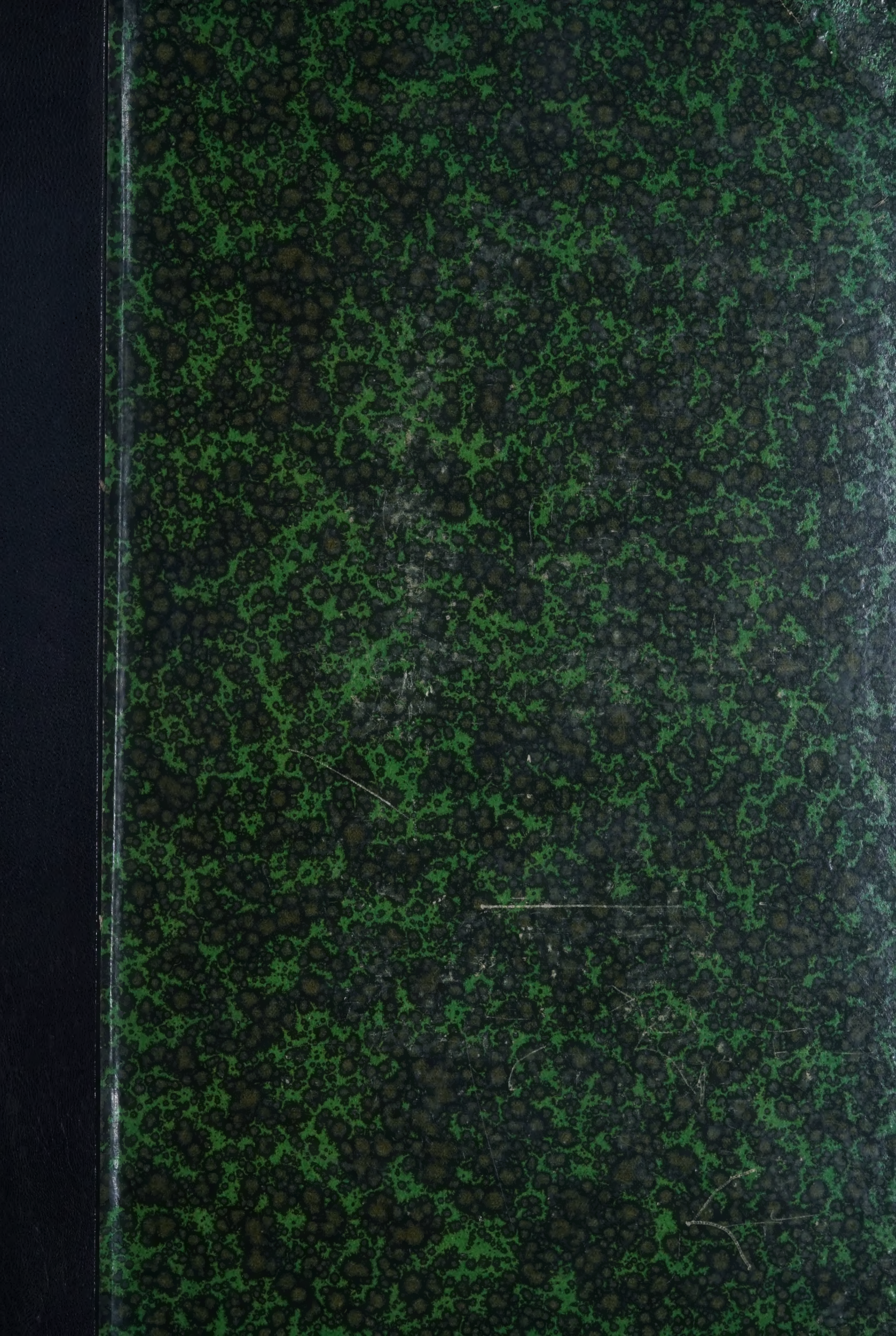
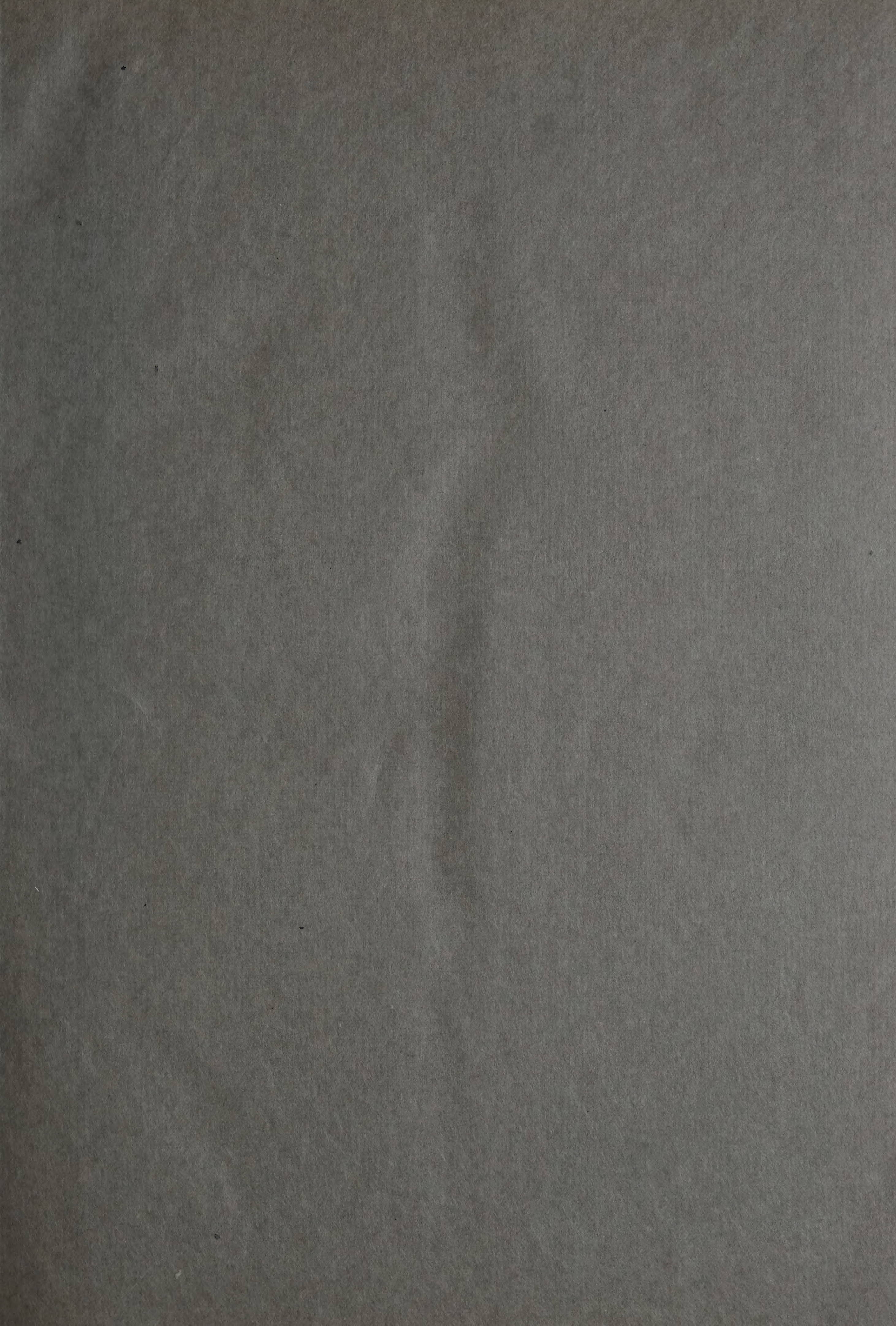
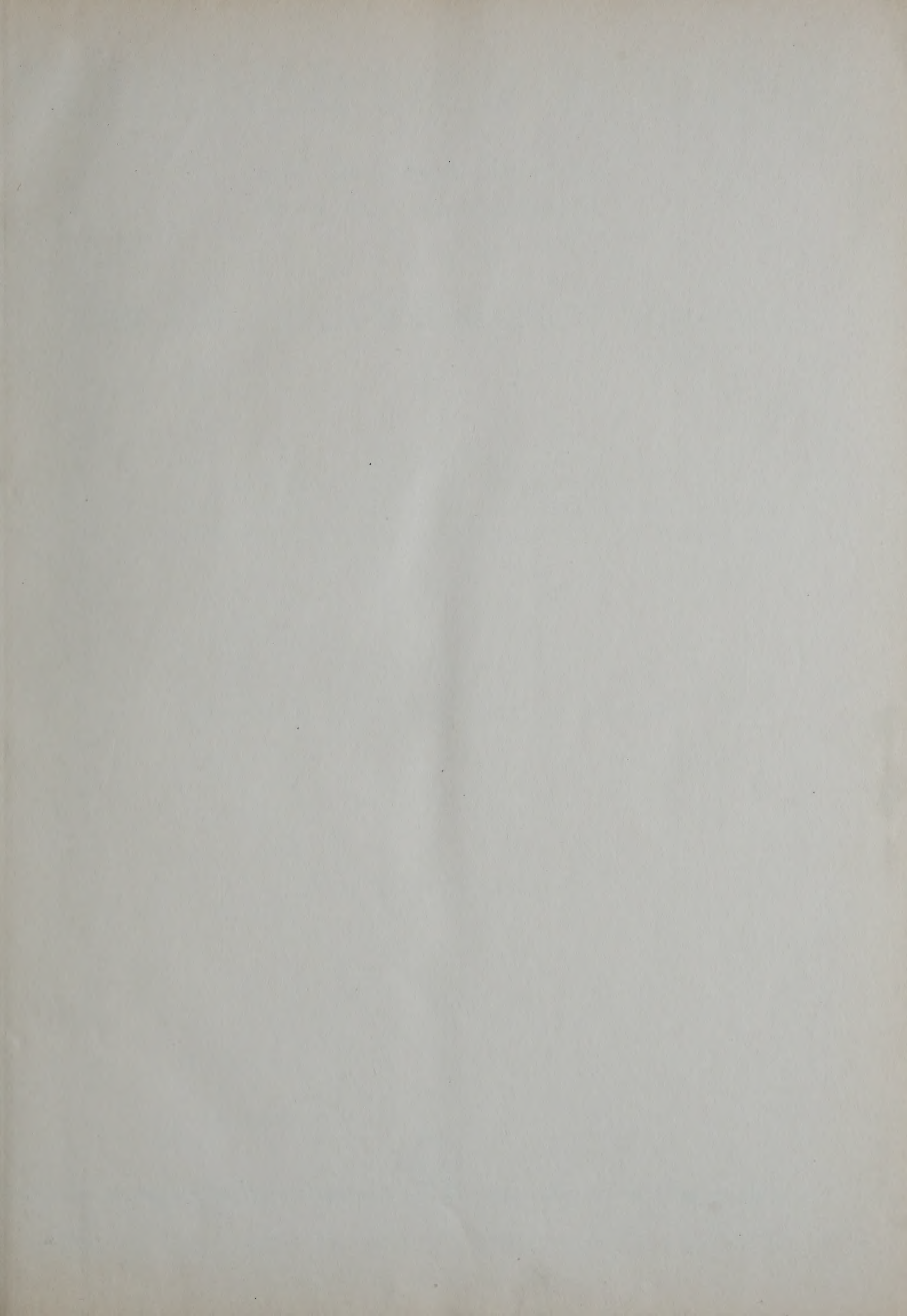
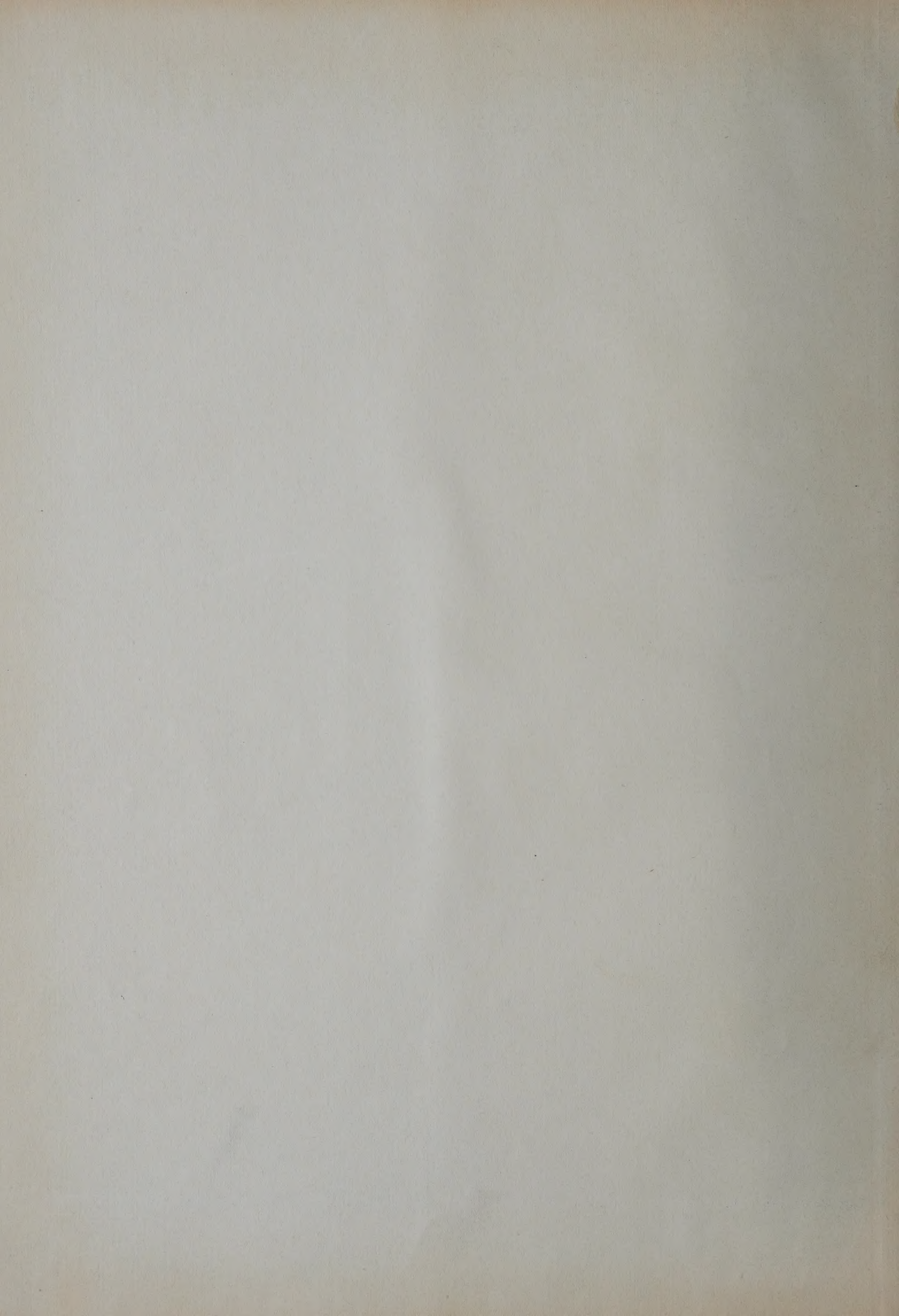










SEIFENSIEDER-ZEITUNG

und Rundschau über die
Harz-, Fett- und Ölindustrie

mit dem Beiblatt:

Der Chemisch-technische Fabrikant

☆

Offizielles Organ:
des Verbandes Bayerischer Seifenfabrikanten,
des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten,
der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure E. V., Sitz München usw.

☆

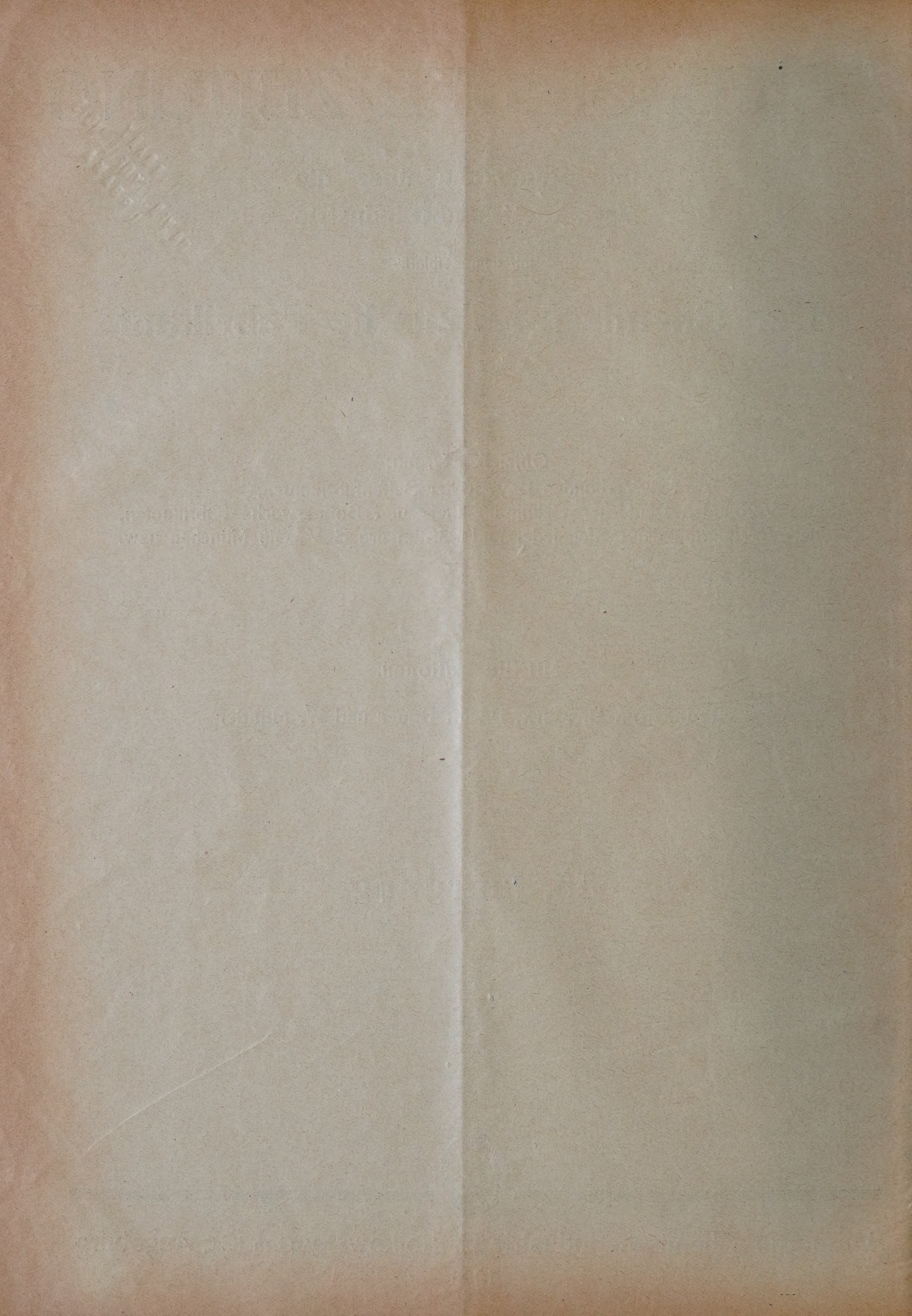
Mit Illustrationen.

Redaktion: E. Marx, Dr. M. Bauer und W. Münder

53. Jahrgang



Verlag für Chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg
1926



Namen-Verzeichnis.

Sach-Register.

Seifensieder-Zeitung und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie.

Der Chemisch-technische Fabrikant.

Abbildungen.

Handelsblatt.

Industrie des Auslandes.

Handel und Verkehr.

Zölle und Steuern.

Handelskammer-Gutachten.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Rechtsprechung.

Rechtskunde.

Gewerbl. Rechtsschutzwesen.

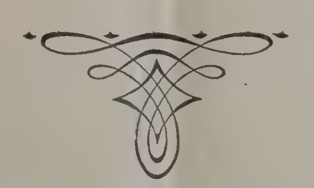
Sozialwirtschaftliches.

Wirtschaftliches.

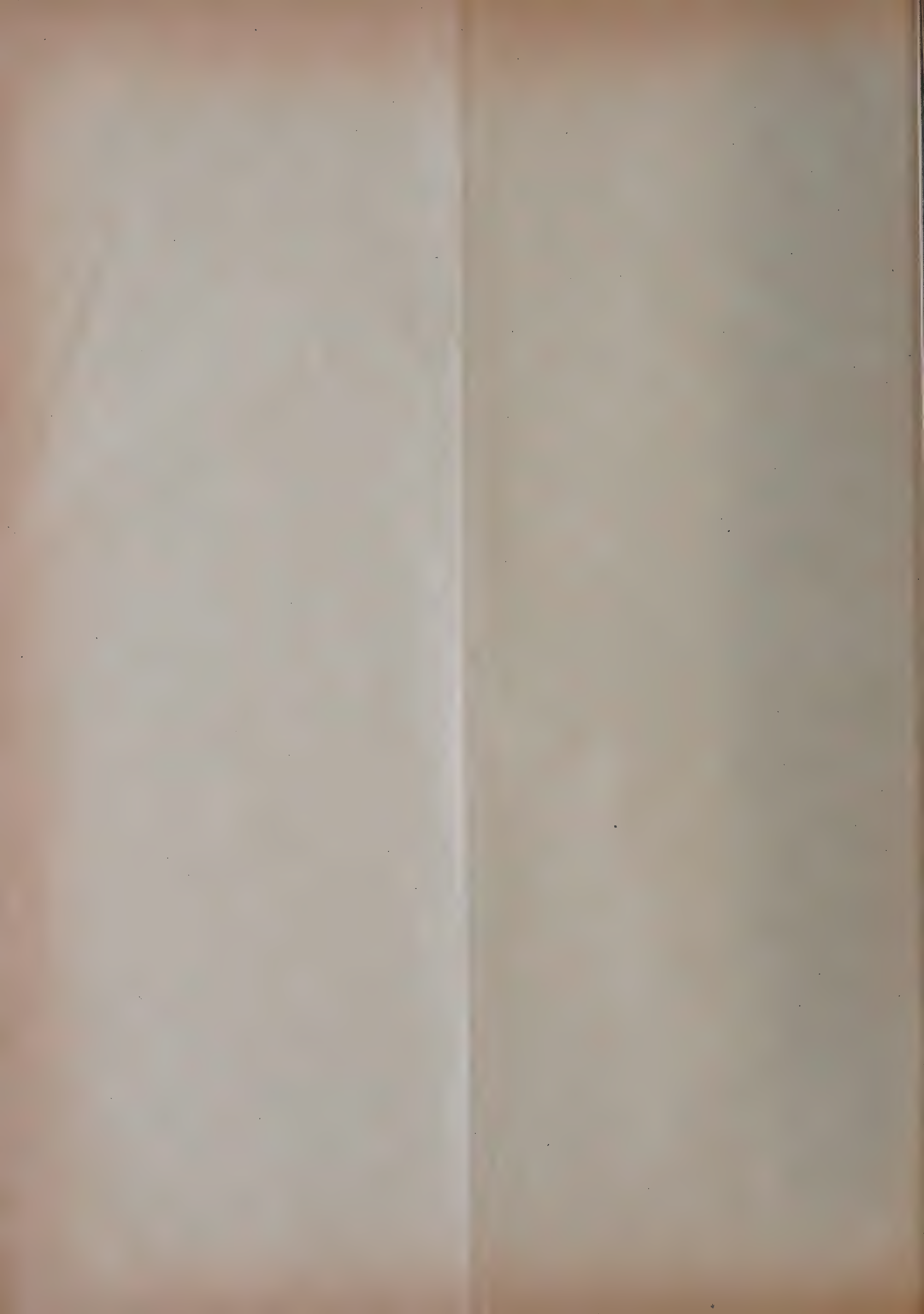
Organisation und Betrieb.

Literaturbericht.

Verschiedenes.



Maschinensatz und Druck von Hier. Mühlberger in Augsburg.



Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. — Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11 927; Wien 110 059.

53. Jahrgang. **Augsburg, 7. Januar 1926.** **Nr. 1.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Dieser Nummer liegt das Inhalts-Verzeichnis für den Jahrgang 1925 bei. *Red.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Allen Kollegen, Freunden und Gönnern der Vereinigung ein frohes, neues Jahr.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure e. V.
Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah.*

Herr *Hermann Liebe*, unser langjähriges Mitglied, Mitbegründer der Berliner Vereinigung, begeht am 2. Januar sein 30jähriges Jubiläum bei der Firma Chem. Fabrik Stockhausen & Co., jetzt Buch & Landauer A.-G. in Berlin.

Der Jubilar beging den Tag in geistiger Frische und Rüstigkeit.
Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah.*

Sterbekasse der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Tgb.-Nr. 178/25.

Da die im Ausland lebenden Hinterbliebenen unseres ledig verstorbenen Kollegen *R. Swoboda* an die Sterbekasse bis heute keine Ansprüche gestellt haben und Kollege *G. Umlauf* kein Mitglied der Sterbekasse war, so ist bis auf weiteres seitens der Mitglieder kein Beitrag zu leisten.

Dagegen wird gebeten, die rückständigen Beiträge und Beitragserhöhungen ehestens zu begleichen.

Mannheim, den 31. XII. 1925.

Der Verwalter: *Keit.*

Jahresanfang.

(Eing. 4. XII. 1925.)

Man fängt allgemein das Jahr mit guten Vorsätzen an und mit dem Gedanken, woran es bisher gefehlt.

Gefehlt hat es bisher bei den Seifensiedern, aber nicht nur allein bei diesen, an der Einigkeit.

Die Seifensieder brauchen einen Diktator, einen gewerblichen Mussolini. Sie brauchen einen Mann, der das für die Seifenindustrie ist, was Duisberg für die Farbenindustrie, was Caro für die Stickstoffindustrie ist.

Warum in Gottes Namen soll ewig der Konsument auf Kosten des Vermögens der alten Seifensiederfamilie, warum auf Kosten der Substanz von Gesellschaften oder meist besser gesagt, deren Geldgebern, das Stück Kernseife um 2 oder selbst um 5 Pfg. billiger, ja sogar soviel unter dem wirklichen Gestehungspreise haben?

Ist dem Publikum wirklich damit gedient, wenn es um einige Pfennige billiger kauft, aber sich bei jedem Kauf auch der Gefahr aussetzt, gefüllte Seifen in die Hand gespielt zu erhalten, wo es dann nicht billiger einkauft, sondern teurer. Wohl sind die zwei Worte „Freie Konkurrenz“ und „Preisabbau“, das eine für den Handel, das andere für die Allgemeinwirtschaft Schlagworte, die an sich Berechtigung haben, aber die Tendenzen, die hinter diesen Worten stehen, können nur soweit für einen Fabrikanten Berechtigung haben und zu berücksichtigen sein, als sie nicht zum geschäftlichen Selbstmord führen. Und wieviele Seifenfabriken in Deutschland haben eine wirkliche und wieviel eine gute Rentabilität! Mancher glaubt, der Steuerbehörde wegen die Bilanz etwas trüber gestalten zu müssen, da ja nachgewiesenermaßen, man kann wohl sagen, fast jeder Betrieb, der die Steuer, die sich berechnet, voll zahlen müßte und nicht Nachlaß oder Stundung zwecks Niederschlagung erhielte, schon an sich bankerott ist. Er verbirgt vielleicht einige kleinere Posten und fürchtet sich dabei. Wenn er eine richtige Bilanz, wie sie die großen Betriebe aufstellen und auch aufstellen müssen, mit Einsetzung der Zinsen für sein Kapital und Grundstück und der Abschreibungen für sein Grundstück, seine Maschinen und Anlagen machen würde, so würde er, wie schon oft dargetan und wie man nur immer wieder betonen kann, zu ganz schönen Verlustzahlen kommen. Schon hierin liegt das Grundübel. Es wird nicht richtig bilanziert und infolgedessen falsch kalkuliert und wiederum als Folge hiervon geschleudert. Und dann freut man sich, wenn man einen Auftrag zu solchen Preisen hereingeholt und der Nachbarfabrik weggeschnappt hat. Diese Nachbarkonkurrenz hört nun den Preis, noch dazu falsch, „noch niedriger“, und unterbietet durch Konkurrenzwut blind auch diesen. Und nun kann der erste weiter diese Kunst fortsetzen, und das Preisduell endet im Verlauf der Jahre trotz angestrengter Arbeit und vieler Sorge mit beiderseitiger Kampfunfähigkeit.

Jeder, der im Wirtschaftsleben steht, weiß, daß Syndikatsbildungen, Preiskonventionen, Kartelle schwer zu schaffen sind, und daß diese Zusammenschlüsse durch Unzufriedenheit und Uneinigkeit der Glieder vielfach wieder gesprengt oder doch praktisch fast unwirksam werden. Aber ebenso oft ist die Bildung einer solchen Vereinigung die einzige Rettung einer Industrie. Es sei nur auf ein wichtiges Beispiel „das Kalisyndikat“ verwiesen. Ohne Syndikat würde zweifellos die ganze Kaliindustrie sich in gegenseitigem Preiskampf aufgerieben haben. Die hier nötigen Stillegungen und Kontingentierungen haben große Opfer erfordert, die nur nach heftigen Kämpfen gebracht wurden, aber die für Deutschland so wichtige Industrie ist gerettet.

Es braucht hier nun nicht gesagt werden, welche großen Widerstände gegen einen Zusammenschluß von wirklichem wirtschaftlichen und praktischen Wert in der Seifenindustrie vorhanden sind. Man braucht nur die Jahrgänge dieser Zeitschrift in die Hand zu nehmen und man hat eine Geschichte der wirtschaftlichen Standesbewegung in diesem Punkte. Bloedner hat kürzlich an dieser Stelle eine Geschichte über die Schaffung von Begriffsbestimmungen resp. Handelsgebräuchen bei dem Verkehr mit Seife und seifenhaltigen Reinigungsmitteln gegeben, die ebenfalls ein Beweismittel für die ist, die einen Zusammenschluß für unmöglich erachten. Auch mir scheint es nach dem, was bisher vorliegt, fast unmöglich, aber warum sollte denn nicht auch einmal die Vernunft die Oberhand bekommen

und warum sollten, wo selbst die kleinen Händler aller Branchen, selbst die Obst- und Gemüsehändler, bei denen Vereinbarungen auf Grund ihrer so verschiedenen Qualität der Ware, schwerer sind, wo selbst die Schuster und Schneider Vereinbarungen haben, diese besonders in der Großstadt fast nie wirklich brechen, sondern wenn sie billiger arbeiten, dies nur ein Scheinangebot auf Kosten von der Güte des Materials und der Arbeit ist, warum sollten, sage ich, die Seifensieder, deren Hauptproduktion in so wenigen Warensorten besteht, dies nicht auch fertigbringen? Wenn hinsichtlich der Begriffsbestimmungen resp. Handelsgebräuche es dazu noch nicht gekommen ist, so ist das auch damit begründet, daß dies eine Konvention wäre, die in erster Linie nur nach außen wirksam wäre, zu Gunsten der Händler und der Verbraucher. Und wenn die Seifensieder nicht unbedingt zu den größten Kälbern gehören wollen, kann man ihnen das nicht unbedingt verargen. Wohl kann man einwerfen, daß solche Bestimmungen eine Grundlage für eine Preiskonvention sein sollten. Eine Preiskonvention ist aber auch möglich, ohne dem Händler, dem Verbraucher und dem Gesetzmacher und seinem Scharfrichter, dem Staatsanwalt, einen Strick in die Hand zu geben, den man selber gedreht hat.

Die Seifenindustrie braucht nur eine Preiskonvention unter ihren Mitgliedern, wobei Preisunterbietung, als das ganze Gewerbe vernichtend, unter Konventionalstrafe gestellt wird, vielleicht jeder Fall zu dem Dreifachen der Preisdifferenz. Eine solche Vereinbarung, wennn die Preise richtig kalkuliert sind, sodaß sie einer Kontrolle der Behörde standhalten, ist ebenso erlaubt wie Brotpreis und Brotgewicht. Fällt es einem Bäcker ein, die Semmel billiger zu verkaufen oder größer zu machen? Nein, im Gegenteil, die Revision von 800 Bäckereien in Berlin hat gezeigt, daß bei mehr als der Hälfte Untergewicht, bei keinem aber eine Preisunterbietung festgestellt wurde.

Man wird einwenden, daß ein großer Teil der Fabriken Außenseiter bleiben wird. Wenn zu Beginn die Kalkulation sehr scharf gehalten wird, dann werden, wenn dies wirklich eintreten sollte, bald diese Leute zur Vernunft kommen, und die Fettlieferanten werden dazu helfen, sie zur Vernunft zu bringen, da sie nicht ewig Zwangsvergleiche schließen und von 30 Pfund 15 bis 20 pro Tonne verlieren und den Leuten dann wieder aufs Neue liefern können. Mehrere Großhändler für Fette und Öle, die ich sprach, haben es sich zur Geschäftsaufgabe gemacht, den Leuten, bei denen sie Verluste erlitten oder die schlecht bezahlen, das tun alle Schleuderer, auf die Finger zu sehen, auch hinsichtlich der Preise, zu denen jene verkaufen. Sie sagen sich mit Recht, letzten Endes kann man aus den Verkaufspreisen der Fabrik auf die Geschäftsführung schließen, und letzten Endes verschleudert die Fabrik das Geld von uns, den Großhändlern. Ich will keine Beispiele nennen.

Wenn wirklich eine Preiskonvention geschaffen würde, ausgenommen natürlich für Luxusfabrikate, so wäre damit noch lange nicht gesagt, daß nun jede Konkurrenz und jeder Ansporn für gute Fabrikation damit unterbunden wäre, denn es würde trotzdem der Spielraum bleiben, in all den unwägbaren, aber für den Verkauf nicht unwichtigen Kleinigkeiten, wie Farbe, Form, Aufmachung etc. Da kann immer noch jeder seine Tüchtigkeit zeigen und hat Möglichkeiten, dadurch seinen Umsatz und Verdienst zu mehren.

Auf die Frage, wie sich die sogenannten ganz Großen dazu mit ihren Markenartikeln verhalten würden, sei einer Besprechung vorbehalten, wenn es wirklich zur Tat käme. Auch da gibt es Mittel, diese Firmen einem Beitritt auch für die Markenartikel geneigt zu machen.

Mit guten Vorsätzen steht man am Neujahrsmorgen auf, als der alte legt man sich am Jahresende nieder, aber auch mit der Strafe für die Nichtbefolgung dessen, was man am Anfang als Lebensnotwendigkeit für sich erachtet hat, sofern man nicht schon vor Jahresende daran gestorben ist.

Möge für die kleinen und mittleren Betriebe der Seifenindustrie das Nichtbefolgen nicht ihr Tod sein, wenn auch die Prognose darauf lautet. Dr. L.

Echte und unechte Seifen.

(Zweite Folge.)

Ihre Bedeutung in der Volkswirtschaft nach fabrikatorischen, vertriebs-technischen und reklame-psychologischen Gesichtspunkten.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Eing. 16. X. 1925.)

Unter der gleichen Überschrift habe ich Anfang 1925 in dieser Zeitschrift[1]) darauf hingewiesen, daß es notwendig sei, auch bei Seifen die Bezeichnungen „echt" und „unecht" einzuführen.

Die Zustimmung und noch weit mehr der schwache Widerspruch, den meine Ausführungen fanden, zeigten mir, daß ich eine stark aktuelle Frage ins Rollen gebracht habe und daß ich offenbar mit meiner Auffassung auf dem richtigen Wege bin.

Einzelne sehr kompetente Herren verwiesen mich auf die große Tagespresse und sagten mir, daß es ein vergebliches Bemühen sei, die öffentliche Meinung durch die Stimme einer nur von Interessenten gelesenen Fachzeitung in einer so wichtigen Frage aufklären zu wollen. Das hat jedoch seinen guten Grund.

Wenn ich überall Waschmittel sehe, die dem einfachen Qualitätssinn widersprechen, wenn ich sehe, daß die Qualitätsware, obwohl preiswert, liegen bleibt, dagegen mittelmäßige und sogar minderwertige seifenarme Erzeugnisse durch die Massensuggestion eines noch nie dagewesenen Reklamefeldzuges Stadt und Land überschwemmen, so frage ich mich, ob ich noch zeitgemäß urteile, wenn ich darüber den Kopf schüttle, und ob ich zeitgemäß handle, wenn ich dagegen Stellung nehme.

Die Antwort hierauf kann mir nur ein Fachblatt geben, und darum erscheint auch die „Zweite Folge" an gleicher Stelle.

1. Richtigstellung und Ergänzungen.

Bevor ich meine früheren Ausführungen ergänze, ist es notwendig, auf einige Einwände, die Herr *Wundmann* in diesem Blatt[2]) vorgebracht hat, näher einzugehen. In seinen beachtenswerten und sachlichen Darlegungen, sagt Herr *Wundmann*, daß die Existenzberechtigung der unechten Seifen seit Jahrzehnten fruchtlos diskutiert wird, und er verspricht sich auch jetzt keine Klärung, weil die Interessen des Erzeugers sich mit denjenigen der Verbraucher nicht immer vereinbaren lassen. Dies ist richtig, und es darf auch angenommen werden, daß die ganze Frage bisher keine Lösung gefunden hat, weil sie einzig und allein vom Interessentenstandpunkt betrachtet wurde.

Will man hier zu einer Lösung kommen, so muß das Problem als das behandelt werden, was es in Wirklichkeit ist: als eine volkswirtschaftliche Frage erster Ordnung. Man darf weder die Sonderinteressen der Hersteller, noch diejenigen der Verbraucher als parteiischer Anwalt vertreten, sondern muß, soweit es überhaupt möglich ist, sich von subjektiver Stellungnahme freizumachen, nur für dasjenige eintreten, das Hersteller und Verbraucher zugleich, als eine untrennbare Einheit, eine auf gesunden Kompromissen aufgebaute Befriedigung sichert.

Solche Kompromisse beruhen auf Vertrauen, Vertrauen beruht auf Geschäftsmoral und unechte Seifen auf keinerlei Moral.

Da niemand für die unendliche Reihe gefüllter, fester Seifen eingetreten ist, wo Füllung nichts als gewollte Täuschung bedeutet, so darf angenommen werden, daß die gesamte Seifenindustrie, die mit derlei Surrogaten nichts zu tun haben will, mit mir eines Sinnes sein wird, daß hier scharfe gesetzliche Maßnahmen, im doppelten Interesse, der Hersteller echter Seifen und der Verbraucher, unbedingt notwendig sind.

Ich sprach an anderer Stelle[3]) von dem mustergültigen Schutz, den die Marokkaner vor unechten Seifen genießen. Herr *Wundmann* bemerkt dabei, daß die französische Regierung diese drakonische Maßnahme wohl nur in Marokko, nicht aber im Mutterlande selbst eingeführt hat. Ich kenne Frankreich in allen Teilen sehr genau und möchte sagen, daß dort derartige Gesetze nicht notwendig sind.

Paris allein macht eine Ausnahme. Die mehreren hunderttausend Fremden, die sich dort tagtäglich in Hotels aufhalten, haben einen kleinen Wäschevorrat mit, die Wäsche wird dort sehr rasch schmutzig, die Wäschereien müssen die Hotelkundschaft sehr schnell bedienen, schneeweiße Wäsche wird gefordert und auch abgeliefert. Der mehr auf Vergnügen eingestellte, große Fremdenstrom schreibt in jenen Waschanstalten die Gesetze vor, und so sind Eau de Javelle und eine große Anzahl von Surrogaten die dauernden Begleiter der echten Seifen. Die bürgerlichen Wäschereien in Paris und in ganz Frankreich machen im großen Ganzen diese Methoden nicht mit. Alles vom Ärmsten bis zum Reichsten, ist auf Marseiller Seife eingestellt. Unechte Seifen habe ich weder in Städten, noch auf dem Lande angetroffen. Warum sollen denn dort Gesetze eingeführt werden, wo die eingefleischte Disziplin den Seifen

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 1—2.

[2]) Ebenda Nr. 11.

[3]) Ebenda Nr. 7.

markt wie einen Tempel vor Tempelschändern schützt? Dort zeigt es sich, daß die Interessen der Hersteller mit denjenigen der Verbraucher in Einklang gebracht werden können, sonst würde die Marseiller Seife nicht allen Stürmen der Zeit so gut widerstanden haben.

In Gebräuchen und Sitten, Geschmacks- und Luxusfragen, kann jedes Land für sich den Anspruch erheben, den eigenen Weg gehen zu dürfen. Auf die Frage jedoch: Welches ist das Waschmittel, das nach dem heutigen Stand der Technik, auf allen Erdteilen von sich sagen kann, daß es am besten der Allgemeinheit dient, so wird es nur eine eindeutige Antwort geben: die reine Seife.

Ich glaube daher, daß man gegen meine Auffassung, das eine oder das andere wird einwenden können. Solange wir jedoch von Seifen sprechen, wird es nicht angängig sein, einen Widerspruch damit zu begründen, daß die Verhältnisse in einem Lande anders sind als anderswo, also auch die Waschmittelmoral eine andere sein müßte.

2. Zur Vielheit der Waschmitteltypen.

Worauf ist nun die Vielheit auf Märkten und auch auf dem deutschen Waschmittelmarkt zurückzuführen? Sie entspringt der geschäftlichen Praxis, etwas Neues zu bieten, auch wenn die technische Voraussetzung fehlt. Sie wird unterstützt durch die größeren Gewinnmöglichkeiten des Herstellers und die Annahme des Käufers, daß das Neue vielleicht besser sei, obwohl billiger, vielleicht gleich gut oder zumindest ein ausreichender Ersatz für dasjenige, das ihn, seine Väter, seine Urväter einst befriedigte.

Die Vielheit ist möglich, weil die große Mehrzahl der Menschen aus der Schule des Alltags nicht die einfachsten Schlußfolgerungen ziehen kann. Die wahren technischen Fortschritte bahnen sich in 10, 20, 30 Jahren den Weg und rennen das Veraltete um. Weit rapider ist die Wandlung, wenn es sich um Dinge handelt, die einer aktuellen volkswirtschaftlichen Notwendigkeit entspringen. Wie schnell müßte erst die Wandlung vor sich gehen, wenn viele hundert Millionen von Menschen an der Frage interessiert sind und tagtäglich mit der Sache in unmittelbarste Berührung kommen, wie es bei den Waschmitteln der Fall ist. Wir suchen vergebens nach deutlichen Anzeichen einer solchen Wandlung.

Es gibt keine Weltstatistik über den Waschmittelverbrauch, Sie ist kaum nötig, um jedermann zu überzeugen, daß die Welt, abgesehen von kleinen Minderheiten, noch nichts davon gemerkt hat, was einer Seifendämmerung gleichen würde.

Im Gegenteil, die großen Menschenkenner richten sich auf noch konzentriertere Seifen ein. So z. B. haben die *Lever*'schen Unternehmungen immer mehr die einst auf dem zweiten Plan liegende Marke „Lux" in den Vordergrund gestellt, andere Weltfirmen folgten dem Beispiel, und diese einstige Zwischenstufe der Toiletteseifenfabrikation ist heute in aller Welt ein selbständiger, starkbegehrter Artikel. Es ist nichts Neues im Prinzip, es hat weniger Wasser als eine ebenbürtige Kernseife, auch einen gepflegteren kernfettreicheren Ansatz in manchen Fällen und eine äußere Beschaffenheit, die jedem Füllmittel verhaßt ist. Auch fehlt es nicht an mutigen Anfängen mit hochprozentigen Riegelseifen.

Das Vertrauen der Käufer baut sich allgemein auf recht einfachen, leicht erkennbaren Merkmalen auf. Darum können die unechten Seifen auch niemals Allgemeingut werden. Sie sind komplizierte, aus keinerlei Notwendigkeit hervorgegangene Gebilde, und das Höchste, was sie von sich sagen können, ist, daß sie schließlich doch noch eine mehr oder weniger magere Seifenbasis ihr eigen nennen.

3. Zur Kritik der unechten Seifen.

Bevor ich mich der näheren Kritik der unechten Seifen widme, ist es notwendig, den Sinn dieser Stellungnahme zu präzisieren.

Jede Fabrikation hat ihre Daseinsberechtigung, auch dann, wenn ihr Gegenstand in jedem Haushalt unter den einfachsten Bedingungen schneller und billiger hergestellt werden kann. Es wäre daher vom wirtschaftlichen Gesichtspunkte eine Torheit, die Welt auf die vielerlei Dinge aufmerksam zu machen, die billiger und bequemer daheim als in der Fabrik hergestellt werden können. Denn die meisten Gebrauchsartikel, deren Herstellung vielen Hunderttausenden Arbeit und Brot gibt, lassen sich mit einfachen Mitteln im Haushalt anfertigen, wenn Hilfsmittel, Werkzeuge, Schablonen etc. und allgemeinverständliche Anweisungen gegeben werden.

Der Krieg war ein großer Lehrmeister in derartigen Fragen. In normalen Zeiten jedoch muß dafür gesorgt werden, daß möglichst viel Arbeitsgelegenheit geschaffen wird. Ganz besonders ist das Deutsche Reich darauf angewiesen.

Wenn ich nun trotz dieser Einsicht meinen Standpunkt gegenüber den unechten Seifen aufrechterhalten muß, so beruht dies auf folgenden Tatsachen: Erstens: Der stark zusammengeschrumpfte deutsche Waschmittelmarkt, die geringen Exportchancen, und die geringe Kaufkraft des Volkes auf der einen Seite, sowie die ungewöhnlich stark vermehrte Produktionskapazität auf der anderen Seite zwingen zu radikalen Einschränkungen und zur Stillegung von Fabrikationsbetrieben. Zweitens: Wenn schon stillgelegt werden muß, so soll der Kreis der Betroffenen so klein als möglich sein. Keinesfalls dürfen die Interessen der Allgemeinheit dadurch betroffen werden. Drittens: Wenn die Interessen der Allgemeinheit gewahrt werden sollen, so muß der Verbraucher darauf aufmerksam gemacht werden, daß in der Seifenbranche der elementarste Kampf, der Kampf ums Leben, zwar dumpf, aber nicht weniger vernichtend ausgebrochen ist, und daß der Konsument je nach dem Ausgang des Kampfes dabei gewinnen oder verlieren kann. Viertens: muß dem Konsumenten gezeigt werden, was auf dem Spiele steht und wie er eingreifen muß, damit seine Interessen und somit auch die höheren Ideale der Seifenindustrie verteidigt werden.

Wird die Herstellung gefüllter Seifen verboten und die Fabrikation von Seifenpulvern stark eingeschränkt, um einmal ganz aufgehoben zu werden, so erhält man einen großen Teil der Industrie echter Seifen am Leben. Läßt man dagegen den Konkurrenzkampf bis zum Äußersten weitergehen, und er muß notgedrungen mit dem Erliegen soundsovieler enden, so geht dieser Kampf unbedingt auf Kosten der Qualität, also auf Kosten der Verbraucher.

Wer hochwertiges Seifenpulver herstellt, kann sich rasch auf die Fabrikation echter Seifen umstellen. Wertvolle Pulverisieranlagen können zur Fabrikation von echten Seifen in Pulverform verwendet werden. Diese auf höherer Stufe stehenden Seifenpulverfabriken sind bereits der Industrie der echten Seifen relativ näher als ihren Kolleginnen, die etwa ein 5%iges Produkt mit wer weiß was für Fetten und Zusätzen herstellen, und das Recht haben, denselben Namen zu führen. Ich bin überzeugt, daß die besseren Seifenpulverfabriken einwandfreiere Fette verwenden und sorgfältiger versieden, als so manches Erzeugnis, das sich Kernseife nennen darf. Will man jedoch aus einer derartigen Überlegung weitgehende Konsequenzen ziehen, so wäre die Lösung der Seifenfrage völlig unmöglich.

Irgendwo müssen die Grenzen abgesteckt werden. Würde man es bei den 30%igen Seifenpulvern z. B. tun, so würden die besseren Werke in alter guter Tradition weiterarbeiten, dagegen die früher niedrigprozentigen der Forderung nach 30%igen Fettsäuren genügen, was jedoch dabei verarbeitet werden kann, davon hat ein Fabrikant echter Seifen selten eine Vorstellung. Die Soda verdaut und verdeckt die widerlichsten Abfallfette. In der Waschküche machen sie sich bemerkbar. Die Waren werden trotzdem gekauft, weil der billige Preis seine Rolle dabei spielt. Die Qualitätsskala nach unten ist kaum auszudenken. Diese Art Seifenpulver würden bei wachsender Konkurrenz immer mehr das Feld gewinnen, indem sie dem Käufer das wirksame Argument vorgeben, daß es notwendig sei, in dieser schweren Zeit sich von den teuren ausländischen Rohstoffen freizumachen.

Man ist sich in der ganzen Welt darüber einig, daß Seife das wertvollste Waschmittel ist, auch in Seifenpulverfabriken, aber es wird — und nicht ganz mit Unrecht — bemerkt, daß bei gröberen, stark verschmutzten Wäschestücken, Arbeitskleidern, eine mit Soda gestreckte Seife, also Seifenpulver, verwendet werden kann.

Auch Herr *Wundmann* hat in erfreulicher Weise die Verwendung des Seifenpulvers auf solche Wäsche beschränkt, und spricht es offen aus, daß selbstverständlich für bessere Wäsche nur gute, reine Seife zu verwenden sei.

Da die Seifenpulver zwischen ca. 40% und 5% Fettsäuren einen bedenklich weiten Spielraum haben, so stehen die besseren Qualitäten den echten Seifen näher, als den letzten Stufen aus den eigenen Reihen. Wer soll nun die hochprozentigen und wer die niedrigprozentigen Waren kaufen? Wo soll das eine und wo das andere Extrem, wo die Zwischenstufen verwendet werden?

Ist da eine Belehrung überhaupt möglich? Ist nicht vielmehr zu erwarten, daß die Lücken, die die Wissenschaft, Technik und Wäschereikunst hier lassen müssen, von

so manchem zu seinem Vorteil ausgenutzt werden, zum Schaden des Käufers und nicht weniger zum Schaden der auf Standesehre bedachten Seifenpulverbetriebe?

Die obigen Fragen beantwortet der Markt sehr einfach: Die billigsten Seifenpulver finden ihre Käufer bei der ärmeren Bevölkerung, also in jenen Kreisen die auf Schonung der Wäsche am meisten angewiesen sind. Man denke nicht wie einst an die armseligen Heimarbeiter der sächsischen Spitzenindustrie. Die deutsche ärmere Bevölkerung ist keine kleine Insel mehr. Überall horcht sie auf, ob etwas Preiswertes zu haben ist. Die billigeren Seifenpulver gewinnen ihre Gunst. Nichts belehrt den Käufer darüber, was er gerade jener Marke anvertrauen darf und was nicht, nur seine Armut ist sein Berater. Er wird wahrscheinlich ausprobieren, wie weit er gehen kann. Die wenigsten haben bei solchem Probieren etwas gelernt. So geht es von Generation zu Generation mit dem ewigen Fragezeichen. Nur über die reine Seife herrscht Einmütigkeit.

Man redet jedoch der Welt ein, sie wäre zu teuer, und gibt damit, ohne zu wollen, ihre qualitative Überlegenheit zu. Andere interessierte Gegner der echten Seife sind findiger, sie sehen, daß das Pferd vom Automobil und dieses vom Flugzeug abgelöst wird — auch gewaschen muß schneller werden, denken sie, und das Publikum folgt verständnisvoll dieser aktuellen Eingebung. Von den Opfern des Schnellverkehrs berichtet die Statistik. Welches Amt ist zuständig für die Opfer des Schnellwaschens? Das corpus delicti liegt schweigsam in den Wäscheschränken dem Auge der Statistik weit entrückt. Trotz Auto und Flugzeug wird es ewig Wege geben, die man zu Fuß zurücklegen muß. Man kann nicht alles dem Motortempo unterwerfen, und das Waschen, wie die Verdauung, ist an eine gewisse Langsamkeit und Arbeitsleistung gebunden. Sagt man jedoch dem armen Mann daß er Zeit, Kraft und Geld sparen kann, und dabei sogar einen höheren Wascheffekt erzielen — so ist dies ein wahres Heil, wenn man es nur beweisen kann, und eine grausame Täuschung, wenn man den klaren Beweis schuldig bleibt.

Solche klare Beweise kennt die moderne Waschmitteltechnik nicht, und darum muß man sich mit aller Kraft an die Tradition klammern, an die reine, echte Seife, bis einmal irgend etwas anderes ihr auf dem großen Weltmarkt den Platz als klassisches Waschmittel streitig macht.

Weiß der arme Mann, durch entsprechende Aufklärung, was ihn das beschleunigte Tempo und die gesparte Mühe in Wirklichkeit kostet — so bleibt nur noch der Nachweis übrig, daß die reine Seife das preiswürdigste, und somit billigste Waschmittel ist.

Wir wollen daher die Beantwortung dieser Frage versuchen.

(Fortsetzung folgt.)

Die Fixierung von Gerüchen in Seifen nach neuen Methoden.

Von Dr. *Otto Gerhardt.*

(Eing. 3. XII. 1925.)

Die Fixierung der Parfüme in Toilette-Seifen stellt, wie bekannt, seit jeher ziemliche Ansprüche an die Geschicklichkeit des betreffenden Parfümeurs, und obwohl sicherlich jede Seifenfabrik ihre stets sorgsam als Geheimnis gehüteten Vorschriften für diesen Zweck besitzt, besteht ohne Zweifel auch derzeit — und gerade wieder — ein beträchtlicher Bedarf an Fixiermitteln, die womöglich besser als die bisher bekannten sein und vor allem neue Noten bringen sollen.

Die augenblicklich herrschende Richtung der Parfümerie bevorzugt bekanntlich die schwülen, nachhaltigen und dabei im Verlaufe ihrer Wirkungsdauer wandelbaren Düfte, wie sie durch Odeurs der Art von Ideal, Chypre, l'Origan, Tabac blond, Mitsouko u. dgl. dargestellt werden; im Taschentuchparfüm derartigen Anforderungen gerecht zu werden, ist, wenngleich nicht gerade leicht, so doch wegen der bei diesen Waren nie allzu enge gezogenen Grenzen des Kostenpreises lange nicht so schwierig, wie bei Seifenparfüms. Bei letzteren sind doch die, die freie Beweglichkeit des Parfümeurs beschränkenden Forderungen zahlreicher und gewichtiger, denn vorerst darf in nahezu allen praktisch vorkommenden Fällen der Preis des Parfüms nie eine meist sehr tiefe, selten einigermaßen höhere Grenze überschreiten. Außerdem muß die Komposition „seifenecht“, d. h. widerstandsfähig gegen die alkalische Reaktion auch der besten Seife sein und endlich darf sie sich, der Grundseife einverleibt, gerade heute, da weiße oder bloß zart angefärbte Seifen Trumpf sind, am Lichte nicht ändern. Die Forderung nach möglichst langer Wirkungsdauer, welche bei der im Lager schlecht, bei Benutzung gar nicht geschützten Seife ebenfalls die Ursache vieler Sorgen bildet, soll hier bloß gestreift werden. Bevor nun in diesen Zeilen auf die Erfüllung der eben ausgesprochenen Forderungen eingegangen wird, soll vorerst ein kurzer Überblick über die Eigenart der modernen Parfüms und deren Fixierung im Allgemeinen gegeben werden.

Der in allen Wandlungen dieser Odeurs stets wiederkehrende, als solcher aber selbst recht variable Unterton kann, wie an anderer Stelle[1]) näher ausgeführt, bloß durch die reichliche Anwendung mehrerer Riechstoffe von ausgesprochenem Fixateurcharakter von aparter, bisher ganz oder nahezu unbekannter Note erzielt werden. Die Suche nach solchen Körpern zeitigte nun in der letzten Zeit eine Reihe neuer, z. m. in der jetzigen Form bisher unbekannter Hilfsstoffe, die, übersichtlich geordnet, sich etwa in nachstehende Klassifizierung einfügen:

1. Typus der „Vollextrakte“.

Durch — meist besondere und verfeinerte — Extraktionsmethoden lassen sich aus den hier in Betracht kommenden Drogen, also vorwiegend Harzen und Balsamen, die wirksamen Bestandteile vollständiger als bisher gewinnen, sind aber andererseits frei von unwirksamen Ballaststoffen, sodaß sie in der Kombination trotz ihrer Herkunft aus längst bekannten Riechdrogen neue, bisher ungekannte Wirkungen der Art nach zeigen und, was überdies praktisch sehr wertvoll, eine stets gleichbleibende, daher endlich gut dosierbare Stärke der Wirkung besitzen. Als Vertreter dieser Klasse lassen sich u. a. die Clairs der Fa. *Lautier fils* ansprechen, die ebenso wie die Extrodore von *Heine & Co.* in den Artikeln Benzoe, Styrax, Tolu usw., aber auch in Artikeln wie Myrrhe, Nelke, Iris, Cedern u. dgl. außer verfeinerter und verbesserter Wirkung bekannter Harzfixateure die gleiche, aber bisher vor allem qualitativ unbekannte Wirkung von Drogen liefern, welche bisher in den aus ihnen durch Dampfdestillation gewonnenen ätherischen Ölen eben infolge Mangels bestimmter, nunmehr mitgewonnener Bestandteile fehlten.

2. Typus der „Resinoide“.

Diese Stoffe stellen gewissermaßen die „Komplemente“ zu den durch Dampfdestillation gewonnenen Öle dar, denn ohne die Art ihrer Gewinnung näher berühren zu wollen, enthalten sie jene Bestandteile der Stammdroge, welche bei Abblasen des Öles wegen ihrer geringen oder nicht vorhandenen Flüchtigkeit in derselben zurückbleiben. Soweit dem Verfasser dieser Mitteilungen bekannt, war die Fa. *Roure, Bertrand fils* die erste, welche solche Artikel in den Handel brachte; Stoffe gleicher Art und Wirkung dürften die „Sapofixine“ von *Heine & Co.* sein. Die letztangeführte Bezeichnung verrät am deutlichsten den Zweck dieser neuartigen Riechstoffe, über welche weiter unten noch gesprochen werden wird.

3. Neue synthetische Riechstoffe bezw. Fixiermittel.

Neuschöpfungen auf diesem Gebiete, also Individuen im chemischen Sinne, sind in der letzten Zeit kaum bekannt geworden; einzig ein Erzeugnis der *Chem. Fabrik Flora,* ein bromiertes Nitroprodukt des Butyl-m-kresolmethyläthers, somit gewissermaßen ein gebromter Ambrettemoschus, ist hier zu erwähnen. Dem Produkte wird Wirkung von natürlicher Ambra zugeschrieben. Von anderen Erzeugnissen wäre hier noch das Protofixin der Fa. *Sloneck & Co. A.-G.* anzuführen, das indes eine Kombination eines der unter 1 bezw. 2 angeführten Harzfixateure mit mehreren synthetischen Riechstoffen, darunter einem neuartigen, darstellt.

Über die Verwendung der oben beschriebenen neuartigen Fixiermittel für Seifen läßt sich nun kurz folgendes sagen: für Phantasiegerüche der aktuellen Richtung werden die in der gebotenen Form auch für weiße oder sehr helle Seifen verwendbaren Harz- oder anderen Fixateure der anderweitig passend zusammengestellten Komposition einfach zugefügt, denn sämtliche Stoffe der beschriebenen Art sind meist helle, mit allen anderen eventuellen Bestandteilen glatt mischbare Flüssigkeiten, die auch, wenn selbst dabei dunkel gefärbt wie in einigen Fällen, die Farbe der Seife auch bei Lichteinwirkung nicht beeinflussen. Sie sind ferner, soweit die eigenen Erfahrungen des Verfassers reichen, sehr widerstandsfähig gegen Alkali, sodaß sie auch bei nicht vollausgeschliffenen Seifen mit Ausnahme von einigen typisch laugenempfindlichen Vertretern ohne Nachdunkeln oder gar Fleckenbildung ohne Besorgnis angewandt werden können. — Aber auch die bisher vielfach wegen ihrer zu geringen Haltbarkeit gefürchteten Vertreter bestimmter Blumengerüche wie Lavendel u. dgl. lassen sich durch Mitanwendung von derartigen Fixateuren nicht bloß voller als bisher, sondern vor allem endlich sehr haltbar und andauernd herstellen. — Im allgemeinen

[1]) Dtsche. Parf.-Ztg. J. 1925, Heft 11, p. 215.

ist die Wirkung der hier abgehandelten neuen Stoffe die, daß sie ebenso für die Erzielung der begehrten neuartigen Geruchsnote wichtig wenn nicht unentbehrlich sind, als sie die Haltbarkeit der Parfümierung bedeutend erhöhen; der Versuch, bloß mit Kunstmoschus o. dgl. in allen Fällen das Auslangen zu finden, zeitigt bekanntlich oft bloß den Erfolg eines nicht passenden, mehr oder minder faden Restduftes, welcher, bei den wieder recht hoch gespannten Ansprüchen an die Qualität der Seife deren Konkurrenzfähigkeit nicht gerade fördert. Daß die hier besprochenen Artikel auch meist recht preiswert sind, und daher auch in dieser Hinsicht ihre Anwendung bei Seifen kein Hindernis findet, zeigt ein Blick in die Listen der anbietenden Firmen.

Literaturbericht

W. A. Poucher, Perfumes, cosmetics and soaps, with especial reference to synthetics; vol. I, A dictionary of raw materials. 2. Aufl., London 1925, *Chapman & Hall*, Ltd. Preis 16 sh (= RM 16,25); 304 Seiten, 24 Illustrationen.

In Betreff der Parfümeriefachliteratur sind wir nicht gerade verwöhnt. Die meisten Fachbücher sind veraltet oder von zweifelhaftem Inhalt, und darum begrüßt man es mit Freuden, wenn mal ein Buch erscheint, das auf der Zeithöhe steht und viele, sowohl neue als bewährte, brauchbare Angaben enthält. Die erste Auflage von Pouchers Buch habe ich beim Durcharbeiten und beim Ausprobieren der Rezepte kennen gelernt als eine vorzügliche Anleitung, die gewiß eine nähere Beachtung der Parfümeure verdient. Dieser erste Band ist hauptsächlich von theoretischem Wert und stellt ein Lexikon über Parfümeriematerialien dar, mit einzelnen Rezepten als Beispiele (der nachfolgende zweite Band gibt die eigentlichen Vorschriften). Verschiedene gute Bilder geben anschauliche Aufklärung; Druck und Ausführung sind vorzüglich, und der Preis ist nicht hoch zu nennen. Die Artikel sind alphabetisch und übersichtlich geordnet, was das Suchen sehr erleichtert. Dieser Teil ist von 153 Seiten auf 297 Seiten erweitert, und viele Neuheiten fanden Erwähnung.

Obwohl viel gutes über dieses Buch gesagt werden kann und es einen ersten Platz in unserer Fachliteratur einnimmt, muß leider doch bemerkt werden, daß zahlreiche Fehler und Unrichtigkeiten aus der ersten in die zweite Auflage ohne weiteres übernommen sind. Bei einem Autor mit Hochschulbildung, wie Poucher, ist es z. B. unbegreiflich, daß ihm nicht bekannt zu sein scheint, daß „Phenylmethyl" ein Synonym des Radikals „Benzyl" ist. Er empfiehlt selbst Verwendung von Phenylmethylacetat in Kombination mit Benzylacetat (S. 240)! Auf Seite 10 spricht P. von den „acyclischen (aliphatischen) Aldehyden C_8 bis C_{16}", während „Aldehyd C_{14}" und „Aldehyd C_{16}" Phantasienamen sind, bezw. Bezeichnungen für ein Lakton und einen Ester. Benzylisoeugenol (S. 40) nennt er einen Ester, statt einen Äther! Methyl- und Äthylcumarin (S. 95) werden ebenfalls irrtümlicher Weise zu den Estern gerechnet. Ketonmoschus heißt auf S. 200: „das Acetylderivat des Dinitrobutyl-m-xylols, statt Dinitropseudobutylxylylmethylketon. Mit der Berechnung der Cinnamylester ist es auch eine ganz verwickelte Geschichte (siehe S. 75 und 265), selbst Styrol und Zimtalkohol werden miteinander verwirrt. Weiter sind verschiedene physikalische Konstanten unrichtig aus der ersten Auflage mitübernommen usw., usw.

Trotz dieser Fehler ist Pouchers Buch sehr empfehlenswert, und wir sehen der Erscheinung des zweiten Bandes mit Interesse entgegen. *„Florodora."*

Der Goldwert der Papiermark für die Jahre 1918—1923. Berechnet nach den im Aufwertungsgesetze vom 16. VII. 1925 festgesetzten Meßzahlen von den Ritterschaftssekretären *A. Wenzlau* und *E. Eckart.* Verlag „Die Aufwertung", Berlin W 57, Mansteinstr. 13. Broschürt 48 S. Preis RM 1.

Jeder Goldmark- und 25%ige Aufwertungsbetrag von nach dem 31. Dezember 1917 geleisteten Zahlungen und gegebenen Hypotheken ist aus der Broschüre „Der Goldwert der Papiermark für die Jahre 1918—1923" sofort abzulesen. Dadurch wird die recht umständliche und zeitraubende Arbeit bei der Umrechnung der Papiermarkbeträge von Nachkriegshypotheken in Goldmark vermieden.

Neues Merkbuch zur Reichs-Einkommensteuer für Gewerbetreibende, Haus- und Grundbesitzer, nebst namentlichem Verzeichnis von über 200 Abzügen. Von Amtssekretär *Emil Müller,* Halle a. S., Schließfach 210. 33. Tausend. Zu beziehen vom Verfasser. 80 Seiten. Broschürt. Preis RM 2,80 gegen Nachnahme.

Chemische Mitteilungen

Die Bestimmung der Gesamt-Fettsäuren in technischen Seifen

nach den zur Zeit üblichen Methoden kann zu falschen Werten führen, weil Fettsäuren trocknender Öle Sauerstoff aufnehmen und flüchtige Fettsäuren teilweise verdampfen. Zur Ausschaltung dieser Fehlerquellen empfiehlt *Großfeld* (Z. f. U. d. N.- u. Gm. 48. 411, 1924) folgende Arbeitsweise: 10 g geraspelte Seife werden in einem Rundkölbchen mit 10 cm³ Salzsäure (25 v. H.) und 100 cm³ Trichloräthylen am Rückflußkühler 5 bis 10 Min. im leichten Sieden erhalten. Nach dem Erkalten setzt man etwa 20 g gebrannten Gips zu, schüttelt durch und filtriert durch ein trocknes Filter unter Vermeidung von Verdunstungsverlusten in ein kleines Kölbchen. 25 cm³ des in einem Pyknometer bei der gleichen Temperatur wie das Lösungsmittel abgemessenen Filtrates werden unter Nachspülen mit 5 bis 10 cm³ Trichloräthylen in ein gewogenes Erlenmeyer-Kölbchen gebracht, und die nach Abdestillieren des Lösungsmittels 2 Stunden bei 105 bis 110° getrockneten Fettsäuren bzw. Fette gewogen (ag). Von weiteren 25 cm³ der in gleicher Weise abgemessenen Lösung destilliert man nur soviel ab, daß noch 10 bis 5 cm³ hinterbleiben, fügt dann 20 cm³ neutralen Alkohol nebst einem Tropfen Phenolphthaleinlösung (1 : 100) hinzu, titriert mit alkoholischer $n/_5$-Kalilauge zur schwachen Rotfärbung und liest nach einer Minute den Laugenverbrauch (p cm³) ab. In gleicher Weise löst man den Abdampfungsrückstand a, titriert mit der gleichen Bürette und Lauge und bezeichnet den Verbrauch mit q. Die Differenz p−q ergibt, 0,0288mal genommen, die Menge der beim Trocknen verloren gegangenen Fettsäuren. Diese Menge zu a hinzugezählt ergibt die Menge der in 25 cm³ Fettlösung insgesamt enthaltenen Fettsäuren A. Aus diesen findet man nach der Fetttabelle bei Einsetzung der Dichte 0,9 die Gesamtmenge der Fettsäuren in g, im vorliegenden Falle durch Malnehmen mit 10 die in 100 g Seife enthaltenen Fettsäuren.

Hinsichtlich der Bestimmung von Harzsäuren, Neutralfetten und Unverseifbarem im Rahmen der Methode sei auf die Arbeit selbst verwiesen.

Kleine Zeitung

Verfahren zur Vorbereitung ölhaltiger Nüsse, außer Erdnüssen, von ölhaltigen Samen, Kopra usw. für den Transport. (D. R. P. 418682 v. 3. VI. 1922. Zusatz zum Patent 385809. *Alfred William Mac Ilwaine* in North Ferriby, East Riding of Yorkshire, Engl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 17. Juni 1921 beansprucht.] Gegenstand der Erfindung ist eine weitere Ausbildung des durch das Hauptpatent 385809 geschützten Verfahrens zur Vorbereitung von Erdnüssen und ähnlichen Früchten für den Transport durch Zusammenpressen der Früchte.

Während sich das Hauptpatent lediglich auf die Behandlung von Erdnüssen in ihren verschiedenen Handelssorten bezieht, werden gemäß der vorliegenden Erfindung andere ölhaltige nicht geschälte Rohstoffe, z. B. Gumminüsse, Samen oder Kopra, einem solchen Druck ausgesetzt, daß die Rohstoffe ohne nennenswertes Auspressen von Öl auf ein geringeres Volumen zusammengepreßt werden. Der hierbei angewandte Druck beträgt in der Regel etwa 7,5 bis 15 kg auf den Quadratzentimeter, in manchen Fällen, insbesondere bei Baumwollsamen, werden indessen zweckmäßig höhere Drücke, beispielsweise etwa 80 bis 320 kg auf den Quadratzentimeter, verwendet.

Der im Einzelfall benutzte Preßdruck richtet sich nach der Beschaffenheit des betreffenden Rohstoffs. Der Preßdruck muß so klein gewählt werden, daß keine erheblichen Ölmengen in die Zwischenräume zwischen den festen Teilchen ausgepreßt werden, muß aber anderseits so groß sein, daß der Rohstoff zu einem zusammenhängenden Block geformt wird. Nüsse oder Samen werden zusammengepreßt, während sie sich noch in ihren Schalen oder Hülsen befinden.

Zu den Stoffen, die gemäß der Erfindung behandelt werden, gehören Gumminüsse, Walnüsse, Cohunenüsse u. dgl., die mit den sie umgebenden Schalen zusammengepreßt werden. Wenn die Nüsse harte Schalen haben, werden diese natürlich mehr oder weniger bei der Pressung zerbrochen. Der Zugang der Luft zu dem Inhalt der Nüsse wird aber in jedem Falle eingeschränkt, weil die Zwischenräume zwischen den Nüssen durch das Zusammenpressen und in gewissen Fällen auch durch die Gegenwart der Schalen verengert werden. Auf diese Weise wird mit geringen Kosten der von einer gegebenen Menge von Nüssen eingenommene Laderaum vermindert, trotzdem werden durch das Zerbrechen der Nüsse ihre Kerne nicht unnötigen äußeren Einwirkungen ausgesetzt, sodaß der wertvolle Ölinhalt der Packung konserviert wird.

Unter Gumminüssen werden die Nüsse der Hevea brasiliensis verstanden. Nüsse dieses am meisten angebauten Kautschukbaumes liefern ein wertvolles Öl, das indessen leicht zersetzt wird, wenn es der Luft ausgesetzt ist. Die geeignetste Konservierung dieser Nüsse während des Transportes ist daher von Wichtigkeit.

Die Erfindung kann auch mit Vorteil für die Konservierung und Verpackung aller ölhaltigen Samen, z. B. Baumwollsamen und Kapoksamen, benutzt werden, wobei der angewandte Preßdruck so gewählt werden muß, daß keine nennenswerte Menge des Ölgehalts aus den Samen ausgepreßt wird. Die Zusammenpressung schränkt den Luftzutritt zu den Samen und dem darin enthaltenen Öl ein, konserviert daher das letztere. Durch die Zusammenpressung der Samen und den damit verbundenen Abschluß der Außen-

luft wird auch die Gefahr einer Selbstentzündung erheblich vermindert.

Auch Kopra, das getrocknete Fleisch der Kokosnuß, aus dem man Kopraöl gewinnt, wird durch die Zusammenpressung des Ausgangsstoffs in Blöcke ohne Auspressen des darin enthaltenen Öls unter Verminderung der Transportkosten konserviert.

Zur Behandlung von Nüssen, Samen und Kopra im allgemeinen gemäß der Erfindung kann vorteilhaft die in der Patentschrift 385 809 dargestellte Presse benutzt werden.

In den Zeichnungen ist eine besonders für die Behandlung von Baumwollsamen geeignete Presse dargestellt, und zwar zeigt

Abb. 1 eine Seitenansicht.

Abb. 2 einen Teilschnitt nach der Linie 5-5 in Abb. 1.

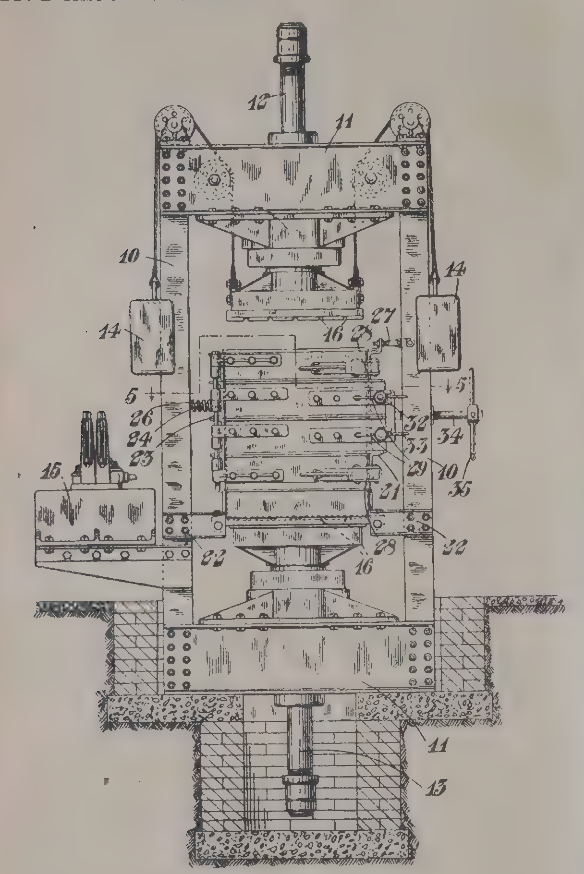


Abb. 1.

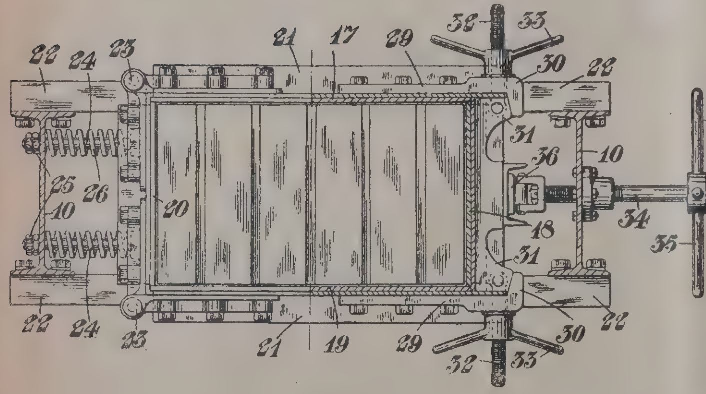


Abb. 2.

Die Presse enthält zwei stehende Säulen 10 von I-förmigem Querschnitt, die oben und unten durch Querstücke 11 verbunden sind. Die Presse ist so eingerichtet, daß sie gleichzeitig von oben und unten Druck ausübt. Zu diesem Zweck sind zwei hydraulische Kolben 12 und 13 vorgesehen, von denen der erstere abwärts gegen die Wirkung von Gegengewichten 14 bewegt werden kann, die den Druck stetig machen und außerdem dazu dienen, den oberen Kolben in seine normale Ruhestellung zu bringen, wenn der Druck aufgehoben wird. Die Gewichte 14 sind breiter als die Seiten der Säulen 10, deren äußere Flanschen in Nuten der Gewichte eingreifen, wodurch letztere bei ihrer senkrechten Bewegung geführt werden. Die Steuerung für die Kolben ist allgemein angedeutet und mit 15 bezeichnet. Die Kopfplatte jedes Preßkolbens ist mit Leisten 16 versehen, die zu den Stegen der Säulen 10 parallel laufen.

Die Preßkammer besteht aus einem stehenden hohlen Kasten von rechteckigem Querschnitt, der oben und unten offen ist und dessen Seiten 17, 18, 19 und 20 durch Winkeleisen 21 verstärkt sind. Der Kasten ist zwischen den Säulen 10 der Presse befestigt, indem die Winkeleisen an den unteren Enden der Seiten 18 und 20 drehbar an Profilplatten 22 befestigt sind, die ihrerseits an den Flanschen der Säulen angebracht sind. Die Seiten 17 und 19, die die Vorder- und Rückwand des Kastens bilden, sind an die Seite 20 angelenkt und können um die Scharniere 23 an den Berührungskanten der drei Seiten mit Bezug auf die Wand 20 gedreht werden. Die Wand 20 ist an der nächstliegenden Säule 10 nachgiebig mittels Bolzen 24 befestigt, die durch Öffnungen im Steg der Säule hindurchgehen, an ihren äußeren Enden Muttern 25 tragen und von Federn 26 umgeben sind, die zwischen der Kastenwand und dem Steg der Säule zusammengedrückt werden. Die Seite 18 ist durch zwei kurze Gelenke 27 mit der ihr benachbarten Säule 10 verbunden. An den Berührungskanten der Seite 17 und 19 mit der Seite 18 wird der Kasten durch zwei Gruppen von Befestigungsvorrichtungen zusammengehalten. Die eine Gruppe besteht aus Federriegeln 28 in der Nähe der oberen und unteren Enden des Kastens. Die andere Gruppe besteht aus Armen 29 mit gegabelten Hakenenden 30, die sich gegen entsprechende Ansätze 31 der Kastenwand 18 legen und in der Eingriffsstellung (Abb. 1) durch Klappschrauben 32 und Flügelmuttern 33 festgehalten werden. Die Bolzen 32 sind an der Wand 18 drehbar gelagert und können zwischen den gegabelten Haken 30 in die dargestellte Lage gedreht werden. Um den Kasten vor der Pressung in die richtige Stellung zu bringen, ist eine Schraubenspindel 34 angeordnet, die in den Steg der der Wand 18 benachbarten Säule 10 eingeschraubt ist. Diese Schraubenspindel hat an ihrem äußeren Ende einen Handgriff 35 und trägt an ihrem inneren Ende einen Klotz 36, der sich gegen einen Teil der Kastenwand 18 legt. Es ist ersichtlich, daß die Federn 26 zusammen mit der Spindel 34 die Einstellung des Kastens bewirken.

Gewöhnlich ist die Kopfplatte des unteren Kolbens eben in das untere Ende des unteren Kastens hineingeschoben. Beim Gebrauch wird der Kasten mit den Samen gefüllt, worauf durch hydraulischen Druck die beiden Kolben allmählich gegeneinanderbewegt werden, wobei der Druck eine Größe von etwa 315 kg auf den Quadratzentimeter hat. Unter Aufrechterhaltung des Druckes werden dann die Federriegel 28 gelöst, die Flügelmuttern 33 losgeschraubt und die Bolzen 32 gedreht, bis sie frei von den Haken 30 sind. Die Seiten 17 und 19 können alsdann nach außen geöffnet werden, sodaß die gepreßten Samen zugängig sind. Zwischen den Leisten 16 werden dann Drähte, Schnüre oder Reifen rund um den Preßblock herum geführt und befestigt. Die Kolben werden dann zurückgezogen, die Spindel 34 losgeschraubt und der Block entfernt. Die erhaltenen Blöcke haben rechteckige Form und können daher zum Transport und zur Verschiffung ohne Raumverlust verstaut werden.

Vorzugsweise wird vor Anwendung des Druckes eine Anzahl hölzerner Latten, beispielsweise drei, quer zu den Leisten 16 über die untere Kopfplatte gelegt und über diese Leisten ein Tuch aus Jute o. dgl. ausgebreitet. Gleichzeitig wird ein zweites Jutetuch o. dgl. über die obere Seite des Kastens gebreitet und eine Anzahl hölzerner Latten darüber gelegt. Darauf wird dann der Druck ausgeübt. Die Drähte o. dgl., die um den Block geführt werden, umgeben dann die beiden Gruppen von Latten und ebenso die Jutetücher. Man kann dann letztere rund um den Block herum falten und schließlich festnähen. Auf diese Weise hindern die Latten ein Einschneiden der Drähte oder sonstigen Befestigungsmittel in die Jutebedeckung oder deren anderweitige Beschädigung.

Zweckmäßig beträgt der Druck bei Baumwollsamen, wie schon erwähnt, etwa 315 kg auf den Quadratzentimeter.

Patent-Anspruch: Anwendung des durch Patent 38580[9] geschützten Verfahrens auf andere ölhaltige Nüsse, z. B. Gumminüsse, ölhaltige Samen, z. B. Baumwollsamen oder Kopra, wobei bei Baumwollsamen die Pressung unter einem Druck von 80 bis 320 kg auf den Quadratzentimeter erfolgt.

Menthol-Waschwasser. Menthol 1,0, Tinct. Quillaiae 100,0, Glyzerin 200,0, Aq. destill. ad 2500,0. Das Menthol wird in der Tinktur gelöst, die Lösung wird mit dem Glyzerin gemischt und das Wasser anteilsweise unter Umschütteln zugesetzt. (Spatula.)

Mittel gegen Kahlköpfigkeit. Hydrarg. oleinic. (10 v. H.) 25,0, Ammon. sulfoichthyol 12,5, Lanolin 25,0, Adip. benzoat 37,5 M. Mit der Salbe ist die Kopfhaut abends einzureiben.

(Spatula durch Apoth.-Ztg.)

Bestimmung des Unverseifbaren, besonders in Tranen und Wollfett. Von Dr. *M. Auerbach*-Hamburg. Verfasser hat Vergleichsuntersuchungen mit den verschiedenen Methoden zur Bestimmung des Unverseifbaren in Fetten und Ölen angestellt und dabei nachstehendes festgestellt. Die meist benutzte Methode nach *Spitz* und *Hönig*, bei der die Bestimmung durch Ausschütteln mit Petroläther aus der 50% Alkohol haltenden Seifenlösung erfolgt, ist für Wachse und Trane nicht anwendbar, da sich die unverseifbaren Anteile nicht vollständig in Petroläther lösen, bei letzteren aber eine Löslichkeit in dem angewandten Alkohol die Ergebnisse zu niedrig ausfallen läßt. Bei solchen Bestimmungen gibt dagegen die Methode nach *Fahrion* unbedingt einwandfre[ie]

Resultate. Man verseift dazu 4,0 Öl mit 10 cm^3 alkoholischer Kalilauge (½ normal) auf dem Sandbad und trocknet die gebildete Seife. Man löst nun dieselbe mit 50 cm^3 warmem Wasser, bringt in den Scheidetrichter, spült mit 10 cm^3 Alkohol nach und schüttelt erst mit 50, dann mit 25 cm^3 Äther aus. Die vereinigten Ätherauszüge werden mit 2 cm^3 ½-N.-Salzsäure und etwas Wasser geschüttelt, das Sauerwasser entfernt und mit 3 cm^3 ½-N.-Kalilauge entsäuert. Nun wird die ätherische Lösung durch ein trockenes Filter in einem Kolben gefiltert, der Äther abgedampft und dann gewogen. Trennung der Schichten erfolgt in allen Fällen rasch und glatt.

Verfasser stellte weiter fest, daß die Annahme von *Holde*, nach der die Alkaliwollfettseifen in Benzin löslich sein sollen, falsch ist, trotzdem ist aber die übliche Methode zur Bestimmung der unverseifbaren Anteile auch für Wollfett nicht anwendbar, weil in gleicher Weise wie beim Tran gewisse Teile des Unverseifbaren sich in 50%igem Alkohol lösen. Durch Versuche wurde beides nachgewiesen. Die Methode nach *Fahrion* ergab ein um ⅕% höheres Resultat, dessen Richtigkeit auf andere Weise bestätigt wurde.

Durch weitere Versuche konnte Verfasser feststellen, daß die allgemeine Annahme, daß Wollfett nach der üblichen Verseifungsdauer nicht voll verseift sei, unzutreffend ist. Man erhält also auch hierbei mit der Methode nach *Fahrion* einwandfreie Ergebnisse.

Im allgemeinen wird man, von diesen Sonderfällen abgesehen, die Methode nach *Spitz* und *Hönig* beibehalten und durch eine kleine Vorprobe kann man sich rasch unterrichten, ob alkoholische, unverseifbare Bestandteile vorhanden sind oder nicht. Man dunstet nämlich auf einer kleinen Flamme den Alkohol vor Zugabe des Wassers ab. Die unverseifbaren Bestandteile trüben dann die wässerige Lösung.

Bei allen Ölen, die irgendwie Tran oder Wollfett enthalten, ist die Methode nach Fahrion ohne weiteres anzuwenden. (Ztschr. f. deutschen Öl- und Fettindustrie 1925, Nr. 21, S. 273, durch Apoth.-Ztg.)

*

Brillantine. Je 150 cm^3 flüssiges Paraffin und Olivenöl, 4 cm^3 Kölnischwasseressenz, 56 cm^3 absoluter Alkohol und 240 cm^3 rektifizierter Spiritus werden gemischt.

(Pharm. Journ., durch Pharm. Ztrhalle.)

*

Candelillawachs und andere vegetabilische Wachse. Von *A. Leys* (Journ. Pharm. Chem. 1925, Bd. 1, S. 412). Verseifung des Wachses mit kochender alkoholischer Kalilauge in Gegenwart von Benzol liefert eine Lösung, die alle Bestandteile enthält, außer einem harzigen Absatz. Die Trennung der verseiften Lösung in eine wässerige und eine benzolhaltige Schicht wird durch Zusatz von Ammoniumchlorid und Wasser bewirkt, wodurch die Bildung einer beständigen Emulsion verhindert wird. Durch Zusatz von Kupfersulfat zu der unteren wässerigen Schicht und Erhitzen zum Kochen wird ein Niederschlag von Kupfersalzen organischer Säuren gebildet. Beim Extrahieren des Niederschlags mit heißem Benzol werden die Kupfersalze der ungesättigten Säuren, von denen Candelillawachs nur eine Spur enthält, gelöst. Die gesättigten Säuren werden von den im Benzol unlöslichen Kupfersalzen mit rauchender Salzsäure unter kochendem Benzol freigemacht, worin sie löslich sind. Die obere Benzolschicht von der ersten Verseifung wird zur Trockene verdampft, der Rückstand wird in kochendem Amylalkohol unter Zusatz von rauchender Salzsäure gelöst und die Mischung erhitzt. Beim Abkühlen erstarren an der Oberfläche die Kohlenwasserstoffe des Wachses als ein fester Kuchen, die höheren Alkohole bleiben in der unteren Schicht als ein pastöses Magma zurück. Letzteres wird im Wasserbad mit Wasser zur Austreibung des Amylalkohols erhitzt; dann läßt man abkühlen, dekantiert die wäßrige Schicht und kocht einige Zeit mit alkoholischem Kali und Benzol, um einige Ester zu verseifen, die durch die Salzsäure entstanden sein mögen. Auf Zusatz von Wasser bilden sich 2 Schichten, die untere wird beim Ansäuern trübe; Extraktion mit Äther liefert ein hartes braunes Produkt von Smp. 74°. Die Benzolschicht kann beim Verdampfen in höhere Alkohole und Alkoholsäuren (werden vom Verfasser als charakteristische Bestandteile der vegetabilischen Wachse angesehen) getrennt werden durch Extraktion mit Essigsäureanhydrid. Bei einem Handelsmuster Candelillawachs wurden die folgenden Kennzahlen gefunden: $d^{15,5}$ 0,991, Smp. 71°, VZ 53,5, Jodzahl 12,9, Feuchtigkeit und flüchtige Stoffe 0,52%, Asche 0,7%, Kohlenwasserstoffe 54,3% (Smp. 66°, Jodzahl 6,25), höhere Alkohole und Alkoholsäuren 41%, gesättigte Säuren 4,2% (Smp. 69°).

(Chem. Umschau.)

*

Sauerstoffbäder. Die Grundlage der im Handel befindlichen Sauerstoffbäder besteht durchweg aus Natriumperborat. Die Unterschiede zwischen den einzelnen Fabrikaten liegen in der Verschiedenheit der Katalysatoren, deren Zusammensetzung gewöhnlich sich nicht genau ermitteln läßt. Ein guter Katalysator leitet die Sauerstoffentwickelung so, daß diese mindestens 20 Minuten gleichmäßig andauert und nach 30 Minuten beendet ist. Daneben muß die Sauerstoffentwicklung möglichst feinperlig und eine genügende Menge hochwertigen Perborats vorhanden sein. Diesen Anforderungen genügt nach eingehenden Versuchen am besten das Bad der Hermsen-Werke-Berlin, was wohl auf die besonders glückliche Zusammensetzung des Katalysators zurückzuführen ist. Als weitere gute Bäder seien genannt das Bioxbad (Elb-Dresden) und das Leitholfbad (Leitholf-Crefeld). Erwähnt sei noch, daß im Handel auch O_2-Bäder vorhanden sind, bei denen die Entwickelung bereits nach 10 Minuten abgeschlossen ist, und anderseits solche, die noch nach 24stündigem Stehen des Badewassers erhebliche Mengen unentwickelten Sauerstoffsalzes enthalten. (Apoth.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

1. Vor kurzem erschien in der Seifensieder-Zeitung eine Abhandlung über die Herstellung von Türkischrotöl, in welcher am Schlusse ausgeführt wurde, daß auch sogenanntes flüssiges Harz sich nach Art der Türkischrotöle sulfurieren lasse. — Hat man nach dieser Richtung hin, wir meinen mit Bezug auf das Sulfurieren von flüssigem schwedischen Harz, schon irgendwelche näheren Erfahrungen, dann möchten wir um eine Beantwortung, in welcher Weise die Sulfurierung von flüssigem schwedischen Harz zu erfolgen hat, an dieser Stelle bitten, speziell darüber, in welchem Verhältnis Schwefelsäure und wieviel grädig eingeführt werden muß und ob auch die weiteren Manipulationen die gleichen sind, wie bei der Sulfurierung von Rizinusöl oder wie diese Manipulationen abweichen. W. E. N.

2. Ich habe festgestellt, daß Seifenstücke, welche mit Hochglanz polierten Seifenstanzen geprägt sind, eine glänzende Oberfläche dauernd behalten. Welches Putzmittel oder welche Polierscheibe ist zu empfehlen, um die Seifenstanzen direkt nach dem jeweiligen Gebrauch wieder Hochglanz polieren zu können? A. L. in B.

3. Wie kann man Seifenpulver mit einer schnellrotierenden Mühle staublos mahlen? In der vorhandenen Anlage wird der mit Seifenstaub durchsetzte Luftstrom in einem Zentrifugal-Staubabscheider (Zyklon) geführt, wo aber nur eine teilweise Abscheidung stattfindet. 1,5 bis 2% der vermahlenen Menge entweicht in Form feinsten Staubes durch das Auslaufrohr der Zyklone. Wie wäre dem abzuhelfen? L. in V. (Spanien).

4. Ich bitte um Aufgabe von Zeitschriften für die gesamte Lack- und Firnisindustrie in Holland, Schweden, Norwegen, Dänemark, Rumänien, Tschechoslowakei, Polen, Italien und der Schweiz, nebst Angabe des Erscheinungsortes. W. S. in B.

5. Wie wird ein Frostschutzmittel hergestellt, à la Bau-Calcidum von Busse, zur Bereitung nicht gefrierenden Kalk- und Zementmörtels? M. in N.

6. In welcher Weise und mit welchen Einrichtungen stellt man Ätznatron in Nuß-Haselnußgröße und in Schuppen her, um es in 0,1-, 0,25-, 0,5- und 1 kg-Packung in den Handel bringen zu können, und wo können die nötigen Apparate und Maschinen bezogen werden? D. V. in B. (Ung.).

7. Zur Herstellung von Altarkerzen, verwende ich außer 50—52° Paraffin und Ozokeritceresin 25, 50 und 75% chemisch gebleichtes Bienenwachs. Diese Komposition schmelze ich mittels direktem Dampf in einen Holzständer. Nun wird die Masse, je mehr Bienenwachs dieselbe enthält, desto langsamer klar und setzt mitunter nach dem Erkalten in dem Ständer eine 5—8 Zentimeter starke Satzschichte ab. Wie läßt sich diese Schichte vermeiden und wie kann eine schnellere Klärung der Masse herbeigeführt werden? C. E. M.

8. Wodurch kann man eine Masse, welche zu 40 Teilen aus Paraffin (gelb oder hellbraun) und 60 Teilen Harz besteht, wesentlich billiger gestalten? Die Farbe des Endproduktes muß etwa der von hellbraunem Wollfett gleichen und einen Schmelzpunkt von mindestens 50° nach Krämer-Sarnow haben. Sie darf keine Säuren und sonstigen Stoffe enthalten, welche Metall angreifen. Füllmittel wie Schwerspat usw. kommen nicht in Frage. C. C. in M.

9. Ich bitte um eine Vorschrift in welcher Weise man in einer Seife a) kohlensauren Kalk, b) die Kalkseife quantitativ analytisch bestimmen kann unter Angabe der Berechnung. M. W. in G.

10. Wie stellt man ein kaltflüssiges Baumwachs her, das sich leicht streichen läßt, jedoch auch bei Sonnenbestrahlung nicht abtropft und in dichtschließenden Blechbüchsen längere Zeit aufbewahrt werden kann, ohne sich in seinem Zustand zu verändern? Z.

11. Ist die Zusammensetzung des Baumwachses der Höchster Farbwerke bekannt? X. Y. in Z.

12. In unserer Fabrikation gibt es mit der Zeit größere Mengen Dochtabfälle, die teils noch Wachs, Stearin, Paraffin etc. enthalten. Auf welche einfache Art und Weise trennt man diese Abfälle in sogenannte Masse und Dochte? Wer ist Käufer von Abfällen, die sich aus obengenannten Materialien zusammensetzen? F. v. H.

13. Wir beabsichtigen die Fabrikation von Wachs-Weihnachtskerzen aufzunehmen und bitten um gefl. Auskunft, welche Maschine sich am besten bewährt hat. H. in M.

14. Wie kann man ganz weißes Kokosöl mit Sicherheit von eben solchem Palmkernöl unterscheiden? Die Verseifungszahlen der beiden Öle liegen so nahe, und das chemische Verhalten derselben ist so ähnlich, daß, wie schon Lewkowitsch sagt, „die Unterscheidung beider Öle ein Problem ist, das noch der Lösung harrt." Merkwürdigerweise sollen nach Lewkowitsch beide Öle sich in der Speisefett-Fabrikation verschieden verhalten; leider gibt er hierüber keine Angaben. Vielleicht kann einer der Herren Kollegen uns eine Auskunft über diese Frage geben. A. in B.

15. Ich ersuche um Mitteilung eines Verfahrens zum Bleichen von Leinöl mittels Wasserstoffsuperoxyd 30%ig. A. Z. in S.

16. Welches Verfahren und welche Maschinen sind nötig zur Gewinnung von Wachs aus Zuckerrohr-Melasse?

D. H. S. (Rep. De. El. Salv. C. A.).

17. Wir beabsichtigen ein selbsttätiges Waschmittel herzustellen und zwar wollen wir eine 80%ige, vollständig ausgetrocknete Wachskernseife mahlen und dieser dann calc. Soda und Perborat zusetzen und trocken vermischen, um die aktive Bleichkraft zu erhalten. Die Zusammensetzung soll, wie folgt, geschehen: 50 kg ausgetrocknete, gemahlene Wachskernseife, 40 kg calc. Soda und 10% Perborat. Wir kämen dadurch zu einem 40%igen Seifenpulver bezw. 40%igen selbsttätigen Waschmittel. Ist diese Zusammensetzung zu empfehlen, oder wäre es vorteilhafter, erst aus der Wachskernseife den Seifenleim herzustellen und dann die Soda mit einzuarbeiten? Wir bitten um genaue Angaben und Ansatz. F. F.

18. Wie wird ein wirklich gutes, auswaschbares Webstuhlöl hergestellt? I. G. in U.

19. Wie wird ein gutes Kugellagerfett hergestellt? M. in U.

20. Ich habe aus einer Konkursmasse einen größeren Posten gekörnte Schmierseife gekauft, die sich aber ohne Neuaufarbeitung nicht verkaufen läßt. Es handelt sich um Seife in Emailleeimern, bei der die obere Schicht die richtige Konsistenz aufweist und welche auch einigermaßen gekörnt ist. Eine knappe Handbreit aber unter dieser Schicht ist die Seife lang, sodaß man sie aus dem Eimer schütten kann. (Die Seife zieht lange Fäden.) Die Körnung ist hier nur ganz klein etwa wie Mohnsaat. Ich nehme an, daß die Seife zuviel Pottasche enthält. Auch habe ich jetzt festgestellt, daß die Seife Kartoffelmehl enthält. Sonst ist die Seife schön hell und klar. Wie kann ich dem Übelstand abhelfen, sodaß die Seife durchweg eine richtige Konsistenz und schöne Körnung erhält? Ich will die Seife umsieden und bitte um eine geeignete Arbeitsweise, damit ich dieselbe verbessern kann. C. M. in E.

21. Gibt es ein Verfahren zur Geruchlosmachung von aus Tran, auch aus Extraktionstran, hergestellten Seifen in verseiftem Zustande? W. K. in H.

22. Woher kommt es, daß meine transparenten Schmierseifen soviel kleine Luftblasen enthalten, einerlei ob sie mit Dampf oder Feuer gesotten sind? Grundseifenausbeute beträgt nur 211 bis 216%. Wie kann diesem Übel abgeholfen werden?

M. C. in F.

23. Ich ersuche um Bekanntgabe der Fachzeitungen Amerikas, Englands und dessen Kolonien, Frankreichs und dessen Kolonien und der Adressen dieser Zeitungen. L. B. in F.

24. Wie und mit welchen modernen Instrumenten werden Paraffin und Stearin auf ihre Qualität untersucht und wer ist eventl. Lieferant dieser Instrumente und welche Fachliteratur beschäftigt sich mit obiger Frage? A. H. in H.

25. Wie schmelze ich am vorteilhaftesten Rohfett, welches mittels Wolf zerkleinert wird. Die Grieben sollen noch als Futtermittel verwendet werden. J. H. in E.

Antworten.

987. Die Ausführungen des Herrn Ing.-Chem. Siegfried Zipser bedürfen folgender Richtungstellung: Eine, wenn auch teilweise, Zersetzung des Tris findet bei richtigem Arbeiten, d. h. wenn der Druck in den Dampfschlangen auf höchstens 2½ Atm. eingestellt wird, nicht statt. Es mag vor 8 oder 10 Jahren, als die Herstellung des Tris noch nicht vervollkommnet war, durch einen Gehalt an höher siedenden, zersetzlichen Stoffen zu Salzsäureabspaltungen gekommen sein. Bei dem jetzt erzeugten Tri, das zu 90% innerhalb 2° übergeht, und einer diesem Lösungsmittel angepaßten Arbeitsweise sind weder im Extraktor noch in dem übergehenden Anteil Salzsäure und Chloride festzustellen. Demgemäß können aus diesem Grunde keine erhöhten Verluste an Lösungsmittel auftreten.

Die Gesamtverluste haben sich bei einer Reihe von vergleichenden Versuchen bei Tri nicht höher erwiesen als bei Benzin. Sie liegen ausschließlich in vermeidlichen mechanischen Verlusten und im Weggehen von Tridämpfen mit der Luft, mit der die Apparate vorher gefüllt waren. Die Methoden, wie sie z. B. Herr Zipser für die Verringerung dieser Verluste bei Benzin ausgearbeitet hat, lassen sich ebensogut auf Tri anwenden. Bei richtiger Behandlung der Abgase beeinträchtigen die Verluste an Tri ebensowenig die Wirtschaftlichkeit des Verfahrens als die Benzinverluste.

Das höhere Anlagekapital für die Erstanschaffung des Lösungsmittels ist als richtig zuzugeben. Demgegenüber steht die Feuersicherheit, für welche bei Verwendung brennbarer Lösungsmittel oft größere Auslagen baulicher und apparativer Art aufgewendet werden müssen, ohne daß das gewünschte Ziel vollständig erreicht wird.

Daß durch Tri aus Kakaorückständen unreineres Fett extrahiert wird als durch Benzin, ist eine unbewiesene Behauptung. Versuche und auch gelegentliche Betriebsextraktionen von Kakaorückständen mit Tri haben ein helles und vollkommen gut raffinierbares Fett ergeben. Man braucht naturgemäß bei Tri infolge des hohen Lösungsvermögens die Extraktionstemperatur nicht so hoch zu halten als bei Benzin und verhindert dadurch das Mitlösen von unerwünschten Nebenbestandteilen.

Dr. *Alexander Wacker*

Gesellschaft für elektrochemische Industrie G. m. b. H., München.

1055. Zur Vermahlung von Quarzsand sind die als Exzelsior- und Alpinemühlen im Handel befindlichen Mahlmaschinen geeignet. Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27.

1056. Vielleicht genügt schon eine Behandlung mit Bleicherde, um Brennöl aus Rapsöl zu machen. Senden Sie 1 kg für Versuche an eine Bleicherdefabrik, deren Adresse Ihnen sicher die Schriftleitung gern geben wird. Die Entsäuerung mit Lauge verteuert das Verfahren sehr und liefert Soapstock als schwer verwertbares Nebenprodukt. Dr. *B.*

1067. Ein Imprägnierungsöl für Persenninge stellt man aus 50 T. Leinölfirnis, 5 T. einer 5%igen Kautschuklösung, 45 T. Wasser und 3 T. Salmiakgeist 0,91 dar. Der Firnis wird leicht angewärmt, mit der aus Benzol-Plattengummi bereiteten Kautschuklösung vermengt, dann mit Wasser und zuletzt mit Ammoniak versetzt und mittels Rührwerk solange bearbeitet bis eine schöne Emulsion entsteht. *O. P.*

1077. Hautreizende Eigenschaften von Mineralölprodukten wurden in den letzten Kriegsjahren wiederholt beobachtet. Bei Verwendung von Paraffinöl galizischen Ursprunges zur Herstellung von Vaselin für pharmazeutische Zwecke traten in Gebrauch des Vaselins sehr häufig Hautschädigungen auf. Diese minderwertige Qualität des Vaselins wurde auf eine durch Mangel an Schwefelsäure bedingte Raffination des Mineralöles zurückgeführt. Es ist immerhin möglich, daß auch ihr Spindelöl-Raffinat unter Verwendung zu geringer Mengen konzentrierter Schwefelsäure raffiniert wurde. Eine in der angedeuteten Hinsicht vorgenommene chem. Untersuchung des Mineralöles dürfte die Frage klären.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

1080. Um beim Pressen von ovalen oder runden Feinseifenstücken den Ansatz an beiden Seiten zu vermeiden, ist es nötig, die ungepreßten Stücke so groß zu schneiden, daß sie mit den Enden über den Hohlraum der Preßform hinausgehen. Man erhält dann Stücke ohne jeden Ansatz, muß allerdings auch die Umarbeitung der entstehenden Abfallstücke in Kauf nehmen. Da dies besonders bei Kokosseifen nicht zu den größten Annehmlichkeiten gehört, auch bei pilierten Seifen eine sehr genaue Einstellung des Abstandes zwischen Ober- und Unterteil des Stempels erforderlich ist, empfiehlt es sich, unter Umständen bei der alten Methode zu bleiben, da die Konsumenten keinen Anstoß an dem bekannten Ansatz nehmen. *Nau.*

— Die von Ihnen beanstandeten störenden Flecken, sogenannte Möndchen, lassen sich meiner Erfahrung nach am besten durch Verwendung geschmeidiger Seifen und durch Wahl eines Stückes Seifenstrang, welches in der Form dem zu pressenden Seifenstück möglichst ähnlich ist, beseitigen.

Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27.

1081. In Deutschland ist die in Pergamentpapier oder in Dosen gefüllte Schmierseife häufig anzutreffen. Besonders die seit neuem nach dem Pappengußverfahren hergestellten Massenverpackungen werden sich dafür eignen. Es ist also anzunehmen, daß sich diese Verpackung, wenn sie auch relativ teurer ist, wegen ihrer Bequemlichkeit bewährt. Siehe Antwort 1051 in Nr. 51/1925 dieser Zeitung. *Red.*

1082. Die Herstellung von Kristallsoda kann im kleinen wie im großen Maßstab erfolgen. Darnach richtet sich auch die Einrichtung. Im Kleinen braucht man in der Hauptsache einen Lösekessel, Kristallisiergefäße und eine Zentrifuge. Im Kessel wird unter Erwärmen bis auf ca. 70° C Soda gelöst unter Mitverwendung von 1—3% kalziniertem Glaubersalz. Die Lösung muß in der Hitze 34/35° Bé messen und eine Probe in einem hohen Standglas geprüft, soll sich leicht abestzen, klären und farblos sein. Entspricht die Lösung diesen Anforderungen, so läßt man im Kessel genügend lang

(Zeitdauer der Klärung hängt von der Kesselgröße ab) klären, womöglich über Nacht. Die dabei eintretende Abkühlung schadet nicht, wenn sie nicht unter eine gewisse Grenze sinkt, da das Optimum der Lösung bei etwa 36° C liegt. Andern Tags zieht man die klare, farblose Lösung durch einen Ablaßhahn oder Heber in die Kristallisierwannen. Der Ablaßstutzen muß soweit über dem Boden angebracht sein, daß von dem Bodensatz nichts mitgerissen wird. Die Kristallisation ist je nach der Temperatur in kürzerer oder längerer Zeit beendigt. Die Produktion bezw. Ausbeute hängt von der Kristallisationsdauer und der Temperatur ab, weswegen sich die Kristallisiergefäße in einem kühlen luftigen Raum, der keinen Erschütterungen ausgesetzt ist, befinden sollen. Die Kristalle bringt man nach Entfernung der Unterlauge zum Zentrifugieren oder stürzt sie auf einen schrägen Tisch, wo sie zerkleinert werden; die noch abtropfende Unterlauge wird gesammelt und wieder zum Lösen oder für Seifenpulverfabrikation verwendet. Der Satz im Lösekessel wird filtiert, ausgewaschen, der Filterrückstand weggeworfen, das Filtrat wieder zum Lösen einer neuen Charge Soda gebraucht. *M. B.*

1083. Die Frage nach Herstellung eines 5%igen Waschpulvers aus 62%iger Kernseife oder 80%igen Schnitzeln ist für Sie wirtschaftlicher Natur und löst sich auf in die Frage, in welcher von beiden Sorten sich die Fettsäure billiger stellt. Praktischer ist es, von der 62%igen Seife auszugehen, da für die Lösung der 80%igen Seife die ganze Arbeit, um die hochprozentigen Schnitzel herzustellen, nutzlos wäre. Sie lösen die 62%ige Seife und zwar etwa 80 kg in 450 kg Wasser und 80 kg Soda unter Erwärmen zu einer gleichmäßigen Schmelze. Haben Sie mit Feuer oder indirektem Dampf erhitzt, so ist das dabei verdampfende Wasser zu ersetzen. Bei direktem Dampf nimmt man weniger Wasser. Von der Schmelze bringt man einen Teil oder das Ganze, je nach der Größe des Ansatzes in die Mischmaschine und arbeitet noch ca. 450 kg kalzinierte Soda ein, bis die Masse dickbreiig bis bröcklig ist, entleert in flacher Schicht auf den Boden, schaufelt bis zum Erkalten ein paarmal um (1—2 Tage) und mahlt. *D. J.*

1084. Nitrobenzol oder Mirbanöl wirkt giftig und wird besonders leicht in Dampfform vom Körper resorbiert. Da es eine hohe Dampftension besitzt, ist es leicht flüchtig und führt daher leicht zu Vergiftungserscheinungen, wie Fälle aus der letzten Zeit in Krankenhäusern beweisen. Die Vergiftung wurde dabei von mit Nitrobenzol versetztem Bohnerwachs bezw. Stempelfarbe hervorgerufen. Die Giftwirkung scheint mit einer Zersetzung des Blutes bezw. Bildung von Methämoglobin einherzugehen (Hager, „Handbuch der pharmazeutischen Praxis“). Nicht selten beobachtet man eine hochgradige Idionsynkrasie gegen Nitrobenzol und dann können schon geringe Dosen tötlich wirken. Überall tritt als Symtom der Giftwirkung eine zyanotische Färbung der Lippen auf. Es empfieht sich daher, von einer Parfümierung mit Nitrobenzol Abstand zu nehmen. Parfüms werden nicht davon hergestellt. Diese Angabe beruht wohl auf einer Verwechslung mit dem stark ähnlich riechenden, natürlichen und künstlichen Bittermandelöl. *M. B.*

— Nitrobenzol ist nicht bloß ein Gift im Sinne der Giftordnung, es liegen in neuerer Zeit auch Mitteilungen über Vergiftungsfälle bei äußerlicher Verwendung von Nitrobenzol vor. So z. B. hat man typische Nitrobenzolvergiftungen (Methämoglobinbildung) bei Säuglingen beobachtet, deren Windeln mit einer nitrobenzolhaltigen schwarzen Farbe gestempelt waren. Mir selbst wurde mitgeteilt, daß ein mit Nitrobenzol versetztes Insektenabwehrmittel den Haarwuchs der Tiere schädigte. Man ersetzt Nitrobenzol durch Benzaldehyd, chlorfrei. *H. S.*

1085. Ihre Vorbildung zur Herstellung von Seifen und chemisch technischen Produkten genügt nicht, wenn sie Ihnen auch eine gute Grundlage für den theoretischen Teil dieser Industrie abgibt. Machen Sie einen Spezialkurs für Chemie in einem der bekannten Laboratorien mit, die im Inseratenteil dieser Zeitung gefunden werden. Anschließend eine zweijährige praktische Tätigkeit evtl. als Volontär unter Leitung eines tüchtigen Meisters gibt die nötigen Unterlagen, um in einer Fabrik mitreden zu können. Die kaufmännischen Kenntnisse und Verwaltungsarbeiten können Sie sich in jedem Unternehmen erwerben, da das Wesen dieser Tätigkeit in allen Fabriken, gleich welcher Branche, dasselbe ist. Wir verweisen Sie auch auf die Antwort 814 und 904 in Nr. 39 und 45 v. J. unserer Zeitschrift. *D. J.*

1086. Wir verweisen Sie zu dieser Frage auf Antwort 958 und 960 in Nr. 47, 48 und 49/1925 dieser Zeitschrift. *Red.*

1087. Die zu scharfe Buttermilchseife sollte eigentlich nicht vom Kaseinzusatz herrühren, da dieses geringe Mengen freien Alkalis bindet. Wenn aber die übrigen Seifen aus derselben Grundseife keinen Anlaß zur Klage geben, wird die Schärfe vielleicht in der Zubereitung des Kaseins liegen. Das Kasein wird mit der gleichen Menge kalten Wassers angefeuchtet und dann mit der doppelten Menge 2½%iger heißer Boraxlösung verrührt und 20% Wasserglas, vom Kasein berechnet, zugesetzt. Die Masse wird dadurch dick, weshalb man sie tüchtig durchknetet, bis sie so plastisch ist, um sie auf die Piliermaschine geben zu können. Man fügt davon den Seifenspänen 5—10% zu. *B. N.*

1088. Metzgerpech besteht aus 95 T. Kolophonium und 5 T. Harzöl, Schuhmacherpech erhält man durch Zusammenschmelzen von 85 T. Kolophonium, 5 T. Talg und 10 T. Kienteer, worauf man in die Schmelze 1 T. Rebschwarz einrührt. *W. M.*

1089. Als Härteöle kommen Rüböle, Mineralöldestillate oder Mischungen davon in den Handel, die keine das Eisen angreifenden Bestandteile enthalten dürfen, bei hohem Flammpunkt geringe Viskosität besitzen, um sich sparsam zu verbrauchen. Von Wichtigkeit ist ferner die Wärmeleitfähigkeit und die spezifische Wärme, da davon mit der Härtegrad des zu härtenden Werkzeuges abhängt. Der Verein deutscher Eisenhüttenleute hat dafür folgende Normen aufgestellt: Spez. Gew. bei 15° C $<$ 0,95, Flammpunkt 180—200° C, Viskosität 3,5—6 Englergrade bei 50° C. Zur Herstellung dieser Produkte ist also eine genaue Kenntnis der Eigenschaften der verwendeten Öle notwendig, weshalb sie sich nicht nach einem einfachen Rezept zusammenstellen lassen. *Br.*

— Ein gutes Härteöl ist das rohe Rüböl, das zur Verbilligung evtl. mit 10 oder mehr Prozent eines hochentflammenden Spindelöls verschnitten wird. *E. W.*

1090. Die Metallfärbung von Messing kann galvanisch oder auf chemischem Wege durch Anreiben, Eintauchen, Erhitzen etc. erfolgen. Das erstere Verfahren erfordert große Einrichtungen und kommt daher wohl nicht in Betracht. Eine braungelbe aber rotschillernde Farbe erhalten Sie durch Eintauchen in folgende Lösung: 250 Wasser, 5 Kaliumchlorat, 2 Nickelkarbonat und 5 Nickelsalz. Dunkelbraun: 5 Kaliumchlorat, 10 Nickelsalz (etwa Sulfat), 250 Wasser. Blau: 1 g Schwefelleber und 5 g Ammoniak in 100 g Wasser; das Einlegegefäß muß dabei geschlossen werden. Eine tiefe Schwarzfärbung ergibt ein Bestreichen der Messingstücke mit Merkuronitrat, wodurch sich eine Amalgamschicht bildet, die durch Überdecken mit Schwefelkaliumlösung in schwarzes, festhaftendes Quecksilbersulfid übergeht. *Br.*

1091. Zum Befestigen von Papieretiketten auf glasierten Tonkruken benutzen Sie am besten einen Kaseinleim, den Sie in folgender Weise herstellen. 1 T. Kasein wird mit 4 T. Wasser gleichmäßig verrührt, darauf gibt man 0,5 T. Borax zu und erwärmt bis zur Lösung auf dem Wasserbad. *J. L.*

1092. Druckplatten für Zeitungsbuchdruck bestehen, wie angenommen werden darf, aus sog. Letternmetall. Die Reinigung, jedenfalls von den anhaftenden Farben und der Druckerschwärze kann mit jeder alkalischen Seife, besser mit einer Seifen-Methylhexalin-Kohlenwasserstoff-Kombination, die sowohl flüssig oder fest hergestellt werden kann, durchgeführt werden. Siehe auch Antwort 1022 in Nr. 50/1925 dieser Zeitschrift. *M. B.*

1093. Kaustische Soda schlechthin als Reinigungsmittel zu verwenden, ist immer eine prekäre Sache. Wenn sie in der Kälte verwendet wird, darf sie nicht über 5% Ätznatron enthalten (stärkere Lauge unterliegt dem Giftgesetz), soll die Verwendung in der Wärme vor sich gehen, so muß sie mit Rücksicht auf die Hände der damit Arbeitenden noch viel schwächer sein. *P. S.*

1094. Der nicht zu heißen Wachsmasse wird ein entsprechendes Quantum, welches sich nach der Kundschaft und Preis richtet, Wachsaroma oder Honigaroma für gelbe Kerzen, zugesetzt. Zu beziehen in jeder größeren Parfümerie-Fabrik, z. B. Schimmel, Leipzig, oder Haarmann & Reimer, Holzminden i. W. usw. *Cera.*

1095. Lithurin kommt unseres Wissens nur in einer Sorte auf den Markt. Seine Zusammensetzung ist uns nicht bekannt; vermutlich besteht es aber nicht aus Wasserglas, sondern aus bestimmten Salzen der Kieselfluorwasserstoffsäure. *D. J.*

1097. Geblasenes Rüböl findet ausgedehnte Verwendung in der Schmierölindustrie als Ersatz für Rizinusöl zur Herstellung der sog. Marineöle, wie auch zur Herstellung von konsistenten Fetten mit hohem Tropfpunkt. Geblasenes Leinöl findet hauptsächlich Anwendung in der Linoleum-, Lack- und Farbenindustrie, sowie zur Fabrikation von Glaserkitt. *W. M.*

1098. Harzstocköl für Wagenfett läßt sich nicht nach einer Vorschrift anfertigen. Es wird gewonnen als ein Produkt bei der trockenen Destillation des Kolophoniums und erfordert neben einer größeren Destillations-Anlage eine ziemliche Erfahrung in der Fabrikation. *H. Kr.*

1099. Zur Wasser- und Aschebestimmung in Fetten genügt ein kleiner Porzellantiegel. Für die Säurezahl und die Verseifbarkeit benötigt man einen Glaskolben und eine mit eingeschliffenem Glashahn oder auch mit Quetschhahn in $^1/_{10}$ cm³ geteilte Glasbürette, nicht zu vergessen die analytische Wage, ohne welche ein quantitativ analytisches Arbeiten im Laboratorium natürlich gar nicht denkbar ist. *er.*

1100. Bei der Angabe über die Bleichung und Verseifung von 250 kg Kokosöl mit Luzidol (Benzoylsuperoxyd) und 3950 g 15°iger Natronlauge muß ein Fehler unterlaufen

sein, denn wo sollen 43 kg alkalische (jedenfalls wässerige) Flüssigkeit herkommen, wenn nicht ganz 4 kg Lauge zugesetzt wurden? Oder haben Sie mit direktem Dampf erwärmt? Wahrscheinlich hat die geringe Menge Lauge mit den freien Fettsäuren des Öles Seife gebildet und diese sich oben abgeschieden. Schmelzen Sie die ganze Masse auf und verseifen bei 30—35° C mit 125 kg 38°iger Natronlauge in üblicher Weise.

1101. Woher die dicken, hellen Knoten in Ihrem Saalwachs stammen, kann man beim besten Willen nicht sagen, wenn man die Herstellungsweise bezw. die Zusammensetzung des Wachses nicht kennt. *G. H.*

1102. Wenn Sie Schmierseife aus Leinölfettsäure schon mit Chlorbleichlauge aus Griesheim bleichen, besitzen Sie schon die bei Schmierseifen wirksamste Methode. Wenn trotzdem die Konkurrenz noch hellere Schmierseife liefert als Sie, so muß das durchaus nicht am Bleichen liegen. Dabei ist hauptsächlich auf die Bleichtemperatur zu achten, die nur etwas über 50° C liegen darf. Bei höherer Temperatur wird das Eisen des Kessels durch das Bleichmittel angegriffen und die Bleichwirkung dadurch beeinträchtigt, unter Umständen ganz illusorisch gemacht. Vielleicht verwendet aber die Konkurrenz gar keine Fettsäuren, sondern raffiniertes Neutralöl, das natürlich ganz helle, bernsteinfarbene Seifen gibt, wie man sie besonders in Dänemark findet. *B.*

1103. Das Motiv zur Füllung einer Seife ist seltener ein vorliegendes Bedürfnis, als ein zu erwartender wirtschaftlicher Vorteil. Fast immer geht eine Qualitätsminderung damit Hand in Hand. In diesem Sinne ist die Füllung mit Kasein nicht streng als solche aufzufassen. Selbst wenn man etwa 10% der Lösung der Grundseife einarbeitet, geht ein großer Teil durch Verdunsten wieder verloren. Dies neben dem Preis des Kaseins läßt kaum einen nennenswert höheren Verdienst zu. Dazu kommt, daß durch Mitverarbeitung von Kaseinlösung eine milde und zarte (Bildung von Alkalialbuminat), gutschäumende Seife erzielt wird, daß also von einer Heruntersetzung der Qualität kaum die Rede sein kann, sofern der Zusatz frischbereitet, nicht zu hoch ist und sachgemäß verfahren wird. Hinsichtlich der Herstellung oder Zubereitung der Kaseinlösung sei auf die Antwort 1087 in vorliegender Nummer der Zeitung verwiesen. *M. B.*

1104. Strafanzeige wegen Betrug kann erstatt werden, wenn nachgewiesen werden kann, daß der Lieferant wußte, daß Ihnen nur Tallöl, nicht Pflanzenöl geliefert worden ist. Das muß er aber schon bei der Absendung gewußt haben. Im anderen Falle haben Sie Anspruch auf Minderung des Kaufpreises, wenn Sie den Mangel rechtzeitig gerügt haben. Rechtzeitig heißt, sobald es Ihnen möglich war, sogleich nach Aufdeckung des Mangels. Haben Sie nach der Entdeckung des Mangels mehr als 6 Monate verstreichen lassen und die Ware schon bezahlt, dann können Sie nichts mehr machen, es sei denn, daß Sie den Beweis erbringen, daß ein Betrug vorliegt. In diesem Falle können Sie Ersatz des vollen Schadens verlangen. Ist der Kaufpreis noch nicht bezahlt, können Sie auch nach Ablauf von 6 Monaten die Zahlung insoweit verweigern, als der Minderwert oder Ihr Schaden reicht. Im Falle des Betrugs können Sie Ihren Schaden innerhalb 3 Jahren geltend machen. Dr. jur. *F.*

1105 und 1106. Betr. der Bezeichnung „50%iges Türkischrotöl" sowie der klaren und milchigen Lösung von Türkischrotöl verweisen wir auf den Artikel „Türkischrotöl von *H. M. Burger*" auf S. 919, Jahrgang 1925 unserer Zeitschrift. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Sprechsaal - Katechismus.

§ 1.

Bestrittst Du den Sprechsaal, reiche Deinem Gegner respektvoll die Hand — und Du gleichst dann dem Boxkämpfer im Ring. Kämpfst Du — darüber hinaus — mit ritterlichen Waffen, so magst Du Recht haben oder Unrecht: Du bist ein Gentleman.

§ 2.

Bevor Du in den Kampf ziehst, prüfe Deine Munition. Reicht sie zu kurzem siegreichen Gefecht nicht aus und ist Deine Partie remis, so wirst Du zum Schuldner Deiner Leser. Verlierst Du gar, so schützt Dich keine Berufsinstanz.

§ 3.

Greifst Du mit unzureichenden Waffen an, so besorgst Du die Geschäfte Deines Gegners, besser als er selbst, und gleichst jenen Staatsanwälten, die ein schlechtes Theaterstück zensurieren, mit dem Erfolg, daß die Masse die Kassen stürmt.

§ 4.

Führe kein schweres Geschütz in winzigen Kontrovetsen. Schonst Du die Person Deines Gegners, so schonst Du die Sache und den Leser und dienst Dir selbst am meisten.

§ 5.

Der Sprechsaal hat weit offene Türen, Du kannst sie hinter Dir nicht schließen und bist dauernd in Zugluft. Sei kurz und klar und verliere den Ausgang nicht aus den Augen.

§ 6.

Verteidige Dich nicht beim Gebell eines Pudels. Es steckt selten ein Mephisto dahinter, und Dein Schweigen kann inhaltsvoller sein als Deine Abwehr.

§ 7.

Betrittst Du den Sprechsaal, vergiß nicht, daß Du vor einem Parterre und einer Galerie sprichst. Der Beifall der letzteren kann Dir im Parterre zum Verhängnis werden.

§ 8.

Wirst Du im Sprechsaal zum Stammgast, so atmen Deine Leser auf, wenn Du einmal am Erscheinen verhindert bist. Du gleichst dann jenem Polizisten, der spielende Kinder belästigt, jedoch niemals einen Raubmörder gefaßt hat.

§ 9.

Hast Du der Allgemeinheit etwas nützliches zu sagen, so rede ruhig, wie einst die Propheten — und steht Dir ein gegnerischer Mammut im Wege, so kannst Du ihn umrennen, auch wenn er das letzte Wort hat.

§ 10.

Du mußt und kannst die „Querelles allemandes" in das Reich der Fabel verweisen. Die Pflege des Sprechsaals ist heilige Pflicht dem Gastgeber gegenüber.

Preisunterbietung.

Auf den in Nummer 45, 1925 Ihres Blattes gebrachten Artikel über Preisunterbietung möchten wir wie nachstehend antworten.

„Die bei der Einsenderin des Artikels beobachtete Erregtheit über die Offertabgabe direkt an die Industriekundschaft seitens der Firma *Mitteldeutsche Seifenfabriken A.-G.* in Leipzig-Wahren hat in den Kreisen unserer Mitglieder und bei dem Vorstand der Vereinigung mitteldeutscher Seifenfabrikanten E. V. lebhaftesten Widerhall gefunden, sodaß wir nicht umhin können, eine Erwiderung auch an dieser Stelle zu bringen.

Zunächst sei allen Mitgliedern mitgeteilt, daß der Vorstand als solcher das Vorgehen der vorgenannten Firma in keiner Beziehung gutheißen kann, umsoweniger, als die in dem bewußten Offertschreiben vermerkten Preise in krassem Widerspruch zu denjenigen stehen, die von der Vereinigung fast zu gleicher Zeit auch der Offertstellerin als Mitglied der Vereinigung zugestellt wurden.

Wenn von der Einsenderin aber die Verurteilung des Geschäftsgebahrens der *Mitteldeutschen Seifenfabriken A.-G.* in Zusammenhang gebracht wird mit der Frage der Existenzberechtigung der Vereinigung — es muß nach dem Inhalt des Artikels angenommen werden, daß die sich als mitteldeutsche Seifenfabrik bezeichnende Einsenderin des Artikels mit dem „Verband" die Vereinigung mitteldeutscher Seifenfabrikanten E. V. meint — so ist hierauf zu erwidern, daß lediglich und allein die Maßnahmen der Vereinigung zur Schaffung gesunder Preisbildung dazu beigetragen haben, daß die unverständliche Preisschleuderei einzelner Fabrikanten nicht Allgemeingut der gesamten Industrie geworden ist.

Des weiteren trifft nicht zu, daß hier der geeignete Führer fehle, vielmehr dürfte es richtig sein, daß es leider sehr viel Fabrikanten gibt, die glauben, daß die Seifenindustrie keines Führers bedarf, denn sonst könnte es nicht so viele Fabrikanten geben, die auch die bestgemeintesten Ratschläge und Empfehlungen unbeachtet in den Wind schlagen.

Sollte die Einsenderin, wie angenommen wird, selbst Mitglied der Vereinigung sein, so wäre dies eine Bestätigung insofern für das Obenerwähnte, als sie wissen müßte, daß bei der Vereinigung schon längst eine „Auskunftei" in gefordertem Sinne besteht, deren sich der jeweilige Interessent nur zu bedienen braucht." Dr. *Beyer*, Syndikus.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Terpineol, chem. rein, krist. „Schloßmarke".

Die Firma Anton Deppe Söhne, Hamburg-Billbrook, stellt seit einiger Zeit Terpineol in kristallinischer Form her, das sich im Geruch von dem im Handel befindlichen flüssigen Terpineol sehr vorteilhaft unterscheidet. Terpineol, rein, krist. besitzt einen ausgesprochenen lieblichen und anhaftenden Fliedergeruch, der auch die Verwendung von Terpineol, rein, krist. „Schloßmarke" für feine Parfümerien ermöglicht.
Franz Kaupp.

Laboratorium der Seifensieder-Zeitung.

Bis auf weiteres können Analysen-Aufträge nicht angenommen werden.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

23. Jahrgang. Augsburg, 7. Januar 1926. Nr. 1.

Raupenleime.

Von *Henry Mayer.*

(Eing. 16. XII. 1925).

Zum Bekämpfen der Pflanzenschädlinge gebraucht man außer den zahlreichen Abhaltungs- und Vertilgungsmitteln auch mehr oder weniger klebrige Massen, die entsprechend ihrer Wirkung in die gegen kriechende oder noch nicht völlig entwickelte Schädlinge, Raupen und Maden dienenden Raupenleime, und in die gegen fliegende oder springende Insekten gerichteten Insektenleime eingeteilt werden können.

Die Raupenleime, Brumata- oder Frostspannerleime finden hauptsächlich in der Obstbaum- und Forstwirtschaft Verwendung.

In der Obstbaumkultur benützt man den Raupenleim zumeist gegen den Frostspinner (Cheimatobia brumata), dessen Weibchen von Mitte Oktober bis Mitte Dezember, oft aber über den Januar hinaus, auf die Bäume kriecht, um daselbst Eier zu legen. Um dies zu verhindern, wird auf die Baumstämme eine ringförmige Leimschicht aufgetragen, wodurch die Raupen entweder durch den Leimgeruch oder durch die Höhe der Leimschicht von dem Heraufkriechen abgehalten werden oder sie kommen auf die beschmierte Fläche, worauf sie in dem Leim stecken bleiben und zugrunde gehen.

Bei den Waldbäumen sind die Schädlinge namentlich die Nonne (Oeneria monacha), der Kiefernspinner (Gastro pacha pini) und der Kiefernschwärmer (Sphinx pinastri L.), deren im Herbst entstehende, in Kiefernadeln und Moos überwinternde Brut im zeitigen Frühjahr, wenn eine Temperatur von 6—7° C herrscht, auf die Bäume hinaufkriecht, um die jungen Nadeln aufzufressen und evtl. den ganzen Waldnachwuchs zu vernichten. Die dagegen ergriffenen Schutzmaßnahmen gleichen den vorstehenden, doch sind gewisse Unterschiede zu verzeichnen.

Infolge der nicht gänzlichen Harmlosigkeit des auf die Obstbäume unmittelbar aufgetragenen Leimes verfährt man dabei folgendermaßen. Zunächst wird der Stamm in Höhe von 1,6 m über dem Boden ca. 11—12 cm breit vollkommen glatt gemacht, wobei man angeteigten Lehm benutzt, um eine möglichst ebene Fläche zu erhalten. Um diese Stelle wird ein 11 cm breiter Streifen von fettdichtem, meist Pergamentpapier, festanliegend gewickelt, oben und unten mit dünnem, aber nicht leicht reißbaren Bindfaden oder Draht fest und passend angespannt, damit die Insekten nicht zwischen dem Streifen und Stamm hindurchschlüpfen können. Auf diesen Ring wird der Leim mit einem harten Pinsel 2—4 mm dick gleichmäßig aufgetragen. Die richtige Zeit zum Auflegen dieser Leimgürtel ist, wie vorerwähnt, vor Mitte Oktober, worauf sie bei zeitweisem Durchsehen und eventueller Ausbesserung bis zum Februar an ihrem Platz verbleiben. Es ist aber angezeigt, im März das Auflegen der Leimringe zu wiederholen, damit die unter dem Ringe entwickelten Raupen aufgefangen werden.

Bei den Waldbäumen ist es üblich, den Leim auf den Stamm direkt aufzutragen. Zu diesem Zweck werden die Bäume in Mannshöhe ca. 6 cm breit glatt abgeschabt, darauf wird der Leim mit einer Bürste gleichmäßig etwa 5 mm dick aufgetragen und mit einer anderen Bürste etwas aufgerauht. In einigen Gegenden pflegt man das Schmieren oben an Bäumen mit demselben, aber mit langem Griff versehenen Werkzeug auszuführen, wie beim „Niedrigschmieren".

Die Insektenleime verwendet man zum Bestreichen von verschiedenartigen Fangvorrichtungen. Gegen den Wickler in den Weingärten gebraucht man einen viereckigen, mit Handgriff versehenen Rahmen, auf den ein Drahtgeflecht gespannt wird, das beiderseitig mit dem Leim überstrichen wird. Auf diesen sog. Leimfächern werden die aufgescheuchten und darauf fliegenden Schmetterlinge gefangen. Ähnliche, meist aus leimbestrichenen und aus auf Stangen befestigten Papierkartons bestehende Fächer verwendet man gegen Pegymyga hyoscyami in den Rübenkulturen. Zum Auffangen der springenden Erdflöhe (Holtica) und der Zwergzikaden (Cicadula) auf den Ölrübenpflanzen gebraucht man besondere Fangvorrichtungen, die entweder aus einer mit Leim bestrichenen Fläche oder aus 8 solcher Brettchen bestehen, und mit einem langen Draht zum Aufstören der Insekten ausgerüstet sind.

Wie aus dem Vorausgeschickten zu ersehen ist, handelt es sich um zwei voneinander abweichender Verwendungsweisen, die auf die gewünschten Eigenschaften der beiden Leimarten von ziemlichem Einfluß sind. Von dem Raupenleim fordert man eine 3—5monatliche Wirkungsdauer, während welcher der Leim durch die Sonnenwärme weder abrinnen noch erweichen darf. Er darf in der Kälte nicht zu fest werden, an der Luft nicht eintrocknen, durch die Nässe eine gewisse Klebrigkeit nicht verlieren und soll stets butterweiche Konsistenz behalten. Berücksichtigt man noch den billigen Preis, welchen der für große Waldkomplexe gebrauchte Leim haben soll, so könnte man vielleicht annehmen, daß die Zusammensetzung eines entsprechend guten Raupenleimes, wenn diese nicht der des Wagenfettes ähnlich wäre, große Schwierigkeiten bereiten müßte.

Von den öligen Materialien verwendet man zu seiner Herstellung sehr vorteilhaft den ziemlich klebrigen, hochviskosen, sirupdicken Naphtasatz (Petroleum-Residue), manchmal auch das Grünöl oder Blauöl, oft in Gemeinschaft mit phenolfreiem Teeröl, welche Stoffe in analoger Weise wie auf kaltem Wege bereitetes Wagenfett mittels Kalkhydrat und Harzstocköl verdickt werden. Damit der Geruch des Raupenleims ein anderer als des Wagenfettes ist, setzt man ihm einige Prozente Kienteer oder Holzteer zu. Durch Zusatz von Harz kann zwar eine größere Klebrigkeit erzielt werden, doch verbietet dies die leicht trocknende Eigenschaft der Harze auch in Verbindung mit nichttrocknenden Ölen, weil der Leim beim Verwenden von Harz bald ein trockenes Häutchen und harte, unempfindliche Beschaffenheit bekommen kann. Auch die Mitverwendung von Kautschuklösung ist bei Raupenleim zwecklos, da die Zähigkeit derselben in letzterem fast völlig verloren geht. Ganz anders verhält sich das Kolophonium oder aufgequollener Kautschuk in den stark klebenden und nicht solange der Witterung ausgesetzten Insektenfangleimen.

Um Raupenleim herzustellen, erwärmt man die Hälfte des oben erwähnten Naphtasatzes nicht zu stark, etwa bis auf 90° C, und gießt sie der in einem Bottich befindlichen zweiten Hälfte des Naphtasatzes zu. Das teilweise Aufwärmen hat den Zweck, die Masse flüssiger zu machen, damit sie sich noch durch ein Sieb treiben läßt. Hierauf schüttet man das Kalkhydrat, evtl. auch den Spat hinzu, rührt gleichmäßig durch ein Sieb in einem danebenstehenden Bottich. Dabei zerdrückt man unter Zuhilfenahme eines Lappen die Klümpchen, sodaß kein fester Rückstand in der Masse und auf dem Sieb verbleibt. Inzwischen mischt man das Harzstocköl mit dem Teer gut zusammen und gießt diese Mischung in einem Zug dem Öl-Kalkgemisch unter tüchtigem Rühren zu. Man fährt hiermit solange gleichmäßig fort, bis die Mischung „stockt", was etwas länger als beim Wagenfett dauert. Am nächsten Tag ist der Raupenleim versandfähig.

Anbei einige aus meiner Praxis stammende Vorschriften:

Weicher Raupenleim.

50 kg Naphtasatz
6 „ Kalkhydrat
6 „ Harzstocköl
2 „ Kienteer oder Holzteer.

Mittelfester Raupenleim.

40 kg Naphtasatz
10 „ Kalkhydrat
10 „ Harzstocköl
2 „ Teer.

Fester Raupenleim.

40 kg Naphtasatz
15 „ Kalkhydrat
12 „ Harzstocköl
2 „ Teer.

Kombinierter Raupenleim.

30 kg Naphtasatz, flüssig
20 „ Blauöl
4 „ Kalkhydrat
8 „ Harzstocköl
1,5 „ Kienteer.

Ohne Naphtasatz.

50 kg Blauöl oder Grünöl
6 „ Kalkhydrat
9 „ Harzstocköl
2 „ Holzteer.

Mit Teeröl.

35 kg Gasöl
15 „ phenolfreies Teeröl
8 „ Kalkhydrat
10—12 „ Harzstocköl.

Andere Raupenleim-Komposition.

20 kg Olein
30 „ Mineralöl-Destillat
3 „ frischgelöschter Kalk mit
15 „ Wasser.

Die Gesamtmenge wird zu Milch verrührt, wie bei der Herstellung von konsistentem Fett, bis zum Fadenspinnen vorsichtig verkocht, hierauf wie üblich mit

60 kg Blauöl und
10 „ Rohkreosot

verdünnt, nach einigem Absetzen in Fässer umgeleert und darin bis fast zum Erkalten gerührt.

Zum Verbilligen setzt man dem Raupenleim 10—15 kg Schwerspat bei.

Die Zusammensetzung der Insekten-Fangleime nähert sich denjenigen der Fliegenleime, wobei die geforderte Klebrigkeit und Konsistenz durch ein richtiges Verhältnis zwischen Harz und Öl erzielt wird. Man verwendet z. B.

50 T. Kolophonium
10 „ Holzteerpech
1 „ Kalkhydrat
40 „ Mineralöl-Destillat.

oder

40 T. Kolophonium
20 „ Kumaronharz, dunkel, hart
5 „ Knochenfett
35 „ Mineralöl-Destillat.

oder

45 T. Kolophonium
15 „ Wollfett
1 „ Ceresin
25 „ Mineralöl 0,900
15 „ rohes Rüböl.

oder sog. weißer Schmetterlingsleim.

45 T. Kolophonium
20 „ Knochenfett
30 „ Paraffinöl
10 „ trockene, feingesiebte Kreide
5 „ 10%ige Soda- oder Pottaschelösung.

Bei den ersten drei Vorschriften werden die festen Stoffe geschmolzen, dann allmählich mit dem flüssigen versetzt, und behufs gutem Verbinden etwa ½ Stunde auf 100—120° C gehalten. Bei dem letzten Rezept wird der etwas abgekühlten Schmälze zunächst die Kreide zugesetzt, und nach weiterem Abkühlen gibt man die lauwarme Alkalilösung in dünnem Strahl zu und rührt weiter, bis die Masse aufliegt.

Da alle durch Verschmelzen bereiteten Harz- oder Fettprodukte mit dem Wechsel der Temperatur ihre Konsistenz ändern, so sind die angegebenen Ansätze für die Insekten-Fangleime je nach der wärmeren oder kühleren Jahres bezw. Tageszeit durch Vermehren oder Verringern des Ölzusatzes zu korrigieren.

In den meisten Fällen pflegen die Fangleime von den kleineren Verbrauchern nach irgendeinem aus den Fachblättern entnommenen Rezept, gewöhnlich gleichen Teilen Harz und Leinöl oder Firnis, mit oder ohne Zugabe von Wachs, Schweinefett, Schmierseife usw., bereitet zu werden. Ob aber solche oder ähnliche Kompositionen auch für die witterungsbeständigen Raupenleime taugen, zu welchen sie oft empfohlen werden, genügen, ist eine große Frage.

Rundschau

Herstellung von Schmiermitteln. (D. R. P. 414612 vom 24. V. 1922. Firma *Hugo Stinnes-Riebeck Montan- und Ölwerke* Akt.-Ges. in Halle a. S.) Man hat bereits vorgeschlagen, Kolophonium zur Herstellung von Schmiermitteln zu verwenden. Indessen hat sich dieses Verfahren in der Technik nicht bewährt, weil das Kolophonium sehr stark klebt und zur Bildung harziger, klebender Rückstände in den Lagern Veranlassung gibt.

Es hat sich nun gezeigt, daß sich diese Nachteile vermeiden lassen, wenn man das Kolophonium hydriert. Man erhält dann Stoffe, die ganz vorzüglich für sich allein oder in Mischung mit anderen geeigneten Stoffen als Schmiermittel Verwendung finden können. Die Hydrierung des Kolophoniums für diesen Zweck wird in an sich bekannter Weise vorgenommen. Beispielsweise kann man in folgender Weise arbeiten.

100 kg Kolophonium werden unter Verwendung geringer Mengen Palladium als Katalysator durch Einleiten von Wasserstoff bei einem Druck von 3 bis 4 Atm. einige Stunden lang bei Temperaturen von 80 bis 100° C hydriert. Es entsteht ein Produkt, das äußerlich dem Kolophonium ähnlich ist, sich aber dadurch auszeichnet, daß es seine Klebrigkeit ganz oder teilweise verloren hat.

Die Hydrierung kann auch in einem Lösungsmittel, das von Wasserstoff nicht angegriffen wird, vorgenommen werden.

Zur Herstellung von Schmiermitteln kann das Kolophonium mit Stoffen gemischt werden, die sonst für Schmierzwecke benutzt werden, beispielsweise Mineralöle, technische Öle und Fette u. dgl.

Ausführungsbeispiele: 1. In 100 kg Spindelöl werden 25 kg hydriertes Kolophonium unter Erwärmen gelöst. Nachdem vollständige Lösung eingetreten ist und die Masse abgekühlt ist, werden 3 kg Ölsäure zugegeben und dann mit entsprechender Menge Alkalilauge verseift. Man erzielt hierbei ein sehr gut emulgierbares Öl, das beispielsweise zum Bohren, Fräsen u. dgl. Verwendung finden kann. Zwecks Entfernung etwaiger Trübungen können dem Öl auch geringe Mengen Alkohol zugefügt werden. 2. 100 kg Spindelöl werden mit 15 kg hydriertem Harz und 7 kg Talg gemischt. Die Mischung wird auf etwa 80° C erwärmt und unter beständigem Rühren eine Mischung von 8 kg Kalkhydrat und 10 kg Mineralöl zugegeben. Man kocht dann etwa 5 Minuten lang. Nach dem Abkühlen entsteht ein festes konsistentes Fett. 3. 100 kg hydriertes Harz. 100 kg Rüböl, 5 kg Fettsäure und 30 kg Mineralöl werden zusammengeschmolzen. Man kühlt dann ab, bis das Produkt eine dickflüssige Konsistenz angenommen hat. Alsdann werden unter Rühren langsam entsprechende Mengen 50grädige Kalilauge zugegeben und hierauf die Masse mit 20 kg Mineralöl verrührt. Man erhält eine Masse von Butterkonsistenz, die in Wasser leicht löslich ist und die als Ziehfett oder als in Wasser lösliches Fett benutzt werden kann.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Schmiermitteln, gekennzeichnet durch die Verwendung von hydriertem Kolophonium.

Kitt für Messergriffe. 4 T. dunkles Harz, 1 T. Bienenwachs, 1 T. Ziegelmehl. Harz und Wachs werden zusammengeschmolzen, worauf das Ziegelmehl eingerührt wird, bis ein steifer Kitt erhalten wird. (Oil and Colour Trades Journal.)

Zur Beseitigung der Rostbildung in eisernen Zuleitungsröhren gibt man in einen eisernen Behälter Stücke von Natriumsilikat und leitet das Wasser durch letzteres hindurch. Es löst sich dabei genügend Natriumsilikat auf, um die eisernen Rohre beim Durchfließen des Wassers in 3—4 Wochen mit einer dünnen Schutzschicht zu überziehen. Dieses Verfahren ist wiederholt anzuwenden. (Chem.-Ztg.)

An ein Masten-Carbolineum werden von der „Vereinigung der Elektrizitätswerke" neuerdings in Verbindung mit dem „Staatlichen Materialprüfungsamt", Berlin, folgende Forderungen gestellt: Es darf nur reines Steinkohlenteeröl verwendet werden; das spez. Gewicht bei 20° C soll mindestens 1,08 betragen; der Flammpunkt, im offenen (*Marcusson*-)Apparat gemessen, muß mindestens 100° C betragen; bei der Destillation dürfen bis 200° C höchstens 1%, bis 250° C höchstens 10% überdestillieren; der Gehalt an sauren, in Natronlauge vom spez. Gewicht 1,15 löslichen, phenolartigen Bestandteilen darf höchstens 10% betragen; das Carbolineum muß bei 30° C völlig klar sein, und der Aschengehalt darf 0,2% nicht übersteigen. (Chem.-Ztg.)

Alteichenimitation. Die Hervorrufung von Alteichenton geschieht durch Räuchern mit Ammoniakdämpfen. Je nach dem Gerbstoffgehalt des Holzes, mit dem die Reparatur ausgeführt wird, muß dieses aber erst mit einer Gerbstofflösung gebeizt werden. Man muß zunächst mit einem Stück des zur Reparatur verwendeten Holzes Versuche machen, um den gleichen Ton des antiquarischen Möbelstückes erzielen zu können. Das Holz wird mit einer Lösung von 25 bis 50 g Pyrogallussäure in 1 Liter Wasser gebeizt, nach dem Trocknen sorgfältig abgeschliffen, dann Ammoniakdämpfen ausgesetzt. Zu diesem Zwecke wird der betreffende Gegenstand in einem abgeschlossenen Schranke in der Weise der Einwirkung von Ammoniakdämpfen überlassen, daß man auf den Boden ein offenes Gefäß mit konzentriertem Ammoniak stellt. Die mit gasförmigem Ammoniak geräucherten Gegenstände dürfen erst nach 1 bis 2 Tagen gewachst und mattiert werden, weil das in das poröse Holz eingedrungene Ammoniak vorher wieder vollständig entfernt werden muß. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 1.

Hamburg 39, den 2. Januar 1926.

= Seit dem letzten Bericht hat sich nichts Wesentliches mehr ereignet, und von Geschäften hat man wenig gehört. Man ist allgemein mit dem Abbau dieses so wenig erfreulichen Jahres beschäftigt. Die Betrachtungen bei der Jahreswende lauten daher auch überall sehr pessimistisch.

Trotzdem möchte ich die Berichterstattung des neuen Jahres mit den besten Glückwünschen eröffnen und die Hoffnung aussprechen, daß das Jahr ein besseres werden möge!

In Amerika setzte sich die Preissteigerung auf den Produktionsmärkten bis Ende Dezember fort. Weizen ist hierbei bereits auf 188 Cents gestiegen, Baumwolle auf 20½ Cents. Schmalz ist von $ 14⅛ auf $ 14⅝ erhöht. Talg war gänzlich unverändert. New York blieb bei $ 10¼ stehen, während in London seit dem 20. XII. keine Auktion mehr stattgefunden hat. Die Preise waren unverändert, die Tendenz aber wohl eher schwächer. Die Abladungspreise haben keine Änderung erfahren. Von den Pflanzenfetten haben Kokosöl und Kernöl keine Bewegung gezeigt. Die Preise haben sich aber gut behauptet. Palmöl war schwächer, obwohl die Ware für nahe Sicht knapp bleibt. Es fehlt aber an Interesse für Abladungsware.

In den Ölen fanden im allgemeinen keine Veränderungen statt. Nur Leinöl bröckelte weiter ab und zeigte sich bei Preisangeboten von Fl. 42½ cif auf beachtenswerter Basis. Es zeigt sich daher auch im Konsum und Handel Interesse für Unternehmungen in späteren Sichten. Bei der geringen Wahrscheinlichkeit, daß die Produktenmärkte im Januar weiter anziehen, halte ich die gegenwärtige Preislage noch nicht für gesichert genug, zumal wir immer noch recht hoch gegenüber Friedenspreisen stehen. Man wird daher wohl noch weiter abwarten müssen.

Bei dem allgemeinen Bestreben in Handel und Industrie, die Engagements zu verringern, läßt es sich zurzeit noch keineswegs übersehen, wann eine Auffüllung der Läger notwendig sein wird.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 24. Dezember 1925.

= Paris notierte heute:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 805	(ca. RM 125,25),
Saponifikat 88%	„ 950	(„ „ 147,75),
Dynamitglyzerin	„ 1200	(„ „ 186,75),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1300	(„ „ 202,25).

Wir haben mithin noch ein weiteres Anziehen der Preise zu verzeichnen und es ist bei der riesigen Knappheit an Glyzerin nicht allein in Deutschland, sondern auch in ganz Europa, hervorgerufen durch die Aufkäufe Amerikas, verbunden mit sehr schwachem Absatz an Seifen und somit stark verminderter Glyzerinproduktion nicht zu übersehen, wann diese Hausse ihr Ende finden wird.

Zu Anfang des Jahres bewertete Unterlaugen-Rohglyzerin 80% ca. RM 97 und Saponifikat ca. RM 114, stieg gegen Ende Januar auf ca. RM 101 bezw. 120. Mit leichten Hin- und Herschwankungen bröckelten die Preise sodann bis Ende Juni auf ca. RM 93 bezw. RM 107, dem niedrigsten Stand dieses Jahres, ab.

Wir hatten im ersten Halbjahre eine den Bedarf stark übersteigende Produktion an Glyzerin, was sich in den gedrückten Preisen für Reinglyzerin, hervorgerufen durch starkes Angebot und gegenseitiges Unterbieten der Verkäufer äußerte.

So wurde Pharmakopöeware 1,23 sp. G. je nach Quantum, Marktlage und Stimmung zwischen RM 125 und RM 145 gehandelt.

In der zweiten Hälfte verbesserte sich die Lage in Pharmakopöeware, indem je nach Quantum ein Einheitspreis von RM 147 bis 157 festgesetzt wurde, jedoch blieb der Absatz sehr stockend und belebte sich erst im Oktober.

Die Rohglyzerinpreise stiegen mit unwesentlichen Schwankungen langsam aber sicher, sodaß wir Ende September bereits auf ca. RM 103 für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% und auf ca. RM 117,50 für Saponifikat angelangt waren.

Mit Oktober ging es hastig weiter aufwärts, was in den heutigen Notierungen von ca. RM 125,25 bezw. 147,75 zum Ausdruck kommt.

Während die Preise für Pharmakopöeware bei uns im Oktober noch unverändert blieben, trat dadurch, daß sich im Export, besonders in Dynamitglyzerin wesentlich bessere Preise als im Inlande erzielen ließen, eine immer größer werdende Knappheit an Pharmakopöeware ein, sodaß sich auch hierfür die Preise im November auf RM 167—177, dann auf RM 175—185 und mit Dezember auf RM 180—190 verbesserten und in Kürze im Verhältnis zu den Rohglyzerinpreisen wohl noch um weiter RM 15 bis 20 steigen dürften.

Die Durchschnitts-Weltmarktsnotierungen für Rohglyzerin waren in diesem Jahre:

1925	Unterlaugen-Rohglyzerin 80%		Saponifikat 88%	
Januar	Frs. 437,—	ca. RM 97,—	Frs. 513,—	ca. RM 116,—
Februar	„ 445,—	„ „ 100,—	„ 527,50	„ „ 117,50
März	„ 451,—	„ „ 98,—	„ 530,—	„ „ 115,—
April	„ 440,—	„ „ 96,—	„ 526,—	„ „ 114,50
Mai	„ 455,—	„ „ 99,—	„ 531,—	„ „ 115,—
Juni	„ 473,—	„ „ 96,—	„ 542,50	„ „ 110,—
Juli	„ 502,—	„ „ 98,—	„ 567,—	„ „ 111,50
August	„ 511,—	„ „ 100,75	„ 582,—	„ „ 115,—
September	„ 520,—	„ „ 103,—	„ 590,—	„ „ 117,—
Oktober	„ 549,—	„ „ 103,—	„ 635,—	„ „ 119,25
November	„ 675,—	„ „ 112,75	„ 774,—	„ „ 129,—
Dezember	„ 782,—	„ „ 121,75	„ 890,—	„ „ 138,75

Horst Großmann.

Hamburg, den 2. Januar 1926.

Paris notierte am 31. Dezember 1925 unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	Frs. 805	(ca. RM 126,25),
Saponifikat	„ 950	(„ „ 149,—),
Dynamitglyzerin	„ 1200	(„ „ 188,25),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	„ 1300	(„ „ 204,—).

Infolge der leichten Aufbesserung des Frankenkurses stellt sich die Parität der Pariser Notierungen in Reichsmark umgerechnet noch etwas höher als in der Vorwoche.

Rohglyzerin blieb weiter sehr knapp, jedoch blieb das Kaufinteresse seitens der Fabriken auch nur sehr gering, da die Spanne zwischen den für Rohglyzerin verlangten und für Reinglyzerin effektiv erzielbaren Preisen zu gering ist.

Der Preis von Frs. 1200 für Dynamitglyzerin entspricht fast $ 45, während bis jetzt nur $ 41 maximum seitens der Käufer geboten wurde, wobei es sich allerdings mangels fester vorliegender Gegenforderungen nicht übersehen ließ, ob die Käufer weiter derartig stark in Eindeckungen interessiert sind, um ihre Limite noch zu erhöhen.

Unsere billigste Forderung für Pharmakopöeware deckt sich nunmehr vollständig mit dem Weltmarktpreis, sodaß eine weitere Preissteigerung immer mehr in den Bereich der Möglichkeit kommt.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (31. Dezember 1925.) Der Druck auf die Leinsaatpreise trat im Laufe der Woche stärker hervor, während Leinöl zum Schluß an den englischen Märkten sich etwas erholen konnte. Die Lage am La Plata ist durchaus günstig und wird sich erst recht im neuen Jahr zu Gunsten der Verarbeiter gestalten, sobald argentinische Leinsaat an den europäischen Märkten in größerem Umfange greifbar ist. Argentinien verlud in den letzten beiden Wochen insgesamt 16800 t bezw. 15500 t Leinsaat, davon 13000 t bezw. 6000 t nach Nordamerika, die indischen Abladungen nach Europa in den letzten zwei Wochen bestanden aus 975 t bezw. 1875 t Leinsaat, 200 t bezw. 1525 t Rübsaat und 500 t bezw. 6300 t Baumwollsaat. In der Schlußwoche des alten Jahres waren die Verladungen im allgemeinen also nur mäßig groß. Während an den europäischen Märkten die Notierungen von Leinöl einigen Schwankungen ausgesetzt waren, war dies in Nordamerika nicht der Fall. Chicago notierte für Leinöl sofortiger Lieferung unverändert 13 Cents und auf Sicht unverändert 13,1 Cents pro Pfund. In Kanada wie in Nordamerika waren im Gegensatz zum La Plata die Notierungen für Leinsaat auf Termine in den letzten Tagen erneut fester und höher gegenüber solchen von Beginn der Woche. Winnipeg notierte zum Schluß für Leinsaat, Dezember 2,24½, Mai 2,33, Minneapolis für Leinsaat, Dezember 2,53½, Mai 2,62, Duluth für Dezember 2,54 und Mai 2,59¾ Doll. je Bushel. In Buenos Aires forderten Abgeber schließlich für Leinsaat, Dezember 16,50, Februar 16,50 und März 16,55, in Rosario für Leinsaat, Februar 16,25 Papierpesos pro 100 kg.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 19.5, neue Ernte, April-Mai £ 18.5, Bombay £ 20.2/6, Plata £ 17, neue Ernte, Januar-Februar £ 16.10, Rübsaat, braune Cawnpore £ 19.15, Toria £ 20.10, Kottonsaat, Bombay £ 7.17/6, ostafrikanische £ 7.12/6, schwarze ägyptische £ 9.12/6, Rizinussaat, Bombay £ 18.7/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 24.7/6, Sesamsaat, chinesische £ 25.10, Sonnenblumensaat £ 10.10, Sojabohnen £ 12.12/6, Erdnüsse, Koromandel £ 21.7/6, chinesische £ 22.10; Hull: Leinöl £ 34, Rüböl £ 47.10, Sojaöl £ 40.10, Kottonöl, Bombay, roh £ 34, ägyptisches, roh £ 35, Palmkernöl, gepreßt £ 43, Erdnußöl £ 43, geruchfrei £ 47 pro t. An der Amsterdamer Börse schloß vorrätiges Leinöl niedriger mit Fl. 39¼ und Rüböl mit Fl. 57 die 100 kg ohne Faß ab holl. Fabrik. Am Inlandsmarkt forderten Abgeber für rohes Leinöl schließlich RM 77 bis 77,50, für doppelt gekochtes Leinöl RM 78,50 bis 79 pro 100 kg mit Faß ab Lager.

Der Öl- und Fettmarkt des Jahres 1925.

(Bericht von der Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Aktien, Hamburg 11.)

Der Handel in tierischen und pflanzlichen Fetten und Ölen hatte sehr unter der Ungunst der wirtschaftlichen Verhältnisse zu leiden. In verschiedenen Ölen setzte ein scharfer Preisrückgang ein, von dem eigentlich nur Kokos- und Palmkernöl sowie Fettsäuren einigermaßen verschont blieben. In Anbetracht der erlittenen großen Verluste wandten sich die Spekulanten bereits zu Beginn des Jahres vom Ölmarkte ab. Ein großes Geschäft ist während des ganzen Jahres wohl nicht zu verzeichnen gewesen. Der Verbrauch ist infolge der allgemeinen Geldknappheit erheblich zurückgegangen. Dementsprechend bleibt auch die Zufuhr an Saaten und Ölen hinter den im Vorjahre importierten Mengen zurück. Vor Inkrafttreten des neuen Zolltarifes setzte vorübergehend eine Belebung der Kauflust ein. Im Verlauf zeigte sich allerdings, daß die neuen Zollsätze kaum eine Belastung für die Seifenindustrie bedeuten würden.

Rindertalg: Die Ankünfte im laufenden Jahre waren infolge des fehlenden Absatzes gering. In der ersten Hälfte zeigten die Notierungen eine Aufwärtsbewegung. Dagegen gingen die Preise in den letzten Monaten entsprechend der allgemeinen Preisabschwächung zurück. Die Notierungen für

Leinöl sind im Verlauf des Jahres stark gefallen und zeigen zu Beginn des Jahres gegenüber dem heutigen Preis einen Unterschied von fast 25—30%. Terminkontrakte größeren Umfanges sind infolgedessen auch weniger getätigt worden. Die Seifenindustrie hat sich fast aussschließlich Leinöl zugewandt, zumal dieser Artikel in den letzten Monaten zu den billigsten Rohstoffen zählte.

Sojabohnenöl: Angesichts der Zustände im fernen Osten sind die Abladungen wesentlich zurückgegangen, und die Preise haben demzufolge nur wenig nachgegeben. Als Rohstoff für die Seifenindustrie scheidet Sojaöl fast gänzlich aus.

Rizinusöl: Die schlechte Lage der Industrie wirkte sich auch in dem Absatz dieses Artikels aus. Die Zufuhren sind weit hinter denen des Vorjahres zurückgeblieben. Seit Anfang des Jahres zeigten die Preise eine Abschwächung von fast 40%.

Kottonöl wurde von der Seifenindustrie in letzter Zeit wieder mehr gefragt. Allerdings kommt die amerikanische Qualität infolge des hohen Preises immer noch nicht in Betracht. Die Preise für englisches Öl sind wie alle anderen Ölsorten nach unten gegangen.

Sulfuröl: Der Bedarf ist in Deutschland angesichts der schwierigen Verhältnisse in der Textil-Industrie geringer geworden. Die Forderungen der italienischen Ablader sind aber nicht ermäßigt worden, eher ist das Gegenteil der Fall. Die Bestände in dem Erzeugungsland waren nur klein, und auch die diesjährige Ernte schätzt man nur auf 1/3 einer guten Durchschnittsernte.

Palmkern- und Kokosöl: Die Preise für Kokosöl zeigten während der ganzen Monate sehr geringe Preisschwankungen. Die Einfuhr ist während des abgelaufenen Jahres minimal gewesen. Palmkernöl zeigte den Höchststand der Preise zu Beginn des Jahres und erreichte den tiefsten Stand im Oktober. Die Nachfrage seitens der inländischen Seifenfabriken war gut. Vorübergehend hatte der Markt ein festes Gepräge, was darauf zurückzuführen war, daß Amerika an den europäischen Märkten als großer Käufer auftrat.

Die Preisbewegung der wichtigsten Öle des Jahres 1925 stellte sich wie folgt:

	Anfang Januar 1925	30. Dezember 1925
Leinöl	RM 101,—	RM 78,—
Palmkernöl	„ 94,—	„ 91,—
Rizinusöl	„ 140,—	„ 97,—
Baumwollsaatöl	„ 106,—	„ 90,—
südamerik. Rindertalg	„ 104/106	„ 88/93.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 23. Dezember 1925.

Die verflossene Woche ist im allgemeinen wieder ruhig verlaufen. Die Tendenz kann als nachgiebig bezeichnet werden.

Rindertalg: Die dieswöchige Londoner Auktion hat in Anbetracht der bevorstehenden Feiertage nicht stattgefunden. Der Markt liegt nach wie vor flau, das Geschäft fast leblos. Wir glauben jedoch, daß, sobald wieder die Nachfrage einsetzt, auch die Preise wesentlich wieder anziehen werden.

Leinöl war in der verflossenen Woche, wohl infolge der neuerdings bestätigten günstigen Regierungsschätzung der argentinischen Leinsaat-Ernte von 1,9 Millionen t weiter nachgiebig.

Sojaöl lag vernachlässigt bei leicht abbröckelnden Notierungen.

Palmkernöl blieb stetig bei geringen Umsätzen, während sich bei

Kokosöl eine Befestigung bemerkbar machte.

Fettsäuren wurden zu unveränderten Preisen angeboten. Einzelne Gelegenheitspartien, in Farbe etwas abweichend, waren billig im Markte.

Rizinusöl: Die Notierungen blieben unverändert bei fehlender Nachfrage. — Nach Mitteilungen der Zollbehörde wird Rizinusöl ab 16. Dezember 1925 wieder zollfrei eingeführt.

Tran: Der Markt war ruhig, die Preise unverändert.

Sulfuröl: Die Stimmung der italienischen Ablader ist fest. Man teilt uns mit, daß die Ernte sehr gering ausgefallen sei und schätzungsweise nur ein reichliches Drittel einer guten Ernte betragen wird. Das wenig Säure enthaltende Olivenöl wird von den Raffinerien aufgekauft zu Preisen, welche für die Seifenfabriken unerschwinglich sind.

Holzöl.

Hamburg, den 24. Dezember 1925.

Holzöl liegt weiter ruhig. Die Notierungen sind £ 66.10 p. engl. t, Abladungsware £ 1 höher. E. N. Becker.

Olivenöl.

Hamburg 1, den 28. Dezember 1925.

Das Geschäft blieb in den letzten Wochen infolge der Wirtschaftskrise auch in diesem Artikel ruhig und nennenswerte Umsätze waren nicht zu verzeichnen. In den Produktionsgebieten gelangte nun inzwischen die neue Olivenernte zur Verarbeitung und diese ist soweit vorgeschritten, daß in aller Kürze mit Verschiffungen der verschiedenen Qualitäten Olivenöl neuer Ernte zu rechnen ist. Wie wir bereits vor einigen Wochen berichteten, ist das Ergebnis der Gesamternte nicht besonders, reiche Erträge einzelner Provinzen heben die sehr geringen Erträge anderer Provinzen und Distrikte nicht auf, sodaß im Allgemeinen die ganze Ernte nicht als gute Durchschnittsernte bezeichnet werden kann. Die Hauptverbraucher im Weltmarkte haben aus diesen Gründen auch bereits in den begünstigtsten Prvinzen bedeutende Mengen zur Lieferung aufgekauft und haben hierfür bessere Preise geboten und bezahlt wie im Vorjahre. Infolgedessen ist der Markt draußen ziemlich fest und Preisrückgänge sind vorerst nicht zu erwarten.

Greifbare Ware der alten Ernte ist sehr knapp, wir notieren heute freibleibend: Feinste Oliven-Speiseöle, je nach Qualität und Packung von RM 180 bis 220, lampante Olivenöl RM 155, Ia grünes Sulfur-Olivenöl RM 96 per 100 kg netto, alles verzollt, mit ausgeliefertem Neugewicht, netto Kasse. Verschiffbare Mengen geben wir zur prompten Lieferung aus den Produktionsgebieten unter üblichen cif Hamburg-Bremen-Bedingungen unverzollt, freibleibend wie folgt: Feinste Speise-Olivenöle DAB 5 in Fässern zu RM 170, lampante Olivenöle, ca. 3—6% Säure in Fässern zu RM 145, rektifizierte Sulfur-Olivenöle, max. 2% Säure zu RM 143, rektifizierte span. Sulfurolivenöle, max. 2% Säure zu RM 132, saures Olivenöl für Feinseifen, goldgelb, zu RM 95, grünes Sulfur-Olivenöl, max. 20% Fettsäure zu RM 120, grünes Sulfur-Olivenöl, handelsüblich, neue Ernte, je nach Qualität von RM 80 bis 90, Ia grünes span. Sulfur-Olivenöl, Tol. 3%, RM 85, per 100 kg netto, alles in Fässern einschl., Abladegewichte, netto Kasse. Auf Wunsch bemusterte Sonder-Offerten zu Diensten. H. Bade & Co.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 26. Dezember 1925.

Seit unserm letzten Bericht (Nr. 49, 1925) sind weitere Aufträge für promptes grünes Sulfuröl aus letzter Ernte eingelaufen, wodurch die Bestände nun so gut wie geräumt sind. Von schönem grünem wären noch ein paar Ladungen hier in der Toskana aufzutreiben, deren Eigner sich aber auf ihre Forderungen von Lit 515/525 in Barrels die 100 kg netto frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest bei 10 t-Ladung versteift haben. Neues schönes grünes Toskaner Sulfuröl wird es von Mitte Januar an geben, nur ein paar Erzeuger werden schon Ende Dezember-Anfang Januar etwas fertig haben.

In Mittelitalien ist die Ernte klein, aber auch die süditalienische ist nicht groß. In Apulien geht die Ernte schon jetzt ihrem Ende entgegen, während sie in den guten Jahrgängen mehrere Monate dauert. Vorerst werden in Apulien aus den frischen Trestern die säurearmen, gelblich grünen Sulfuröle erzeugt, die bei den Raffinerien hohe Preise lösen. Deshalb offeriert Bari neues grünes Sulfuröl zur Lieferung erst von Februar an. Für neues Sulfuröl lauten die heutigen Forderungen Januar-März Lit 480 bis 490, für grünes süditalienisches Lit 500—510, für besonders grünes toskanisches, beides frachtfrei italienischer Grenze wie oben. Der Preis fob Livorno für das toskanische stellt sich auf Lit 490—500 in Barrels, von wo die Seefracht gegenwärtig Lit 24 die 100 kg netto nach Hamburg oder Amsterdam-Rotterdam kostet.

Billigere Preise für grünes Sulfuröl scheinen für die nächstabsehbare Zeit kaum erhoffbar zu sein, weil in Süditalien die Herstellung der säurearmen gelblichen, gut bezahlten Sulfuröle so lange wie möglich betrieben werden wird und weil für das grüne Sulfuröl im In- und Ausland überall starker Bedarf ist.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 24. Dezember 1925.

Durch die bevorstehenden Festtage ist naturgemäß der Umsatz auch in der letzten Woche sehr klein geblieben, was jedoch auf die einzelnen Märkte keinen nennenswerten Einfluß hatte.

Paraffin: Die Situation für diesen Artikel ist gegenüber meinem letzten Bericht unverändert, das Geschäft nach wie vor ruhig. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50, Abladungsware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14.' — Ceresin wurde kaum gefragt. Die Notierungen blieben unverändert: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt für diesen Artikel wird weiter als fest angesehen, besonders, da in Abladungsware kaum Angebote herauskommen. Ich notiere heute für Lokoware sh 175 bis 187 p. cwt., und für Abladungspartien sh 178 bis 185 p. cwt. Deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs hatte wenig Interesse, die Tendenz ist aber fest. Ich notiere sh 87 p. cwt. für Loko- und sh 84 p. cwt. für Abladungsware. — Karnaubawachs: Die Nachfrage für diesen Artikel war zurückhaltend. Ein Einfluß auf die feste Marktlage ist jedoch nicht zu verzeichnen. Ich notiere unverändert für Loko-Ware fettgrau sh 170 p. cwt., courantgrau sh 168 p. cwt., Abladungsware sh 160 bis 145 p. cwt., je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Wie in meinem letzten Bericht bereits angedeutet, hat sich der Markt für diesen Artikel eine Kleinigkeit befestigt. Ich notiere für amerik. Harz „F/G/H", schwimmende und Abladungsware $ 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 p. 100 kg.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle und Berlin. E. N. Becker.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 2. Januar 1926.

○ Die letzten Harz-Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, loko: F/G 13,25, H 13,30, J 13,30, M 13,40, N 13,70, WG 14,25, WW 15,20/30 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager Groß-Hamburg, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: DE 6,85, F 6,90, G 6,95, H 6,97½, J 7,02½, K 7,10, M 7,20, N 7,60, WG 8,10, WW 8,40 $ per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 13,20, K 13,35, N 13,45, WW 13,70, 3 A 14,25 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 330, H 331, J 332, K 333, M 335, N 337, WG 340, WW 341, OOO 344, OOOO 345, VAV 346, EX 348, EXE 350, AAA 352, AAAA 354, AAAAA 355, XX 356, XXX 358 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,20, IX 13,30, VIII 13,45, VII 13,60, III 13,70, Excels. 14,35 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,50, XI 12,70, X 12,80, IX 12,90, VIII 13, VII 13,10, VI 13,20, V 13,30, IV 13,40, III 13,50, II 13,60, I c 13,70, I s 13,80, I e 14, Excelsior 14,10 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Für portugiesisches Harz wurde gefordert: Abladung: dunkel 12,65, mittel 12,80, hell 13,10 $ die 100 kg, cif, Tara 7%, Abladungsgewicht.

Am Londoner Markte stellten sich die letzten Notierungen: Amerikan. Harz: B/D 28/3, F/G 29/3, H 29/4½, K 29/6, M 29/9, N 32/-, WG 33/6, WW 34/6 sh; franz. Harz: F/G 28/9, HJK 29/-, M 29/3, N 29/9, WG 30/3, WW 31/- nom. sh, alles per cwt. ex wharf.

Die Verhältnisse an den Produktions- wie auch an den Verbrauchsmärkten liegen im großen und ganzen unverändert. Der Konsum ist augenblicklich überall zurückhaltend; dabei dürften aber weniger die Furcht vor fallenden Preisen — bei Eintritt einer Baisse stockt das Geschäft ja regelmäßig — als die mit dem Jahresschluß zusammenhängenden Umstände die Schuld tragen. Die Abschlußarbeiten nahmen fast überall das größere Interesse in Anspruch, und die Auswirkung der diesesmal etwas reichlichen Feiertage kommt hinzu.

An den amerikanischen Märkten zeigte sich allerdings noch während der letzten Dezember-Woche eine gewisse Erholung oder doch der Beginn einer solchen von dem kürzlich eingetretenen Preisrückgang, welch letzterer im übrigen sich in verhältnismäßig bescheidenen Grenzen bewegt hat. Er kam über 80 Cents bis $ 1 nicht hinaus, trat überhaupt nur an vereinzelten Tagen in Erscheinung. Die amerikanische Spekulation hat die Bewegung ziemlich scharf verfolgt, um Nutzen daraus zu ziehen, dürfte aber ihr Ziel in nur mäßigem Umfange erreicht haben, denn sobald die Abgeber lebhafteres Interesse merkten, setzten sie ihre Forderungen wieder nach oben und ließen sich um wenige Cents drücken, wenn darauffolgend neue Lustlosigkeit die Märkte kennzeichnete.

Man kann heute feststellen, daß die Vorräte an Harz sowohl in Amerika, wie bei den europäischen Produzenten wesentlich kleiner sind als zur gleichen Zeit des vorigen Jahres, daß aber vor allen Dingen der Konsum, besonders in Europa, noch nie so schlecht versorgt war wie gegenwärtig. Das hat seine Ursache in der ungünstigen wirtschaftlichen und finanziellen Lage, und die Stimmen, die man bei Jahresschluß bei uns hört, verraten nur wenig Optimismus in dieser Beziehung für das begonnene Jahr. Der Verbrauch bei uns wird weiter von Hand zu Mund leben müssen, und dabei mit einer gewissen Regelmäßigkeit an den Verkaufsmärkten zu operieren haben, die allein schon die Chancen größerer Schwankungen der Preise im Sinne ab und zu auftauchender billiger Kaufmöglichkeiten sehr vermindern dürfte.

Wenn sich das Wirtschaftsleben demnächst bessern sollte, so wird man bei Harz bis zum Eintritt der neuen Saison mit noch höheren Bewertungen zu rechnen haben, als solche bisher bekannt geworden sind.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 15. Dezember 1925.

Die letzte Einernte des Rohharzes war im allgemeinen günstig in Spanien. Trotzdem ist der Ernteausfall, der sich besonders in den ersten Monaten der Ernte bemerkbar gemacht hatte, nicht wieder eingeholt worden.

Die Vorräte in Harz sind in Spanien unbedeutend; besonders in den Qualitäten II und III, welche der Marke WWsup. und WW entsprechen, sind so gut wie keine Waren vorhanden, da England fast alles aufgekauft hatte. Nur in den ganz weißen Marken Kristall und Excelsior sowie 1 E verbleiben noch einige Partien in Händen der Fabrikanten, doch sind dieselben so unbedeutend, daß sie auf die Marktlage keinen Einfluß haben können. Von den dunklen Marken fabriziert Spanien sehr wenig, sodaß diese für den Export kaum in Frage kommen.

Die Preise haben sich für Harz in den letzten Wochen durch den Franksturz etwas ermäßigt. Man ist aber allgemein der Ansicht, daß für Harz die Preise sich jedenfalls behaupten werden, umsomehr, da von Amerika keine Anzeigen von Schwächen vorliegen.

In Frankreich ist die Marktlage vollständig undurchsichtbar. Die Fabrik hält in Anbetracht der fortwährenden Valutaschwankungen mit dem Verkauf zurück, und die Exporteure gehen bei den gegenwärtigen hohen Preisen auch nur sehr zögernd an Käufe heran, sodaß das ganze Geschäft in Frankreich auf einem toten Punkt z. Zt. angekommen ist. Die Vorräte in Frankreich sind schwer zu schätzen, doch ist man allgemein der Ansicht, daß wohl nur die Produkte der letzten Einernte in Frage kommen können, da in den Monaten Juli-August-September ganz bedeutende Quantitäten für den Eoxprt verkauft wurden, sowohl in Terpentinöl wie in Harz.

Die heutigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 220, Harz Kristall Ptas. 98, Harz Excelsior Ptas. 95, Harz Extra Ptas. 93, Harz I/III Ptas. 92, Harz IV/VI Ptas. 90, Harz VII/X Ptas. 88, Harz XII Ptas. 85.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 820, Harz AAAAAA Ffrs. 360, Harz AAAAA Ffrs. 358, Harz AAAA Ffrs. 350, Harz AAA Ffrs. 345, Harz AA Ffrs. 340, Harz BB/CC/DD Ffrs. 335, Harz WW Ffrs. 330, Harz WG Ffrs. 325, Harz K Ffrs. 320, Harz F/G Ffrs. 315, Harz B Ffrs. 300. H. G.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (31. Dezember 1925.) War das Geschäft in der ersten Hälfte Dezember noch ziemlich rege, so ließ es in der zweiten Hälfte noch vielfach zu wünschen übrig, was sich sowohl auf Steinkohlenteernebenprodukte wie auf Braunkohlenteernebenprodukte bezog. In einzelnen Fällen wurden auch Preisermäßigungen eingeräumt, ohne daß sich die Nachfrage dadurch belebt hätte. Die Nachfrage nach Teer für mancherlei Zwecke, wie z. B. für den Straßenbau und für die Dachpappenherstellung, war im Laufe des Berichtsmonats geringer, trotzdem aber hielten die Produzenten auf Preise, da es bis zur Belebung des Geschäftes im Frühjahr nicht mehr weit ist. Steinkohlenteer war im offenen Markt wenig angeboten. Beim Bezug in Ladungen ist Kokereirohteer mit max. 5% Wasser heute mit etwa RM 4,75 bis 5 die 100 kg ab Werk zu kalkulieren. Steinkohlenteerabfälle wurden zu RM 2 bis 2,25 pro 100 kg ab Zeche geliefert werden. Für Braunkohlenteer der besseren Sorten bestand gute Nachfrage, dagegen waren geringwertige Sorten wie früher wenig beachtet, zumal die Fabrikanten hierfür gelegentlich auch etwas höhere Preise zu erhalten suchten. Braunkohlenteer bester Qualität notierte RM 6 bis 7, mittlerer Qualität RM 3,50 bis 5,50, minderwertiger Qualität RM 1,50 bis 2,50 pro 100 kg ab Mitteldeutschland. Für Braunkohlenteerrückstände stellten sich die Forderungen auf RM 0,50 bis 0,85 pro 100 kg ab Werk.

Das Geschäft mit Steinkohlenteeröl wie mit Braunkohlenteeröl war im Durchschnitt ziemlich lebhaft, das Interesse an Braunkohlenteeröl ließ jedoch schließlich sehr zu wünschen übrig. Steinkohlenteeröle notierten beim Bezug in Ladungen etwa RM 11 bis 12 ab Ruhrgebiet, Braunkohlenteeröle je nach Beschaffenheit RM 11 bis 17,50 in Ladungen ab Mitteldeutschland. Obwohl die Verbraucher im allgemeinen weniger geneigt waren, ablaufende Verträge zu erneuern, werden die Absatzaussichten für das erste Quartal des neuen Jahres nicht ungünstig beurteilt. Die Haltung von Pech war namentlich im Auslande sehr fest, was auch auf den einheimischen Markt abfärbte. Namentlich Steinkohlenteerpech nahm hier sehr feste Stimmung an und war gut gefragt, während das Interesse an Braunkohlenteerpech weniger befriedigte. Steinkohlenteerhartpech, reine Destillationsware, notierte im Laufe des Berichtsmonats RM 5 bis 5,25, Braunkohlenteerhartpech RM 3,50 bis 4 pro 100 kg, lose verladen, ab Werk.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Keizersgracht 453. Maison W. Hübner & Broekhuizen. Friseurgeschäft und Handel mit Seifen und Parfümerien. Inh. W. J. C. Hübner und J. H. Broehuizen. — st. Oosteinde 25. Nico Pool. Agentur- und Kommissionsgeschäft in Parfümerien, kosmetischen Artikeln etc. — st. St. Luciensteeg 15. Die Handelsgesellschaft Burgers en Volmer v. h. Etienne, Handel in Parfümerien etc. ist aufgelöst. Das Geschäft wird unter der Firma J. Burgers v. h. Etienne von J. W. Burgers fortgesetzt. — st. Van Breetstraat 99. Die Firma M. P. Esselar, Handel in Ölen und Fetten ist in eine A.-G. umgewandelt unter der Firma N. V. Algemeene Commissiehandel „Amsterdam". Dir. M. P. Esselar. Kapital Fl. 50 000, wovon Fl. 10 000 eingezahlt sind. — st. Okeghemstraat 18. Handelsbureau le Roy, Agentur- und Kommissions-Großhandel in Parfümerien etc. Vom 1. Mai ab sind die Geschäfte unter derselben Firma, aber ausschließlich für Rechnung des Herrn J. L. Bak, Rotterdam, fortgesetzt worden, der von diesem Tage an alle Rechte und Pflichten übernommen hat.

† Bremen. Bremer Margarinefabrik Rudolf Hellwege & Co. Offene Handelsgesellschaft. Gesellschafter: Fabrikant Rudolf Christian Diedrich Hellwege und Kaufmann Martin Georg Bilz, beide in Bremen.

† Düsseldorf. „Chronat"-Seifen-Vertrieb-Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Wagnerstr. 24. Herstellung und Vertrieb von Seifen, insbesondere von medizinischen Seifen sowie von chemisch-pharmazeutischen Präparaten. Stammkapital 22 500 RM. Geschäftsführer Leon Szynkowski, Kaufmann in Düsseldorf.

† Hamburg. Parfümerie Flora Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von Parfümerien und verwandten Artikeln. Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführerin: Ehefrau Elly Possehl, geb. Jonas zu Hamburg.

† Köln. Die seit 1835 bestehende Stearinfabrik Manufacture Royale des Bougies de la Cour in Brüssel machte dahier unter der Firma Manufacture Royale des Bougies de la Cour Bruxelles G. m. b. H., Gotenring 1, eine Verkaufsstelle auf. In Hamburg wird sie durch die Firma Cramer & Delfs, bei den Mühren 74—75, vertreten.

st. † Rotterdam, Mosseltrap 2a. Die Firma Steenackers & Co., Großhandel und Agentur- und Kommissionsgeschäft in Ölen und Fetten, ist in eine A.-G. umgewandelt unter der Firma N. V. Steenackers & Co.'s Handel Maatschappij. Dir. J. A. H. Steenackers. Kapital Fl. 100 000, wovon Fl. 30 000 eingezahlt sind. — st. Wijnburgstraat 11. Die Firma Herman A. Brinkman, voorheen Coenrad A. Brinkman, Handel in Ölen und Fetten, ist in eine A.-G. umgewandelt unter der Firma N. V. Herman A. Brinkman's Oliehandel, voorheen Coenraad A. Brinkman. Dir. H. A. Brinkman. Kapital Fl. 30 000, wovon Fl. 6000 eingezahlt sind. — st. Schiekade 170. Die Kommanditgesellschaft Hugo Loewenstein, Handel in Ölen und Fetten, sowie andern tierischen und pflanzlichen Produkten, ist seit dem 1. Mai aufgehoben. Alle Verpflichtungen der Firma bis zum 1. Mai sind von den Herren Hugo Loewenstein, S. Gottdiener, Hugo Loewenstein A.-G., sämtlich in Düsseldorf, übernommen worden. Vom 1. Mai ab sind die Geschäfte unter derselben Firma, aber ausschließlich für Rechnung des Herrn J. L. Bak, Rotterdam, fortgesetzt worden, der von diesem Tage an alle Rechte und Pflichten übernommen hat.

† Torgau. Meyer & Fritsch G. m. b. H., bisher in Leipzig, jetzt in Torgau. Gegenstand der Unternehmung: Fortführung der in Leipzig-Plagwitz betriebenen Toiletteseifen- und Parfümeriefabrik sowie Herstellung und Vertrieb von Fabrikaten der chemischen Industrie und Beteiligung an gleichartigen Unternehmen.

† Weiden. Afra, Dampf-Seifenfabrik, G. m. b. H., Sitz Windisch-Eschenbach. Geschäftsführer Brünnig, Peter, Kaufmann. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und der Handel mit Seifen aller Art. Stammkapital RM 9000.

Altona. Altonaer Margarine-Werke Mohr & Co., Gesellschaft m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Liquidators ist beendet. Firma erloschen.

Berlin. Berliner Seifen- und Sodawerke Aktiengesellschaft. Das Grundkapital ist jetzt 336 000 RM.

Braunschweig. Die Firma Georg G. Apel, Braunschweig, blickt am 1. Januar 1926 auf das 100jährige Bestehen des Geschäfts zurück. Gegründet wurde die Firma am 1. Januar 1826 von Georg Gottfried Apel. Dieser lernte als Seifensieder bei Joh. Andr. Hch. Puscher in Göttingen, ging nach der Lehrzeit in die Fremde, und kehrte 1820 nach Braunschweig zurück, wo er im jetzigen Grundstück beim damaligen Inhaber Ludwig Niedhardt arbeitete. Am 1. Januar 1826 heiratete er die Witwe seines verstorbenen Chefs, kaufte das Grundstück Güldenstr. 18 und gründete die Firma Georg G. Apel. Das Geschäft machte gute Fortschritte auch unter seinem Sohne Carl Apel und später unter dessen Söhnen Heino und Wilhelm Apel, worauf im Jahre 1902 die Toiletteseifenfabrik von E. W. T. Grassau (gegr. 1840) hinzugekauft werden mußte. Die Firma wird von den jetzigen Inhabern Wilhelm Apel und dessen Schwiegersohn Hermann Hansen geführt und die Haupterzeugnisse Kernseife, Schmierseife, Seifenpulver und Toiletteseifen erfreuen sich allgemeiner Beliebtheit.

Gera. Geschäftsaufsicht: Firma A. Thomas & Co., Parfüm- und Seifenfabrik, alleiniger Inhaber Kaufmann Alfred Thomas in Gera. Tag der Anordnung: 18. Dezember 1925. Aufsichtsperson: Bücherrevisor Robert Seckel in Gera.

Gotha. Die rühmlichst bekannte Seifenfabrik, J. C. Bloedner Sohn A.-G., gegründet am 2. Januar 1826 von Johann Christoph Bloedner in Gotha, feierte am 2. Januar 1925 die hundertste Wiederkehr dieses Gedenktages. Die Mitglieder der Familie des Gründers der Firma sowie die Angestellten und Arbeiter veranstalteten zur Erinnerung an diesen Tag eine schlichte Gedenkfeier. Wir wünschen der weltbekannten Firma ebenfalls alles Gute zu ihrem Ehrentag und weitere 100 Jahre und mehr für ihr ferneres Gedeihen. Red.

Hamburg. Dr. A. Blumann & Co, Fabrik künstlicher Riechstoffe. Kommanditgesellschaft aufgelöst. Liquidation findet nicht statt. Das Geschäft ist von Hans Emil Daniel und Christian Carl Gustav Meht, Kaufleute, zu Hamburg, übernommen worden.

Hohenschäftlarn bei München. Der Direktor des hiesigen Extraktionswerkes Joseph Burckhart ist am 19. 12. 1925 verschieden. Er war einer der ersten Extraktionsfachmänner, die mit Trichloräthylen extrahierten. Persönlich war er ein Mann von großer Herzensgüte und strahlendem Humor.

Köln. Über das Vermögen der Michels Compagnie G. m. b. H., Vertrieb chemisch-technischer Produkte in Köln, Schwerthof, Zweigniederlassung in Berlin, ist am 17. Dezember 1925, Vormittags 10 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter Rechtsanwalt Oßwald in Köln, Appellhofplatz 32. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 10. Januar 1926. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 14. Januar 1926, Vormittags 11 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 19. Januar 1926, Vorm. 11 Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle, Justizgebäude am Reichensperger Platz, Zimmer 223.

Landeck i. Schl. Erwin Klahr, Seifenspezialgeschäft und Versand. Firma gelöscht.

Leipzig. „Lea" Waschmittelgesellschaft m. b. H. Die Kaufleute Carl August Leonhardt und Adolf Friedrich Crone sind als Geschäftsführer ausgeschieden und zu Liquidatoren bestellt. Firma erloschen.

Margarinewerke Dr. A. Schroeder Akt.-Ges. in Berlin. — Umwandlung der Vorzugsaktien. Aus dem Bericht des Vorstandes auf der außerordentlichen Generalversammlung ist folgendes zu entnehmen: Der bereits bekannte geringe Erfolg der Eskimo-Schoko-Eisproduktion wird auf die schlechten Witterungsverhältnisse in den Monaten Juli-August zurückgeführt. Das Werk war imstande, täglich 100 000 Stück zu produzieren. Das hierfür bekanntlich investierte Kapital von 250 000 RM konnte nicht flüssig gemacht werden. Hinzu kommt eine Konkurrenz von 30 kleineren Betrieben. In der kommenden Saison hofft die Leitung des Werkes mit Hilfe der jetzt vorhandenen notwendigen Apparatur und der Transportgefäße einen erfolgreichen Abschluß zu erreichen. In der Margarineabteilung haben schwere Verluste der Provinzfilialen und die starke Konkurrenz auf diesem Markte zu einem Nachlassen des Umsatzes geführt, sodaß Verluste von 200 000 RM gegenwärtig im Status stehen. An Steuern sind 75 000 RM, auf dem Fabrikationsverlustkonto 50 000 RM, an Debitoren 200 000 RM, auf dem Hypothkenaufwertungskonto 220 000 RM, ferner 38 000 RM Verlustübertrag des vorigen Geschäftsjahres, d. h. insgesamt ca. 780 000 RM Verlust. — Von 142 Gläubigern mit 400 000 RM Forderungen stimmten 131 mit ca. 370 000 RM dem Moratorium zu, demzufolge die Gesellschaft je 20% ihrer Schuld vom Mai bis Juni 1926 tilgen wird. Die

Generalversammlung genehmigte die Umwandlung der 400 Vorzugsaktien (mit 15fachem Stimmrecht) und 100 RM in einfache Stammaktien zum Nominalbetrag, billigte ferner die bereits bekannte Zusammenlegung des 1 Million RM betragenden Aktienkapitals im Verhältnis 5:1 auf 200 000 RM und stimmte einer Erhöhung um weitere 500 000 RM einhellig zu. Neu gewählt in den Aufsichtsrat wurden Kaufmann Milch (Charlottenburg) und Dr. Schroeder. Die Gesellschaft hofft in Kürze, durch einen günstigen Abschluß mit flämischen Ölinteressenten eine völlige Sanierung des Werkes herbeizuführen.

Vom Weltmarkt

Der Markt für Waschseife im Konsular-Bezirk Santo Domingo.

Von Raymond O. Richards, amerikanischer Vize-Konsul in Santo Domingo, Republik Dominika.

Dieser Konsular-Bezirk ist ein relativ großes Absatzgebiet für Waschseifen, wenn man bedenkt, daß die Bevölkerung nur ungefähr 450 000 Seelen zählt, deren Mehrheit aus farbiger und gemischter westindischer Rasse besteht, welche Umstände in großem Maßstab nur immer den Einkauf der wohlfeilsten Seifensorten zulassen, die in der Hauptsache aus lokalen Siedereien stammen.

Augenblicklich arbeiten in diesem Konsular-Bezirk drei Seifenfabriken, und eine weitere ist im Bau.

Bis jetzt werden alle Chemikalien und sonstigen Seifen-Materialien, die in diesen Fabriken verarbeitet werden, aus den Vereinigten Staaten bezogen. Es ist schwierig, exakte Produktionsstatistiken von diesen Fabriken zu bekommen; die annähernd beste Information gibt eine jährliche Erzeugung von über 6 000 000 Pfund Waschseife an, was roh betrachtet ungefähr 1/3 des häuslichen Verbrauches in diesem Artikel darstellen wird.

Die am Platz hergestellten Seifen finden guten Absatz, besonders unter den ärmeren Klassen des Landes, da sie zu 1/3 bis 1/2 niedrigeren Preisen detailliert werden, als solche für eingeführte Waschseifen gefordert werden, obwohl die letzteren allgemein als höherwertig angesehen werden.

In diesem Konsular-Bezirk wurden bisher Toiletteseifen nicht hergestellt. Es wurde jedoch in Erfahrung gebracht, daß in anderen Teilen der Republik wohlfeile Toiletteseifen in geringem Umfang hergestellt werden.

Von dominikanischen Autoritäten zusammengestellte Einfuhr-Statistiken trennen Waschseifen nicht von den anderen Sorten, doch kann man als sicher feststellen, daß amerikanische Erzeugnisse in großem Umfang den Markt kontrollieren. Die Einfuhr-Statistik aus verschiedenen Ländern für alle Arten Seifen ist die folgende für die letzten 2 Jahre:

	1923		1924	
	kg	Wert	kg	Wert
Vereinigte Staaten	2 030 580	$ 299 730	2 202 929	$ 314 852
Porto Rico	49 933	4 333	124 724	12 087
Cuba	77	113	173 869	23 211
Großbritannien	1 203	320	11 266	2 990
Frankreich	2 818	2 076	9 725	4 763
Deutschland	4 901	2 374	5 913	2 765
Niederlande	14 996	1 026	6 553	1 252
Dänemark	23	3	8 533	3 520
Virgin Islands	7 965	3 070	189	98
Andere Länder	1 019	1 370	2 543	2 398
Total	2 113 515	$ 314 415	2 546 244	$ 367 936

Immerhin bestätigt das Studium der Ausfuhr-Statistik der Vereinigten Staaten in Verbindung mit vorstehender Tabelle die Tatsache, daß annähernd 90% aller Einfuhren, die als Seife deklariert wurden, Waschseifen sind.

Unter dem gegenwärtigen dominikanischen Zolltarif können Seifen und von den Fabrikanten eingeführte Rohstoffe hierzu unter den nachstehenden Bedingungen importiert werden.

Tarif-Nr.		
340	Gewöhnliche Harzseife für Waschzwecke, Brutto-Gewicht 100 kg	$ 2,75
341	Seife aus Kokosnußöl, Baumwollsaatöl, Olivenöl sowie ähnlichen Seifen einschließlich kastilianischer Seife, nicht parfümiert, Brutto-Gewicht 100 kg	$ 5,50
342	Gewöhnliche Seifenpulver, Scheuer- und Waschpräparate, nicht anderweitig genannt, für 100 kg Brutto-Gewicht	$ 4,00
344	Toiletteseife, Rasier- und Medizinalseife, fest, in Pasta, Pulver, in flüssigem Zustand, in Papier oder in irgendeiner anderen Packung, 1 kg Netto-Gewicht	$ 0,25
345	Extraits, Essenzen oder Parfümerien, für Taschentuch und ähnlichen Gebrauch, 1 kg Netto-Gewicht	$ 1,00
346	Zahnpulver, in Pulver, Seife, flüssig, Pasta oder fest, in Papier oder anderer Packung	$ 0,30
360c	Färberei-Seifen, 1 kg Netto-Gewicht	$ 0,25
377	Talg, Ätznatron und Fette, die zur Herstellung gewöhnlicher Seifen Anwendung finden, vorausgesetzt, daß sie nur durch und für tatsächlich genehmigte Seifenfabriken eingeführt werden, Brutto-Gewicht 100 kg	$ 0,50.

In Fällen, in welchen eine amerikanische Seife nicht genügend bekannt ist, haben verschiedene Firmen eine zufriedenstellende Einführung ihrer Produkte erreicht, indem sie Belohnungen gewährt haben für eine bestimmte Anzahl ihrer Seifen-Einhüllungen.

Es ist die Ansicht des Konsulats, daß amerikanische Firmen die beste Vertretung in ihren Erzeugnissen durch Kommissionäre finden, ohne Gewähr seitens des Konsulates hinsichtlich des geschäftlichen Rufs der genannten Firmen oder Personen. Die geschäftsüblichen Zahlungsfristen werden von den örtlichen Verkäufern mit 30 bis 90 Tage gefordert, obwohl selten mehr als 60 Tage gewährt werden. Verschiffungen mit Sichtwechsel, Ladungswechsel und andere beigefügte und notwendige Papiere werden häufig von den ansässigen Kaufleuten zurückgewiesen.

Die angegebenen Preise sollten lauten fob Verschiffungshafen, da alle Importeure mit solchen Preisstellungen vertraut sind. Immerhin sind mitunter solche Preisstellungen, z. B. cif Dominikanischer Republik, von Anreiz.

Kredit-Berichte über ansässige Firmen sind von amerikanischen Banken zu haben, die sich für auswärtige Geschäfte spezialisiert haben oder von kaufmännischen Agenturen wie Dun und Bradstreet. (Soap Gazette and Perfumer.)

Industrie des Auslandes.

Sowjet-Rußland. Mangel an chemischen Produkten. Nach „Ekonom. Shisn“ herrscht zurzeit auf dem Chemikalienmarkte ein großer Mangel an Schwefelsäure. Die chemische Industrie, welche mit dem Zuckertrust ein Abkommen auf Lieferung von 700 000 Pud Schwefelsäure abgeschlossen hat, kann die fällige Menge nicht liefern. Es stellt sich heraus, daß die Nachfrage im ersten Halbjahre nicht gedeckt werden kann; es wird sich ein Fehlbetrag von 120 000 Pud ergeben.

Die Versorgung des Marktes mit Chlorkalk hat sich ebenfalls verschlechtert; greifbare Ware ist in Moskau nicht vorhanden; dabei hat sich die Nachfrage vergrößert und übersteigt schon jetzt die Mengen, welche die Fabriken herstellen können. Zur Befriedigung der größeren Verbraucher werden monatlich ca. 850 000 Pud Chlorkalk benötigt. Auch hier wird fürs erste Halbjahr mit einem Fehlbetrag von 130 000 Pud gerechnet.

Großer Mangel herrscht immer noch an kalzinierter und kaustischer Soda, ebenso an Bikarbonat; für dieses Produkt hat man für die gleiche Zeit einen Fehlbetrag von 140 000 Pud errechnet. Die Verhandlungen, welche zurzeit mit dem Auslande wegen Beschaffung von 5000 t kalzinierter Soda geführt werden, haben ergeben, daß man das Produkt mit 74 Rbl. pro t kaufen wird, d. h. ungefähr zu dem gleichen Preise, der auf dem Inlandsmarkte herrscht. (Chem. Ind.)

Neuregelung des Laugensteinvertriebes. Das ungarische Handelsministerium hat den bereits erwähnten Entwurf zur Regelung des Vertriebes von Laugenstein angenommen und angeordnet, daß Laugenstein in Zukunft nur in Packungen von höchstens 2 kg Gewicht in Verkehr gebracht werden darf, welche bereits in der Fabrik adjustiert werden und einen Hinweis auf die Gefahr bei der unvorsichtigen Handhabung enthalten. Bis 1. Januar dürfen auch die Händler Laugenstein verpacken, jedoch ist auf jede Packung folgende Aufschrift anzubringen: „Behüten Sie Ihre Kinder vor einer Laugensteinvergiftung.“ (Vegy Ipar.)

Die holländische Öl- und Seifenindustrie im III. Vierteljahr 1925. = Die Einfuhr im III. Vierteljahr betrug 203 929 t im Werte von 36,3 Millionen Gulden gegenüber 203 201 t i. W. von 31 Millionen Fl. im II. Vierteljahre; die Ausfuhr 110 341 t im Werte von 40,6 Millionen Gulden gegenüber 104 708 t i. W. von 36,2 Millionen Fl. im II. Vierteljahre.

Im einzelnen stellten sich die Ziffern der Einfuhr von Ölen:

Baumwollsaatöl 1518 t i. Werte von 0,8 Millionen Fl., zumeist aus Gr.-Britannien. Erdnußöl 5579 t i. Werte von 3,1 Millionen Fl., zumeist aus Gr.-Britannien. Palmöl 5559 t i. Werte von 2,3 Millionen Fl., zumeist aus Gr.-Britannien. Sojabohnenöl 9796 t im Werte von 4,7 Millionen Fl., zumeist aus Japan.

Die Ausfuhr weist folgende Mengen auf:

Erdnußöl 2151 t i. Werte von 1,2 Millionen Fl., zumeist nach Deutschland, Belgien und Norwegen. Sesamöl 1579 t i. Werte von 0,9 Millionen Fl., zumeist nach Ver. Staaten und Dänemark. Leinöl 17 406 t i. Werte von 8,0 Millionen Fl. zumeist nach Deutschland und Gr.-Britannien. Palmkernöl 1747 t i. Werte von 0,9 Millionen Fl., zumeist nach Belgien. Kokosnußöl 13 382 t i. Werte von 6,8 Millionen Fl., zumeist nach Deutschland, Belgien, Gr.-Britannien und Skandinavien. Sojabohnenöl 3751 t i. Werte von 1,9 Millionen Fl., zumeist nach Deutschland und Belgien.

An Seifen betrug die Einfuhr:

Parfümierte Seife 267 t i. Werte von 295 000 Fl., zumeist aus Deutschland und Ver. Staaten. Sonstige Hartseife 198 t i. Werte von 93 000 Fl., zumeist aus Belgien, Gr.-Britanien und

Frankreich. Schmierseife 20 t im Werte von 11 000 Fl. Textilseife 7 t i. Werte von 4000 Fl.

Die Ausfuhr belief sich auf:

Parfümierte Seife 85 t i. Werte von 76 000 Fl. Sonstige Hartseife 830 t i. Werte von 298 000 Fl., zumeist nach Spanien, Ägypten und Brit. Amerika. Schmierseife 203 t i. Werte von 60 000 Fl. Textilseife 10 t i. Werte von 5400 Fl. *St.*

Die Lage der ungarischen Seifenindustrie.

Ing.-Chemiker *Bela Szegö*, schreibt in Vegyi Ipar:

Das Jahr 1925 hat alles, was ich bereits seit Jahren vorausgesagt habe, bestätigt: Die in den letzten Jahren in großer Zahl bestandenen ungarischen Seifenfabriken sind zum größten Teile zugrunde gegangen. Zurzeit sind noch 5 Seifenfabriken in der Hauptstadt mehr oder weniger in Betrieb, außerdem bemühen sich noch einige Provinzfabriken, ihre Betriebe noch so gut es geht weiterzuführen.

Die Lage der ungarischen Seifenindustrie wird am besten dadurch charakterisiert, daß der Verkaufspreis der Seife unter den Gestehungskosten liegt, und man daher umsomehr daraufzahlt, je mehr fabriziert wird. Immer weitere Kreise überzeugen sich davon, daß die Seifenfabrikation in Ungarn nicht zu den guten Geschäften gehört, neue Fabriken werden von Fachkundigen nicht mehr gegründet, und nur sporadisch wird das fernerstehende Kapital von gewissenlosen Leuten in Seifenfabriksgründungen hereingelegt. Als interessante Begleiterscheinung sei vermerkt, daß nur die Konsumgenossenschaften noch immer daran festhalten, daß die Seifenerzeugung für sie rentabel sei, da der Konsum durch die Mitglieder gesichert würde. Es handelt sich hierbei um einen großen Irrtum, da diese kleinen Genossenschaftsfabriken unter den heutigen Umständen nicht rentabel arbeiten können. Wir sehen ferner, daß Betriebe, welche andere Artikel erzeugen, als Nebenbetrieb Seifenfabriken errichten; sie kalkulieren hierbei keine Regiespesen für Seife und bilden sich ein, an der Seife zu verdienen. Je größer der übrige Betrieb und je kleiner dabei die Seifenherstellung ist, umso später wird der Irrtum bemerkt. Derartige Betriebe schädigen die Industrie und wenn dies einen Erfolg darstellt, so können sie sich auf Geschäftserfolge durch Schädigung der anderen berufen.

Die Zukunft bringt daher einen lange Jahre währenden Kampf, und man kann sich von den scharfen Waffen dieses Konkurrenzkampfes einen Begriff machen, wenn man auf den Umstand hinweist, daß 1 kg Seife in Ungarn 15 000, in Österreich 19 000 Kronen kostet. Es gibt wohl keinen Artikel mehr, bei dem die Lage eine tristere wäre, und ich muß auf Grund meiner Erfahrungen aus den letzten drei Jahrzehnten darauf hinweisen, daß die normale Lage der ungarischen Seifenindustrie eine solche war und es eines Weltkrieges bedurft hatte, um den normalen Zustand zeitweise zu verbessern, um dann wieder in denselben traurigen Normalzustand zurückzuversinken.

Wie sich auch die Lage entwickeln sollte, soviel ist sicher, daß im nächsten Jahrzehnt selbst die modernst eingerichteten und alle Errungenschaften der Technik verwertenden Großbetriebe in Ungarn nicht rentabel werden arbeiten können.

Krise der ungarischen ätherischen Ölindustrie. Die Konjunktur der ersten Nachkriegsjahre, welche von einer wirtschaftlichen Absperrung Ungarns begleitet war, hat die Gründung von zahlreichen Betrieben zur Gewinnung von ätherischen Ölen aus inländischen Kulturen zur Folge gehabt; zeitweise ist sogar die Einfuhr von ausländischen Ölen durch die ungarische Regierung gesperrt worden. Seitdem aber die Konjunktur aufgehört hatte und die Grenzen geöffnet wurden, waren die kleinen Betriebe gezwungen, ihre Fabrikation einzustellen und von 6 großen ungarischen ätherischen Ölfabriken haben 4 ihre Liquidation erklärt und hiervon 2 den Betrieb eingestellt. Die meisten hatten nicht genügend Kapital zur Verfügung, unterließen es, sich durch Vereinbarungen, auf bestimmte Produkte zu spezialisieren oder ihre Überproduktion für Zeiten von Mißernten — wie dies z. B. bei Kamillen der Fall war — zu reservieren. Es ist zu hoffen, daß in Zukunft die restlichen Fabriken ihre Betriebe durch rationelle Produktion, Preisvereinbarung und Reservewirtschaft aufrechterhalten können. (Vegyi Ipar.)

Zölle und Steuern.

Inkrafttreten des deutsch-schweizerischen Zollabkommens. Die Ratifikationsurkunden zu dem vorläufigen Zollabkommen zwischen dem Deutschen Reiche und der Schweiz vom 6. November 1925 sind am 15. Dezember d. J. in Bern ausgetauscht worden. Gemäß Artikel 3 dieses Abkommens tritt es einen Tag nach dem Austausch der Ratifikationsurkunden, also am 16. Dezember 1925, in Kraft.

Der Abschluß eines deutsch-lettischen Handelsvertrages. Der Ausschuß für auswärtige Angelegenheiten des lettländischen Parlaments stimmte den Vorschlägen der Regierung betreffend Abschluß eines Handelsvertrages und eines Schiedsabkommens mit Deutschland zu, worüber eine grundsätzliche Einigung bereits in den Berliner Verhandlungen des unlängst verstorbenen Außenministers Mejerowitsch und des Generalsekretärs Albats erzielt wurde. Die Unterzeichnung wird voraussichtlich bereits im Dezember nach Erledigung formaler Fragen und nach Vereinheitlichung der beiderseitigen Texte erfolgen. (Chem. Ind.)

Die in Deutschland meistbegünstigten Länder nach dem Stande vom 16. Dezember 1925.

Ägypten,
Argentinien,
Äthiopien,
Belgisch-Luxemburgische Wirtschaftsunion (mit den aus dem Gebrauchszolltarif und dem Warenverzeichnis zum Zolltarif ersichtlichen Ausnahmen),
Bolivien,
Brasilien,
Britische Dominions und Kolonien, außer Australien, Kanada und Neuseeland
Bulgarien,
Chile,
China,
Columbien,
Costa Rica,
Dänemark,
Deutsche Schutzgebiete (frühere, soweit sie jetzt unter englischem, französischem oder belgischem Mandat stehen),
Persien,
Peru,
Portugal,
Rumänien,
Rußland, Ukraine, Weißrußland, Georgien, Aserbeidschan, Armenien, Ferner Osten,
Salvador,
Schweden,
Dominikanische Republik,
Ecuador,
Griechenland,
Großbritannien,
Guatemala,
Honduras,
Indien,
Irland,
Italien,
Jugoslawien,
Kuba,
Lettland,
Liberia,
Liechtenstein,
Litauen,
Mesopotamien,
Mexiko,
Nicaragua,
Niederlande,
Norwegen,
Österreich,
Palästina,
Panama,
Paraguay,
Schweiz,
Siam,
Tschechoslowakei,
Türkei,
Ungarn,
Uruguay,
Venezuela,
Ver. Staaten von Amerika.

(Chem. Ind.)

Rechtsprechung.

rd. **Berechtigter Vergütungsanspruch für die einem Fabrikanten geleistete wissenschaftliche Beratung und Hilfeleistung.** (Nachdr. verb.) Ein Fabrikant wünschte, in seiner Fabrik die Fabrikation eines chemischen Fabrikates aufzunehmen. Da er selbst wissenschaftlich-chemische Kenntnisse nicht besaß, so suchte und fand er durch ein Zeitungsinserat einen Doktor der Chemie, der ihm den erforderlichen Beistand leisten sollte. Nach eingehenden Besprechungen erließ der Chemiker Anzeigen, in denen er nach einem geeigneten chemischen Verfahren suchte. Die eingehenden Angebote bearbeitete er in der Weise, daß er mit den sich meldenden Chemikern schriftlich und persönlich verhandelte. Schließlich hatte er auch etwas Passendes gefunden, und der Fabrikant nahm die Herstellung nach einem Verfahren auf, das von einem derjenigen stammte, die sich auf die Anzeigen gemeldet hatten. Kurz bevor die Fabrikation in Betrieb gesetzt wurde, drängte der erwähnte Doktor der Chemie, der auf eine Teilhaberschaft mit dem Fabrikanten bestimmt gerechnet hatte, auf Festlegung seiner Bezüge und auf Abschluß eines schriftlichen Vertrages. Indessen blieb der Fabrikant bei dem, was er dem Chemiker von vornherein erklärt hatte, er wolle vor der Betriebseröffnung keine Gehälter oder Vergütungen zahlen. Das führte zum Bruch zwischen den beiden, der Fabrikant betrieb die Ausübung des Verfahrens nicht ganz ein Jahr lang allein, bis er sie als unrentabel wieder aufgab.

Nun klagte der Chemiker gegen den Fabrikanten vorläufig auf Zahlung von 100 RM für seine Bemühungen. Der Beklagte wandte ein, der Kläger habe ihm keine Ratschläge gegeben und kein Verfahren geliefert. Er sollte zwar nach Inbetriebsetzung in ein Anstellungs- oder Teilhaberverhältnis zu ihm, dem Beklagten, treten; ein dahingehender Vertrag sei aber nicht zustande gekommen. Er habe dem Kläger ja ausdrücklich erklärt, daß er vor Betriebseröffnung weder Gehalt, noch Vergütung gewähren könne. Hinzukomme, daß sich der neue Fabrikationszweig gar nicht rentiert habe.

Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg, in Übereinstimmung mit der Vorinstanz, den Beklagten dem Antrage des Klägers gemäß verurteilt. Der Kläger habe bewiesen, daß er für den Beklagten in umfangreicher Weise tätig gewesen ist, und es würde Treu und Glauben widersprechen, wenn dem Beklagten eine solche Ausbeutung der Arbeit des Klägers gestattet sein sollte. Wäre es zu einer Gewinnbeteiligung des Klägers gekommen, so wäre er allerdings Gefahr gelaufen, nichts zu erhalten, dafür hätte er doch aber die Chance eines großen Gewinnes gehabt. Nachdem der Beklagte dem Kläger diese Chance verweigert hat, kann er ihn auch nicht an dem Risiko festhalten. Überdies steht dahin, ob die Fabrik nicht unter der Mitwirkung des wissenschaftlich gebildeten Klägers besser rentiert hätte als unter der Leitung des nur kaufmännisch gebildeten Beklagten, der kurz vor der Er-

öffnung seines Betriebes den Kläger entbehren zu können glaubte. (Oberlandesger. Hamburg, 6. Ziv.-Sen.)

rd. **Wann ist im Geschäftsverkehr gegen die Annahme für eine andere Firma bestimmter Briefe nichts einzuwenden?** (Nachdr. verb.) Eine Kommanditgesellschaft in Firma Emil A. in Hamburg war aufgelöst worden, und der eine Gesellschafter übernahm das Geschäft mit Aktiven und Passiven, um es unter seiner eigenen, neuen Firma Wilhelm B. in den Geschäftsräumen der früheren Kommanditgesellschaft fortzuführen. Einige Monate später errichtete die Stettiner Firma Emil A. in Hamburg eine Filiale. Da der Geschäftszweig der Firmen Emil A. und Wilhelm B. derselbe war, so gelangten oftmals Briefe und Bahnsendungen mit der Aufschrift „Emil A., Hamburg" in die Hände des, wie bemerkt, sein Geschäft in den Räumen der früheren Kommanditgesellschaft Emil A. betreibenden Wilhelm B., der die Briefe öffnete, um sie, wenn er festgestellt hatte, daß die Sendungen nicht für ihn bestimmt seien, der Post bezw. der Bahn zurückzugeben.

Nun klagte die Firma Emil A. gegen Wilhelm B. auf Unterlassung der Empfangnahme von Bahn- und Postsendungen mit der Aufschrift „Emil A".

Während das Oberlandesgericht Hamburg dem Klageantrage Folge gab, hat das Reichsgericht sich in der Hauptsache auf die Seite des Beklagten gestellt. Es könne keine Rede davon sein, daß der Beklagte, wie die Klägerin behauptet, eine fremde Firma oder einen fremden Namen verwendet habe. Denn der Beklagte nimmt die in seinem Geschäft abgegebenen, an Emil A. adressierten Sendungen nicht als zur Führung dieser Firma Berechtigter an sich, sondern er beruft sich darauf, daß diese Sendungen möglicherweise unrichtig adressiert und für ihn als Rechtsnachfolger der gelöschten Kommanditgesellschaft in Firma Emil A. bestimmt seien. Er nimmt dies Verfahren als ein Recht für sich in Anspruch, weil sein Geschäft früher einmal unter der Firma Emil A. betrieben worden ist. Der Unterlassungsanspruch wäre nur dann begründet, wenn sich die Handlungsweise des Beklagten als rechtswidriger Eingriff in den Gewerbebetrieb der Klägerin oder als unerlaubte Handlung oder als Verstoß gegen das Wettbewerbsgesetz darstellen würde. Davon kann aber hier keine Rede sein. Der Beklagte hatte früher ein ähnliches Geschäft unter der Firma Emil A., und es bestand daher eine starke Möglichkeit, daß die an die alte Adresse gerichteten Sendungen auch inhaltlich für ihn bestimmt waren. Jedenfalls hatte der Beklagte keine Veranlassung, derartige Sendungen der Klägerin zur Öffnung und Bestimmung des richtigen Empfängers zu überlassen. (Reichsger., II. 242. 24.)

rd. **Strafbarkeit des Lehrherrn wegen nicht rechtzeitiger Entschuldigung des Fernbleibens seiner Lehrlinge vom Fortbildungsunterricht.** (Nachdr. verb.) Nach einer Ortssatzung macht sich der Lehrherr strafbar, wenn er seine Lehrlinge am Besuch der Fortbildungsschule hindert oder wenn er — falls er die Lehrlinge dringend gebraucht — nicht ordnungsgemäß die Erlaubnis zur Versäumung des Unterrichtes bei dem Schulleiter so zeitig beantragt, daß dieser nötigenfalls die Entscheidung des Schulvorstandes einholen kann.

Ein Gewerbetreibender hatte nun in mehreren Fällen zur Fertigstellung von Eilaufträgen seine Lehrlinge nicht am Fortbildungsschulunterricht teilnehmen lassen. Der Sitz des Gewerbebetriebes befand sich in beträchtlicher räumlicher Entfernung von der Fortbildungsschule, und der Lehrherr hatte einfach einem anderen Fortbildungsschüler Entschuldigungsschreiben mitgegeben, die dieser dem Lehrer bei Beginn des Unterrichtes oder kurz vorher überreichte. Damit glaubte der Lehrherr seine Pflicht zur Entschuldigung seiner Lehrlinge erfüllt zu haben.

Indessen hat das Kammergericht, in Übereinstimmung mit dem Vorderrichter, den Gewerbetreibenden zu Strafe verurteilt. Der Angeklagte habe seine Pflicht, die zum Besuch der Fortbildungsschule Verpflichteten so zeitig von der Arbeit zu entlassen, daß sie rechtzeitig im Unterricht erscheinen können, verletzt, und weiterhin ist er nicht rechtzeitig vorher um die Erlaubnis eingekommen, die bei ihm beschäftigten Lehrlinge die Fortbildungsschulstunden versäumen zu lassen. Darüber, ob angebliche dringende geschäftliche Gründe das Fernbleiben der Jugendlichen von der Fortbildungsschule rechtfertigen, hat also nicht der Gewerbeunternehmer, sondern die Schulbehörde Bestimmung zu treffen. Solange eine Entscheidung der Schulbehörde nicht ergangen, und solange dem Gewerbeunternehmer nicht eröffnet ist, daß seinem Antrage stattgegeben werde, bleibt es bei der Verpflichtung des Lehrherrn.

Im vorliegenden Falle kann von einer rechtzeitigen Entschuldigung keine Rede sein. Zu der Zeit, als dem Schulleiter die Entschuldigungsschreiben vorgelegt wurden, war dieser gar nicht mehr in der Lage, die Entscheidung des Schulvorstandes einzuholen, und der entfernt wohnende Angeklagte konnte auch nicht mehr von der Entscheidung des Schulvorstandes in Kenntnis gesetzt werden. Der Angeklagte hat die Schulbehörde einfach vor vollendete Tatsachen gestellt und sich somit strafbar gemacht. (Kammerger., I. S. 539. 25).

Verschiedenes.

Fachschule für Parfümeure in Budapest. In Ungarn sind seit einigen Jahren manche neue Fabriken ätherischer Öle entstanden. So hat die Firma Schimmel, Leipzig, auch eine Filiale in Budapest gegründet. Seitdem vermehren sich die Parfümeriegeschäfte zusehends. Die selbst verwöhntem Geschmacke entsprechenden Auslagen mit den schönen Flakons großer französischer, englischer und deutscher Marken bieten den Augen der Passanten einen großstädtischen Anblick. Die fortwährende Vermehrung der Parfümeriegeschäfte veranlaßte den Verband der Parfümeure, an die Stadtverwaltung mit dem Ansuchen heranzutreten, daß beim Erteilen der Gewerbebewilligung die Vorbildung verpflichtend sei. Die Stadtverwaltung gab diesem Ansuchen statt, und stellte dem Verband in der höheren Gewerbeschule in der Vas-Straße ein Lokal zur Abhaltung der Vorträge zur Verfügung.

Den Kursus, der eine einjährige Dauer besitzt, und am 15. Oktober seinen Anfang nahm, organisierte Herr Dr. Szahlender, Direktor der Drogistenschule. Vortragende sind: Herr Eugen Basch, Generaldirektor der Evernia A.-G., Fabrik ätherischer Öle, welcher sich nach mehr als dreißigjähriger Tätigkeit in England in seiner Vaterstadt Budapest als Fachchemiker ätherischer Öle niederließ; ferner Herr Dr. Auguzstin, der namhafte Botaniker und Leiter des Laboratoriums für Versuche mit Arzneipflanzen, Herr Direktor Dr. Szahlender und Herr Apotheker Göllner. Zu dem Vortrage meldete sich auch eine beträchtliche Anzahl solcher Hörer, die sich eingehender mit dem Parfümeriefache befassen wollen.

Die Gründung eines solchen Kursus ist die sicherste Basis, um die ungarische Parfümerie zur Höchstleistung zu bringen. (Deutsche Parfümerie-Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 13. G. 64606. Karl Giehne, Wendtstraße 15, Dr.-Ing. Karl Brückner, Blumenstr. 5, und Friedrich Brückner, Gartenstraße 23, Karlsruhe. Verfahren zur Herstellung einer Masse zum Reinigen von Metalltypen. 13. 6. 25. — **22i,** 2. M. 85982. Dr. E. Meyer, Troisdorf b. Köln a. Rh., und Dr. W. Claasen, Köln a. Rh., Hansaring 4. Verfahren zur Herstellung eines elastisch bleibenden und wasserunempfindlichen Klebemittels; Zus. z. Anm. M. 79273. 12. 8. 24.

23b, 1. P. 46868. Karl Pfeiffer, Berlin-Tegel, Kruppallee 1. Verfahren und Vorrichtung zur Raffinierung viskoser Mineralöle. 19. 9. 23. — **23e,** 1. C. 36530. Chemische Fabrik Griesheim-Elektron, Frankfurt a. M. Transformatoren- und Schalteröle. 11. 4. 25. — 1. F. 57912. Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning, Höchst a. M. Verfahren zur Stabilisierung von wasserhaltigen Schmelz-, Spinn- und Spicköle n. 29. 1. 25.

45l, 3. C. 35122. Firma Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Mittel zur Bekämpfung von Pflanzenschädlingen. 11. 7. 24. — 3. C. 36055. Chemische Fabrik Ludwig Meyer, Mainz. Unkrautvertilgungsmittel. 21. 1. 25. — 3. R. 56900. Otto Richter, Brandenburg a. d. H., Wilhelmsdorfer Str. 81. Vorrichtung zur Vertilgung von Tier- und Pflanzenschädlingen. 30. 9. 22.

8i, 5. Sch. 65934. Firma Chemische Werke „Herkules" G. m. b. H., Staufen i. Br. Herstellung von Wasch- und Bleichmitteln. 22. 9. 22.

12i, 32. V. 19924. Firma Vereinigte Chemische Werke Akt.-Ges., Charlottenburg. Steigerung der Entfärbungskraft von Entfärbungskohle. 12. 2. 25. — **12l,** 13. B. 114456. Dr. Max Buchner, Hannover-Kleefeld, Schellingstr. 1. Verfahren zur Herstellung von Alkalikarbonaten und anderen nicht unmittelbar zugänglichen Salzen. 11. 6. 24.

23c, 2. F. 55622. P. Friesenhahn, Berlin-Grunewald, Hubertusallee 41. Verfahren zur Herstellung von Lösungs- und Emulgierungsmitteln für Fettstoffe aller Art, Mineralöle u. dgl.; Zus. z. Pat. 365160. 1. 3. 24. — **23f,** 1. O. 14590. Max Oschatz, Dresden, Krenkelstr. 2. Verfahren zum Reiben, Kneten, Pulverisieren von getrockneten Massen, z. B. Seifen o. dgl. 22. 11. 24.

30h, 9. H. 100902. Curt Schroeder, Berlin-Steglitz, Kaiser-Wilhelm-Str. 11, und Alfred Keil, Berlin-Halensee, Westfälische Str. 28. Verfahren zur Herstellung einer wasserlöslichen, leicht abwaschbaren Grundlage für auf die Haut aufzubringende Arzneimittel, Kosmetika, Schminken u. dgl. 3. 3. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der *M. Ehrhardt A.-G.,* Wolfenbüttel, betr. Maschinen für die Ölfabrikation, beigefügt, die wir der gefl. Beachtung empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Dr. L. C. Marquart A.-G., Beuel a. Rh.: Preisliste über Ätzalkalien „Marquart" in garantiert reinen Qualitäten.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

53. Jahrgang. Augsburg, 14. Januar 1926. Nr. 2.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Am 16. Januar d. J., abends 8 Uhr, findet in Haverlands Festsälen, Rochstr., wie alljährlich ein Eisbeinessen statt, zu welchem die Ortsgruppe alle Freunde und Gönner freundlichst einladet.

Es wird gebeten, Anmeldungen zum Essen bis 15. I. 1926 an Frau Pahl, Inhaberin des Etablissements, ergehen zu lassen. Ende des Balles 5 Uhr morgens.

Um recht zahlreiche Beteiligung wird gebeten.

Der Vorstand
I. A.: *Carl Krah.*

Die erste Versammlung im neuen Jahre war stark besucht. Kollege *Köppen* eröffnete in Abwesenheit des Ortsgruppenvorstehers *Seymert*, welcher erkrankt ist, die Sitzung. Kollege *Liebe* sieht am 2. Januar auf eine 30jährige Tätigkeit bei der Firma Buch & Landauer zurück, und die Anwesenden gratulierten dem Jubilar aufs herzlichste. Darauf verlas Kollege *Michael* einen Brief welcher von unserm Ehrenvorsitzenden Herrn *Krebitz* einging. Herr *Krebitz* übersandte für die Bibliothek 2 Bücher, „Grundzüge der allgemeinen Chemie" von Dr. *C. Stiepel*, II. verbesserte Auflage, und „Haus- und Industrieseifen" von *W. Grundmann*, welche von Herrn Verlagsdirektor *Hans Günther* des Verlags für Chem. Industrie H. Ziolkowsky freundlichst gestiftet wurden. Die Vereinigung dankt dem Stifter der Bücher Herrn Direktor *Günther* aufs herzlichste für diese Zuwendung.

Nach Verlesung der Briefe von Kollegen *Achleitner* und *Matthiae*, für deren tätigen Beistand in dieser kritischen Zeit wir bestens danken, wurde noch des am 16. d. M. stattfindenden Eisbeinessens Erwähnung getan und der Eintritt festgesetzt.

Wir verlebten einen recht anregenden Abend und hoffen, bei der nächsten Monatsversammlung dasselbe Interesse für die Vereinigung zu finden.

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Einladung.

Am Sonnabend, den 30. d. M. findet im Klubsaal des Herrn Richard Voß, Feldstraße 32, St. Pauli, ein gemütlicher Familienabend statt, wozu wir alle Kollegen, Freunde und Gönner freundlichst einladen. Wir bitten um recht rege Beteiligung.

Parole: Witz, Humor und Tanz.
Beginn: 8 Uhr Abends.

I. A.: *O. Kesel*, Ortsgruppenvorsteher.

Erfreulicher Weise besuchten uns in letzter Zeit mehrere unserer Damen bei unseren Zusammenkünften und trugen wesentlich zur Geselligkeit und besseren Beteiligung mit bei. D. O.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Unsere am 3. Januar 1926, nachm. 4 Uhr, in Düsseldorf, Hotel-Restaurant „Deutsches Haus", stattgefundene Versammlung mit anschließender Neujahrsfeier war gut besucht und verlief in angeregter Stimmung. Da der I. Vorsitzende Herr *Matthiae* durch das Hochwasser verhindert war, übernahm Herr *Chr. C. Müller*, Köln, den Vorsitz und eröffnete mit kurzen Worten die Versammlung und hieß die anwesenden Damen und Kollegen aufs herzlichste willkommen. Man überging rasch den geschäftlichen Teil, um sich dem gemütlichen ausgiebig widmen zu können. In dankenswerter Weise übernahm Herr *Hermanns* die Klavierbegleitung für Tanz und Couplets. Auch Kollege *Stein* mit seinen Angehörigen erheiterte die Anwesenden durch Klavierspiel und Vorträge. Herr Kollege *Meyer*, der seinen 76. Geburtstag feierte, eröffnete als erster die Tanzbelustigung und zeigte auch sonst, daß er sich bis ins hohe Alter seinen Humor bewahrt hat. Herr *Chr. C. Müller* erzählte von Afrika- und Amerikareisen und gab uns dabei manche Nuß zu knacken und viele Rätsel zu lösen. So verging für alle die Zeit aufs angenehmste, und jedem war es leid, als Herr Kollege *Schröer* Herrn *Müller* für den übernommenen Vorsitz und den sich verdientgemachten Damen und Herren für ihre Bemühungen dankte und somit an den Heimweg mahnte. Um 1/2 12 Uhr hieß es dann auch für die letzten geschieden sein; denn es gehen wohl viele Wege nach Rom, aber nachts keine Züge von Düsseldorf nach den naheliegenden Städten.

Wir hoffen und wünschen, daß alle Beteiligten unsere kleine Feier in angenehmer Erinnerung behalten, und rufen allen Kollegen ein gutes „Neues Jahr" zu.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rhld. und Westf.-Düsseldorf.
I. A. *Widder.*

Echte und unechte Seifen.

(Zweite Folge.)

Ihre Bedeutung in der Volkswirtschaft nach fabrikatorischen, vertriebs-technischen und reklame-psychologischen Gesichtspunkten.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Fortsetzung.)

4. Die Fettsäurebasis als Wertmesser von Waschmitteln.

Ein Prozent Fettsäure mehr oder weniger in irgendeinem Waschmittel ist eine sehr wichtige Angelegenheit für Hersteller und Verbraucher. Der Erstere weiß es genau, der Letztere hat sich selten darüber große Gedanken gemacht. Daß es im Interesse des Ersteren liegt, daß der Zweite weiß, wieviel er für jedes nicht gelieferte Prozent Fett bar bezahlt, braucht kaum einer besonderen Betonung.

Bei den echten Seifen liegt es in der Natur des Mehrphasensystems des Siedeprozesses, daß man zwar bei gleichen Ansätzen und gleichbleibenden Arbeitsbedingungen den Fettsäuregehalt bis auf ein paar Zehntel Prozent regulieren kann —, weicht man jedoch mehr oder weniger von der Norm ab, so schwankt letzterer zwischen 59% und 64%, in selteneren Fällen auch außerhalb dieser Grenzen.

Das Intervall ist recht groß. Es gibt hervorragende Seifenansätze mit einem höheren Prozentsatz an Ölgattungen, die einen größeren Gehalt an ungesättigten Fettsäuren aufweisen, die bei sachgemäßem Sieden durchschnittlich 60%ige Seifen ergeben. Diese Seifen haben einen weichen Griff, erfreuen sich guter, bleibender Neutralität und sind ausgezeichnete Waschmittel. Nur der unvermeidlich niedrige Fettsäuregehalt bringt sie in die schlechte Gesellschaft der minderwertigen Fette, die gleichfalls niedrigprozentige Seifen — recht oft — ergeben.

Der Kern benimmt sich zwar solchen Fetten gegenüber wie das Meer, das die Kadaver ans Ufer spült — und drückt das Minderwertige in den Leimniederschlag bzw. in die Unterlauge, und wir wissen, daß bei dieser Säuberung auch manches wertvolle, die Schaumbildung bedingende Prinzip, mit in die Tiefe gezogen wird.

Hier ist die Tücke der Materie stärker als der bisherige Stand der allgemeinen Erfahrungen, und was der einzelne, zwischen seinen vier Wänden, in dieser Hinsicht überwunden hat, ist noch nicht maßgebend für die gesamte Seifenindustrie. Darum wäre zu erwägen, was ich bereits in den „Fundamentalfragen der Seifenindustrie" angeregt habe (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 20 und 21), ob es nicht an der Zeit wäre, das ganze Vielerlei der echten Seifen auf ganz wenige Normen zurückzuführen, wo der Fettsäuregehalt dann gleichfalls zu einer feststehenden Norm wird. Dann werden auch die heute durch Qualität und Preis den Markt störenden unechten Seifen das Feld räumen.

Bei den Seifenpulvern spielt jedoch die Tücke der Materie, im erwähnten Sinne, keine Rolle: man kann die Fettsäure wie auf einer Apothekerwage genau dosieren.

Wir wollen hier eine solche Dosierung an einigen Beispielen vornehmen. Es soll eine ungefähre Skizze und kein genaues Bild sein. Wir werden sowohl zur Herstellung einer Kernseife als auch zur Seifenpulverfabrikation ein und denselben Fettsäureansatz benützen, der uns RM 80 die 100 kg kostet.

Die Siedekosten (einschl. der hierzu erforderlichen Stoffe) sollen RM 5 und die Füllsoda (kalz.) RM 12 die 100 kg betragen. Alle Seifenpulver sollen je 40% Soda enthalten.

Bei diesen Beispielen gehe ich von der, allerdings nicht immer zutreffenden Voraussetzung aus, daß dem Seifenpulver-Fettansatz die gleiche Pflege zuteil wird, wie dies bei einer durchschnittlichen echten Seife der Fall zu sein pflegt.

Die Umrechnung der Fettsäuren auf Reinseife ist überall durch eine 15%ige Gewichtszunahme erfolgt.

Ich habe die Kosten absichtlich am Siedekessel abgebrochen, denn was dann weiter folgt, läßt sich zwar bei den echten Seifen in guten Durchschnittszahlen berechnen, beim Seifenpulver jedoch kommt das jeweilige Misch- und Trockenverfahren, und nicht zuletzt die für den Einzelhandel unumgängliche Pakettierung hinzu: jeder macht es anders, und die Kostenschwankungen sind daher recht groß.

Wir werden jedoch ohne Zahlenangabe Vergleiche ziehen können.

Lf. Nr		Kernseife	Seifenpulver			
1.	a) Fettsäurengehalt in % . .	63	30	20	10	5
	b) Als Reinseife berechnet in %	72,5	34,5	23,0	11,5	5,7
2.	a) Kosten d. Fettsäurenanteils RM	50,4	24,0	16,0	8,0	4,0
	b) Kosten einschl. Verseifung und Füllsoda . . . RM	55,4	31,2	22,4	13,6	9,2
3.	a) Kostenanteil der Fettseife in 2b %.	91	77	72	60	44
	b) 3a auf Reinseife ber. % .	100	85	78	65	48
4.	a) Wassergehalt %	27,5	25,5	37,0	48,5	54,3
	b) Wasser- u. Füllsodagehalt %	27,5	65,5	77,0	88,5	94,3
5.	Belastung von 1 a) mit dem Fettsäureäquivalent der Füllsoda: 40 kg = RM 4,80 = 6 kg Fettsäure.					
	a) Um 6% erhöhter Fettsäuregehalt %	69,0	36,0	26,0	16,0	11,0
	b) Auf Reinseife umgerechnet %	79,4	41,4	29,9	18,4	12,6
	c) Seifenfreier Ballast % . .	20,6	58,6	70,1	81,6	87,4
	d) Wird der Kernseifenballast überall gleich Null gesetzt, so verbleiben %	0	38	49,5	61,0	66,8
	e) Ballast auf 100 kg Reinseife ber. kg		92	165	331	530

Der Sinn der Zahlen unter 1. bis 2. a ist ohne weiteres ersichtlich. Bei 2. b sehen wir, daß die Siedekosten und Füllsoda nicht sehr erheblich die relativen Kosten vermehren. Deutlicher geht dies aus den Zahlen unter 3. hervor. So werden bei der Kernseife (3b), sämtliche Kosten von der Reinseife verzehrt, beim 30%igen Seifenpulver dagegen, wo der Fettsäuregehalt sich um mehr als die Hälfte reduziert, verzehrt die Reinseife 85% der Gesamtkosten, und noch beim 5%igen Seifenpulver nimmt die Reinseife fast die Hälfte der Gesamtkosten für sich in Anspruch.

In 4a. und 4b. sehen wir zwar die durch Wasser und Soda immer mehr bedingte Belastung der niedrigprozentigen Seifenpulver, es läßt sich jedoch keine wahre Vorstellung davon gewinnen, wie groß die tatsächliche Belastung ist. Drei im Preis so verschiedene Faktoren, wie Fettsäuren, Füllsoda und Wasser lassen sich nicht durch eine einfache Proportion in der Kalkulation einstellen.

Der Überschrift dieses Kapitels entsprechend, habe ich daher, zur Vereinfachung der Kalkulation, die Füllsoda auf Fettsäuren umgerechnet. Ich habe ihren vollen Wert dabei behalten und nur das Gewicht auf das entsprechende Fettsäuregewicht reduziert. Mit diesem Gegenwert bzw. herabgesetzten Gewicht habe ich Kernseife und Seifenpulver gleich belastet. Unter 5a. finden wir die neuen Fettsäuregehalte und darunter bei 5b. dieselben auf Reinseifen umgerechnet. Durch Differenz ermittelt man dann den Anteil, den ich unter 5c. als seifenfreien Ballast bezeichne. Unter 5d. ist dann der geringste Ballast, das ist in diesem Falle derjenige der Kernseife, also 20,6, von allen seifenfreien Gewichtsanteilen in Abzug gebracht, und somit bei der Kernseife auf Null reduziert worden. Der bei den Seifenpulvern verbleibende seifenfreie Ballast gibt jenen Mehrbetrag an, um den die Seifenpulver, im Gegensatz zur Kernseife, die Fracht und den Betrieb belasten.

Diese Form der Berechnung wäre unzulässig, wenn die 40% Soda zu irgendwelchen chemischen Reaktionen notwendig wären, oder wenn durch deren Gegenwart im Waschmittel ein Effekt erreicht werden könnte, der durch die getrennte Anwendung von Seife und Soda nicht erzielt werden kann. Tatsache ist jedoch, daß man dem Verbraucher mit dieser Kombination von Seife und Soda nur eine gewisse Bequemlichkeit bietet, die nur scheinbar ist, denn man nimmt ihm zugleich die Bewegungsfreiheit, über Seife und Soda je nach Beschaffenheit der Wäsche frei zu disponieren.

Man nimmt ihm außerdem die Möglichkeit, den wertvollsten Bestandteil des Seifenpulvers mit den Sinnen zu prüfen, und läßt ihn völlig im Unklaren über den wahren Gehalt.

Wir führen also unter 5.) auch die Kosten für die 40% Füllsoda auf Fettsäuren bezw. Reinseife zurück und entlasten alle Erzeugnisse um den gleichen Nichtseifenanteil, den ich kurz als Ballast bezeichne. Dieser Anteil ist bei der Kernseife am kleinsten, er beträgt 20,6%. Wir vermindern den Seifenpulverballast um disen Betrag und setzen somit den Ballast der Kernseife gleich Null (5d.).

Indem wir nun alles gewissermaßen auf „Goldwerte" reduziert haben, können wir die Erzeugnisse miteinander vergleichen.

Unter 5a. finden wir die gleich hoch aufgewerteten Fettsäuren und darunter bei 5b. die Umrechnung auf Reinseifen.

Wenn wir die Zahlen von 5b. mit denjenigen von 5d. vergleichen, so merken wir, daß bei der Kernseife 79,4 kg Reinseife ballastfrei sind. Dieselbe Reinseife, jedoch in geringerer Menge, finden wir bei der 30%igen Ware. Hier stehen 40,9% Reinseife 38,5% Ballast gegenüber. Einer gleichen Reinseifenmenge, wie wir sie bei der Kernseife haben, das ist 79,4 kg, würde bei dem 30%igen Seifenpulver ein Ballast von 74 kg bezw. Prozent entsprechen.

Verfolgt man die Rechnung im gleichen Sinne weiter, so führt das 20%ige Seifenpulver einen Ballast von ca. 160%, das 10%ige einen solchen von ca. 270% und das 5%ige eine seifenfreie Last von ca. 420% (5c.).

Dadurch, daß bei der gewählten Zusammensetzung, das 30%ige Seifenpulver, wie aus 4a. ersichtlich, 2% Wasser weniger als die Kernseife hat, ist es erklärlich, daß der Wert 38 in 5d. um jenen Betrag kleiner sein muß, als die vollangewandten 40% Füllsoda. Abgesehen von dieser kleinen Anomalie kann die Füllsoda bei allen Pulvern aus den Werten in 5d. in ihrem vollen Betrage abgezogen werden, der Rest ist dann vorwiegend Wasser.

Aus dem Vorstehenden geht hervor, daß vom Gesichtspunkte der Reinseife, die mit keinerlei Ballast beschwert ist, die Seifenpulver eine beträchtlich größere, seifenfreie Last tragen, als man allgemein annimmt, wenn die Soda durch das entsprechende Fettsäureäquivalent ersetzt wird.

Schon vor der Fabrikation macht sich dieser Ballast empfindlich bemerkbar. Die Frachten von Fettsäuren und Soda stehen zueinander wie 80 : 12, d. h. daß die Soda mit einer 6,3 mal größeren Fracht belastet ist als der en-

sprechende Fettsäurewert. Bei Fabriken, die nicht an der Bahn liegen, müssen entsprechend mehr Fuhren gefahren werden.

Es würde zu weit führen, hier die einzelnen Manipulationen beim Ausladen und Lagern zu vergleichen: wo dies sachgemäß geschieht, ist alles bei der Fettsäure einfacher und billiger als bei der Soda.

Nun tritt die Soda in die Fabrikation in einem Augenblick, wo die formfertige Seife, selbst in veralteten Betrieben, keine wesentlichen Kosten bis zur Verladerampe aufnimmt. In ein paar Stunden liegt ein 20-Tonnensud in den Formen. Vier bis fünf Mann zerlegen dieses Quantum innerhalb eines Tages in Platten und Riegel. Wenige Frauen besorgen das Trocknen auf Horden, eine weitere Kolonne das Stempeln. Durch alle diese Hände geht jedenfalls eine hochkonzentrierte, fertige Seife, und der Stunden- oder Akkordlohn bleibt derselbe, ob er nun für die hochwertige Kernseife oder für die Seifenpulverskala zwischen 30 und 5% Fettsäuregehalt entrichtet wird. Das gleiche gilt natürlich auch für die Bureau- und Reisespesen, Gehälter und Verwaltung.

In 5d. finden wir den Belastungsfaktor für jedes Seifenpulver, wenn die Kernseifenbelastung gleich Null gesetzt wird.

Dieser Ballast wandert durch Mischvorrichtungen als Soda und Wasser. Es kommt dann die Trocken- und Pulverisierarbeit.

Diese Operationen erfordern noch einen starken Lohn- und Kohlenverbrauch, während die Kernseife froh ist, sich abkühlen zu dürfen.

Nun kommen wir zum Pakettieren. Die Kernseife kann die Kartonhülse — und in den meisten Fällen ist dies bereits der Fall — vollständig entbehren. Das Seifenpulver erfordert dagegen eine sehr sorgfältige Verpackung. Unserem obigen Beispiel entsprechend wissen wir, daß 79,4 kg Reinseife einen Ballast von 20,6 in allen Teilen der Fabrikation mit sich herumtragen, und wir sahen auch, daß, wenn wir diesen Ballast bei der Kernseife und bei den Seifenpulvern gleich Null stellen, beim 30%igen Seifenpulver ein Ballast von: $(38{,}5 \times 100) : 40{,}9 = 92\%$, beim 20%igen ein Ballast von 165%, beim 10%igen ein solcher von 340% vorhanden ist, und das letzte Glied in der Reihe, das sich noch Seifenpulver nennen darf, führt sogar einen Ballast von 530% (5e.) per 100 kg Reinseife.

Dieser Ballast verlangt entsprechend mehr Packmaterial und Arbeit und eine weit größere Kistenkapazität. Noch mehr als bei der Anfuhr der Rohstoffe vermehrt das von den Pulvern aufgenommene Wasser (das bei den unteren Stufen ganz beträchtlich zunimmt) die Arbeitsleistung, desgleichen ist der Versand um diesen Mehrbetrag entsprechend höher und wiederholt sich in allen Etappen des Vertriebs.

Dies sind bare Auslagen des Seifenpulverfabrikanten, und er muß die Ware um diesen Mehrbetrag belasten. Will er dabei einen Fettansatz verwenden, der demjenigen guter Kernseifen gleicht, und dabei noch etwas verdienen, so wird er leicht ermitteln können, um wie viel teurer ihm die Lieferung der in seinem Pulver enthaltenen Fettsäure zu stehen kommt, gleichviel nach welchem Verfahren er arbeitet. Das obige Schema gibt — ohne den Anspruch auf Genauigkeit zu erheben — eine Vorstellung hiervon.

Daß manche niedrigprozentige Seifenpulver des Handels etwas mehr Füllsoda oder ein Gemisch von Soda und Wasserglas enthalten, ist weniger wichtig als die Besorgnis, daß die Qualität der Fettsäuren und die Siedeweise nicht allerorts die gleiche Pflege erfahren, die selbst den einfachsten Kernseifen — aus naheliegenden Gründen — zuteil werden muß.

Die Seifenpulver sind für gröbere Wäsche und in der Hauptsache für die weniger begüterte Bevölkerung bestimmt. Es ist eine der elementarsten volkswirtschaftlichen Forderungen, dem armen Mann einen Vorteil zu bieten, auf den der begüterte nicht so dringend angewiesen ist. Beim Seifenpulver ist es jedoch umgekehrt: der weniger bemittelte Verbraucher bezahlt den Reinseifenwert seines Seifenpulvers unverhältnismäßig teurer, als ihn der begüterte in Form von reiner Seife erstehen kann. Er hat die kalz. Soda vor der Tür zu wohlfeilem Preis, er muß sie jedoch liegen lassen, weil er genau dasselbe, jedoch mit einer relativ zu ihrem Wert gewaltigen Kostenlast mit Seife vermischt im Handel findet. Auch das edle Wasserglas befindet sich in dieser Gemeinschaft sehr oft: auch das muß der arme Mann recht teuer bezahlen, und was ihn das meiste Geld kostet, ist dasjenige, was ihm ein Bach umsonst und die Wasserleitung für nicht viel mehr liefert. Alles, Seife, Soda, Wasserglas und Wasser erhält der arme Mann sorgfältig und schön verpackt, in allen Variationen, bald als schweres, bald als stark voluminöses Pulver —, und dieser arme Mann nimmt das Paket mit und weiß fast nie, was er kauft.

Wir wollen ihm diesen Kauf nicht verbieten, er soll jedoch das Recht haben zu wissen, und zwar recht genau, was er kauft. (Fortsetzung folgt.)

Kosmetik im Mittelalter.*)

Von *Hans Schwarz.*

„Der Wunsch sich zu schmücken und zu verschönern, sowie die Bemühung und Kunst, das zu erreichen, die Kosmetik, sind so alt wie das Menschengeschlecht" sagt *Paschkis*, einer unserer modernen ärztlichen Klassiker der Kosmetik. So schminkten sich die jungen Mädchen im alten Ägypten rot und weiß, färbten ihre bleichen Lippen rot, ihre Fuß- und Fingernägel mit Henna (Blätter von Lawsonia inermis L.) orangefarben und salbten ihr Haar mit duftendem Öle. Wenn auch die Körperkultur nach dem Zusammenbruche des Römerreiches, in dem sie den höchsten Gipfel des Raffinements erreicht hatte, fast völlig unterging und in den darauffolgenden rauhen und stürmischen Zeiten der heilige Hieronymus außer bei kleinen Kindern sogar das Bad verbot, so erholte sich die Kosmetik im folgenden Mittelalter doch wieder. Als die Araber die Führung in der Medizin an sich gerissen hatten, brachten sie auch eine kosmetische Industrie zu hoher Blüte. In Damaskus hatte die Parfümerieindustrie und die Fabrikation wohlriechender Öle und Wasser ihr Zentrum. In Südpersien blühte im 13. und 14. Jahrhundert die Rosenstadt Schiras empor. In Europa entstanden feinere Umgangsformen zuerst wieder in Frankreich, und so entwickelte sich dort auch die Verfeinerung der Kleidung und der Körperzier am raschesten.

Die Kosmetik war in jener Zeit ein Teil der Chirurgie und nimmt in der zeitgenössischen chirurgischen Literatur einen ansehnlichen Platz ein. Der erste, der darüber schrieb, war der Antom *Heinrich von Mondeville*, der an den Universitäten von Paris und Montpellier wirkte. Seine Lebenszeit ist nicht genau bekannt, man weiß nur, daß er nach 1315 gestorben ist. Von seiner Anatomie sind Kapitel VI, Lehre I, Abhandlung III, Kapitel XII, Lehre I, Abhandlung III und Kapitel XIII, Lehre I, Abhandlung III der Kosmetik gewidmet. Streng davon geschieden ist die Dermatologie.

Mondeville liebt die Kosmetik zum Teile nicht und sagt, dafür habe er seinen Grund: „Einerseits widerstrebt sie Gott und der Gerechtigkeit und ist für gewöhnlich nicht die Behandlung einer Krankheit, sondern geht darauf hinaus zu täuschen und zu vertuschen; andererseits finde ich keinen Gefallen daran. Indessen möchte ein Wundarzt, falls er in Provinzen oder Städten seinen Aufenthalt hätte, wo es reiche und hoffähige Damen in Menge gäbe, und den Ruf hätte, daß er mit seiner Kunst genügend aufzuwarten verstände, daraus den größten Nutzen ziehen und sich überdies die Gunst der Damen gewinnen, ein Umstand der heute nicht hoch genug anzuschlagen ist: denn ohne Frauenprotektion kommt man zu nichts und ohne sie kann niemand bei den Familien beliebt sein, deshalb sucht man sie in gewissen Fällen mehr als päpstliche oder gar göttliche Gunst." Aber auch bei den Männern findet er Verunzierungen, deren Beseitigung ein leichtes und lukratives Geschäft ist.

Wegerichsaft und Rosenwasser in hinreichender Menge sind Bestandteile eines Mittels gegen zu große Röte des Gesichtes. Außerdem sind darin enthalten: fein gepulvertes Eisen, angebrannte Füße und Milz vom schwarzen Rinde 3 Unzen von jeder Substanz, ungesalzenes Fett, 2 Unzen. Dann dient Wegerichsaft noch zur Heilung angegriffener Haut durch Sulfide und Alkalien zum Zwecke der Enthaarung, die in der damaligen Zeit in weitgehendem Maße vorgenommen wurde. Dem gleichen Zwecke dient der Saft des Nachtschatten mit frischem Käse vermischt.[1])

Rosenwasser bereitet als Abkochung von Rosenknospen dient zu Waschungen der Achselhöhlen, Rosenöl oder Veilchenöl zur Parfümierung von Wachssalben, die zur Salbung des Körpers bestimmt sind. Durch Muskatnüsse und Gewürznelken wird der Duft ergänzt. Dagegen widerrät *Mondeville* einen Zusatz von Kampfer, von dem er eine anaphrodiasische Wirkung befürchtet:

---

*) Nach einem Sonderdruck aus „Heil- und Gewürzpflanzen" Bd. VIII, Lief. 2.

[1]) Der vorliegenden Studie liegt eine Übersetzung von *Fritz Hering* zugrunde, die eine Doktor-Dissertation, Berlin 1898, darstellt „Kosmetik nach Heinrich Mondeville". Leider sind die im lateinischen Originaltext vorhandenen Pflanzennamen nirgends angegeben. Die Übersetzung ist, wie oben, unzulänglich. Einmal kommt der Name „Blutwegerich" vor, der selbst bei *Marzell* nicht aufzufinden ist.

„Camphora per nares castrat odore mares“
„Zieht durch die Nase des Kampfers Hauch,
Schwindet die Lust der Männer auch.“

Auch Veilchenwasser stellt *Mondeville* als aromatischen Zusatz zu Präparaten her, und Veilchenblüten werden zum Parfümieren von Kleidern benützt. Bei übermäßiger Blässe des Gesichtes hat sich der Patient sieben Tage lang mit einer Abkochung trockener Veilchen oder Melonen zu waschen. Diese Waschungen sollen offenbar als Linderungsmittel gegen den starken Hautreiz dienen, der durch vorheriges Bestreichen des Gesichtes mit weißem Senf (gepulverten Körnern) und Arsenik hervorgerufen ist. Mit weißen Senfkörnern wird auch harte und rauhe Haut behandelt. Es ist anzunehmen, daß damit eine „Schälkur“ beabsichtigt war. Mit der Zwiebel der weißen Lilie suchte *Mondeville* ebenfalls eine Erweichung der Haut herbeizuführen.

Für die gereizte Haut und zu deren Schutze gegen Reizungen hat er eine ganze Anzahl von Mitteln zur Verfügung. Demgemäß sagt er: „Der erfahrene Praktiker ist bezüglich geeigneter Zusätze zu den Bädern nie in Verlegenheit. Falls nun das Bad oder die Waschungen Widerwillen erzeugen, weil sie trübe oder dick sind, so kann man sie durch ein siebartiges Filter gehen lassen.“ Hauptsächlich sind es Drogen, die Schleim, Stärke oder Eiweiß enthalten, wie Eibischwurzel, Tragant, Bohnen- und Lupinenmehl, Kleie, Iriswurzel, Walderbsenmehl. Auch Rettichsamen, bei dem wohl das Öl wirksam ist, wird genannt. Sämtliche Präparate dieser Art stellen für die Haut Schutzkolloide dar, mit Ausnahme der ölhaltigen, die diese durch Fettzufuhr geschmeidig machen. Als milde Adstringentia kommen die gerbstoffhaltige Alkannawurzel und die harzhaltige Liebstöckelwurzel vor, bei der natürlich auch das ätherische Öl adstringierend ist.

Gegen einen Hautausschlag, welcher von der Sonne oder vom Winde oder von einer ähnlichen Ursache herrührt, gibt *Mondeville* folgendes Rezept an: „Man nehme Lilienwurzel, reinige sie sauber, lasse sie in Wasser kochen, reibe sie dann sehr gut und setze ihr frisches ausgelassenes und sauber gereinigtes Schweineschmalz zu, gebe Thymianpulver, arabischen Weihrauch, Wachs zu zwei gleichen aber beliebigen Teilen zu; dann setze man eine Dosis Kampfer und hinreichend Rosenwasser zu.“ Diese Vorschrift zeichnet sich, wie so viele kosmetische Präparate, durch einen zu hohen Gehalt an hautreizenden Stoffen aus.

Dunkle und häßliche Gesichtsfarbe wird mit einer Einreibung, bereitet aus Liebstöckelwurzel und Rosenwasser, behandelt. Auch Entenfett mit Kalmuswurzel eignet sich dazu oder das schon von den Persern und Juden gebrauchte Myrrhenöl (Buch Esther II, 12), mit zu Schnee geschlagenem Eiweiß vermischt. „Und ein alter Praktikus behauptet, auf diese Weise werde die Gesichtsfarbe am besten weiß; auch getrockenter Ysop erzeugt, wenn man ihn beim Trinken anwendet, eine schöne Haut.“

„Spärlichen Bartwuchs beseitige man (nicht bei Kastraten) dadurch, daß man die betreffende Stelle, soweit es möglich ist, mit Stabwurz (Artemisia abrotanum) in ähnlicher Weise reibt, wie man es beim Pergament tut.“

Gegen den Achselschweiß der Damen gibt es neben der äußerlichen Behandlung mit Veilchenwurzel, Alaun, Bleiglätte, Myrrhen, Rosenknospen auch eine innerliche Therapie: „Man kaue Eppich (Attich, Sambucus Ebulus), sodann nehme man Kastanien, hierauf trinke man eine Maß guten Wein, bediene sich insgemein der Distelwurzel und des Spargels. Dieser bewirkt, daß eine Reinigung des ganzen Körpers von verdorbenen Säften durch einen übelriechenden und reichlichen Urin vor sich geht.“

Das Färben der Haare scheint schon in jenen Zeiten weit verbreitet gewesen zu sein. „Die schönste und gewöhnlichste, bei Damen und Herren beliebte Farbe ist die safrangelbe.“ *Mondeville* gibt zu deren Gewinnung ein unbestimmtes Rezept an, das die Wurzel der weißen Seelilie (Nymphaea alba) enthält, die Wurzel eines Strauches, der im Vulgärfranzösisch „suche“ und sonst „vignette“ heißt, zu gleichen Teilen Kümmel, den vierten Teil von einer einzigen Blüte, welche safrangelb erscheint und an einer wenig stachlichen Distel wächst (wohl die Färberdistel, Carthamus tinctorius). Diese Bestandteile werden mit Lauge vermischt. Manche gäben auch noch Rinde vom Granatbaum hinzu, doch dadurch würde die Lauge zu dick. Ferner werden Nußblüten oder Nußschalen mit jener Distelblüte kombiniert. „Nimmermehr wird die Farbe vergehen, es müßte denn das Haar feucht werden oder der Patient schwitzen.“ „Seinen Zweck erreicht man auch durch einen Zopf aus Haferstroh, durch Süßholz, beides wird gequetscht und vermischt.“

Gegen üblen Geruch aus dem Munde, der vom Magen herrührt, sollen Pfirsiche gegessen werden; kommt er aus der Lunge, so wende man Diaysop (Diaysopo), Diayris (Diayris), Diacalament (Diacalamento) und ähnliches an. Es scheint sich hier um Ysop, Iris und Kalmus zu handeln. Der Mund wird parfümiert durch Essen von Muskatnuß, durch Kauen von Wermut oder Mastix oder Quendel. „Alles ist leicht und erprobt.“ Auch Mundpillen kannte man schon, sie wurden angewendet, um üblen Geruch aus der Nase, der schwierig, ja unmöglich zu heilen sei, zu verdecken.

„Man pulverisiere Samen von Majoran, Gewürznelke, kleines Königkraut (Verbascum thapsus?), Muskatnuß, Zimtholz, Aloë, Storax, Kalmus, Bernstein, 2 Drachmen von jeder Substanz, 1/2 Drachme Moschus, bringe es mit sehr gutem Rosenwasser zusammen und mache kleine Pillen; davon nehme man jeden Morgen zwei und zwei behalte man im Munde. Diese machen den Atem wohlriechend, und keiner wird es merken.“

Um dem Gesichte alter Frauen ein jugendliches Aussehen zu geben, wird es mit dem Safte der Weinrebenwurzel, mit Honig vermischt, bestrichen, auch gegen übermäßige Blässe ist diese dienlich.

Adstringierende Pflanzen sind bei *Mondeville* noch Blutwegerich (?), Anthera (? vielleicht Anthericum), Rosen und Sumach. Bei beiden letzteren bedingt der Gerbstoffgehalt die adstringierende Wirkung.

„Manchmal haben auch die Brüste Pflege nötig, damit sie sich nicht zu einer unschicklichen Größe entwickeln oder damit diese, wenn sie schon da ist, verkleinert werde.“ Benützt werden Bilsenkraut, weißer Pfeffer, Kümmel, grüne Galläpfel und eine „Lösung“ von Flohsamenkraut.

Der Flohsamen wurde im Mittelalter als Muzilaginosum viel angewendet. *Albertus Magnus* gibt eine Vorschrift, um bei den mittelalterlichen Feuerproben die Haut zu schützen: Eiweiß, Schleim aus Malven oder Eibisch und aus Samen des Flohkrautes; dazu Kalk und Rettigsaft.

Die Parfümierung war im Mittelalter schwieriger und darum lange nicht so entwickelt wie jetzt, da die alkoholischen Parfüme noch nicht eingeführt waren. Von Ölen waren bei *Mondeville*, wie schon erwähnt, Rosen- und Veilchenöl bekannt. Sollten die Haare parfümiert werden, so mußten die Riechstoffdrogen, wie Gewürznelken, Muskatnuß, Kardamome, Stoffe, die sich mit unserem Begriff Parfüm nicht mehr decken, sowie Moschus, darunter verborgen werden. In Mäntel, Kopfbedekkungen, Leinenstoffe wurden, um sie duftend zu machen, Veilchenblüten gestreut, Kleider mit Wasser besprengt, in dem man fein geriebene Iriswurzel mazeriert hatte, Verfahren, die wohl keinen großen Effekt erzielten.

Doch waren zu jener Zeit die ersten Anfänge der Herstellung alkoholischer Parfüme bereits vorhanden. Als ihr Vater kann *Arnoldus Villanovus* (Arnold de Bachuone 1233—1312) gelten. Sein „Oleum mirabile“ bestand hauptsächlich aus einer weingeistigen Lösung von Terpentin- und Rosmarinöl. Später ließ man das Terpentinöl weg und destillierte Rosmarin mit Weingeist, ein Destillat, das unter dem Namen „Ungarisches Wasser“ jahrhundertelang eine beliebte Spezialität blieb. Von ihm heißt es: „Das Rezept hierzu übergab der Sage nach ein Mönch der Königin Elisabeth. Die Wirkung des regelmäßigen Gebrauchs war wundervoll und verlieh der Königin einen solchen Glanz, daß der König von Polen davon geblendet wurde und Elisabeth zur Frau verlangte.“

Literaturbericht

Drogisten-Jahrbuch, Drogisten-Taschenkalender 1926. Herausgegeben von der Drogisten-Zeitung, Leipzig. Gebunden, 18[illegible] Seiten.

Dieser jährlich erscheinende Taschenkalender, der sich durch sein pünktliches Erscheinen am Jahresanfang vorteilhaft von anderen Kalendern unterscheidet, ist nicht nur für den Drogisten von Interesse, sondern auch für den chemisch-technischen Fabrikanten. Dieser findet darin neben den Verordnungen über den Verkehr mit Branntwein, Mineralölen u. a. eine Sammlung von Vorschriften über chemisch-technische Produkte, die leicht verständlich und mit großer Sachkenntnis geschrieben sind.

W. Münder.

Chemische Mitteilungen

Die Bestimmung des Trübungspunktes von Seifenlösungen.

Von Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilmersdorf.

Der Trübungspunkt der Seifenlösungen, unter dem man die Temperatur versteht, bei welcher infolge Abkühlung der heißen, klaren Seifenlösung das Auftreten wolkiger Schlieren sichtbar wird, bezw. beim Ausbleiben derselben die Lösung sich zu trüben beginnt, spielt in der Textilindustrie insofern eine Rolle, als die mit Seife behandelten Tuche durch Wasser von nicht zu hoher Temperatur seifenfrei gespült werden müssen. Liegt der Trübungspunkt zu hoch, so kann ein Verschmieren der Faser eintreten dadurch, daß sich fettsaures Alkali auf der Faser niederschlägt. Störungen während des Färbens sowie des Appretierens können dann leicht vorkommen. Als Seifen werden die aus Sulfuröl hergestellten „Marseiller Seifen" bevorzugt. Es gibt nun für diesen Trübungspunkt weder eine eindeutige Definition, noch für die Bestimmung desselben eine einheitliche Vorschrift. Denn nach den Angaben der Literatur wird die Bestimmung des Trübungspunktes recht verschieden ausgeführt.

1. Von einer Durchschnittsprobe der Seife[1]) löst man 1 g in 49 cm³ Wasser in einem weiten Reagenzglas, das sich in einem Becherglas mit warmem Wasser befindet, auf. Unter langsamem Rühren läßt man abkühlen und notiert nach dem in der Lösung steckenden Thermometer die Temperatur, bei der die Trübung eintritt.

2. 5 g Seife[2]) werden in 250 g destillierten Wassers gelöst. Der Trübungspunkt wird am Thermometer abgelesen.

3. 5 g Seife werden in 1 l Wasser gelöst, wonach der Trübungspunkt am Thermometer abgelesen wird.

4. *Herbig*[3]) hat vorgeschlagen, die Bestimmung des Trübungspunktes in einer 2%igen Lösung der wasserfreien Seife durchzuführen.

5. Als Trübungspunkt ist diejenige Temperatur anzusehen, bei welcher eine klare 10%ige wässerige, heiße Lösung[4]) der Sulfur-Olivenölseife sich bei erfolgter Abkühlung zu trüben beginnt.

In allen diesen Vorschlägen wird nun der Fettsäuregehalt nur indirekt berücksichtigt. Und doch ist er nach den Versuchen von *Herbig* von großer Bedeutung. Denn bei einer 1%igen Seifenlösung beispielsweise lag der Trübungspunkt bei 51° C, während eine 5%ige Lösung derselben Seife sich bereits bei 59° C trübte. Auch die Apparatur, mit Hilfe welcher der Trübungspunkt ermittelt wird, ist recht verschieden. Es dürfte daher zweckmäßig sein, sich auf eine Methode zu einigen, sowohl bezüglich der Konzentration der Seifenlösung wie auch der Apparatur, um die Analysenresultate gleichmäßig bewerten zu können. Ich möchte vorschlagen, daß als Konzentration eine 3%ige Fettsäurelösung anzuwenden ist, und daß die Definition für den Trübungspunkt also lautet: Unter dem Trübungspunkt einer Seife versteht man diejenige Temperatur, bei der eine Seifenlösung, enthaltend 3% an Alkali gebundene Fettsäure, sich zu trüben beginnt. Ist z. B. der Fettsäuregehalt der Seife zu 65% ermittelt worden, so sind 4,6 g Seife bezw. unter Berücksichtigung der Größenverhältnisse des Apparates 6,9 g Seife für die einzelne Bestimmung anzuwenden.

Zur Ausführung der Bestimmung wird ein Apparat benutzt, welcher als Gebrauchsmuster unter Nr. 920 816 geschützt ist. Der Apparat besteht aus einem Behälter, in welchen ein Becherglas von bestimmten Maßen, welches die Versuchslösung faßt, eingesetzt werden kann. Um diesen Behälter ist ein Mantel vorgesehen, um die Wärmeabgabe zu verlangsamen. Dieser Mantel kann mit warmem Wasser gefüllt werden. Die dem Beschauer zugewandte Seite weist einen vertikalen Schlitz auf, demgegenüber sich ein etwa dreimal breiterer Ausschnitt befindet, welcher durch einen schmalen Steg geteilt ist. In dem Deckel des Apparates befindet sich ein Tubus zur Befestigung eines Thermometers, welches gleichzeitig als Rührer benutzt werden kann. Es kann auch noch ein besonderer Rührer eingesetzt werden. Zum Gebrauch wird der Heizmantel mit heißem Wasser gefüllt, das Becherglas mit der klaren Lösung in den Behälter gegeben und der ganze Apparat so aufgestellt, daß das von vorn durch die Schlitze durchtretende Licht in die Augen des Beschauers fällt. Der Trübungspunkt ist daran zu erkennen, daß wolkige Schlieren am Steg vorbeiziehen und so den Punkt dem Beschauer besonders kenntlich machen, der dann durch Ablesen des Thermometers fixiert wird. Das dem Apparat beigegebene Becherglas faßt 150 cm³. Den Trübungspunkt erkennt man ziemlich deutlich auch daran, daß die Umrisse des Steges nicht mehr scharf sichtbar sind. Beobachtungen haben ferner ergeben, daß sich am Trübungspunkt die Temperatur längere Zeit hält. Eine besondere Lichtquelle in Form einer elektrischen Lampe hat sich bewährt. — Der Apparat ist von der Firma Dr. *Rob. Muencke*, G. m. b. H., Berlin N 4, Chausseestr. Nr. 8, zu beziehen.

(Chem.-Ztg. 26, 144.)

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, S. 372.
[2]) Fett- und Ölind. 1922, S. 393.
[3]) Ebenda 1925, S. 416.
[4]) Seifens.-Ztg. 1923, S. 269.

Kleine Zeitung

Über den chinesischen Talg veröffentlicht *G. L. Dschu* eine Studie.

Es handelt sich um den Talg aus den Samen von Sapium sebiferum, einer Euphorbiacee. Die Früchte des strauchartigen Baumes enthalten 3 Samen. Diese sind grauweiß, eiförmig, etwa 8 mm groß. Der Talg umgibt den Samen in dicker Schicht. Zu seiner Gewinnung bringt man die Samenschalen in Kessel mit kochendem Wasser. Das Fett schmilzt bei etwa 37°; es scheidet sich nach dem Erkalten auf der Oberfläche in erstarrtem Zustande ab und wird abgehoben. Es ist rein weiß, geschmacklos und dient als Speisefett. Nach einer anderen Methode erhitzt man das Fett samt den Samen, die dann im erkalteten Wasser zurückbleiben. Dieses Fett ist gelblich, von unangnehmem Geruch und wirkt abführend. Nach einer dritten Methode zerstampft man die Samen und behandelt sie mit heißem Wasser. Dadurch gehen größere Mengen des Öls der Samen in das Fett über, wodurch dieses gelbgrün, unangenehm riechend und schmekkend wird und stark abführt. Jeder Baum liefert 10 bis 25 kg Fett, das Kilo zu ungefähr 20 Pfennigen. (Im Jahre 1910 wurde zur Herstellung von Margarine ein indisches Pflanzenfett gebraucht, das zu Gesundheitsstörungen Veranlassung gab.) Die vom Verf. untersuchten 4 Muster Fett waren optisch inaktiv. Sie schmolzen bei 36,5—37°; Säurezahl 18,2—19,4; Esterzahl 178,9—183; Verseifungszahl 197,6—202,6; Jodzahl 24,29—29,1. Es lagen wahrscheinlich Gemische verschiedener Fette vor. (Archiv d. Pharm. u. Ber. d. D. Pharm. Ges. 1925, Nr. 3 d. Pharm.-Ztg.)

*

Chinin-Haar-Tonikum. 1,0 g Zinksulfat, 1,2 g Chininsulfat, 30 g Tinkt. Cantharid., 90 g Bayrum, 30 g Glyzerin, 60 g Wasser. Man löst das Chinin in den alkoholischen Flüssigkeiten, das Zinksulfat in der wässerigen, setzt das Glyzerin zu und mischt.

(Spatula d. Pharm. Zentralh.)

*

Antiseptische Hautwaschung. 7,5 g Borsäure, 15 g Salizylsäure, 1,8 g Zinc. sulfocarbol., 0,6 g Menthol, 60 cm³ Kampferspiritus, 120 cm³ Glyzerin, 15 cm³ Spiritus Lavandul. comp.

(Spatula d. Pharm. Zentralh.)

*

Benzoe-Hautcreme. 42 g Tragantpulver, 240 cm³ Glyzerin, 150 cm³ Spiritus (90 v. H.), 30 cm³ Benzoetinktur, ätherische Öle soviel als nötig, 1450 g destilliertes Wasser. Man reibt den Tragant mit dem Spiritus an, setzt die Benzoetinktur, darauf Glyzerin und ätherische Öle und zuletzt das Wasser hinzu.

(Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralh.)

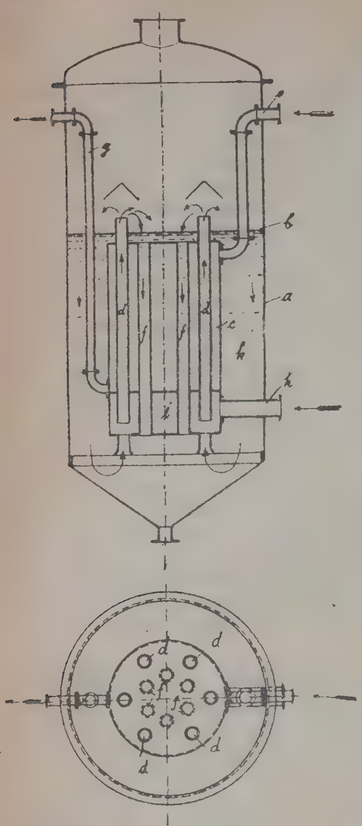
*

Verfahren zum Entwässern und Erwärmen von Ölen. (D. R. P. 419868 v. 25. IX. 1925. *Metallbank und Metallurgische Gesellschaft A.-G.* in Frankfurt a. M.) Bei der Verarbeitung von Ölen, insbesondere von Mineralölen, werden neben anderen die folgenden Prozesse durchgeführt. Der eine besteht darin, daß die in dem Öl enthaltene Feuchtigkeit dadurch entfernt wird, daß Luft oder andere geeignete Gase durch das Öl hindurchgeblasen werden. Man nennt dies das Trockenblasen der Öle. An diesen Prozeß schließt sich häufig ein weiterer an, bei dem es darauf ankommt, das Öl in möglichst kurzer Zeit anzuwärmen. Die Anwärmung wird in den sogenannten Agiteuren bewirkt, das sind Behälter, in denen sich Heizschlangen und Rührvorrichtungen befinden, wobei die letzteren den Zweck haben, durch möglichst intensive Bewegung des Öls die Anwärmung zu beschleunigen.

Durch die nachstehend beschriebene Erfindung gelingt es, diese beiden Prozesse in schneller und wirtschaftlicher Weise durchzuführen. Der Gegenstand der Erfindung besteht darin, daß das Entwässern und das schnelle Anwärmen des Öles in demselben Arbeitsgang ausgeführt werden. Das kann in der Weise geschehen, daß die Luft oder andere geeignete Gase, die zwecks Herbeiführung der Anwärmung durch das Öl geleitet werden, gleichzeitig dazu benutzt werden, das Öl, z. B. nach Art der an sich bekannten Druckluftflüssigkeitshebung, in schnellem Strome an den Heizflächen vorbeizuführen, die in dem Ölbehandlungsgefäß angeordnet sind.

Man erreicht auf diese Weise unter Vermeidung mechanischer Rührwerke eine sehr lebhafte Zirkulation und Vermischung zwischen Luft und Öl, wodurch die Trocknung in kürzester Zeit vollendet ist. Gleichzeitig wird aber durch die große Strömungsgeschwindigkeit des mit Luft gemischten Ölstroms und die heftige Wirbelung für die Anwärmung der Flüssigkeit eine sehr gute Wärmeübertragung erzielt, wie sie bei der bisher üblichen Anordnung nur bei sehr großen Heizflächen und unter sehr erheblichem Energieaufwand für das Rührwerk möglich ist. Es wird also die Rührwerksarbeit gespart. Die Heizflächen werden sehr gut ausgenutzt, und durch die Verkürzung der Anwärmezeit werden die Wärmeverluste sehr vermindert. Insbesondere ist letzterer Vorteil erheblich, da man in der Praxis

bisher einen Teil des den Heizschlangen zugeführten Heizdampfes unausgenutzt abblasen ließ, um durch kräftigere Dampfzirkulation in den Heizröhren gute Wärmeübertragungsverhältnisse zu schaffen.



Die Zeichnung, die eine zur Ausführung des neuen Verfahrens geeignete Vorrichtung beispielsweise darstellt, diene zur näheren Erläuterung des Erfindungsgedankens. *a* ist der Ölbehälter, der bis zur Höhe *b* mit Öl gefüllt ist. *c* ist das Heizsystem, welches vertikale Heizrohre *d* und *f* hat. Der Heizdampf wird durch das Rohr *e* zugeführt, das Heizdampfkondensat durch *g* abgeleitet. Die zum Durchblasen erforderliche Luft wird durch *h* in einen Raum *i* geführt, tritt in die Rohre *d* unten ein und treibt innigst gemischt mit dem Öl dieses mit erheblicher Geschwindigkeit nach oben. In die Rohre *f* tritt unten keine Luft ein, sie dienen vielmehr als Rücklaufrohre, ebenso kann das Öl durch den Ringraum *k* nach unten zurückfließen. Man kann natürlich die Luft auch durch die gesamten Rohre des Heizsystems hindurchtreten lassen.

Patent-Ansprüche:

1. Verfahren zum Entwässern von Ölen mit Luft oder anderen geeigneten Gasen und schnellem Erwärmen durch ein Oberflächenheizsystem, dadurch gekennzeichnet, daß das Entwässern und das schnelle Anwärmen in einem Arbeitgange vorgenommen werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Luft oder andere geeignete Gase, die zwecks Herbeiführung der Entwässerung durch das Öl geleitet werden, gleichzeitig dazu dienen, das Öl in schnellerem Strom an den Heizflächen vorbeizuführen. 3. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet durch Rohre (d), die derart in dem Ölbehandlungsgefäß angeordnet sind, daß durch Einleiten von Luft o. dgl. in diese Rohre die beabsichtigte Umwälzung des Öles nach Art der Druckflüssigkeitshebung erzielt wird. 4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Rohre (d) gleichzeitig als Heizrohre für die Anwärmung des Öles ausgebildet sind.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. – Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.– beigefügt ist. – „Antworten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. – Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. – Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

26. Ich versende ein wasserlöslich gemachtes Vaselinöl, sog. Emulsionsöl, in kleinen ovalen Blechflaschen von 150 g Inhalt. Die Blechflaschen sind allseitig dicht gelötet und haben Blechschraubenverschluß mit Korkeinlage von ca. 2 cm Durchmesser. Trotz festem Zudrehen der Verschraubung zeigt es sich, daß sich das Öl bei mehrtägigem Stehenlassen der Blechflasche, infolge Kapillarität (?), in der Verschraubung hochzieht und die obere Kopfseite der Blechflasche beschmutzt, sodaß z. B. umgewickelte Prospekte das Öl aufsaugen und unleserlich werden etc. Versuche, ein rundes Stück Stanniol oder Ölpapier auf den Kork bezw. die Korkplatte zu legen, hatten keinen Erfolg. Wie kann man diesem Übelstand abhelfen? Wie kann man größere Kanister, nur mit Korkverschluß, öldicht machen? W. C.

27. Wer ist in der Lage, uns die Zusammensetzung und die Herstellung der „Watson-Carbolseife“ bekanntzugeben? Eine ausführliche Angabe der bei der Seife verwandten Fette und Öle sowie prozentuale Zusätze des Desinfektionsmittels wären erwünscht. J. M. in K.

28. Wir möchten gern unsere ovalen Feinseifen mit Cellophan (?) so adjustieren, daß es glatt an die Seife anliegt, ohne Falten zu machen. Wie bringt man dieses Kunststück fertig? B. M in K. (S. H. S.)

29. Wie kommt es, daß meine Toiletteseife beim Gebrauch den Fehler aufweist, daß sie kratzt, wie wenn Sandkörner darin wären, während die Grundseife diesen Fehler nicht aufweist? Die Seife wird auf Horden getrocknet mit direkter Feuerung. Bei neuem Ansatz ist jedoch dieser Fehler seltener. Die obengenannte Seife wird auch nicht so glänzend, wie man so manche im Verkehr sieht; gibt es ein besonderes Verfahren, um einen besonderen Glanz zu erlangen? M. M.

30. Wie kann man den Glyzerin-Gehalt von Unterlaugen einfach und rasch bestimmen? Acetin-Verfahren und Bichromat-Verfahren sind bekannt. F. K. in K.

31. Beim Pressen unserer Toilette-Seifen entstehen stets sogen. Preßecken, welche in der Farbe etwas dunkler als die Seife selbst sind. Wodurch bekomme ich eine gleiche Farbe und wie fallen diese Ecken fort? W. & Co. in Sch.

32. Durch welches Verfahren und welche Zusammensetzung des Rohmaterials etc. ist es praktisch am besten möglich, tadellose, also haltbare, jedoch möglichst neutrale, klarbleibende Glyzerintoiletteseifen herzustellen? Und welches sind die Hauptkriterien? B. R. in S. F. (U. S. A.)

33. Wie stellt man eine absolut wisch- und wetterfeste Kaltwasserfarbe in Pulverform her? Ein wirklich erstklassiges Rezept für eine preiswerte Ware wird honoriert. Sch.

34. Wir erbitten genaue Vorschriften für Grundin (Firnisersatz) aus Weizenstärke, Natronlauge etc. Gute Vorschläge ohne spezielle Maschinerie werden honoriert. S. & H. in G. (Rumänien).

35. Ich bitte um Bekanntgabe der Anschriften von Fachblättern für die Seifen- und Parfümerieindustrie in England, Holland, Belgien, Frankreich und Spanien. Giro (Italien).

36. Wie ist die Herstellungsweise resp. der Ansatz für Seifengraupen? Der Fettgehalt schwankt zwischen 42—45%. Is[t] mit größerem Trockenverlust beim Trocknen zu rechnen? H. in O.

37. Wieviel Quadratmeter sind zum Erstarren einer Pro[duktion] von 10 Zentnern Seifenpulvermasse erforderlich? Is[t] dazu Betonfußboden empfehlenswert? Fortuna.

38. Wie wird ein gutes Auto-Getriebefett à la Ambroleum hergestellt? Gr. in U.

39. Wir bitten um ein Rezept für einen Kinder-, Wund- un[d] Körperpuder, der qualitativ gut ist, aber im Preise nicht z[u] hoch steht. H. & G. in D.

40. Auf welche Weise wird eine Kugellager-Vaseline herge[-]stellt? Sie soll einen Tropfpunkt von 80/85° und einen Asche[-]gehalt von höchstens 1% aufweisen und muß wasserfrei sein. Die Vaseline haben wir bisher mit diesen Analysendaten bezogen, beabsichtigen jedoch, solche nunmehr selbst herzustellen. E[s] ist uns nicht recht klar, auf welcher Basis dies erfolgt, da Natur[-]vaseline bekanntlich nur einen Tropfpunkt von 40/45° besitz[t]. Es muß sich also um ein verseifbares Produkt handeln. Auffallen[d] ist, daß das Lieferwerk die Ware als garantiert wasserfr[ei] bezeichnet. Wir bitten um eingehende Aufklärung. X. Y. in Z.

41. Existiert in Italien, Spanien oder Frankreich eine Fac[h]zeitung für Seifensieder, oder auf welche Weise kann man [in] genannten Ländern eine Stelle erhalten? Ch. K. in K. (Norwegen.)

42. Gibt es eine maschinelle Vorrichtung, welche Wach[s]streifen in beliebiger Breite aus Wachsplatten für Kerzend[e]koration schneidet, und wer liefert solche? Das Schneiden m[it] der Hand geht nur langsam vor sich, insbesondere kann da[ß] nie eine gleichmäßige Breite der Streifen geschnitten werde[n]. U. S. V. J. in L. (C. S. R.)

43. Für beste Autoöle finden angeblich Mischungen v[on] Derizinöl (minerallösliches Rizinusöl) mit Mineralöl in gr[ö]ßer Menge Verwendung. Das Rizinusöl soll sich jedoch i[n] der hohen Temperatur im Zylinder unter Abspaltung von Wass[er] und freier Säure zersetzen und dadurch starke Korrossionen h[er]vorrufen. Wir ersuchen um Bekanntgabe der Erfahrungen, [die] mit derartigen Mischungen bei Autos gemacht wurden. J. R. in M. O. (C. S. R.)

44. Wie wird Javellewasser hergestellt? Nach Angaben stel[lte] ich mir solches aus 3 Pfd. Kristallsoda, 2 Pfd. Chlorkalk u[nd] 9 Liter Wasser her. Die Soda löste ich auf, setzte den ang[e]schlämmten Chlorkalk zu und gab die 9 Liter Wasser in 3 P[or]tionen zu. Nach jeder Wasserzugabe überließ ich das Gemis[ch] einer mehrstündigen Ruhe und goß dann die klare Flüssigk[eit] oben ab. Das im Handel befindliche Javellewasser hat so[...] immer eine gelbliche Färbung, wogegen das meinige w[eiß] bleibt. Woran liegt dieser Farbenunterschied? Sind mein A[n]satz und meine Arbeitsweise falsch? O. B. in M.

45. Welches Kottonöl oder andere Öl ist wohl das gee[ig]netste für Alabasterseife? Ich habe jetzt deutsches Kottonöl [ge]habt, aber die Seife ist, trotzdem ich nur 20% Talg, auf obi[ges] Öl gerechnet, und Kalilauge mit 25% Pottasche reduziert v[er]wende, bei 16—18° (Zimmertemperatur) in 8 Tagen vollst[än]dig durchwachsen. Als ich früher Mohn-Kottonöl hatte, [ist] mir der Fehler nicht unterlaufen, aber es ist leider heute [zu] teuer. F. L. in G.

46. Wir bitten um Angabe, welche Art Vaselinöl sich [am] besten zur Herstellung von Schüttelbrillantine eignet und [wo]her es zu beziehen ist. Wir haben nämlich Schwierigkeiten, [da] sich der Sprit von dem Vaselinöl ohne Trübung nach d[...]

Schütteln trennt. Zur Verwendung gelangt bei uns 95—96%iger Sprit der Monopol-Verwaltung. H. in D.

47. Wir beabsichtigen, unseren Parfümeur zwecks weiterer Ausbildung nach Frankreich zu schicken. 1. Dürfte es auf Grund der nunmehr gebesserten politischen Verhältnisse einem Deutschen möglich sein, in einer französischen Seifen- und Parfümeriefabrik auf einige Monate als Volontär aufgenommen zu werden, und welche Fabriken kämen in Frage? 2. Kann der Aufenthalt in einer französischen Fabrik für ätherische Öle und synthetische Riechstoffe für den Parfümeur von praktischem Wert sein? 3. Gibt es in Frankreich eine „Schule für Parfümeure" und wie heißt die Briefanschrift? S. F. in M. (Schweden).

48. Wir haben in unserem Keller bei stärkerem Regenwetter stets mit Grundwasser zu kämpfen. Trotz vieler Versuche ist es bislang nicht gelungen, diesen Übelstand zu beseitigen. Der Keller liegt 4½ Meter unter dem Hof des Nebengebäudes. Wer kann uns eine Zementmischung oder Bauweise empfehlen, die kein Grundwasser mehr durchläßt? K. & S.

Antworten.

1082. Empfehlen möchte ich dem Herrn Fragesteller, sich mit mir in Verbindung zu setzen, da ich über ein neuartiges Verfahren verfüge, die Kristallsodagewinnung in rationellster Weise durchzuführen. Dr. *C. Stiepel.*

— Für Kristallsoda sind folgende Herstellungsweisen bekannt: 1. Kristallisation durch Einhängen von Kühlgefäßen mit fließendem Wasser. 2. Kristallisation durch Einhängen von Ketten und Stäben. 3. Kristallisation in Bewegung mittels Schaukelrinne. 4. Kristallisation durch Luftbewegung, wie Einblasen und Ventilieren des Kristallisierraumes. 5. Das m. E. rationellste Verfahren ohne Rückstände von Mutterlauge, wobei die ganze Charge kristallisiert. Adresse, bei der evtl. Einzelheiten zu erfahren sind, durch die Redaktion gegen Rückporto. *J. W. F.*

1092. Zur Reinigung von Druckplatten für Zeitungsbuchdruck empfehlen wir Ihnen „Devetol T" zu benützen, welches die Platten rasch und billig säubert und in hygienischer Hinsicht vollkommen unschädlich ist. Die herstellende Firma ist gegen Rückporto bei der Redaktion dieser Zeitschrift zu erfahren. *M.*

1095. Das Lithurin der Firma Hans Hauenschild G. m. b. H. in Hamburg als Betonhärtungs- und Betonschutzmittel ist eine recht komplizierte chemische Verbindung, die mit Wasserglas oder Wasserglas mit irgendwelchen Zusätzen nichts gemein hat. Man verwendet das kristallförmige Lithurin in wässeriger Lösung zum Tränken von Zementfußböden, um diesen durch chemische Umsetzung der freien und einer vorzeitigen Zerstörung unterworfenen Kalkanteile des Zements in quarzähnliche Körper eine vielfache Widerstandsfähigkeit zu geben und die Estriche gegen vorzeitigen Verschleiß und Staubentwicklung zu schützen. Die hiermit gemachten Erfahrungen sind durchweg als vorzügliche zu bezeichnen. Man kann auch durch eine kombinierte Anwendung verschiedener Lithurin-Marken neben chemischer Härtung einen wirksamen Schutz von Zementflächen gegen betonschädigende Einwirkungen mit Sicherheit erzielen, besonders wenn der Beton den aggressiven Einwirkungen von Öl- und Fettsäuren, Laugen usw. ausgesetzt ist. Setzen Sie sich mit der Herstellerin in Verbindung, welche Ihnen sicher alle weiteren Auskünfte geben wird. *Betonfachmann.*

1099. Die Bestimmung von Asche, Wasser, freier Fettsäure und Verseifbarkeit läßt sich apparativ nicht vereinigen. Ich empfehle Ihnen Anschaffung meines Leitfadens, Verlag Seifensieder-Zeitung Augsburg, wo Sie solche detaillierte Angaben finden, daß Ihnen die Ausführung der gewünschten Bestimmungen bei einiger Vorkenntnis des allgemeinen Arbeitens möglich ist. Dr. *Stiepel.*

1101. Die von ihnen beobachteten Mängel bei der Herstellung von gegossenem Saalwachs lassen sich am besten dadurch vermeiden, daß vom Schmelzen und Formen der Ausgangsmaterialien ganz abgesehen wird. Unter Verwendung geeigneter Maschinen ist es möglich, durch einfaches Mahlen und Mischen eines Rohgemenges der Ausgangsprodukte zu pulverförmigen Präparaten zu gelangen. (Vgl. Seifens.-Ztg. 1924, S. 740). Für diese Zwecke ist die sogenannte Kekmühle (Deutsche Kolloid-Aktiengesellschaft, Hamburg) sehr geeignet. *G.*

1. Die Sulfurierung von flüssigem schwedischen Harz ist schon schwieriger als die des Rizinusöles und erfordert die Kenntnis des Sulfurierungsprozesses in allen seinen Einzelheiten. Zur Anwendung kommt 66°ige Schwefelsäure in Mengen von 10—30%. Die Temperatur bei der Sulfurierung soll 0°C möglichst nicht übersteigen, andernfalls treten durch Verharzung infolge eintretender Oxydationen und Polymerisationen ziemliche Verluste ein. Man erhält zum Schluß je nach der Behandlung mit Alkali klarlösliche oder weiß sich emulgierende Endprodukte von gelbbrauner Farbe, die den üblen Geruch des Ausgangsproduktes nicht mehr zeigen. *H. M. B.*

2. Ihre Beobachtung, daß hochglänzend polierte Seifenstanzen auch eine glänzende Oberfläche der damit gepreßten Seifen ergeben, ist richtig. Als Poliermittel für Seifenstanzen kommen solche für weiche Metalle, da die Stanzen aus Messing bestehen, in Betracht; man nimmt vorteilhaft für Kupfer und seine Legierungen (Messing, Tombak, Rotmetall etc.) Wiener kalk und Stearinöl. Das Polieren nimmt man entweder von Hand vor oder man arbeitet mit senkrecht oder horizontal rotierenden verschieden geformten Polierkörpern, je nach der Form des zu polierenden Metallstückes. Im vorliegenden Falle könnte nur eine kugelige Form in Frage kommen, um die Aushöhlungen richtig bearbeiten zu können. *M. B.*

3. Der in einen Staubabscheider (Zyklone) eingeführte, mit Seifenstaub geschwängerte Luftstrom tritt tangential ein, kreist dadurch am Rande des trichterförmigen geschlossenen Gefäßes, wodurch sich der schwerere Seifenstaub von der Luft trennt, nach abwärts zum Auslaufrohr geleitet und letztere entstaubt durch das Dampfrohr entweicht. Diese Luft ist aber, wie Sie richtig beobachteten, nicht staubfrei. Der Zentrifugalstaubabscheider wirkt nur vorentstäubend. Technisch vollkommenere Entstaubung erhält man, wenn man aus der Zyklone entweichende Luft noch durch einen oder mehrere Filterschläuche filtriert. *D. J.*

4. Zeitschriften ausschließlich für die Lack- und Firnisindustrie in Holland, Dänemark, Rumänien, Tschechei, Polen, Italien und Schweiz sind im Zeitschriften-Katalog nicht angegeben. Zum Teil enthalten die Farben- und Malerzeitungen wie in den deutschen Zeitschriften auch eine Abteilung für Lacke und Firnis. Wir nennen Ihnen: „De Schilder" in Rotterdam, „Malertitende", Aarhus, „Maler- und Lackierzeitung" in Teplitz-Schönau und „Schweizerisches Malerfachblatt" in Wädenswil. Für die übrigen Staaten konnten wir kein entsprechendes Fachblatt finden. *Red.*

5. Calcidum-Frostschutzmittel für Kalk- und Zementmörtel sind Zusätze, um das Gefrieren der Mörtelmassen zu verhindern. Dafür verwendet man konzentrierte Chlorcalciumlösung, die das Abbinden des Mörtels nicht beeinflußt. *M. B.*

6. Für die Herstellung von Ätznatron in verschiedener Korngröße kommen Zerkleinerungsmaschinen in Betracht, die vollkommen dicht geschlossen sind, also entsprechend konstruierte Walzwerke mit geriffelten Walzen oder Schleudermühlen. Alle Arten von Zerkleinerungsmaschinen liefern Produkte verschiedener Korngröße, die in rotierenden, mit dichten Schutzhauben versehenen Sieben mit entsprechender Maschenweite sortiert werden. Fabriken, die den Bau von Zerkleinerungsmaschinen als Spezialität betreiben, finden Sie in verschiedenen Zeitschriften der chemischen Industrie; sie geben auch bereitwilligst Auskunft über ihre Maschinen für einen bestimmten Zweck und führen für ernste Reflektanten sogar unentgeltliche Versuche in eigenen Versuchsanstalten durch. Die Zerkleinerung von Ätznatron ist nicht ungefährlich und unterliegt einer scharfen Kontrolle der Gewerbeaufsichtsbehörden. *D. J.*

7. Beim Schmelzen von Wachsgemischen mit Dampf ist es vorteilhaft, dem Wasser, welches die Schmelzschlange gut bedecken soll, die zweckmäßig aus Bleirohr besteht, ca. 200—300 g Schwefelsäure 66° Bé zuzufügen, dann den Dampf zuöffnen, das Wasser mit dem Schwefelsäurezusatz kochen zu lassen und dann erst dem kochenden Wasser zuerst das Wachs, dann das Ceresin und zum Schluß das Paraffin beizufügen. Anstatt Schwefelsäure kann auch Oxalsäure verwendet werden, sie ist jedoch teurer. Sie werden so stets eine klare, staub- und wasserfreie Masse erhalten und weniger Abfall. Ich empfehle Ihnen die Durchsicht der Broschüre „Die moderne Kerzenfabrikation." *Cera.*

8. Wenn die Masse aus 40 gefärbtem Paraffin und 60 Harz nicht dunkel werden darf, wird eine Verbilligung durch Zusätze, außer Füllmitteln, wohl kaum erreichbar sein. Möglich wäre dies nur durch Abfälle aus der Kerzen- und Paraffinindustrie, Harzöl, Mineralöl etc. Soweit dadurch eine Herabsetzung des mit 50° C festgesetzten Schmelzpunktes zu befürchten wäre, müßte dies durch teilweise Verseifung des Harzes mit Kalk wieder wett gemacht werden. *B.*

9. Aus der Anfrage ist nicht ganz klar ersichtlich, ob die Ermittlung des kohlensauren Kalkes und der Kalkseife überhaupt und in verschiedenen Seifen oder in ein und derselben Seife gedacht ist. Im ersten Falle wäre die Bestimmung verhältnismäßig einfach; komplizierter wird sie jedoch, wenn Calciumkarbonat und Kalkseife nebeneinander in einer Seife zu bestimmen sind. Man verascht eine gewogene Menge Seife im Platintiegel und glüht schwach. In der Asche findet sich der kohlensaure Kalk der Füllung, das Calcium der Kalkseife und das Alkali der Seife als Karbonate. Mit heißem Wasser werden letztere herausgelöst, der Rückstand auf dem getrockneten gewogenen Filter alkalifrei gewaschen, getrocknet und gewogen. Gewichtszunahme = Calciumkarbonat aus Füllung und Kalkseife. Die alkalische wässerige Lösung wird mit $n/_2$ Salz- oder Schwefelsäure titriert und auf Ätznatron bezw. Natriumoxyd umgerechnet. In einer weiteren Probe wird eine Fettsäurebestimmung ausgeführt und in der Fettsäure die N. Z. (Neutralisationszahl) bestimmt. Aus den erhaltenen Daten läßt sich berechnen, wieviel von der Fettsäure an Natron und wieviel an Kalk gebunden ist. Dies ist jedoch nicht der einzige, sondern nur ein Weg, nach dem die Untersuchung vorgenommen werden kann. Die ganze Berechnung hier vorzunehmen überschreitet den zur Verfügung stehenden Raum. Wir empfehlen Ihnen das Stiepel'sche

Buch „Grundzüge der allgemeinen Chemie etc.“, aus dem die Einzelbestimmungen zu entnehmen sind. *B.*

10. Ein kaltflüssiges Baumwachs, das sich leicht streichen läßt, bei Sonnenwärme nicht abtropft und sich gut verschlossen längere Zeit hält, kann man auf verschiedene Weise herstellen. Eine gute Vorschrift ist z. B. folgende. 10 T. Kolophonium und 2 T. Talg werden bei ca. 85—90° C geschmolzen. Nach dem Abkühlen bis auf etwa 60° C rührt man 2 T. Terpentinöl und 1 T. Spiritus ein. Die Konsistenz kann durch größeren oder kleineren Zusatz von Terpentinöl und Spiritus beliebig geändert werden. *W. M.*

11. Die Zusammensetzung des Baumwachses der Höchster Farbwerke ist mir nicht bekannt. Ich rate Ihnen, dasselbe in einem Fachlaboratorium untersuchen zu lassen, an Hand der Ergebnisse können Sie ein gleichwertiges Produkt herstellen. *J. L.*

12. Dochtabfälle, die noch Wachs, Paraffin, Stearin etc. enthalten, kann man am einfachsten durch Auskochen in schwach schwefelsaurem Wasser reinigen. Die Kerzenmassen scheiden sich an der Oberfläche ab, von wo man sie abschöpfen oder nach dem Erkalten und Festwerden entfernen kann. Eine völlige Trennung ist jedoch auf diese Weise nicht möglich; sie läßt sich nur durch Extraktion mit Benzin oder „Tri“ erreichen. Als Käufer für die ausgekochten Dochtabfall-Kerzenmassen könnten Schuhcreme- und Bohnermassenfabrikanten in Frage kommen. Siehe auch Antwort 8 in vorliegender Nummer. *M. B.*

13. Wachs-Weihnachtskerzen werden meist nicht auf Maschinen gegossen, sondern durch Ziehen auf Zugbänken, Schneiden, Stutzen und Anspitzen hergestellt. Die auf Maschinen gegossenen Weihnachtskerzchen bestehen nur aus Paraffin oder einer Kompositionsmasse (Paraffin und Stearin). Die dazu verwendeten Maschinen unterscheiden sich grundsätzlich nicht von anderen Kerzenmaschinen, sondern haben entsprechend der großen Anzahl von Formen (bis 560) nur andere Abmessungen. Die wenigen, noch Kerzenmaschinen bauenden Fabriken sind alte gediegene Firmen, deren Produkte bekannt gut sind. *D. J.*

14. Die Unterscheidung von Kokos- und Palmkernöl auf Grund der chemischen und physikalischen Konstanten ist nur schwer möglich, da die meisten nahe beieinander bezw. innerhalb fast derselben Grenzen liegen oder übereinandergreifen. Durch Zusammenhalten mehrerer Konstanten lassen sich aber schon Unterschiede konstatieren, z. B. ist die Jodzahl für Kokosöl 7,7—10, für Palmkernöl 12,4—17,5. Auch die Reichert-, Meißl- und Polenske-Zahlen geben Anhaltspunkte zur Unterscheidung; so ist für Kokosfett R. M. Z. 5—8, P. Z. 16,8—17,8, für Palmkernöl R. M. Z. 4—6, P. Z. 8,5—11 (*D. Holde* „Kohlenwasserstofföle und Fette“), woraus sich nach der Formel $\frac{P.Z. \cdot 100}{R.M.Z.}$ ergibt: für Kokosöl 233—336, für Palmkernfett nur 183 bis 212. Am einfachsten unterscheidet man aber beide Fette durch den Geruch, der sehr verschieden und charakteristisch ist. *M. B.*

15. Die Bleichung von Leinöl mit 30%igem Wasserstoffsuperoxyd vollzieht sich wie die der anderen Fette und Öle. Das Öl muß blank sein und wird auf ca. 50° C erwärmt, worauf man 1—3% des Wasserstoffsuperoxyds zufließen läßt. Man rührt die Mischung ab und zu um und läßt im übrigen längere Zeit, bis die Bleichung beendet ist, ruhig stehen. Wasserstoffsuperoxyd wird durch manche Metalle (Eisen, Zink, Kupfer etc.) schnell zersetzt, wodurch der frei werdende Sauerstoff unwirksam entweicht. Man soll daher die Bleichung in Holz-, Aluminium-, Ton oder emaillierten Gefäßen vornehmen. Daß man zuerst Vorversuche zum Bleichen im Kleinen anstellt, um die Bedingungen der besten Wirkung festzustellen, ist wohl selbstverständlich. *E.*

16. Über diese ganz neue Industrie der Wachsgewinnung aus Zuckerrohrmelasse in Süd-Afrika sind uns bis jetzt keine technischen Einzelheiten bekannt geworden. *Red.*

17. Die von Ihnen angegebene Zusammensetzung des Seifenpulvers gibt ein hochwertiges Produkt; auch die Herstellung kann gut im Sinne der Angaben erfolgen. Das Perborat wird in einem solchen Produkt lange Zeit unverändert haltbar sein. Das Ideal wäre, die angegebenen Produkte getrennt für sich, vielleicht in abgestuften Mengenverhältnissen in den Handel zu bringen und so dem Verbraucher freie Hand zu lassen, das Zusammenmischen nach Bedarf selbst vorzunehmen. Der Umweg über den Seifenleim zur Herstellung des Pulvers ist durchaus nicht nötig und sogar teurer. Das Produkt wird nur vielleicht etwas schwerer löslich sein, dem durch Mitverwendung gemahlener Kristallsoda zu begegnen wäre etwa wie folgt: 50 kg gemahlene trockene Wachskernseife, 35 kg gemahlene Kristallsoda, 5 kg kalzinierte Soda, 10 kg Perborat. Abgesehen von der leichteren Löslichkeit ist dieser Ansatz auch billiger. *E. D.*

18. Die besten und restlos auswaschbaren Webstuhlöle sind fette Öle wie Oliven- oder Sesamöl oder Olein u. dgl. Für manche Zwecke genügen aber auch mineralölhaltige, wasserlösliche Öle, die jedoch nur schwer und nicht restlos auswaschbar sind. Solche stellt man z. B. her aus 20 T. Olein oder einer anderen Fettsäure, 70 T. raff. Spindelöl, 5 T. Natronlauge 40° Bé und 5 T. Spiritus oder Methylhexalin. *E. W.*

19. Als Kugellagerfett verwendet man je nach der Belastung des Lagers filtriertes, helles Zylinderöl, Natur-Vaselin, konsistentes Fett oder ein solches mit 5—10% Flockengraphit. *M. W.*

21. Soviel mir bekannt, basieren alle Verfahren der Tran-Geruchlosmachung hauptsächlich auf der Behandlung der Fettsäure mit Schwefelsäure oder auf einer Behandlung der Trane mit überhitztem Wasserdampf, mit indifferenten Gasen bei gewöhnlichem oder vermindertem Luftdruck oder auf einer Polymerisation. Von einer Methode, welche die Desodorisierung der aus Tran erzeugten Seife bezweckt, ist weniger zu erwarten als von den bereits angewandten. *Ing.*

22. Die Schaum- und Bläschenbildung bei Schmierseifen kann verschiedene Ursachen haben; zur Erkennung derselben sind aber schon genauere Angaben nötig als nur die Feststellung der Bläschenbildung. *Ng.*

23. Als Zeitschriften für Seifen-, Öl- und Fettindustrie in Amerika und England wären zu nennen: „American Perfumer and Essential Oil Review“, Soap Gazette and Perfumer“ beide in New York; „Soap“, 136 Liberty St., New York. „The British Soap Manufacturer“, 30 Red Lion Square, London W. C. 1. *Red.*

24. Zur Beurteilung der Qualität von Paraffin und Stearin sind keineswegs komplizierte Methoden mit „modernen Instrumenten“ notwendig. Die technische Beurteilung des Paraffins erfolgt nach dem Aussehen, Farbe, Transparenz, Geruch, Kristallisation, Bruch und besonders Bestimmung des Schmelzpunktes. In ähnlicher Weise beurteilt man das Stearin nach Farbe, Bruch, Erstarrungspunkt, Säure- und Verseifungszahl bezw. Neutralisationszahl und besonders nach dem Verhältnis von Stearin- und Palmitinsäure, das für die Kristallisation und damit für die Härte wichtig ist. Diese spielt eine große Rolle bei der Verwendung des Stearins für die Kerzenfabrikation. Aufschluß darüber gibt eine Molekulargewichtsbestimmung, die aber viel einfacher durch einen praktischen Kristallisationsversuch (langsames Erstarrenlassen einer Probe bei Zimmertemperatur) ersetzt wird, der alle Anhaltspunkte für die Beurteilung ergibt. Zu den ganzen Versuchen braucht man nur ein paar Gläser, ein Thermometer, eine Wage und Normallauge. *M. B.*

25. Zerkleinertes Rohfett kann man nach verschiedenen Methoden schmelzen, und zwar nach dem trockenen und nassen Verfahren. Sollen die Grieben gewonnen werden und das Fett nur für technische Zwecke Verwendung finden, so könnten sämtliche Trockenverfahren und von den Naßverfahren das Schmelzen mit Wasser oder direktem Dampf zur Anwendung gebracht werden. Am besten eignet sich aber für den angegebenen Zweck das Trockenschmelzen mit Dampf. Die Grieben werden nach dem Schmelzen mit einer Schrauben- oder Kniehebelpresse so weit als möglich vom Fett befreit. Die abgepreßten Grieben vom Rindsfett enthalten aber immer noch reichlich (25%) Fett. *B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt

„Ranzidität und Fleckenbildung bei Toiletteseifen“ und „garantiert reiner Rindertalg.“

Aus dem Glashause heraus, in welches mich Herr Dr. *Aronowsky* gesetzt hat, kann ich doch nicht umhin, noch einmal auf den Gegenstand seiner Ausführungen zu obigem Thema in Nr. 51 v. J. mich zu äußern, wobei ich mich mit Rücksicht auf den exponierten Aufenthaltsraum auf rein Sachliches beschränken will.

Äußerlich gut aussehender Talg braucht durchaus nichts anderes als veredeltes Abfallprodukt oder gereinigtes Abfallprodukt zu sein; z. B. ist ein Griebentalg sehr wohl als Abfallprodukt zu bezeichnen, und es lassen sich aus diesem durch Veredelungsprozesse rein äußerlich recht gut aussehende Talge herstellen, bei denen die Farbe einwandfrei ist. Was nicht beseitigt wird, ist die hohe Säurezahl, und es gelingt auch nicht, den Geruch vollständig zu korrigieren.

Ferner: Zwischen Oxysäuren und oxydierten Oxysäuren zu differenzieren, wie es Herr *A.* zu seiner Rechtfertigung zu tun beliebt, ist durch irgendwelche Literaturstellen nicht zu begründen. Die Oxydation der ungesättigten Fettsäuren besteht stets nicht nur in der Sättigung der freien Valenzen durch Sauerstoff, sondern es schiebt sich noch solcher zwischen C und H ein, und es entstehen Oxydationsprodukte, welche alkoholische OH-Gruppen enthalten. Das Charakteristische aller dieser entstehenden Oxydationsprodukte ist die Unlöslichkeit derselben in Petroläther, und alle diese nennt man Oxyfettsäuren.

Selbst bei Linoxyn, auch Oxylinolein genannt, spricht man nur von einer Oxyfettsäure oder von Oxyfettsäuren, deren Trennung oder selbst nähere Erkennung und Unterscheidung bisher voll nicht gelungen ist. Die von Herrn *A.* versuchte Rechtfertigung seiner ersten Ausführung gelingt somit nicht.

Für das Verbleiben der Oxyfettsäuren im Siedeprozeß de

Kernseifen, insbesondere bei wiederholtem Aussalzen, braucht man nicht sämtliche denkbaren Möglichkeiten zu kommentieren, denn dieses ist bekannt. Bei Vorhandensein sehr geringer Mengen ist es fraglos richtiger, diese aus der Verarbeitung von z. B. ein Kilo Fett aus der Unterlauge zu gewinnen, als aus ca. 10 g rein analytisch. Darüber ist wohl ernstlich nicht zu diskutieren. Die Feststellung der Oxyfettsäuren in Talg ist ein absoluter Anhalt dafür, daß es sich nicht um einen prima Talg handelt, für Toiletteseifenfabrikation geeignet. Die zufolge der Petrolätherunlöslichkeit ermittelten Oxyfettsäuren brauchen dabei nicht direkt die Ursache der Fleckenbildung zu sein, was auch von mir an keiner Stelle angegeben worden ist, vielmehr ist es die dadurch festgestellte Diagnose, daß in dem Talg, sagen wir, kein vollständig gesundes Produkt, sondern ein infiziertes Produkt vorliegt, was zu der Erkenntnis führt, daß hierin eine Ursache des Ranzig- und Fleckigwerdens von Toiletteseife liegt.

Bei weiterem Eindringen in die Vorgänge der Oxydation von Fetten und klarerer Erkenntnis der sich bei diesem und dem Ranziditätsprozeß bildenden Zwischenprodukte bis zur Entstehung der petrolätherunlöslichen Fettsäuren wird sich im Laufe der Zeit wohl auch eine chemische Erklärung dieser Erkenntnis geben lassen.

Die Bekanntgabe der Ergebnisse der erneut von Herrn *A.* angekündigten Veröffentlichung über Studien an Katalysatorenfetten, jetzt in Verbindung mit der Aufklärung der Frage der Ursache des Fleckig- und Ranzigwerdens von Toiletteseifen wird hoffentlich im Interesse der Seifenindustrie nicht zu lange auf sich warten lassen. Möge es dabei Herrn *A.* gelingen, die Literatur durch Einblicke möglichst weitgehender Art in die Unterschiede der Oxyfettsäuren und oxydierten Oxyfettsäuren zu bereichern, welche dann vielleicht eine Differenzierung zwischen beiden rechtfertigen. Dr. *Bergell.*

Wie wird kaustische Soda und Soda gehandelt?

Zu den Ausführungen des Herrn Seifenfabrikanten zu diesem Thema in Nr. 51 v. J. möchte ich mich deshalb noch einmal insbesondere äußern, weil meine frühere diesbezügliche Mitteilung durch jene eine gewisse Kritik erhalten hat.

Handelsusancen sind an sich recht starre Systeme, an denen durchweg schwer zu rütteln ist. Ich verweise diesbezüglich auf das für die Seifenfabrikanten weit wichtigere Fettgebiet. Trotz gerade auf diesem Gebiet vieler exakter Arbeiten und vieler Hinweise kann von einer Wandlung nicht recht gesprochen werden. So ist die handelsübliche Knochenfett-Bewertung noch immer diejenige auf Grund der Wiener Methode, die weit über 50 Jahre alt ist. Es besteht kein durchgreifender Beleg, daß dem nicht mehr so sei, und deshalb ist der Publizist und auch der Gutachter gezwungen, diese Methode als das Handelsübliche anzusehen. Der gleiche Fall liegt auch inbezug auf das Handelsübliche der Bewertung der kaustischen Soda vor, wobei ich erneut darauf verweise, daß meine diesbezügliche Angabe sich nicht nur in der zweiten Auflage meines Leitfadens befindet, sondern auch in der ersten aus dem Jahre 1907. Sie ist, was nicht anders sein kann, der Literatur entnommen, denn sofern solche besteht, muß diese benutzt werden und nicht vielleicht Einzelrechnungen von Firmen, die anders lauten, und deren Allgemein-zu-Recht-Bestehen nicht festgestellt werden kann. Auch für Gutachter ist der Beleg aus der Literatur, wofern er nicht allgemein anerkannt späterhin geändert ist, meiner Ansicht nach noch immer der beweiskräftigste, und es wird schwer sein, andersartiges anerkanntes Beweismaterial herbeizuschaffen.

Handelsusancen können nur auf Grund doppelseitig anerkannter Beschlüsse geändert werden, und es genügt nicht nur stillschweigendes Anerkenntnis von Änderungen in Einzelfällen. Selbst wenn der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie etwas anderes beschließen würde, so läge darin doch noch keine anzuerkennende Usanceänderung, wenn nicht der Produzentenkreis dazu seine Zustimmung gegeben hat, und umgekehrt. Es verbleibt die Frage: Ist die von mir angegebene Literatur durch eine neuere allgemein anerkannte geändert worden oder nicht? Nur in letzterem Falle könnte von einer wirklichen Änderung der Handelsusance gesprochen werden. Wird nach dieser nicht gehandelt, so bedeutet das an sich durchaus noch keine Handelsusance-Änderung, sondern lediglich eine Willkür.

Zu dem zweiten Punkt, welchen der Herr Seifenfabrikant anschneidet, — es ist dieses die Soda-Analyse, ob mit oder ohne vorheriges Glühen — möchte ich folgendes ausführen, indem ich zunächst auf diesbezügliche Angaben aus den chemisch-technischen Untersuchungsmethoden von *Lunge,* Bd. I, S. 398 verweise.

„Von 10 Reklamationen, welche eine Sodafabrik im Laufe des Jahres erhält, sind 9 darauf zurückzuführen, daß mit der Chemie wenig vertraute Klienten die natürlich stets vollkommen wasserfrei bezogene Soda — Soda, wie sie bei richtiger Behandlung aus den Kalzinier- und Trockenöfen kommt und verpackt wird, zeigt einen Glühverlust von stets unter 0,1% — wochen- und monatelang in offenen Fässern oder Säcken und vielleicht noch in der dampfgeschwängerten Atmosphäre einer Seifenfabrik u. dgl. stehen ließen und alsdann bei vorgenommener Titration einen total ungenügenden Titer entdeckten. Soda zieht an offener Luft relativ rasch und bis zu etwa 10% Feuchtigkeit im Laufe der Zeit an. Diese Feuchtigkeit ist natürlich der Soda ebensowenig eigentümlich, als sie etwa einen ursprünglichen Bestandteil des Schießpulvers ausmacht. Und wenn man bei letzterem deshalb allgemein von trockener resp. zuvor getrockneter Substanz ausgeht, so ist das gleiche bei der Analyse der Soda ebenso geboten.

Es ist deshalb nur zu bedauern, daß immer noch manche Handelschemiker etc. bei ihren Soda-Analysen, wo es sich meist um eine von einem chemischen Laien gemachte Reklamation infolge dieser Wasseranziehung handeln wird, nur die Zusammensetzung der feuchten Substanz angeben. Man dürfte von seiten der Technik wohl erwarten, daß zum mindesten nebenbei die auf Trockensubstanz berechnete Zusammensetzung und und das für den Praktiker Wichtigste, der Titer der trockenen Substanz angegeben würde. Die Handelschemiker etc. würden durch dieses kleine und billige Entgegenkommen den Sodachemikern den Ärger ersparen, alle paar Wochen einem Reklamanten über die wasseranziehende Eigenschaft der Soda einen mündlichen oder schriftlichen Vortrag halten zu müssen. Denn die Analysen des Handelschemikers bestärken ihn ja gerade darin, daß der von ihm selbst gefundene Sodagehalt der richtige, der vom Fabrikchemiker resp. von der Fabrik angegebene der unrichtige war."

Man sieht, daß die aufgeworfene Frage auch schon recht alt ist. Der hier im Zitat vertretene Standpunkt ist derjenige der Soda-Industrie, welche wohl immer den vertreten wird, daß die Soda nicht anders als technisch wasserfrei erzeugt und somit geliefert wird, d. h. daß die Garantie des Titers sich auf wasserfreie Substanz bezieht. Irgendwelche Zugeständnisse, den Titer bei Reklamation nicht auf die wasserfreie Soda, sondern auf das mehr oder weniger wasserhaltige Produkt zu beziehen und damit die Berechtigung von Reklamationen anzuerkennen, wird die Soda-Industrie nicht machen und meiner Ansicht nach auch nicht machen können. Eine Änderung der Handelsusance inbezug auf die Sodauntersuchung wird so meiner Ansicht nach keine Aussicht auf Erfolg haben, weil sie von der Erzeugergruppe als unberechtigt und nicht motivierbar abgewiesen werden wird.

Bezüglich der kaustischen Soda liegt der Fall anders, da hier ein Abweichen von der wirklichen Handelsusance im einseitigen Erzeugerinteresse vorliegt und lediglich die Rückkehr zur wirklichen Handelsusance berechtigterweise verlangt werden kann, dieses natürlich am erfolgreichsten durch einen möglichst weitgehend zusammengefaßten Verbraucherkreis.

Die ganze Frage der Handelsusancen ist also so wichtig, daß eine Klärung auf den verschiedenen Gebieten der Produkte der Seifenindustrie nicht bei einer einseitigen Diskussion stehen bleiben, sondern zu Verhandlungen zwischen den Verbänden der beiden Parteien — Erzeuger und Verbraucher — führen sollte, worauf der Herr Seifenfabrikant ja auch hinweist.

Dr. *C. Stiepel.*

Über Bleicherde, deren Geschichte, Eigenschaften, Gewinnung, Verwendung und Prüfung.

Unter diesem Titel erschien in der Seifensieder-Zeitung 1925 in Nr. 50 und 51 von Herrn Ing.-Chemiker *A. Löb* ein Aufsatz, welcher im wesentlichen eine Besprechung der Broschüre „Die Bleicherde, ihre Gewinnung und Verwendung"[1]) zum Ziele hatte. Aus diesem Grunde brachte der Aufsatz wenig Neues, und wo er Neues brachte, sind Herrn *A. Löb* teilweise Fehler unterlaufen, die bei eingehendem Studium der Broschüre nicht zustande gekommen wären. Ferner konnte Herr *A. Löb* nicht umhin, die von ihm so schwer gerügte Reklame zu vermeiden. In einigen Absätzen schreibt Herr *Löb* nur vom Standpunkt der Pfirschinger Mineralwerke, unter reichlicher Betonung des Frankonitentfärbungspulvers. Aus diesem Grunde werde ich nur auf die sachlichen Unrichtigkeiten, welche das Problem Bleicherde berühren, eingehen. Vom wissenschaftlichen Standpunkt aus betrachtet liefert nämlich die einseitige Betrachtung einer bestimmten Marke nur ein subjektives, aber nie ein objektives Urteil.

Herr Direktor *Löb* schreibt, im Jahre 1907 wurde die Aufbereitung gefunden und mehrere Jahre als Geheimverfahren ausgeübt. Erst durch die Kriegsverhältnisse erschien es angebracht, das Verfahren zum Patente anzumelden und zwar im Jahre 1919, also 12 Jahre nachher. Das Patentgesetz sieht für den Erfinder zur wirtschaftlichen Ausbeute seiner Erfindung eine Zeit von 15 Jahren vor. 15 Jahre hält das Patentgesetz für lange genug, dem Erfinder die Ausbeute seiner Erfindung allein zu gewähren, nach 15 Jahren muß aber, um den Fortschritt und die Wirtschaft nicht zu hemmen, die Erfindung der Allgemeinheit zugänglich sein. Auf keinen Fall ist es im Sinne des Patentgesetzes, daß erst dann, wenn ein Geheimverfahren in Gefahr ist, zum Patentschutz geschritten wird. Dadurch würde ja das Patentgesetz einem Erfinder eine nicht im Sinne des Gesetzes liegende längere Schutzzeit gewähren. Nach den Ausführungen von Herrn *A. Löb*

[1]) *Eckart* und *Wirzmüller,* Braunschweig 1925.

ist das Patent nach dreijährigem Patentstreit für nichtig erklärt worden. Demnach hatten die Pfirschinger Mineralwerke 15 Jahre die Erfindung zur alleinigen Ausnutzung, also die Zeit, welche auch das Patentgesetz vorsieht. Die Nichtigerklärung liegt also meines Erachtens nicht nur im Sinne der Wirtschaft, sondern auch des Patentgesetzes. Ganz begrüßenswert aber ist sie vom Standpunkt der Wissenschaft aus, denn der Patentanspruch im D. R. P. 399 919 baut sich aus Tatsachen auf, die bei der Bleicherdeherstellung keineswegs zutreffen. Ferner übersieht Herr *Löb*, daß die Säurebehandlung von Bleicherden schon vor der Veröffentlichung des Patents bekannt war.[2])

Weiter steht im Aufsatz von Herrn *A. Löb:* „Auch für die Kokosölbleiche sind die chemisch aufbereiteten Erden weniger zu empfehlen und in geeigneter Weise gereinigte Roherden vorzuziehen (Frankonit C_1)". Mit diesem Satz, Herr Direktor *Löb*, schätzen Sie den geistigen Gesichtskreis der Leser der Seifensieder-Zeitung nicht gerade hoch ein. Jeder nur einigermaßen chemisch geschulte Raffineur weiß, was hinter Frankonit C_1 steckt. Warum sagen Sie hier nicht die Wahrheit oder, wenn sie glauben, damit, daß Sie die Wahrheit sagen, ein Geheimnis preiszugeben, warum schweigen Sie dann nicht? Auf keinen Fall halte ich es für zulässig, in einer Zeitschrift wie die Seifensieder-Zeitung etwas zu sagen, was nicht den Tatsachen entspricht. Von einer in geeigneter Weise gereinigten Roherde kann man bei Frankonit C_1 wohl wahrlich nicht sprechen.

Mit der von *Eckart* u. *Wirzmüller* vorgeschlagenen Prüfungsmethode zur Bestimmung der Entfärbungskraft hat sich nun Herr *A. Löb* eingehend befaßt. Ich begrüße es, wenn über die vorgeschlagene Methode sachlich debattiert wird. Leider ist aber Herr *Löb* nicht tiefer eingedrungen und hat nur das bewiesen, was die beiden Autoren schon in der Broschüre gesagt haben. In der Broschüre[1]) steht auf Seite 23: „Sollte Entfärbungspulver einen höheren Wert als 10 bekommen, so kann es mit ungebleichtem Öl nicht mehr gut verglichen werden etc." Warum, Herr Direktor, haben Sie diesen Satz nicht beachtet? Warum haben Sie als kleinsten Wert ausgerechnet 12 genommen? Mit dieser Einschränkung ist doch schon eine bestimmte Grenze gezogen, innerhalb der gearbeitet werden muß, und es wäre ein leichtes gewesen, sich bei der Kritik genau an die Vorschriften zu halten, ferner haben Sie den Absatz auf Seite 24, in dem steht: „Man macht von beiden Entfärbungspulvern je einen Bleichversuch unter gleichen Bedingungen und vergleicht die gebleichten Öle im Kolorimeter. Ist die Flüssigkeitssäule bei der Fullererde 3 und bei der deutschen Bleicherde 12, so hat die deutsche Bleicherde 4mal besser entfärbt als die Fullererde, oder die Bleichkraft der Fullererde beträgt 25% der deutschen Bleicherde." Von einem Vergleich mit Rohöl steht hier absolut nichts. Warum, Herr Direktor, haben Sie sich auch hier nicht an die Vorschrift gehalten? Was nun die Kurve E. F. anbetrifft, so staune ich ob der leichten Art, wie Sie Kurven zeichnen. Durch Angabe nur von zwei Werten, die Sie noch nicht einmal selbst ausgeführt haben, stellen Sie Kurven auf! Außerdem ist der Wert 1,19 bei Sojaöl mit 5% Bleicherdezusatz gefunden. Wenn Sie schon vergleichen, dann müßten Sie sich schon der Mühe unterziehen, mit demselben Öl, das Sie für Ihre Versuche verwendet haben, auch für Fullererde bei dem Öl den Faktor zu bestimmen. Es ist doch bekannt, daß sich nicht alle Öle gleich entfärben, außerdem kommt es doch sehr darauf an, wie das Öl vorbehandelt wurde. Wenn schon wissenschaftlich gearbeitet wird, dann dürfen derartige grobe Unterlassungen auf keinen Fall gemacht werden, sonst hat ja die Arbeit gar keinen Zweck. Unbegreiflich ist mir auch, wie Sie den Wert 1,19, welcher bei einem Bleicherdezusatz von 5% gefunden wurde, auf 6% umrechnen und auf die von Ihnen gemachten Versuche, welche eventuell unter ganz anderen Bedingungen gemacht sein können; Sie geben nämlich keine Versuchsbedingungen an, die zum Vergleich mit ihren Versuchen herangezogen werden können. Diese Art von Kritik an einer Methode kann ich auf keinen Fall als wissenschaftlich anerkennen, ich will mich hier gelinde ausdrücken und sie nur mit Polemik bezeichnen. Ich empfehle Ihnen, Herr Direktor, doch alle Momente bei der Kritik in Betracht zu ziehen. Hätten Sie auch die Seiten 23 und 24 der Broschüre[1]) studiert, so wären ganz andere Werte herausgekommen. Scheinbar hatten Sie gar nicht die Absicht, in eine sachliche Auseinandersetzung einzutreten, sondern vermutlich verfolgten Sie einen anderen Zweck. Aus diesem Grunde bedaure ich lebhaft, daß Ihre ganze Arbeit umsonst gewesen ist, daß es sogar schade um das aufgewandte Material und die aufgewendete Arbeit ist, besonders wenn ich bedenke, was mit Aufwand dieser Mittel schönes geleistet werden hätte können. Durch diese Art des Eingehens auf die Kolorimetermethode ist Ihnen viel verborgen geblieben, was sicherlich wert gewesen wäre, besprochen zu werden.

In dem Abschnitt, welcher die Vorraffination behandelt, wirft Herr *Löb Eckart* und *Wirzmüller* die fast wörtliche Wiedergabe des Neutralisationsverfahrens von der Gebrauchsanweisung über Frankonit ohne Quellenangabe vor. Vor mir liegt die Broschüre Frankonit Ausgabe 1915. Ich kann nicht im geringsten feststellen, daß fast wörtlich die beiden Schriften in diesem Kapitel übereinstimmen, im Gegenteil, der Text geht recht recht weit auseinander, es müßte denn sein, daß inzwischen eine Neuausgabe herausgekommen ist und in dieser der Text mit der Broschüre übereinstimmt. Das kann ich aber nicht beurteilen, da mir außer der genannten Ausgabe keine weitere vor Augen gekommen ist. Herr *Löb*, waren Sie sich bewußt, was Sie da den beiden Verfassern grundlos vorgeworfen haben? Ich nehme an, daß es Ihnen hier genau so ergangen ist wie bei der Kolorimetermethode, und daß Sie den Text gar nicht überprüft und manches übersehen haben, was Sie leicht sehen hätten können. Feststellen möchte ich hier nur, daß ich mir für meine Person derartige grundlose Anrempelungen verbitte. Dieser Abschnitt zeigt doch so recht, wo hinaus der ganze Aufsatz will. Doch ich will hier nicht weiter darauf eingehen, für mich ist er mit dieser Feststellung erledigt.

Und nun zum Schlusse. Hier schreibt Herr *Löb* über den Vorwurf der Geheimniskrämerei, allerdings ohne Literaturangabe, wer den Vorwurf gemacht hat. Nachdem Herr *Löb* diese Literaturangabe nicht gemacht hat, so hole ich es hier nach.[3]) Ich stelle fest, daß an eine Hochschule — nicht in München — alle Bleicherdehersteller auf Aufforderung Muster gesandt haben, nur die Pfirschinger Mineralwerke nicht. An die Münchner Hochschule sandten nur im ganzen zwei Werke Muster. Die Pfirschinger Mineralwerke nicht. Also es ist nicht wahr, daß immer alle Lehrer und Institute mit Mustern versehen werden, am wenigsten hat sicher Frankonit nach meinen Erfahrungen gesandt. Ich stelle das hier fest, obwohl ich in dem Aufsatz in der Seifensieder-Zeitung keineswegs von einem bestimmten Werk gesprochen habe. Aber da Herr **Löb** so warm für die Pfirschinger Mineralwerke eintritt, sei hier meine Erfahrung der Öffentlichkeit bekanntgegeben. Unglaublich finde ich aber den Nachsatz, daß die Muster zu Veröffentlichungen benutzt werden, welche besser in den Inseratenteil einer Zeitschrift, nicht aber in den redaktionellen Teil hineingehören. Herr *Löb*, wo bleiben die Angaben der gemeinten Abhandlungen? Sie bringen hier dadurch, daß Sie die Sache mit meinen Ausführungen in einem Zusammenhange bringen, absichtlich oder unabsichtlich meinen Namen damit zusammen. Ich möchte hier nicht die Frage aufwerfen, wohin Ihr Aufsatz gehört? Feststellen möchte ich nur, daß Sie wohl von mir noch keinen Reklameartikel gelesen haben werden, wenn ja, dann bitte ich um Angabe. Warum, Herr Direktor, unterlassen Sie solche Zweideutigkeiten nicht und sagen offen, welche Literaturstellen Sie meinen? In dieser Beziehung ist auch der letzte Abschnitt sehr schön. Warum sagen Sie nicht offen, was Sie versteckt doch recht deutlich zum Ausdruck bringen? Nachdem Sie hier die Versuchsergebnisse anzweifeln, sei folgendes bemerkt: Die zu den Versuchen benutzten Muster waren in jeder Beziehung einwandfrei. Die Gewähr dafür übernehme ich in jeder Beziehung. Eine Täuschung ist ausgeschlossen, da ich die Muster jeweils von Zeit zu Zeit wieder neu besorgte, sodaß die Werte aus 5 bis 6 Mustern stammen, also größte Sicherheit vorhanden ist. Von Frankonit habe ich das letzte Muster vom 25. August 1925. Dieses Muster ist ebenso schlecht wie die anderen. Daß das Muster direkt von Kitzingen stammt und unbedingt ein Originalmuster ist, darüber besteht gar kein Zweifel. Damit Sie aber sehen, Herr Direktor, wie peinlich ich die einzelnen Marken überprüfe, so sei hier mitgeteilt, daß ich ca. 150 Muster besitze mit Datum und Herkunft. Über jedes Muster ist genau Bericht geführt über die verschiedenen Konstanten, sodaß ich jederzeit über die Marken und ihre Verbesserung unterrichtet bin. Ferner hatte ich an einer Hochschule Gelegenheit, Frankonit, welches von einem Hochschullehrer besorgt wurde, zu prüfen; hier wurde ebenfalls wieder das gleiche Resultat erzielt, bei vegetabilischem Öl war Frankonit F im Gegensatz zu den gleichwertigen Konkurrenzmarken am schlechtesten. Im Frühjahr 192[illegible] konnte ich persönlich in den Raffinerien Italiens wiederholt hören, daß die Marke Frankonit F in Bleichkraft am schlechtesten von den angebotenen deutschen Marken ist. Ein gleiches Urteil liegt mir von einer Raffinerie in Spanien vor. Also, Herr Direktor, Sie sehen, die Angaben sind keineswegs leichtfertig, sondern sie stützen sich auf Tatsachen, die aus eingehenden Prüfungen hervorgegangen sind. Wenn soviele Sicherheiten vorhanden sind, dann steht doch wohl der Veröffentlichung nichts im Wege, und die vollste Gewähr für die Richtigkeit ist wohl gegeben. Nebenbei erwähnt sei auch hier das Ergebnis von *Twisselmann*[4]). Da es mir stets darum zu tun ist, ein objektives Urteil über eine Marke zu erhalten, außerdem ich für keine Marke eine Lanze brechen will, so mußten die Werte kommen, wie sie sich auf Grund mehrerer Versuche ergaben. Es liegt also keineswegs an mir oder Herrn Dr. *A. Wirzmüller*, daß Frankonit am schlechtesten abgeschnitten hat, sondern an Ihnen, Herr Direktor, Sie haben es in der Hand, Ihre Marken besser zu machen; daß das leicht möglich ist, weiß ich auf Grund der Versuche mit ihrer Roherde.

Dr. *Otto Eckart*.

[2]) Seifenfabrikant 1908, 942.

[3]) *Eckart*, Seifensieder-Zeitung 1925, S. 775.

[4]) Seifensieder-Zeitung 1924, S. 351—353.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

23. Jahrgang. Augsburg, 14. Januar 1926. Nr. 2.

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittelindustrie.

Von Dr. *Lüdecke.*

(Eing. 14. XII. 1925.)

Seit Monaten leiden wir unter einer allgemeinen Teuerung der notwendigsten Artikel des täglichen Gebrauchs, welche als eine Folge des immer stärker in Erscheinung tretenden Kapitalmangels und Übersetzung unserer Wirtschaft anzusehen ist. Infolge Geldmangels können die Betriebe nicht mehr voll beschäftigt werden, sodaß die benötigten Rohstoffe nur in geringem Umfange und somit teurer beschafft werden, was naturgemäß bei der gleichzeitigen Erhöhung der Fabrikationskosten und der allgemeinen Gestehungskosten infolge Verringerung der Produktion zu einer Verteuerung der Fertigfabrikate führen muß.

Eine Steigerung des Absatzes und der Konkurrenzfähigkeit kann heute allein durch eine Verbilligung der Fabrikation herbeigeführt werden, welche den Preis der Erzeugnisse wieder zu senken vermag und dadurch zur Gesundung von Staat und Wirtschaft beiträgt.

Eine große Zahl wirtschaftlicher Verbände hat sich mit Erfolg bemüht, Steuerermäßigungen, Verbilligung der öffentlichen Gelder und Tarifmilderung bei den Bahnen durchzusetzen, und doch ist das in Verbindung mit der Preissenkungsaktion des Staates nur ein bescheidener, sich im Wirtschaftsleben noch nicht auswirkender Anfang, welcher leider noch in vielen Industriezweigen direkt sabotiert oder durchkreuzt wird. Hiermit war allerdings bei der so sehr zergliederten und komplizierten Volkswirtschaft von Anfang an zu rechnen, denn alle mit einer erzwungenen Preissenkung verbundenen Kontroll- und Beschränkungsmaßnahmen verbittern natürlich in erster Linie diejenige Branche, welche direkt davon betroffen wird, und rufen Gegenmaßnahmen hervor.

Obschon die Preissenkung zuerst beim Lebensmittelhandel einsetzen muß, womit bereits ein bescheidener Anfang gemacht ist, so werden doch auch die anderen Branchen, welche die notwendigen Artikel des täglichen Bedarfs umfassen, bald folgen müssen, falls der allgemeinen Notlage wirksam entgegengetreten werden soll. Dann aber wird auch die Putzmittelindustrie hiervon betroffen und gezwungen, die Preise für ihre Produkte herabzusetzen. Wie aber kann dieser Forderung entsprochen werden, solange die Rohstoffe, deren der Putzmittelfabrikant für seine Erzeugnisse bedarf, noch dauernd im Steigen begriffen sind?

Wenn für jeden Preisabbau die Grundlage eine Preisenquete ist, welche den ganzen Weg der Preisbildung vom Produzenten über den Groß- und Kleinhandel bis zum Konsumenten verfolgt, ohne die eine durchschlagende Wirkung im Sinne einer Preissenkung überhaupt zur Erfolglosigkeit verurteilt wird, dann muß man auch in der Putzmittel-Industrie auf Wege sinnen, welche eine Preissenkung ihrer Produkte ermöglichen.

Da eine Verbilligung in der Warenerzeugung auf Kosten der Qualität nicht angebracht ist, bleibt für diesen Fall bei der Unmöglichkeit einer gewaltsamen Produktionssteigerung noch als Ausweg die Reduktion der allgemeinen Erzeugungs- und Vertriebskosten durch Entlassung aller irgendwie entbehrlichen Arbeiter und Angestellten, ungeachtet der damit verbundenen sozialen Härten, sowie eine Verbilligung des Rohmaterialienbezugs. Wo aber gibt es heute noch ein Unternehmen, welches nicht schon diesen Weg beschritten hätte?

Trotzdem muß auch hier ein Ausweg gefunden werden, so lange die für eine Produktionssteigerung erforderlichen Mittel und erhöhten Absatzmöglichkeiten fehlen.

Wenn wir als die wichtigsten Erzeugnisse der Putzmittelbranche die Schuhcremes und Bohnermassen — und zwar die heute allein in Frage kommenden wasserfreien Qualitäten — herausgreifen und die hierzu benötigten Rohmaterialien auf die Möglichkeit der Erzielung von Ersparnissen bei ihrer Verwendung betrachten, so werden wir bald zu der Erkenntnis gelangen, daß hier noch am ehesten eine Erniedrigung des Rohgestehungspreises erreichbar erscheint. Erschwerend ist es allerdings, daß die Rohmaterialien zum größten Teil aus dem Ausland bezogen werden müssen, und damit die Verkaufspreise der Fabrikate, deren exakte Kalkulation durch die stark schwankenden Notierungen überaus erschwert ist, direkt vom exportierenden Auslande abhängig werden. Das Bestreben, sich von dieser drückenden Herrschaft des Auslands möglichst unabhängig zu machen, ist daher eine notwendige Folge des natürlichen Selbsterhaltungstriebes. Derartige Versuche aber müssen in nicht erlahmender Ausdauer ständig vorgenommen werden, denn gerade hier bedeutet bei der rührigen in- und ausländischen Konkurrenz Stillstand Rückschritt.

Fangen wir zunächst beim wertvollsten und teuersten Rohmaterial, dem Karnaubawachs an. Sollte es wirklich nicht möglich sein, den Zusatz hieran, wenn nicht um mehrere Prozente, so doch um Bruchteile von Prozenten zu ermäßigen, selbst wenn dadurch die gänzlich zwecklose und den Verkaufswert der Ware kaum erhöhende Ringelung der Oberfläche in den Dosen etwas zurückgehen, der Spiegel also glatter werden sollte? Wenn auch die hervorragende Härtewirkung des Karnaubawachses auf die übrigen Wachskompositionen und dadurch ihre hierdurch bedingte höhere Ölaufnahmefähigkeit unbestritten ist, so wird beides doch nicht merkbar beeinträchtigt, wenn bei schwarzen Cremes der reduzierte Karnaubawachsgehalt durch entsprechend erhöhten Montanwachszusatz ausgeglichen wird, ebensowenig wie der Glanzeffekt und dadurch die Qualität der Creme eine Einbuße erleiden. Können nicht das noch viel verwandte Bienenwachs, das Japanwachs sowie das Kandelillawachs bei farbigen Cremes in erhöhtem Maße durch das heute in so hervorragender Qualität erhältliche, billigere gebleichte Montanwachs ersetzt werden, das auf Grund der guten Härtewirkung und leichten Verseifbarkeit auch das raffinierte Karnaubawachs sowie die Karnaubawachsrückstände noch mehr zu verdrängen vermöchte? Auch die vielseitige Verwendungsfähigkeit des Montan-Weichwachses als Paraffinersatz ist noch viel zu wenig bekannt und damit die Möglichkeit, hierdurch weitere Ersparnisse in der Fabrikation herbeiführen zu können.

Wenn diese — auf die einzelne Packung berechnet — schließlich auch nur unwesentlich sind, so treten sie in der Gesamtfabrikation und bei sachgemäßer Kalkulation doch ganz erheblich in Erscheinung. In größtem Ausmaße aber wären Ersparnisse durchführbar, wenn sich die Putzmittel-Industrie endlich dazu aufraffen könnte, sich der geradezu suggestiven Beeinflussung durch die angebliche Unersetzlichkeit des Terpentinöls zu entziehen.

Warum noch die große Vorliebe für Terpentinöl?

Als die Schuhcreme-Industrie noch im ersten Aufbau begriffen war, gab es für den neuen Schuhputz kein anderes schwer flüchtiges Verdünnungsmittel als das von der Lackindustrie her wohlbekannte Terpentinöl. Da dieses auch noch billig zu haben war, bürgerte es sich auch in der Putzmittel-Industrie völlig ein, und man begann erst, nach Ersatzmitteln Umschau zu halten, als die Preise für Terpentinöl immer mehr anzogen. Diese wurden dann auch in Gestalt von unter allerlei Phantasienamen in den Handel kommenden Mischungen von Terpentinöl und Kienöl mit Benzin, Benzol oder Petroleum bald angeboten, doch lagen damals bei diesen ebenso wie bei den reinen Mineralöl-Destillaten die Siedegrenzen so weit auseinander, daß sie der Hauptforderung auf möglichst gleichmäßige, rückstandlose Verdunstung, welche von derjenigen des Terpentinöls nicht allzusehr abweicht, nicht entsprachen. Als dann diese Nachteile der angebotenen Ersatzmittel näher erforscht wurden, ging man erst daran, die einzelnen Mineralöle eingehend zu prüfen und die Destillations- und Raffinations-Prozesse so zu vervollkommenen, daß sich diese neuen Benzinfraktionen in ihren physikalischen Eigenschaften immer mehr dem Terpentinöl näherten und sich somit den Anforderungen der Praxis anpaßten.

Wenn man heute den einsichtigen Fachmann und Praktiker auf Ehre und Gewissen fragen wollte, ob denn eine gute Schuhcreme nicht auch ohne Terpentinöl zu erzielen sei, so muß er diese Frage an sich mit einem glatten „Ja“ beantworten. Dann aber kommt totsicher die Einschränkung, daß dieses, obzwar theoretisch möglich, praktisch nicht durchführbar sei; denn in Erinnerung an die terpentinölfreien Ölwachscremes der Kriegsblockadezeit verlange der Konsument nunmehr eine nach Terpentinöl riechende, also solches in hohem Maße enthaltende Ware. Daher müsse sie bei der ganzen Mentalität der Abnehmer, welchen selbst mit den stichhaltigsten Argumenten über

die Zwecklosigkeit eines höheren Terpentinölgehalts nicht beizukommen sei, eben hiermit hergestellt werden. Außerdem stehe man hier unter einem gewissen Zwang, denn sonst würden uns die ausländischen Konkurrenzprodukte in noch erhöhterem Maße die Absatzgebiete einschränken, nachdem der deutsche Verbraucher, welcher im Gegensatz zu dem viel mehr Nationalstolz besitzenden Ausländer immer noch trotz aller traurigen Erfahrungen eine unerklärliche Vorliebe für ausländische Erzeugnisse hat, durch einen Appell an das nationale Zusammengehörigkeitsgefühl und die Pflicht, die heimische Industrie nach Möglichkeit zu fördern und damit das gesamte deutsche Wirtschaftsleben zu heben, nicht zu bekehren sei. Letzten Endes nütze aber auch die festeste Überzeugung eines einzelnen Fabrikanten von der Entbehrlichkeit des Terpentinöls nichts, so lange diese nicht einmal im Fabrikantenkreise allgemein durchgedrungen sei und die Putzmittel-Industrie in Ermanglung jeglichen Solidaritätsgefühls doch nicht unter einen Hut zu bringen und zu veranlassen wäre, den Verbrauch des Terpentinöls ganz oder bis auf ein bestimmtes Höchstmaß einzuschränken.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Mittel mit insektizider und fungizider Wirkung. (D. R. P. 415 550 v. 22. I. 1924. Dr. *Kurt Rülke* in Charlottenburg.) Das Nikotin ist bekanntlich ein ausgezeichnetes Mittel zur Bekämpfung von Pflanzenschädlingen. Denn es ist äußerst wirksam gegenüber den verschiedenen Tieren, da es sowohl als Haut-, als auch als Magen- und Atmungsgift angewendet werden kann.

Es hat nicht an Versuchen gefehlt, das nicht immer in genügender Menge zu beschaffende Nikotin durch andere Mittel zu ersetzen.

Zur Herstellung dieser neuen Stoffe sind aber meist kostspielige Apparaturen nötig, und in vielen Fällen kann man wegen der hohen Preise einheitlicher Ausgangsmaterialien nur technische Produkte verarbeiten, deren gleichmäßige Zusammensetzung nie gewährleistet werden kann.

Daher wurden Versuche unternommen, das Nikotin durch im Handel befindliche oder mit den vorhandenen Apparaturen leicht herstellbare einheitliche Verbindungen ganz oder teilweise zu ersetzen.

Es wurde nun gefunden, daß das 1-Phenyl-2-3dimethyl-5-pyrazolon als solches und besonders in Lösung mit Seife oder Saponin gute insektizide und fungizide Eigenschaften besitzt. So ist schon eine Lösung von 0,2 bis 0,4 Prozent dieses Pyrazolons mit 0,5 bis 1,0 Prozent Seife imstande, grüne Läuse oder Thrips zu töten. Besonders muß hervorgehoben werden, daß auch die zartesten Pflanzen durch derartige Lösungen nicht beschädigt werden.

Dieser Erfolg war überraschend und nicht vorauszusehen, da das 1-Phenyl-2-3-dimethyl-5-pyrazolon eine relativ sehr ungiftige Substanz ist.

Ferner wurde festgestellt, daß Mischungen von Nikotin und dem erwähnten Pyrazolon dem Nikotin gleichwertige Effekte hervorzubringen imstande sind, was ebenfalls nicht vorauszusehen war.

Auch andere Abkömmlinge des 5-Pyrazolons sowie das 1-Phenyl-2-5-dimethyl-3-pyrazolon haben gute insektizide und fungizide Eigenschaften.

Die Basen oder deren Salze können auch mit anderen insektizid oder fungizid wirkenden Stoffen, Erstickungs- oder solchen Mitteln, welche ein besseres Haften bewirken, kombiniert werden.

Beispiel.

10 g 1-Phenyl-2-3-dimethyl-5-pyrazolon,
10 g Nikotin 95prozentig,
100 g Fenchonseife mit 12 Prozent Ketongehalt werden in 880 g Wasser gelöst.

Diese Lösung wird zur Vernichtung von Thrips mit 14 Teilen Wasser verdünnt und aufgespritzt, oder die Pflanzen werden hineingetaucht.

Patent-Anspruch: Mittel mit insektizider und fungizider Wirkung, gekennzeichnet durch die Verwendung von 5- oder 3-Pyrazolonen, wie 1-Phenyl-2-3-dimethyl-5-pyrazolon, 1-Phenyl-2-5-dimethyl-3-pyrazolon usw. für sich oder in Verbindung mit anderen insektizid und fungizid wirkenden Stoffen, Erstickungs- oder solchen Mitteln, welche ein besseres Haften bedingen.

Bricks Perolin-Luftdesinfektionsessenz. Nach Pharm. Post 1911, 190 wird ein gleichwertiger Ersatz für Perolin-Essenz hergestellt durch Filtrieren einer Lösung von 10 g Bergamottöl, je 1 g Zitronen- und Thymianöl und 100 g Formalin in 100 g absolutem Alkohol. Man filtriert durch ein Papierfilter, das etwas mit Alkohol befeuchtetes Talkum enthält.

(Drogenhändler, Berlin.)

Die Gefahr der Selbstentzündung von aufgestapelten Kohlen wird nach einem neuen Verfahren der Philadelphia Electric Co. dadurch beseitigt, daß auf eine festgewalzte Unterlage eine Kohlenschicht von etwa 60 cm Höhe, 30 m Breite und 300—600 m Länge aufgebracht und durch einen Raupenschlepper festgewalzt wird. Eine darauffolgende Schicht wird ebenso behandelt usw. Durch die feste Lagerung wird Luftzutritt zum Innern unmöglich gemacht. (Chem.-Ztg.)

Cellophane. Unter „Cellophane" versteht *P. E. Altmann* (Chem.-Ztg. 49, 275, 1925) eine Cellulosehydratfolie, die aus Viskoselösungen und deren Fällung mit Ammoniumsulfat oder Ammoniumchlorid erhalten wird. Es stellt ein klares Häutchen, einen Film dar, der elastisch ist, nicht bricht und gegen Feuchtigkeit indifferent ist. Es ist öl- und gasdicht, feuerungefährlich und nicht explosibel, in Wasser und Alkohol unlöslich. Seine Gasdichtheit und seine antiseptischen Eigenschaften machen es zum Einschlagen von Genuß- und Nahrungsmitteln sehr geeignet. Auch kann es als Ersatz für Guttapercha und Zelluloid gelten. Zuerst wurde ein solches Produkt in Frankreich (Thaon) hergestellt, und zwar Filme bis zu 2 km Länge bei einer Dicke von 0,2 bis 1,0 mm. Das Gewicht dieser Filme ist je m² 15 bis 16 g. (Pharm. Ztrhalle.)

Schwammbeseitigung. Zur endgültigen Vernichtung muß sämtliches vom Schwamme befallenes Holz entfernt, die Mauerfugen in der Nähe dieses Holzes müssen ausgekratzt, sämtliche Schutt- und Füllmassen entfernt und durch trockene ersetzt werden. Die Fugen und die verbleibenden noch gesunden Hölzer sind mit Salzsäure zu bestreichen, alsdann sind die Fugen neu zu verputzen, und nach Austrocknung ist gut ausgetrocknetes Holz, das vorher am besten an den verdeckten Seiten mit geruchlosem Karbolineum bestrichen wird, zu verwenden. Luft und Licht sind im übrigen der Ausbreitung des Schwammes hinderlich. (Mühle.)

Poliermittel für Aluminium. Eine Polierpaste für Aluminiumgegenstände stellt man sich nach Hildebrand her aus je 1 T. Stearinsäure und Fullererde (Walkerde) und 6 T. Tripel. Diese Paste wird, wenn glatte Flächen poliert werden sollen, auf eine Leder- oder Fuchsscheibe aufgetragen. Nach der Bearbeitung des Gegenstandes wird dieser noch mittels einer Lederscheibe unter Verwendung von Polierrot nachpoliert, wodurch der Glanz schöner wird. (Drogistenztg., Leipzig.)

Butterfarbe. Am einfachsten stellt man Butterfarbe durch Auflösen von ätherischem Orlean-Extrakt 20 in Olivenöl 980 her. Da das Olivenöl indessen der Butter einen schlechten Geschmack geben soll, verwendet man an seiner Stelle besser Hanföl. Die so hergestellte Butterfarbe soll aber weniger ausgiebig sein als die nach folgenden, zwar etwas umständlicheren Vorschriften hergestellte: 1. *(Töllner):* Rohes Rüböl 20 000 werden in einem eisernen Kessel stark erhitzt, bis hineingeworfene Brotstückchen darin langsam verkohlen. Man gieße vorsichtig kleine Mengen Wasser nach und nach hinein und entferne den Kessel vom Feuer, um Überkochen zu verhüten. Dann trage man langsam Orlean 7200 hinzu, welcher vorher zerkrümelt wurde und unterhalte dabei ein gelindes Feuer. Die Farbe ist fertig, sobald alle Stückchen des Orlean schwarz sind. Jetzt werden noch Alkannin 8 hinzugefügt, worauf man erkalten läßt. Die so gewonnene Butterfarbe klärt man durch Absetzenlassen und, falls erforderlich, durch Filtrieren. — 2. *(Buchheister-Ottersbach):* Sesam- oder Hanföl 1000, Curcumapulver 250, Orlean 125. Man verfährt in der Weise, daß man den Orlean zuerst auf einen Teller streicht und an einem warmen Orte völlig austrocknet. Dann verreibt man ihn mit dem Curcumapulver, mischt mit dem Öl und erwärmt mehrere Stunden im Wasserbade unter öfterem Umrühren. Will man freies Feuer benutzen, so darf die Erhitzung nicht bis zum Sieden des Öls getrieben werden. Hierbei genügen etwa 30 Minuten. Schließlich wird noch warm abgepreßt und filtriert. 40 bis 50 Tropfen genügen, um 1 kg Butter schön gelb zu färben. Jedoch darf die Butterfarbe nicht der Butter selbst zugesetzt werden, sondern man muß sie dem zu verbutternden Rahm unterrühren. Die Ausbeute beträgt etwa 1000 g.

Um vielfach ausgesprochenen Zweifeln an der Zulässigkeit der Butterfärbung zu begegnen, sei erwähnt, daß die Handelschemiker eine solche für durchaus einwandfrei halten und auch die kontrollierenden Nahrungsmittelchemiker übereingekommen sind, dieselbe im allgemeinen nicht zu beanstanden. Doch würde die Tatsache der Fälschung in dem Augenblicke gegeben sein, wo eine Täuschung des Käufers beabsichtigt ist und durch die gelbere Farbe der Eindruck hervorgerufen werden soll, daß es sich um sogenannte Grasbutter statt Stallbutter handelt.

Als Farbträger für Butterfarbe dienen Curcuma, Mohrrüben, Orlean und Safran. Der Orleanfarbstoff wird durch Ausziehen der Samenschale von Bixa orellana L. gewonnen. Butterfarbe nach *Smith:* 300 g zerstoßene Orleansamen, 40 g Curcumapulver, 24 g Ammoniumkarbonat, 2400 g Baumwollsamenöl. Die Masse wird unter häufigem Umrühren auf dem Dampfbad gekocht, bis eine kräftige Farbe erzielt ist. Man seiht durch, läßt absetzen und filtriert. Eine zweite Vorschrift lautet: Orlean (beste Handelsware) 10,0, Pottasche 1,5, Wasser 50, Curcumatinktur 20,0 werden gemischt und nach mehrtägigem Stehen filtriert. (Apoth.-Ztg., Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 9. Januar 1926.

= Infolge der häufigen Schwankungen der französischen Währung entsteht bei Umrechnung der in Franken angegebenen Weltmarktsnotierungen in Reichsmark zu leicht ein ungenaues Bild. Aus diesem Grunde habe ich mich in Übereinstimmung mit meinen Auslandskorrespondenten dazu entschlossen, in Zukunft die Weltmarktsnotierung für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% und Saponifikat 88% in englischen Pfund Sterling per ton, also per 1015 kg, für Dynamitglyzerin in amerikanischen Dollars per 100 kg und für Pharmakopöeware wie bisher in französischen Franken per 100 kg zu bringen.

Die Notierungen vom 7. Januar 1926 waren: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 63, Saponifikat 88% £ 70, ohne daß praktisch Geschäfte in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% bekannt wurden.

Auch in Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware wurden keine Geschäfte gemeldet, sodaß auch nur annähernde Notierung möglich war. Die Käufer hatten sich infolge der schwächeren Allgemeinstimmung vom Markte zurückgezogen und verhalten sich abwartend. Ihre Preisidee für Dynamitglyzerin war durchschnittlich $ 41,50, und es wurde teilweise, allerdings mangels an Ware, zwecklos bis $ 42,50 geboten. Den Verhältnissen entsprechend bewegt sich Verkäufers Preisidee um $ 45 herum, jedoch konnten nirgends infolge des großen Mangels an Rohware Angebote auch für spätere Lieferung gemacht werden.

Infolge dieser Knappheit herrschte bei uns auch festere Stimmung für Pharmakopöeware, und es wurden für kleinere Posten RM 200 bis 220 gefordert und bewilligt.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (7. Januar 1926.) Die Preise von Leinsaat haben sich im Laufe der Woche ziemlich behauptet, dagegen gingen diejenigen von Leinöl durchweg weiter zurück, wie wir ja an dieser Stelle wiederholt auf die Möglichkeit rückgängiger Preisbewegungen hingewiesen haben. In Buenos Aires fiel der Preis für Leinsaat, Februar, auf 16, März auf 16,10, April auf 16,20, in Rosario für Februar auf 15,80 Pesos Papier je 100 kg. Von der argentinischen Gesandtschaft in Berlin wurde inzwischen die Richtigkeit der amtlichen Schätzung des Ertrages der Leinsaaternte von Mitte Dezember auf 1,9 Mill. t noch einmal ausdrücklich bestätigt. Damit dürfte wohl jeder Zweifel an einer gewaltigen Rekordernte behoben sein. Die Abladungen der letzten Woche waren zum Teil unter dem Einfluß der Feiertage nicht groß. Argentinien verlud 1000 t Leinsaat nach Nordamerika, 4600 t nach englischen Häfen und an Ordre und 8000 t nach dem Festlande, insgesamt 13600 t, Indien nach Europa 1525 t Leinsaat und 100 t Baumwollsaat, wonach die schwimmenden Ölsaatvorräte nach Europa Ende der Woche, der Vorwoche und der vergleichenden Vorjahrswoche aus 65700 t bezw. 66300 t bezw. 118300 t Leinsaat, 4200 t bezw. 4700 t bezw. 10100 t Rübsaat und 41700 t bezw. 42300 t bezw. 48100 t Baumwollsaat bestanden. Der schwimmende Vorrat ist gegenüber dem Vorjahr gewiß sehr klein, dafür aber sind die Ernteaussichten am La Plata bekanntlich wesentlich günstiger.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Calcutta, £ 19, neue Ernte, April-Mai, £ 17.12/6, Bombay £ 20, Plata £ 16, neue Ernte, Januar-Februar, £ 16, Rübsaat, Toria, £ 20.12/6, braune Cawnpore £ 19.17/6 Kottonsaat, Bombay, £ 7.15, schwarze indische £ 9.10, ostafrikanische £ 7.7/6, schwarze ägyptische £ 9.7/6, Sakellaridis £ 8.15, Rizinussaat, Bombay, £ 18.5, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.7/6, Sesamsaat, chinesische, £ 25.7/6, Hanfsaat, mandschurische £ 12.10, Sonnenblumensaat, russische £ 10.10, Sojabohnen, mandschurische, £ 12.10, Erdnüsse, Koromandel, £ 21.12/6, chinesisch £ 22.5; Hull: Leinöl £ 32.10, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 32.10, rohes ägyptisches £ 33, Palmkern.l, gepreßt, £ 43, Erdnußöl £ 42.10, geruchfrei £ 46.10, Sojaöl £ 40.5, geruchfrei £ 43.15, Rüböl £ 47 pro t; Amsterdam: Rüböl Fl. 55½, Leinöl Fl. 38½ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Am Inlandsmarkt forderten Abgeber im Laufe der Woche bei schwachem Verkehr für rohes Leinöl RM 75,50 bis 76, für rohes Rüböl RM 95 bis 96, Kokosöl, roh, max. 3% Fettsäure, RM 96 bis 96,50, Palmöl, Lagos, RM 81 bis 81,50, rohes Sojabohnenöl RM 85 bis 85,50, Leinölfettsäure RM 83 bis 83,50, je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 7. Januar 1926.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von den aufgestellten 1385 Fässern Rindertalg 319 Fässer zu £ 1.10 niedrigeren Preisen verkauft. Diese Abschwächung dürfte aber nur als ein Ausgleich zwischen den hiesigen Preisen der letzten Wochen und den heutigen Londoner Notierungen anzusehen sein.

Leinöl. Die Saat verkehrte in den letzten Wochen mit Unterbrechungen in rückläufiger Tendenz. Demzufolge sind auch die Notierungen für Öl stark gewichen. Die Nachfrage seitens des Konsums war in den letzten Tagen etwas lebhafter. Bei Bezug größerer Mengen wurden in den meisten Fällen Gebote berücksichtigt.

Sojaöl lag ohne Kauflust mit abgeschwächten Notierungen.

Palmkernöl hat sich am wenigsten der schwachen Marktlage angeschlossen und ist in den letzten Tagen sehr preishaltend. Auch die Notierungen für Kokosöl haben nicht nachgegeben, doch zeigt der Artikel nur wenig Interesse.

Fettsäuren lagen im allgemeinen leicht abgeschwächt.

Sulfuröl zeigt nach wie vor eine feste Marktlage. Greifbare Ware war knapp angeboten.

Rizinusöl war unverändert.

Tran: Der Markt war ruhig. Die Notierungen haben in letzter Zeit angezogen.

Kottonöl: Die Preise lagen schwach bei fehlender Nachfrage.

Hamburg, den 8. Januar 1926.

Leinöl, prompt 75, Leinöl Dezember 74, Leinölfirnis 76, Palmkernöl, roh 92,50, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97, Kokosöl Ceylon 97, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 99, Kottonöl, techn. raff. 93, Sojabohnenöl, roh 86, Leinölfettsäure 76, Kokospalmkernfettsäure 80, Erdnußölfettsäure 73, Sesamölfettsäure 71, Sojaölfettsäure 70, Tranfettsäure 57, Rizinusöl I. Press. loko 98, Rizinusöl II. Press. 94, Rizinusöl DAB 5 111, Holzöl „Hankow“ 127, Sulfurolivenöl, tosk. 92,50, Pflanzenöl, dunkel 57, Talg, südamerik. A 87—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 86,90, Talg, austr., mixed, good colour 91, Hammeltalg, techn. 94, Benzinknochenfett, mittelfarbig 71,50, Dorschlebertran, hellblank 70, Dorchlebertran, gelbblank 67, Dorschlebertran, braunblank 64, Brauntran (Gerbertran) 62, Heringstran, hell 61, Sardinentran, hell 61, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Die Leinölnotierungen wurden erhöht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 9. Januar 1926.

Auf dem ausländischen Öl- und Fettmarkt sowohl, als auch am Wiener Platze herrscht Ruhe, und das Kaufinteresse ist zurzeit noch recht gering. Die Tendenz ist im allgemeinen zu Gunsten der Käufer.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 138, benzinextrah. Knochenfett, roh 133, Leinöl, holländ. 136, Kokosölfettsäure, Ia extrahell 170, Kokosölfettsäure, hell 165, Rizinusöl I. Pressung 200, Rizinusöl II. Pressung 190, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Rüböl, dopp. raff. 175, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure, raff. 140, Maisöl, raff. 140.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg, den 7. Januar 1926.

Für diesen Artikel ist keinerlei Geschäft zu verzeichnen. Ich notiere unverändert £ 66.10 p. engl. ton, Abladungsware £ 1 höher.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 7. Januar 1926.

Palmöl: Die Preise für Palmöl sind nach einer Abschwächung vor den Feiertagen wieder fester geworden, da die erwartete Nachfrage nach Palmöl sowohl für schwimmende, als auch für Abladungsware eingesetzt hat. Da schwimmende Ware noch verhältnismäßig knapp ist, so sind die Preise für diese Termine besonders fest. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 40, Dahomey-Palmöl, schwimmend, £ 39.15, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 32.10, Loanda-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Lome-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 32, Lagos- und/oder Dahomey-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg. £ 38.17/6, Lagos- und/oder Dahomey-Palmöl, Febr.-März-Abldg. £ 38.15.

Talg: Von 1385 Fässern, die bei der gestrigen Talgauktion zum Verkauf aufgestellt wurden, sind nur 319 verkauft, und die Preise waren durchweg £ 1.10 per ton niedriger. Da während der Feiertage eine Auktion nicht stattgefunden hat, so ist diese schwache Auktion wahrscheinlich auf den während der Feiertage bereits stattgehabten Rückgang zurückzuführen. Das Geschäft ist nur sehr klein, und wir notieren im Augenblick wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.10, Saladero-Rindertalg, Dez.-Jan.-Abl., £ 43, Saladero-Rindertalg, Jan.-Febr.-

Abldg., £ 42.10, Matadero-Rindertalg, Abladung Gildemeister schwimmend, £ 43.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 43.10, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 43 Anglo I Beef Tallow, loko Hamburg, £ 43, Sansimena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.15, Nord. Ochsentalg, dän. Kr. 91.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (7. Januar 1926.) Der Weltmarkt im allgemeinen reagierte während der verflossenen Berichtsperiode von 2 Wochen unregelmäßig. Baumwolisaatöl nahm in Nordamerika im allgemeinen jedoch einen sehr günstigen Stand ein, die Preise konnten sich namentlich in der Schlußwoche gut erholen. Am New Yorker Markt war rohes Öl aus dem Süden mit 9,50 Doll. bewertet, für bestes gelbes, vorrätig, boten Käufer 11 Doll., für Lieferung März 10,84 Doll., Mai 11 Doll., Juli 11,18 Doll. und September 11,25 Doll. je 100 lbs. Für Schmalz trat in Nordamerika nur geringfügige Preisänderung ein. New York notierte zum Schluß für greifbares Middle West 15,25 bis 15,35 Doll., für Prime Western Steam 15,45 bis 15,55 Doll., Chicago für Lieferung Januar 14,70 Doll., März 14,67½ Doll. und Mai 14,82 Doll. je 100 lbs. Vorrätiges Schmalzöl war am New Yorker Markt wie früher zu 130 Cents pro Gallone angeboten, Talg Extra notierte unverändert $9\frac{7}{8}$ Cents ohne Verpackung und in Tierces $10\frac{1}{8}$ Cents pro Pfund. An den englischen Märkten war das Geschäft im Lauf der Berichtsperiode überwiegend sehr ruhig. Liverpool forderte zum Schluß auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 42 sh 3d bis 43 sh, zweiter Qualitäten 39 bis 40 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf Verschiffung 44 bis 45 sh, Hammeltalg 46 bis 47 sh, guten australischen Mischtalg 43 sh bis 43 sh 6 d 1 cwt., für englischen Schmelztalg 42 bis 48 sh 1 cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 7. Januar 1926.

Erfreulicherweise ist gegenüber meinen letzten Berichten eine leichte Belebung des Geschäftes zu verzeichnen.

Paraffin: Besonders für diesen Artikel zeigte sich erhöhtes Interesse; die Berichte aus den Abladungsmärkten lauten weiter fest. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13.25 bis 13,50, Abladungsware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin: Hierfür ergab sich keine Veränderung; die Umsätze waren sehr klein. Ich notiere für Ceresin, naturgelb, 54/55° $ 23,25, 56/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin, 58/60° $ 27,75, Ceresin, weiß, 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt für diesen Artikel hat sich weiter befestigt, speziell die Preise für Loko- resp. prompt greifbare Ware haben entsprechende Erhöhungen erfahren; ich notiere sh 180 bis 190 p. cwt. Abladungsware sh 180 bis 188 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs liegt still bei geringer Nachfrage. Ich notiere für Loko-Ware sh 85 p. cwt. und für Abladung sh 83 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Tendenz des Marktes ist ruhig, die Forderungen sind unverändert. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 163 p. cwt., courantgrau sh 161 p. cwt., Abladungs-Ware sh 155 bis 145 p. cwt. je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: In den letzten Tagen bewegt sich der Markt stark haussierend, was auf die außerordentlich geringen Vorräte im Ursprungsland zurückzuführen ist. Ich notiere heute für amerik. Harz F/G/H $ 14,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 p. 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle und Berlin.)

E. N. Becker.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 9. Januar 1926.

○ Die letzten Harz-Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 7,55, GH 7,60, J 7,62½, K 7,75, M 7,85, N 7,95, WG 8,10, WW 8,25 $ per 112 lbs., cif hier, Abladunggewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 13,10, K 13,20, M 13,25, WW 13,90, 3 A 14,10, 4 A 14,25 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 342, H 343, J 344, K 345, M 347, N 350, WG 355, WW 365, OOO 366, OOOO 369, VAV 371, EX 375, EXE 380, AAA 385, AAAA —,—, AAAAA 390, XX 395, XXX 400 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,80, IX 12,90, VII 13,20, III 13,70, Excels. 14,20 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,15, XI 12,35, X 12,45, IX 12,60, VIII 12,70, VII 12,80, VI 12,90, V 13,10, IV 13,25, III 13,40, II 13,50, I c 13,60, I s 13,70, I e 13,80, Excelsior 14 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Für portugiesisches Harz wurde gefordert, Abladung: dunkel $ 12,80, mittel 13, hell 13,25 die 100 kg, cif, Tara 7%, Abladungsgewicht.

Am Londoner Markt stellten sich die letzten Notierungen: Amerikan. Harz B/D 28/-, F/G 29/-, H 29/3, K 29/6, M 30/-, N 32/3, WG 33/6, WW 34/3 sh; französisches Harz F/G 28/-, HJK 28/6, M 28/6, N 29/-, WG 29/6, WW 30/- sh, alles per cwt. ex wharf.

Der Markt bekam in der abgelaufenen Woche preislich wieder ein ganz anderes Bild, wennschon sich das Geschäft bei uns noch wenig oder gar nicht wieder belebt hat. Dagegen verzeichneten die amerikanischen Erstmärkte eine anwachsende Inlandsfrage, und es scheint, daß die amerikanische Industrie, die bekanntlich in Harz auch nur in kleinem Umfange vorgesorgt hat, jetzt doch einsieht, daß sich alles, was man notgedrungen in den nächsten 3 bis 4 Monaten wird kaufen müssen, zu billigeren Preisen als während der letzten Wochen nicht erreichen lassen wird, daß man vielmehr die verschiedentlich gemachten Voraussagen neuer Preiserhöhungen wird ernstlich in Erwägung ziehen müssen. So klar sich über diesen Punkt auch bei uns die meisten Harzkäufer sind, muß doch gesagt werden, daß eine praktische Wertung dieser Voraussichten bei uns nicht in Erscheinung tritt, weil zu einer auch nur kürzeren Vorsorge die nötigen Mittel fehlen und sich überhaupt nicht übersehen läßt, welchen Bedarf die schwer darniederliegende, Harz verarbeitende Industrie in den nächsten Monaten überhaupt haben wird. Die Krisis im Geld- und Kreditwesen wird immer schärfer, die Vorsicht der Verkäufer eine immer mehr erzwungene. Wohl hört man in den letzten Tagen Stimmen, die andeuten, daß mit einer nicht unerheblichen Ermäßigung der offiziellen Diskontsätze sehr bald gerechnet werden kann, es fehlt aber der rechte Glaube hieran, und allein mit dieser Ermäßigung, mag auch manches damit zu gewinnen sein, wird das gesunkene Vertrauen nicht wieder hergestellt.

Die amerikanischen Ablader scheinen bezüglich Harz ihrer Sache sicher zu sein. Wennschon sie mit einer Wiederbelebung der deutschen Nachfrage vorerst nicht rechnen, soweit solche direkt einläuft, glauben sie, daß die größeren Anforderungen holländischer Harzimporteure in der Hauptsache für deutschen Bedarf dienen, und daß Holland die hereinzunehmende Ware besonders den rheinischen und westdeutschen Verbrauchern mit entsprechenden Zielen zuführt, sodaß auch indirekt der deutsche Konsum noch ein Faktor in den amerikanischen Märkten bleibt. In welchem Umfange dies zutrifft, möchten wir hier nicht entscheiden.

Die französischen Preise schwankten während der Woche verschiedentlich; sie zeigen aber auch die Neigung zu neuem Aufgang für die unteren und mittleren Typen, der sich allerdings bei den Frankenpreisen infolge einer leichten Besserung des Frankens noch verbirgt.

Spanien folgt den gegebenen Umständen, erhöhte aber auch während dieser Woche die Forderungen vorerst noch wenig.

Allem Anschein nach wird die Bewegung weiter nach oben zielen, und zwar auf der gesamten Linie, namentlich nachdem in Amerika auch die Spekulation hervorzutreten scheint.

Harz, Schellack, Leim.

Hamburg, den 8. Januar 1926.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 38, Terpentinöl, franz. $ 36,50, Harz, amerik. FGH $ 14,85, WG $ 15,20, WW $ 16,50, Schellack TN orange sh 205/-, Schellack lemon sh 260/-.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl kamen äußerst fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 8. Januar 1926.

Ameisensäure 85% 65 (34.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.15) Ätzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 19 (7.15) *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% 14 (4.17/6) *Bittersalz 3,80 (2.6), Bleiglätte, rein 94 (41.5), Bleimennige rein 96 (41), Bleiweiß, pulv. 99 (41), Bleiweiß in Öl 103 Borax, krist. 49,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5 8 (2.18), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,5 (7.7/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (7.1), *Chlorbarium 80/85% 18 *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15) *Dextrin, gelb 55, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—140 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (40.10), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12) *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18) *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.6), Kali, chlorsaures 63 (30) Kalilauge 50° Bé 29,75—32,75, Kaliumbichromat 84 (39.5) Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50 (23.5), *Kupfervitriol 98/99% 47,5 (20), Lithopone RS 41,50 (17.15), *Naphthalin in Schuppen 2 (11.15), *Natrium bic. DAB 5 22 (9.18), *Natrium bic. venal

17,50 (9.1), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100 49,50 (23), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,910 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.5), *Schwefelnatrium 30/2 12 (6.2), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.7/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (6.15), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, krist., bleifr. 295 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79 (37.15).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 5. Januar 1926.

Ätzkali, 88/92 118, Ätznatron, 123/130, Solvay, jugosl. 65, Alaun, in Stücken 35, Ameisensäure, 85% 150, Antichlor, krist. 46, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,40, Bleiglätte, B. B. U. 160, Bleiweiß, chem. rein 170, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 40, Chlorcalcium, geschmolz., 70/75 20, Chlorkalk, 110/115 32, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 155, Chromnatron 130, Eisenvitriol 17, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 240, Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 292, Glyzerin, 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 198, Harz, franz., W. W. 125, Harz, inl., F. G. 100, Kali, gelbblausaures 290, Knochenleim, Ia 163, Kupfervitriol, 98/99, in Fässern 93, Lithopon, Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, tech., 50 Vol.-% 151, Minium 158, Naphthalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 66, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 120, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 120, Pottasche, 96/98% 98, Salzsäure, 20/22, techn. 13, Salmiakgeist, 0,910 58, Salmiaksalz 82, Schellack T. N. orange 900, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 18, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 41, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 45, Soda bic. M. B. B. 58, Soda, krist. 17, Stearin-Tafeln, Ia 225, Terpentinöl, inländ. 285, Terpentinöl, weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 630, Wachs, Karnauba- 670, *Wachs, Japan- 330, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 390.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 198, Knochenfett, hell, raff., 98% 135, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 147, Rizinusöl, franz., I. Pressung 200, Rüböl, dopp. raff. 180, Talg, Wiener 160.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Haack & Korff G. m. b. H. Einfuhr von Ölen, Fetten, Seifen und verwandten Artikeln, sowie Handel und Übernahme von Vertretungen darin und Herstellung derartiger Waren. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Baron Nicolas Schmysing von Korff, Charlottenburg; Kaufmann Willi Haack, Wilmersdorf.

Berlin. Notton & Co., Fabrik feiner Parfümerien, Berlin-Friedenau. Die Kauffrau Margarita Notton, geb. Notton, ist ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Apotheker Richard Braun, Neustettin (Pommern), als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten.

Berlin. Herr Herm. Liebe, Neanderstr. 35, feierte am 2. Januar sein 30jähriges Jubiläum als Betriebsleiter der Seifenfabrik Buch- & Landauer, jetzt Chemische Fabrik Stockhausen & Co., Berlin SO 16.

Bremen. Deutsche Efesol-Gesellschaft Felix Schmiedchen & Co. Das Geschäft ist an die Kaufleute Eduard Gerlach und Karl Gerlach, beide in Lübbecke i. W. veräußert, diese führen es seit dem 10. Dezember 1925 als offene Handelsgesellschaft unter unveränderter Firma fort. Der Übergang der im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten auf die Erwerber ist ausgeschlossen.

Eichstätt. Illinger, Franz, Seifenfabrikant in Ingolstadt, führt mit Zustimmung von Maria Illinger das Geschäft unter der bisherigen Firma „Josef Illinger" in Ingolstadt weiter.

-m. Eslöv, Schweden. Aktiebolaget T. Hakansson, Fabrik für kosmetische Artikel, wurde zum Hoflieferanten des Königs angenommen.

Essen. Aus der Stinnesmasse sind die Anteile an der Schuhcremefabrik Hooco A.-G. in Düsseldorf an die Chemische Fabrik Kossack A.-G. in Düsseldorf verkauft worden. Das A.-K. der Hooco A.-G. beträgt M 100 000, von denen sich ca. 80% im Stinnesbesitz befunden haben. (Frkf. Ztg.)

Freiburg i. B. Über die Firma Seifenfabrik Wagner & Co., G. m. b. H. in Freiburg i. Br. ist auf deren Antrag am 18. Dezember 1925, Nachmittags 5 Uhr, die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses verhängt. Karl Zimmermann, Bücherrevisor in Freiburg i. Br., Erwinstraße 105, ist als Aufsichtsperson ernannt.

v. H. Görlitz. Seifensieder Friedrich Lindemann, einer der ältesten Bürger der Stadt, hat jetzt das Zeitliche gesegnet. Zu Neustädtl bei Schneeberg i. Erzgeb. wurde er als Sohn eines Berghäuers und Seifensieders 1834 geboren. Schon in frühester Jugend verlor er seine Eltern und da auch sein Stiefvater Seifengewinnung betrieb, so ist es erklärlich, daß der Heimgegangene von Jugend auf eine besondere Zuneigung für die Seifenherstellung zeigte. Er trat bei seinem Stiefvater in die Lehre und arbeitete später zehn Jahre lang in den verschiedensten Fabriken. Im Jahre 1862 erreichte er auf der Wanderschaft Görlitz und arbeitete da bei seinem späteren Schwiegervater, dem Seifensiedemeister Greulich in der Neißstraße. Als dieser verstorben war, übernahm er die Leitung des Betriebes. Zu gleicher Zeit richtete er Zweiggeschäfte in der Weber- und Jakobstraße ein, die von seinen beiden Schwestern geführt wurden. Aus diesen bescheidenen Anfängen heraus entwickelte sich das Geschäft zusehends, sodaß die Räume nicht ausreichten. Später wurde das Grundstück an der Dresdner Straße angekauft. Die Übersiedelung erfolgte im Jahre 1876. Hier wurde ein zeitgemäßer Fabrikbetrieb eingerichtet, der im Laufe der Zeit immer mehr ausgedehnt und vervollkommnet wurde. Dem emsigen Schaffen des Verblichenen hat das Geschäft seine Größe zu verdanken. Er hat sich durch seine Herzensgüte, lauteren Charakter und bescheidene Zurückhaltung Achtung und Anerkennung in den weitesten Kreisen erworben.

Hannover. Soda- und Anilinfabrik „Königin" Aktiengesellschaft. Firma von Amts wegen gelöscht.

-m. Helsingör, Dänemark. Margarinefabriken Kronborg A.-S. erhöhte das Aktienkapital um 70 000 auf 100 000 Kr.

-m. Kopenhagen. A.-S. Iversens Fabriker, hier, Holbergsgasse 15, welche mit 15 000 Kronen Aktienkapital während des Krieges eine Fischmehlfabrik bei Odense betrieb und solche bei Oddesund und Thyborön baute, die aber nicht mehr in Gang kamen, wurde in Konkurs erklärt; die Aktiven betragen 115 000 Kr., die Passiven außer dem Aktienkapital ca. 0,5 Mill. Kr. — m. A. W. Galle A.-S. bildete sich mit 200 000 Kr. Aktienkapital zur Herstellung von Seifen und Parfümerien. Vorstand sind die Großhändler Holger F. Möller und Axel Abrahamson, Direktoren sind J. Goldschmidt und Kay Möler.

Liegnitz. Ölmühle Liegnitz, Ewald Krause, Nachf. Der Kaufmann Kurt Schiftan ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

-m. Malmö, Schweden. J. M. Rosbergs Kem.-Tekniska Fabriker wurde gegründet.

Offenburg i. B. Über den Betrieb der Firma Erwin Klöpper, Seifenfabrikate in Offenburg, wurde am 21. Dezember 1925, Abends 7 Uhr, die Geschäftsaufsicht angeordnet. Geschäftsaufsichtsperson: Kaufmann Ludwig Steiger in Offenburg.

-m. Oslo, Norwegen. Anläßlich des vierzigjährigen Bestehens von A.-S. Agra Margarinefabrik teilt ihr Direktor A. Heje folgendes mit: In 1907 brachte Agra die erste Pflanzenmargarine in Skandinavien heraus, in 1913 eine Yogurthmargarine, wahrscheinlich die erste der Welt. In 1923 löste sie vollständig das Problem, Margarine als Bratenfett zu bräunen, und schon im gleichen Jahre brachte sie eine Vitaminmargarine heraus. Agra war auch die erste Fabrik in Skandinavien, welche Compound lard herstellte.

Reutlingen. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Kemmler & Herrmann, Großhandel mit chem.-techn. Erzeugnissen, ist am 21. Dezember 1925, Nachmittags 5¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Bezirksnotar Rieber in Reutlingen. Offener Arrest, Anzeige- und Anmeldefrist bis 13. Januar 1926; erste Gläubigerversammlung und allgemeiner Prüfungstermin am 20. Januar 1926, Vormittags 9 Uhr.

Roßlau a. E. Herr Alfred Gieseke ist am 15. Dezember v. J. aus dem Vorstand der Kelp & Gieseke G. m. b. H. ausgeschieden.

Stollberg im Erzgeb. Die Dampfseifenfabrik Oswald Friedrich verlegte ihren Sitz am 1. Januar d. J. von Chemnitz-Schönau nach hier.

Stuttgart. Stuttgarter Seifenzentrale G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Hermann Mehl, Kaufmann in München.

Stuttgart. Über das Vermögen des Herbert Seemann, Kaufmanns, Alleininhabers der Firma W. Eug. Seemann, Fabrikation chem.-techn. Produkte in Stuttgart, Wilhelmstr. 13, ist am 21. Dezember 1925, Vorm. 10 Uhr 30 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Elsas in Stuttgart, Charlottenstr. 19. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 19. Januar 1926. Ablauf der Anmeldefrist: 26. Januar 1926. Erste Gläubigerversammlung am Samstag, den 23. Januar 1926, Vorm. 10½ Uhr, allgemeiner Prüfungstermin am Samstag, den 6. Fe-

bruar 1926, Vorm. 10½ Uhr, je Justizgebäude, Archivstraße 15, Saal 196.

Torgau. Torgauer Seifenfabrik W. Franz G. m. b. H. Erich Franz und Heinrich Jansen ist Gesamtprokura erteilt.

Weiden. „Afra", Dampf-Seifenfabrik, G. m. b. H., Sitz Windisch-Eschenbach. Peter Brünnig als Geschäftsführer ausgeschieden. Neubestellter Geschäftsführer: Lindner, Fritz, Brauereibestizer, Windisch-Eschenbach.

Wien. Herr Maximilian Grünberger ist aus der „Agmi" ausgeschieden und hat sein seinerzeit dem Fanto-Konzern einverleibtes und von ihm aufgelassenes Handelsgeschäft für Öle und Fette wieder unter eigener Firma gegründet.

Zerbst. Kelp & Gieseke, G. m. b. H., Zweigniederlassung der Hauptniederlassung mit gleicher Firma in Leipzig: Sitz der Gesellschaft nach Roßlau verlegt. Die bisherige Zweigniederlassung ist Hauptniederlassung. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 29. September 1925 ist das Stammkapital infolge Umstellung auf 10 000 Reichsmark herabgesetzt.

Bei der Ölfabrik Groß-Gerau-Bremen A.-G., die mehr als die Hälfte ihres Aktienkapitals von 4,8 Mill. M verloren hat, sind die Verluste, wie die „Frankfurter Zeitung" erfährt, auf Fehlgeschäfte des bisherigen alleinigen Vorstandsmitgliedes zurückzuführen. Diese Geschäfte waren durch Buchungsmanöver bisher gedeckt. Die Zukunft der Gesellschaft sei aber durch sie wesentlich beeinflußt. Man erwägt entweder eine Kapitalherabsetzung, oder aber — und darüber sollen bereits Erwägungen schweben — die Übernahme durch die befreundete und benachbarte Bremen-Besigheimer Ölfabriken A.-G. (Berl. Tagebl.)

Festschrift aus Anlaß des 100jähr. Bestehens der Firma J. C. Bloedner Sohn, A.-G., Gotha.

Tiefe Wirtschaftsdämmerung lagert über der Seifenindustrie. Nur ganz selten erhellt ein Lichtstrahl das düstere Dunkel. Wie ein solcher wirkt immer die Feier eines Säkulums einer Firma. Diesmal ist es die bekannte Firma J. C. Bloedner Sohn, A.-G. in Gotha, die das seltene Jubiläum begehen kann. Einen würdigen Gedenkstein auf dem Wege in das 2. Jahrhundert setzte sich die Firma durch die Herausgabe der Festschrift, die sich in geschmackvollem Gewande präsentiert. Aus der Festschrift erfahren wir interessante Tatsachen aus der Gründung und dem Werden der Firma.

Es ging auch hier nicht alles reibungslos. Schwierigkeiten, wie sie die Zeitläufte mit sich bringen, galt es zu überwinden, und sie wurden überwunden. Wir lernen im Bilde den Gründer und seine Nachfolger kennen, die durch Fleiß und Tüchtigkeit den Grundstein gelegt und die Firma auf eine beachtenswerte Höhe gebracht haben. Daß die jetzigen, in der Seifenindustrie so bekannten Inhaber im Geist ihrer Väter arbeiten und „was du ererbt von deinen Vätern hast, erwirb es, um es zu besitzen" ganz begriffen haben, zeigen deutlich die Bilder aus der Fabrik. Diese Fabrikansichten aus den Jahren 1862, 1900 und 1910 kennzeichnen den Werdegang der Fabrik und sind äußerst instruktiv. Zeigen Sie doch, wie das Unternehmen aus kleinen Anfängen unter Heranziehung immer der neuesten technischen Hilfsmittel in dieser Zeit bis zum modernen Großbetrieb herangewachsen ist, der auch in seiner Lage mit direktem Bahnanschluß allen Anforderungen eines rationellen Betriebes entspricht.

Ein prächtiger menschlicher Zug der jetzigen Inhaber zeigt sich in der Gedenktafel ihrer langjährigen Mitarbeiter. Selten wird der Erkenntnis, daß ein Unternehmen nur durch die Hilfe guter und treuer Mitarbeiter gedeihen kann, so offen Raum gegeben.

Wo Männer an der Spitze des Unternehmens stehen, die weiten Blick, tatkräftiges frisches Wagen zeigen und dabei ein soziales Empfinden für ihre Mitarbeiter haben, wie dies offenbar bei der Jubiläumsfirma zutrifft, braucht einem um die Zukunft desselben nicht bange zu sein. Mögen auch gegenwärtig die Aussichten keine rosigen sein, schon das Bewußtsein, 100 Jahre überdauert zu haben, gibt Kraft für ein weiteres Jahrhundert. In „Arbeit und Erfolg!" gipfeln unsere Wünsche für das 2. Säkulum.

Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Handel und Verkehr.

Wasserumschlagtarif 44b für Borax, Borkalk, Natronsalz und Schleifmasse. Mit Gültigkeit vom 7. Dezember sind die Frachtsätze des zwischen Badisch-Rheinfelden und Waldshut einerseits und den oberrheinischen Umschlaghäfen andererseits bestehenden Ausnahmetarifs 44b für Borax, Borkalk, Natronsalz und Schleifmasse ermäßigt worden. (Chem. Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Gebühr für Frachterstattungsansprüche. Die Erledigung von Frachterstattungsansprüchen gehört nicht mehr zur Abwicklung des eigentlichen Speditionsauftrages, sondern stellt sich als besondere Leistung dar, die je nach den Umständen geringeren oder größeren Arbeitsaufwand erfordert. Die Spediteure pflegen eine besondere Gebühr in Rechnung zu stellen, wenn sie für ihren Kunden der Reichsbahn gegenüber einen Frachterstattungsanspruch mit Erfolg geltend gemacht haben. Ein Satz von 10 Prozent ist angemessen.

Ansprüche des Spediteurs. Ein Handelsgebrauch, nach dem der Spediteur seine Vergütung und die Auslagen, falls seine Tätigkeit der Erfüllung eines Kaufgeschäfts dient, nach dem Inhalt des zwischen Käufern und Verkäufern geschlossenen Vertrags von einem oder dem anderen Teil fordern kann, besteht nicht. Seine Ansprüche bestehen immer gegen den Auftraggeber, der der Käufer oder Verkäufer oder auch ein Dritter sein kann.

(Gerichtliche Gutachten der Berliner Handelskammer.)

Rechtsprechung.

rd. **Unlauterer Wettbewerb durch Weiterverbreiten eines die Bestrafung eines Konkurrenten bekanntgebenden Zeitungsberichtes.** (Nachdr. verb.) In einem früheren Urteil hatte das Reichsgericht dahin erkannt, es sei nicht sittenwidrig und verstoße nicht gegen die Bestimmungen des Wettbewerbsgesetzes, wenn jemand Zeitungsausschnitte, in denen ehrenrührige, aber wahre Vorgänge aus dem Leben seines Konkurrenten geschildert werden, wettbewerbshalber weiterverbreitet. In einer neueren Entscheidung hat das Reichsgericht an dieser Auffassung nicht mehr festhalten zu können geglaubt.

Ein Geschäftsinhaber war wegen eines zum Nachteil eines anderen Kaufmannes begangenen Hehlereivergehens zu einer Gefängnisstrafe verurteilt, und das Urteil war in einem Zeitungsbericht bekanntgegeben worden. Der geschädigte Kaufmann, bei dem überdies der Verurteilte früher tätig gewesen war, sandte an etwa 30 frühere Kunden, die ihm von dem Verurteilten in unfeiner Weise abspenstig gemacht worden waren, diesen Zeitungsbericht, den er blau umrahmte. Darin erblickte der strafrechtlich Verurteilte eine ihn schädigende Handlung des Konkurrenten und klagte auf Unterlassung.

In Übereinstimmung mit dem Oberlandesgericht Düsseldorf hat denn auch das Reichsgericht den Beklagten zur Unterlassung verurteilt. Mit der im geschäftlichen Verkehr und zu Zwekken des Wettbewerbs von dem Beklagten vorgenommenen Handlung — so meinte das Gericht — hat der Beklagte gegen das Anstandsgefühl aller billig und gerecht denkenden Kaufleute und damit gegen die guten Sitten im Sinne des Wettbewerbsgesetzes verstoßen, auch wenn er von der Schuld des Klägers überzeugt war und deshalb nicht mit der Möglichkeit seiner Freisprechung in der Berufungsinstanz rechnete. Die Behauptung des Beklagten, die Verurteilung des Klägers sei ja schon durch die Gerichtsverhandlung und durch den Bericht in der Zeitung bekannt geworden, vermag die Handlungsweise des Beklagten nicht zu rechtfertigen. Denn dieser hat es offenbar zur Erreichung seines Wettbewerbszwecks für erforderlich gehalten, seine früheren Kunden durch Übersenden eines Zeitungsblattes mit dem blau umrahmten Bericht noch ganz besonders darauf aufmerksam zu machen, daß sein früherer Angestellter der Verurteilte sei. (Reichsger., II. 415. 24.)

Wann sind die vom Inhaber eines Gewerbebetriebs an die für den Betrieb mittätigen Personen gezahlten Vergütungen als Gehalt oder Lohn von den Betriebseinnahmen zur Berechnung der vom Betriebsinhaber zu zahlenden Einkommensteuervorauszahlungen abzuziehen? Streitig ist allein, ob die Vergütungen, die ein Fabrikant an seine „Vertreter" für deren im Interesse seines Betriebs getätigten Geschäfte bezahlt hat, als Lohn oder Gehalt im Sinne des Artikels I § 5 der II. Steuernotverordnung von den Betriebseinnahmen in Abzug gebracht werden dürfen und die Vorauszahlungen nur aus den um diese Zahlungen geminderten Betriebseinnahmen zu berechnen sind. Gegen die Auffassung der Vorinstanzen, daß die „Vertreter" nicht in einer Dienststellung zum Beschwerdeführer für diesen tätig waren und die Vergütung deshalb nicht als Gehalt oder Lohn zu betrachten sei, besteht der Beschwerdeführer in der weiteren Beschwerde darauf, daß die „Vertreter" die Vergütung als Angestellte bezogen haben. Der weiteren Beschwerde ist der Erfolg zu versagen. Bei gewerblichen und kaufmännischen Unternehmungen, die über den Umfang kleinster Betriebe hinausgehen, ist der Betriebsinhaber auf die Mitarbeit anderer Personen angewiesen. So bedürfen die Betriebsinhaber vielfach der Mitwirkung anderer Personen beim Aufsuchen von Bestellungen auf Waren, beim Abschluß von Lieferungsgeschäften und Einziehung von Außenständen. Die Stellung dieser Personen kann in verschiedener Weise geregelt sein, sodaß es nicht immer leicht festzustellen ist, ob die Personen als Hilfspersonen in einem Angestelltenverhältnis zum Betriebsinhaber tätig sind oder ihre Tätigkeit in einer freieren Stellung als Handlungsagenten, Vermittler und dergl. entfalten. Steuerrechtlich ist es aber wegen der Lohnsteuer oder, wie hier, wegen der Berechnung der Vorauszahlungen von Bedeutung, ob die mittätigen Personen in einem unselbständigen Arbeitsverhältnis zu dem Betriebsinhaber stehen und die Vergütung als Arbeitslohn beziehen oder als selbständige Personen für den Betriebsinhaber tätig sind. Entscheidend ist dabei nicht die von den Beteiligten gewählte Bezeichnung ihres Rechtsverhältnisses, wie ja auch der allgemeine Ausdruck „Vertreter", der in den Verträgen gebraucht wird, sich für die Beurteilung nicht verwenden läßt. Ebenso läßt die Bezeichnung „Provision" für die gewährte Vergütung keinen Schluß auf die Rechtsstellung

der mittätigen Personen zu, da der Ausdruck Provision im Verkehrsleben für Vergütungen verschiedener Art gebraucht wird, und zwar sowohl für Vergütungen, die unselbständigen Hilfspersonen gewährt werden, als auch für das Entgelt für die vom Handlungsagenten geleistete Tätigkeit. Es kommt hiernach auf die Vertragsverhältnisse an, wie sie im Einzelfalle mit den mittätigen Personen vom Betriebsinhaber vereinbart worden sind. Der Beschwerdeführer hat einen Vordruck vorgelegt, nach dem die Verträge abgeschlossen worden seien. Dieser Vordruck enthält Bestimmungen, die für die Annahme eines Dienstverhältnisses verwertet werden können; aber auch Bestimmungen, die mehr für die Stellung des Vertreters als Handlungsagenten sprechen. Für die erstere Annahme kann angeführt werden, daß die Vertreter sich verpflichten, im Interesse der Firma zu arbeiten und einen Umsatz in näher bestimmter Höhe zu erzielen. Andererseits ist aber bestimmt, daß die Vertreter jegliche Art von Unkosten, Porti und Spesen, die ihnen durch ihre Tätigkeit erwachsen, selbst zu tragen haben (§ 4), und daß ihnen die Übernahme von Vertretungen anderer Firmen ohne Zustimmung des Beschwerdeführers nur insoweit beschränkt ist, als es sich um Artikel handelt, wie sie der Beschwerdeführer selbst herstellt (§ 6). Die Vertreter sollen die Verträge mit Kunden nur mit dem Vorbehalte der Zustimmung des Beschwerdeführers abschließen (§ 8), sodaß bei Versagung der Zustimmung dem Vertreter ein Provisionsanspruch bezüglich eines solchen Geschäfts nicht zusteht. Die Vertreter sind in verschiedenen Städten des Deutschen Reichs ansässig und haben ihre Stellung nicht als die eines dem Steuerabzug unterliegenden Angestellten des Beschwerdeführers aufgefaßt, sondern als selbständige Unternehmer sich steuerlich behandeln lassen, und zwar auch hinsichtlich des für den Beschwerdeführer getätigten Geschäfts. Ein Teil von ihnen ist auch nicht ausschließlich für den Beschwerdeführer tätig, sondern führt neben den Waren des Beschwerdeführers auch noch sonstige Waren in ihren Betrieben. Der Beschwerdeführer bestreitet weiter nicht, daß er von den Provisionen einen Steuerabzug nicht vorgenommen hat, sondern macht nur geltend, daß es hierauf nicht ankomme. Dem steht aber Artikel I § 5 Satz 1 der II. Steuernotverordnung entgegen. Das Verhältnis der Vertreter ist demnach im vorliegenden Falle kein lohnsteuerpflichtiges. Die weitere Beschwerde war daher zurückzuweisen. (Beschluß des Reichsfinanzhofs vom 19. November 1925. VI B 288/25.)

Wirtschaftliches.

Die Branntweinstatistik für November bietet, wie der Frkf. Ztg. geschrieben wird, ein eigenartiges Bild. Die gesamte Erzeugung von Spiritus in diesem Monat belief sich auf 197 457 hl und übertrifft die Zahl des Vormonats um rund 117 000 hl, obwohl auch diese ungewöhnlich hoch war. Gegen den entsprechenden Monat des Jahres 1924 ergibt sich ein Mehr von 111 000 hl. Die landwirtschaftlichen Brennereien lieferten davon an die Monopolverwaltung 147 000 hl gegen nur 21 000 hl im Oktober d. J. und noch nicht 50 000 hl im entsprechenden Monat i. V. Der Höhepunkt in der Herstellung dürfte aber noch nicht erreicht sein, und man rechnet im weiteren Verlaufe der Kampagne mit einem Überbrand, d. h. mit einer Überschreitung des Brennrechtes dieser Kategorie. Im November betrugen die Bestände der Monopolverwaltung 1 095 409 hl (+ 23 000 gegen Oktober, aber — 85 000 hl gegen November 1924). Der Konsum an Trinksprit ist im November gegen Oktober um 4000 hl zurückgegangen. Noch schärfer tritt der Konsumrückgang bei dem Vergleich mit der Zahl des Absatzes im November 1924 hervor, die um 9000 hl höher war. Der Absatz der meisten anderen Monopolwaren ist gestiegen, so namentlich der Verbrauch von vergälltem Spiritus und von Motorsprit und in ganz besonderem Maße die Ausfuhr von Rohspiritus auf über 25 000 hl, ebenso die Verwendung zu Heilmitteln und zur Herstellung alkoholfreier Essenzen. Allein diese Mengen sind doch an sich viel zu unbedeutend und lassen keine erhebliche Gewinnspanne für die Monopolverwaltung, um das Defizit bei dem Trinksprit zu decken. Die Preise für den exportierten Rohspiritus dürften sogar verlustbringend sein. Der Vertrieb für Riech- und Schönheitsmittel zu regelmäßigen Verkaufspreisen hat so gut wie gänzlich aufgehört, und diese Industrien beziehen ihren Branntwein nunmehr zu den billigeren Verkaufspreisen unter Kontrolle der Zollverwaltung.

= **Die Lage der Dresdner Seifenindustrie.** Über die Entwicklung der Geschäftslage der Dresdner Seifenindustrie im 3. Vierteljahr 1925 hat die Handelskammer Dresden orientierende Erörterungen angestellt und berichtet darüber folgendes: Die Seifenfabriken des Handelskammerbezirks Dresden waren während der Berichtszeit voll beschäftigt. Die Zolltarifverhandlungen brachten eine gewisse Unsicherheit bei der Beschaffung der Rohstoffe. In der Industrie der ätherischen Öle hat sich im 3. Vierteljahr 1925 die Geschäftslage nicht geändert. *v. H.*

Verschiedenes.

= **Füllen von Schmierseife mit Kartoffelmehl.** Das zur Herstellung besonders billiger Schmierseife früher mitunter geübte Verfahren, die Schmierseife mit Kartoffelmehl zu mischen, ist während des Krieges verboten gewesen. Dieses Verbot ist aber nach dem Kriege wieder aufgehoben worden. Daraufhin sollen einige Seifenfabriken neuerdings dazu übergegangen sein, die Seife mit Kartoffelmehl zu mischen. In Handelskreisen wird ein solches Verfahren als Fälschung angesehen. Deshalb hat die Handelskammer Zittau auf Anregung des Deutschen Industrie- und Handelstages Erörterungen darüber angestellt, 1. ob eine neue Verordnung, wonach das Mischen von Schmierseife mit Kartoffelmehl verboten werden soll, erwünscht erscheint, oder 2. ob eine Verordnung erwünscht ist, wonach ein Deklarationszwang eingeführt werden soll.

Diese Erörterungen haben folgendes ergeben: Im Hinblick auf die unerfreulichen Zustände, die sich beim Wettbewerb zwischen reiner und zwischen verschieden stark mit Kartoffelmehl gemischter Schmierseife im Handel ergeben, hat sich die Mehrheit der Berichterstatter auf den Standpunkt gestellt, daß das Mischen von Schmierseife wieder — wie während des Krieges — verboten werden möchte. Denn gegenwärtig liegen die Verhältnisse so, daß diejenigen Firmen, die reine Schmierseife herstellen oder damit handeln, gegenüber den Firmen, die Seife mit Kartoffelmehl mischen, im Nachteil sind, weil die Verbraucher aus Unwissenheit vielfach das billigere und schlechtere Erzeugnis verwenden. Gerade unter den gegenwärtigen Wirtschaftsverhältnissen muß aber Wert darauf gelegt werden, den Verbrauchern für die gegenüber der Vorkriegszeit meist beschränkten Mittel, die zur Verfügung stehen, eine einwandfreie Ware zu liefern. Der Wirtschaftsbund der Deutschen Seifenindustrie hat sich in seiner letzten Hauptversammlung in Eisenach am 14. September 1925 übrigens gleichfalls auf den Standpunkt gestellt, daß mit Kartoffelmehl gemischte Seife als gefälschte Seife anzusehen ist. Für ein Verbot des Mischens von Schmierseife mit Kartoffelmehl und gegen einen Deklarationszwang ist geltend gemacht worden, daß die genaue Angabe über den Gehalt an Kartoffelmehl schwer möglich sei, weil bei der Herstellung von gemischter Seife Schwankungen nicht zu umgehen seien. Nicht nur dieser Umstand wird aber vermutlich Anlaß zu Ungenauigkeiten und Mißständen geben, sondern die vorgeschriebene Grenze würde — nach den Erfahrungen aus der Zeit der Zwangswirtschaft — von unlauteren Herstellern zum Nachteil derjenigen Firmen, die sich genau an diese Grenze halten, vermutlich auch überschritten werden. Deshalb wird in Fachkreisen eine Verordnung, die das Mischen vollkommen verbietet, für angebrachter gehalten, und die Handelskammer Zittau hat deshalb den Deutschen Industrie- und Handelstag gebeten, sich dafür einzusetzen. *v. H.*

Übertretungen des Warenzeichengesetzes. Im Saargebiet tauchten seit einiger Zeit Nachahmungen von Fabrikaten einer großen Waschmittelfabrik auf. Jetzt endlich ist es gelungen, bei Neuenkirchen die Fälscherwerkstatt auszuheben. Bisher wurden 7 Personen verhaftet. Die betroffene Firma ist nach zuverlässigen Schätzungen durch den Vertrieb um etwa 200 000 RM geschädigt worden. Die Beschlagnahme großer Mengen verfälschter Produkte ist bereits erfolgt. (Apoth.-Ztg.)

-m. **Internationale Erdöl-Ausstellung.** In London soll vom 21. April bis 8. Mai 1926 eine internationale Ausstellung für Gewinnung, Reinigen, Transport und Verteilung von Erdölprodukten aller Art im Hauptgebäude des Kristallpalasts stattfinden und in Verbindung damit ein internationaler Petroleum-Kongreß.

Literaturbericht.

Neuer Zeitungskatalog 1926. Der Verband Deutscher Annoncen-Expeditionen E. V., Berlin W 9, Potsdamer Straße 134 hat soeben seinen Zeitungs-Katalog für das Jahr 1926 herausgebracht. Bei näherer Durchsicht dieser zweiten Auflage ist ein Fortschritt gegenüber der früheren ersten Ausgabe des Kataloges unverkennbar. Schon das umfangreiche Inhaltsverzeichnis läßt darauf schließen, daß grundlegende Organisationsarbeit geleistet wurde, und wer den redaktionellen Teil des Kataloges näher durchsieht, wird erstaunt sein über die Fülle des übersichtlich zusammengetragenen Materials von deutschen Zeitungen und Zeitschriften.

Gegenüber den sonst bekannten ähnlichen Nachschlagewerken enthält der Verbands-Katalog als Neuheit die sicher sehr willkommene Beilagen-Spalte, wodurch eine schon lange fühlbare Lücke beseitigt ist.

Auch der diesmal neu aufgenommene europäische Auslandsteil bietet, ohne weitschweifig zu sein, in seinem Aufbau und der zweckmäßigen Gliederung große Reichhaltigkeit und zeitigt sichtbaren Erfolg emsiger und sachkundiger Werbearbeit.

Der alphabetisch eingeordnete, stattliche Anzeigenanhang bringt das umfangreiche Werk zum harmonischen Abschluß und lehrt, welchen Wert es hat, wenn der Verleger in diesem Teil selbst zum lebendigen Wort greift, um seine Verlagsorgane in ihrer Bedeutung, Verbreitung und Werbekraft dem Interessenten vor Augen zu führen.

Tschechisch-Deutsches und Deutsch-Tschechisches Ortsverzeichnis, enthaltend ein alphabetisches Verzeichnis von 900 Orten der Tschechoslowakei in tschechischer und deutscher Benennung. Preis RM 1,—. Union Deutsche Verlagsgesellschaft Berlin SW 19, Krausenstr. 35—36.

Das kleine Ortslexikon verdankt sein Entstehen den „sauberen" Friedensverträgen, die urdeutsches Land mit einer 3 000 000-Bevölkerung einem kaum größeren slavischen Staat angliedern. Die beiden rassefremden Körper werden natürlich nie zusammenwachsen, was auch gar nicht in der Absicht der Gründer lag. Die Tschechisierungsbestrebungen erstreckten sich natürlich gleich auf Ortsnamen und da die deutschen Postbeamten auch bald durch tschechische ersetzt wurden, die nicht deutsch konnten oder nicht kennen wollten, entstanden Störungen und Verwirrungen, sodaß man zeitweilig die deutschen Beamten wieder zurückholen mußte. Verwendet man nun auf Briefen und anderen Adressen nur die deutschen Aufschriften, so sind letzten Endes die Deutschen doch die Leidtragenden. Um dem zu begegnen, setzt man lieber neben die deutsche Aufschrift in Klammern die tschechische Ortsbezeichnung. Zu diesem Zweck ist das Büchlein unentbehrlich, da kein Deutscher sich tschechische Namen merken wird, zu deren Aussprechung schon ein höherer Grad von Zungenakrobatik gehört. In diesem Sinne ist das Ortsverzeichnis zu begrüßen, trotzdem nach dem Weltpostvertrag Poststücke mit nur deutscher Aufschrift nicht anders behandelt werden dürfen als solche mit tschechischer Aufschrift. Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 6. B. 114409. Robert Bürstenbinder, Berlin-Lichterfelde, Manteuffelstraße 21. Verfahren zur Herstellung von säure-, laugen-, wetter- und wasserfesten Anstrichen. 7. 6. 24. — **22h**, 7. C. 35 735. Continentale Prodorit A.-G., Mannheim-Rheinau. Verfahren zur Gewinnung von erst bei hohen Temperaturen erweichenden Pechen von hoher Bindekraft aus Teeren. 22. 11. 24.

30g, 3. J. 25 556. Ernst Jahn, Metterzimmern b. Bietigheim. Verschluß für Parfümflaschen o. dgl. 27. 12. 24.

80b, 25. C. 35 804. Continentale Prodorit Akt.-Ges., Mannheim-Rheinau. Verfahren zur Herstellung eines Hartpechs von großer Bindekraft neben hohem Erweichungspunkt. 4. 12. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der „Demag", Duisburg, über Demag-Züge mit Fahrwerk beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje", Amsterdam. Januar-Februarliste 1926 über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

53. Jahrgang. | Augsburg, 21. Januar 1926. | Nr. 3.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Echte und unechte Seifen.

(Zweite Folge.)

Ihre Bedeutung in der Volkswirtschaft nach fabrikatorischen, vertriebs-technischen und reklame-psychologischen Gesichtspunkten.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Fortsetzung.)

5. Die Anwendungsbereiche der Waschmittel.

Auch Herr *Wundmann* ist um die verarmte Bevölkerung besorgt und meint, daß wir auf Öl- und Fetteinfuhr stark angewiesen sind, also dieses Material sparsam verwenden müssen. Der gröbste Schmutz der stark beschmutzten Wäsche der werktägigen Bevölkerung, meint er, kann mit einem Seifenpulver von höchstens 15% Fettsäuregehalt oder mit einer 25%igen Leimseife ohne wesentlichen Schaden für die Faser entfernt werden.

Eine Frage: Findet sich auf irgendeinem Seifenpulverpaket des Handels diese einschränkende Gebrauchsanweisung? Wer dies täte, wäre ein schlechter Kaufmann, denn wenn der Hersteller nach bestem Wissen einen Grenzstrich zieht, hat er 100%igen Zweifel in die Kauflust des Verbrauchers eingestreut.

Es ist außerordentlich schwer, eine Welt von Menschen darüber zu belehren, wo das Anwendungsgebiet der 15%igen, wo dasjenige der 30%igen und anderer Seifenpulver beginnt und aufhört, und wo schließlich Seifenpulver nicht mehr in Frage kommt, sondern nur gute, echte Seife zu verwenden ist, zumal gerade bei der ärmeren Bevölkerung keine so weitgehende Trennung des Waschgutes zwischen groben, weniger groben, mittelfeinen und ganz feinen Stücken durchführbar ist. Ich trete daher der Auffassung des Herrn *Wundmann* keineswegs entgegen, im Gegenteil, ich gebe ihm darin recht, aber die Frage der richtigen Anwendung am richtigen Orte ist bei der langen Kette von Seifenpulvern praktisch kaum durchführbar. Selbst vom Standpunkte des Seifenpulvers nicht. Das 30%ige wird vom 15%igen niedergeschrien und dieses womöglich von einem 5%igen. Die 30%igen untereinander führen ebenfalls einen eigenartigen Kampf: Das eine deklariert Fettsäuren, das andere Reinseife und das dritte . . . 30% Kernseife. Morgen kommt vielleicht noch eine Qualität mit 60% Leimseife auf, damit die Konfusion vollständig wird.

Herr *Wundmann* meint, daß man die Frage der echten und unechten Seifen auch vom wäschereitechnischen Standpunkt betrachten muß, und da hält er von meinen Kenntnissen offenbar nicht viel. Leider vermisse ich in seinen Ausführungen eine Belehrung. Zwischen der Waschkammer des Privathaushaltes und der Wäscherei besteht ungefähr der gleiche Unterschied wie zwischen einer privaten Küche und einer Hotelküche. Alles, was im Großen gemacht wird, kann rationeller, systematischer und auch zweckmäßiger gemacht werden. Es braucht jedoch nicht immer auch besser zu sein. Jede Wäscherei wird ihre Arbeit so organisieren, wie sie es für gut hält. Sie wird weit mehr als ein Haushalt die Wäsche in Gruppen trennen und entsprechend behandeln können, sie ist in der Lage, Waschmittel direkt vom Hersteller zu beziehen und sich mit ihm über die Lieferung einer bestimmten Qualität zu beraten und wird einen Teil der manuellen durch Maschinenarbeit ersetzen. Die Wäscherei hat tagtäglich Gelegenheit zu lernen, Neues zu probieren, aber sie hat kein Interesse daran, dem einzelnen Kunden oder gar anderen Haushaltungen die gesammelten Erfahrungen preiszugeben. Letztere würden übrigens nur wenig daraus lernen, weil die Arbeitsweise im Wäschereibetrieb auf den kleinen Haushalt, und auf den ärmeren erst recht nicht so übertragen werden kann, wie sie dort angewandt wird.

Ich habe daher in Anbetracht aller dieser Umstände die waschküchenmäßige Herstellung des Seifenpulvers als eine geeignete Lösung der schwierigen Frage betrachtet. Herr *Wundmann* führt aus,

1) daß die Hausfrau nicht immer die Soda zu kaufen bekommt, ferner

2) kann sie nur in den seltensten Fällen beurteilen, wieviel Seife und wieviel Soda sie jeweils zu verwenden hat, und schließlich

3) verursachen das Schnitzeln der Seife und das Lösen der Soda umständliche Manipulationen. Hierzu ist zu bemerken, daß die heutige Geschäftslage so ist, daß jeder, der einen Laden hat, dasjenige halten muß, was wiederholt bei ihm verlangt wird.

Die Sodaindustrie ist so gut organisiert, daß sie im Handumdrehen den Ausfall der Lieferungen an Seifenpulverfabriken nach den Geschäften leiten wird, wo nach Soda gefragt werden kann. Die Soda wird so leicht wie Brot und Fleisch zu finden sein.

Den zweiten Einwand beantworte ich mit einer Frage: Was weiß jetzt die Hausfrau von der Zusammensetzung des Seifenpulvers? Nichts mehr als nur, daß sie erfahrungsgemäß mit soundsoviel Pulver bei soundsoviel Wäsche auskommt. Da sie meist Seife mitverwendet, so hat sie doch mit zweierlei Waschmitteln zu tun. Viele weichen sogar die Wäsche vorher mit Soda ein. Die Hausfrau hat also bei der Wäsche bereits jetzt dreierlei Stoffe, und wenn auch in den meisten Fällen dabei auf Grund von Routine und nicht selten aus Indolenz jede ihre Arbeitsweise hat, so braucht man nur einen Blick in die Schaufenster der Seifengeschäfte zu werfen, um zu erkennen, daß die Auffassung über die Güte der Waschmittel weit davon entfernt ist, eine einheitliche zu sein.

Mein Vorschlag vereinfacht wesentlich den Waschprozeß. Statt drei verschiedener Artikel kommen nur zwei in Frage: Seife und Soda. Wird nun die Forderung nach dem Echtheitsstempel, also nach deklariertem Fettsäuregehalt und Nettogewicht erfüllt, so könnten die Seifenfabriken, eventl. im Verein mit Sachverständigen der Wäschereibranche, einfache Gebrauchsanweisungen in allen einschlägigen Geschäften an die Verbraucher verteilen lassen, wo nach bestem Wissen erklärt wird, was mit reiner Seife gewaschen werden muß, und wie man den Sodazusatz bei weniger empfindlicher Wäsche stufenweise regulieren kann.

Die vorherige Enthärtung des Wassers, die ich weiter unten ausführlicher besprechen werde, wäre bei dieser Belehrung des Publikums nicht zu übersehen.

Wird dann die Hausfrau noch darauf aufmerksam gemacht, daß sie bei dieser Arbeitsweise nicht allein die Seife ihres Seifenpulvers in ihrer wahren Gestalt vor Augen hat und zwischen Seife und Soda, je nachdem was sie wäscht, wertvolle Abstufungen machen kann, sondern daß sie einfacher und billiger zum Ziel kommt, so wird sie gern das Schnitzeln der Seife (wofür ihr eine äußerst praktische und billige Vorrichtung zur Verfügung stehen muß) in Kauf nehmen. Daß Soda leicht wasserlöslich ist, wird sie wohl schon gemerkt haben.

Zu den bisher besprochenen Ersparnissen, bei getrennter Anwendung von Seife und Soda, kommt noch die Frachtverbilligung, die wir im vorigen Kapitel eingehend besprochen haben.

6. Zur Klassifizierung der echten und unechten Seifen.

Dem Verbraucher bietet die Industrie der Waschmittel zweierlei Waren an: Die eine ist ein chemisch wohldefinierter, aus typischen Rohstoffarten hergestellter Stoff. Man mag diese Rohstoffe mischen, wie man will, man mag ihnen einen Teil entziehen oder durch chemische Einflüsse (Oxydation, Reduktion, Raffination) eine teilweise Veränderung vornehmen, sie mögen in natura, oder hochraffiniert oder auch als Abfallprodukte vorliegen: Aus allen diesen Fetten und Ölen, tierischen und pflanzlichen Ursprungs gewinnt man bei sachgemäßer Verseifung Seifen. Sie sind zwar nicht alle gleich wertvoll, sie liegen jedoch ganz eng beieinander, und selbst die extremsten Öl- und Fettarten haben eine weit größere seifentechnische Verwandtschaft miteinander, als irgendein genetisch fremder Stoff es zu dieser Körperklasse haben kann.

Zwar hat die chemische Wissenschaft die Zusammensetzung der Öle und Fette bis in die kleinsten Details studiert, die Technik wird kaum jemals das Interesse haben, diese komplizierten natürlichen Gebilde naturgetreu nachzumachen. Diese natürlichen Gebilde bleiben sich, bis auf geringe Schwankungen, chemisch ähnlich und technisch fast gleich, sodaß man sagen kann, daß der Rohstoff, der die Basis der Seife bildet, wie ein einheitliches Individium betrachtet, verwendet und nachgewiesen werden kann. Der Seifenrohstoff ist insofern anderen einfachen chemischen Individuen überlegen, als weder eine naturgetreue Nachahmung noch eine Fälschung möglich ist. So sind z. B. Jahrzehnte vergangen, bis die gehärteten Fette in der Seifenindustrie, anfangs nur geduldet, schließlich in größerem Umfang aufgenommen wurden, ohne jeweils allgemeine Zustimmung gefunden zu haben. Dabei sind die Fette in ihrem Chemismus den natürlichen Fetten gleichen Schmelzpunkts sehr ähnlich.

Die Natur der Rohstoffe diktiert der Seife das Gesetz, und der universelle Seifenschematismus läßt nur die einzige Schlußfolgerung zu, daß die Seifenherstellung aus den allgemein gebräuchlichen und unumgänglichen Rohstoffen einen Höhepunkt erreicht hat.

Im Nebensächlichen kann zwar noch manches geschehen, in der Hauptsache jedoch könnte höchstens ein Wendepunkt die Waschmittelfrage von neuem aufrollen.

Die reine Seife bildet also eine Klasse für sich. Durch recht einfache Abmachungen innerhalb der Verbände, und noch besser durch internationale Vereinbarungen kann man ihr einfaches Wesen durch ebenso einfache Zahlen charakterisieren. In den „Fundamentalfragen der Seifenindustrie"[4]) habe ich diesen Vorschlag ausführlicher formuliert.

Wird der Seife der obligatorische Echtheitsstempel allerorts aufgedrückt, so läßt sich schwer an ihr etwas herumfälschen.

Jede Qualitätsverminderung des Ansatzes, die einigermaßen lohnend sein soll, macht sich bemerkbar. Eine solche Seife muß billiger verkauft werden, und ist sie sachgemäß hergestellt, so wird man dem Fabrikanten gratulieren können, daß er auch auf dem Gebiete der gestempelten echten Seifen einen Weg gefunden hat, der ärmeren Bevölkerung gerecht zu werden.

Die Abstempelung der Seife wird es denjenigen, die ohne Fachkenntnis oder Standesmoral in diese überfüllte Industrie hineingeraten sind, unmöglich machen, das Handwerk fortzusetzen.

Mag nun der Qualitätsabstand zwischen den hochwertigeren und den aus Abfallfetten hergestellten abgestempelten, echten Seifen noch so groß sein, sie sind alle Glieder ein und derselben Familie.

In dieser Familie hat jedes Prozent Fettsäure einen vor allen Augen deklarierten Preis. Ist der erkennbare Qualitätsabstand größer als die Preisdifferenz, so ist der Laie in der Lage, die Folgerung hieraus zu ziehen. Wird ihm bei irgendeiner Marke, mit oder ohne Absicht, die Erkenntnis der Vorteile kompliziert dargestellt, so wird der Käufer zu jener Ware greifen, die ihm durch einfachere Darstellung mehr Vertrauen einflößt. In dieser Waschmittelklasse kann und muß dem Käufer die Möglichkeit geboten werden, die Vorteile seines Kaufes mit ungefähr gleichem Sicherheitsgefühl, wie sich dies bei den meisten Menschen auf dem Lebensmittelmarkt herausgebildet hat, abzuschätzen.

Nachdem wir die erste Gruppe der Waschmittel und deren einzigen Repräsentanten, die Seife, näher gekennzeichnet haben, wollen wird das gleiche, und zwar von denselben bisher noch nicht ausführlich genug erörterten Gesichtspunkten, auch bei der zweiten Gruppe, also bei den unechten Seifen, versuchen.*

Im Gegensatz zur Seife, sind alle unechten Seifen keine einfachen chemischen Gebilde. Sie sind Mischungen, die keinerlei technischen, noch volkswirtschaftlichen Notwendigkeiten ihr Dasein verdanken. Das Mischungsverhältnis zwischen den wertvollen und billigen Bestandteilen hat weder natürliche, noch gesetzliche Grenzen, es schwankt dementsprechend, und selbst dann, wenn die Grenzen gesetzlich abgesteckt werden sollen, ist es praktisch unmöglich, den Wäschereien und Haushaltungen die Geltungsbereiche in der Anwendung der einen oder anderen Abstufung so abzugrenzen, daß sie als Richtlinien angesehen werden können.

Selbst die aus Fettsäuren und Soda, ohne weitere Zusätze hergestellten Seifenpulver können nicht als eine Familie angesehen werden: Das 5%ige Seifenpulver führt zu Unrecht denselben Namen wie das 30%ige. Auch zwischen dem 10%igen und den 40%igen bestehen die gleichen Klüfte usw. Die Verhältnisse, die eben geschildert wurden, sind jedoch noch nicht die kompliziertesten, denn nicht allein die Fettsäuren schwanken zwischen weit entfernten unkontrollierbaren Abständen. Die Soda tut das gleiche, sie läßt sich noch dazu durch Wasserglas und wer weiß was sonst noch vertreten, und wem auch dies zu wertvoll ist, der greift zum Wasser, wie im Kapitel 3 näher ausgeführt wurde.

Das Problem der Reklame.

Um die Gefahren, die aus dem Fortbestehen dieser Körperklasse erwachsen, in ihrer erschreckenden Größe ermessen zu können, muß man mit einiger Objektivität die Werbeformen auf dem derzeitigen Waschmittelmarkt etwas näher betrachten.

Wir leiden unter einer erdrückenden Waschmittelüberproduktion. Der angemessenen Gewinn abwerfende Export versagt, die inländische Kaufkraft ist gesunken, und diese drei heterogenen Momente sucht man durch eine bisher noch nie gekannte Reklameentfaltung auszugleichen.

Unsere Psychologie, die noch vor 25 Jahren, in *Theodor Lipps* einen hervorragenden Gegner der damals von *Wundt* begründeten Experimentalpsychologie hatte, hat sich, in der Nachkriegszeit besonders, der Berufseignung und der Reklame zugewandt. Diese Zweige der angewandten Psychologie haben in der Zwischenzeit hervorragende Ergebnisse gezeitigt. In der Reklame ist man heute so weit, daß man sie planmäßig organisieren kann, bis in die letzten Details, damit ein Maximum der Willensbereitschaft zum Kauf erzeugt wird. Schriftart, Buchstabengröße, Zwischenräume, Bildwirkung, Farbtönung, Lichtstärke und alles, was auf unser Auge wirken kann, ist bis in die letzten Einzelheiten studiert und gemessen worden. Wer sich an diese bewunderungswürdigen Ergebnisse der Reklamepsychologie hält und von einem erfahrenen Reklamekünstler oder Reklameinstitut fachkundig beraten wird, kann heutzutage mit einiger Sicherheit darauf rechnen, daß er eine geringwertigere Ware gegen eine hochwertige, die sich dieser Reklamemittel nicht bedient, erfolgreich durchsetzt.

Als einstiger Schüler von *Lipps* bin ich selbst ein Anhänger der angewandten Psychologie und ein aufrichtiger Bewunderer der Ergebnisse der neuzeitlichen Eignungs-Psychologie sowie der Reklame-Psychologie.

Nicht weniger bewundere ich die künstlerischen Leistungen auf diesem Gebiete. Die Reklame ist nicht nur eine hohe Kunst, sondern eine auf Erfahrungstatsachen beruhende Wissenschaft. (Fortsetzung folgt.)

[4]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 20—21.

Störungen bei Erzeugung von Unterlaugen-Glyzerin.

(Eing. 12. I. 1926).

Über Störungen bei Erzeugung von Unterlaugenglyzerin machte mir vor einiger Zeit eine Fabrik ausführliche Mitteilung und bat mich, den Gründen dieser Störungen nachzugehen. Die Störungen selbst sowie die Gründe für diese Störungen möchte ich hiermit mit Erlaubnis der Firma und im Interesse der Allgemeinheit nachfolgend bekanntgeben. Der Firma danke ich an dieser Stelle für ihren Allgemeinsinn bestens.

In dem betreffenden Werk hatte sich folgendes gezeigt:

Beim Eindampfen von Unterlaugenglyzerin trat eine plötzliche Dunkelfärbung des fertigen Unterlaugenglyzerins ein und zwar bisweilen schon im Eindampfapparat, immer aber beim Abfüllen des Unterlaugenglyzerins aus der Apparatur. Bei meiner Nachprüfung ergab sich, daß im Unterlaugenglyzerin und auch schon in der Unterlauge Alkalichlorat vorhanden war. Als ich der Ursache dieses Chloratgehaltes rückwärts prüfend nachging, stellte ich fest, daß die beim Versieden gebrauchte Natronlauge bis zu 1,2% Chlorat enthielt. Die fertigen Unterlaugenglyzerine enthielten 1 bis 1,5% Chlorat. Auffallend ist, daß die Chloratkonzentration von der Unterlauge bis zum Unterlaugenglyzerin nicht größer geworden ist. Die Erklärung liegt darin, daß Chlorat mit dem beim Eindampfen allmählich ausfallenden Salz ausgeschieden wird. Ein Teil des Chlorates der Natronlauge wird wohl auch beim Versieden und später beim Reinigen und Eindampfen der Unterlauge durch Zersetzung verschwinden.

An und für sich ist ja das Chlorat in neutraler wässeriger Lösung ein recht beständiges Salz, anders jedoch in schwach saurer Lösung und ferner auch in neutraler Lösung, wenn Temperaturen wesentlich über 100° in Anwendung sind. Verfährt man doch z. B. in der Zeugdruckerei zur Veränderung von Farbstoffen durch Oxydation so, daß man der aufgedruckten Farbe etwas chlorsaures Kali zugibt und die bedruckten Zeuge einem Dampfdruck von 3—4 Atm. aussetzt. Es ist nun natürlich, daß in unserm Fall der Chloratgehalt beim Eindampfen und auch besonders bei der Destillation von Unterlaugenglyzerin nicht ohne nachteiligen Einfluß auf die Ausbeute an Glyzerin bleiben kann.

Eine spontan eintretende Zersetzung des Chlorates bei der Destillation, die doch auch leicht hätte eintreten und zu schweren Störungen führen können, ist, wie mir die Firma mitteilt, nicht eingetreten.

Beim Eindampfen von Unterlaugen tritt leicht ein Umschlag von alkalischer in saure Reaktion ein, in welchem Zustand das Chlorat insbesondere am Ende der Eindampfung bei höheren Temperaturen stark oxydierend wirkt. Das gleiche gilt in erhöhtem Maße bei der Destillation chlorathaltiger Unterlaugenglyzerine, wo auch die hohe Temperatur allein genügt, das Chlorat zu einem Oxydationsmittel des Glyzerins zu machen.

Bei Nachprüfungen, die ich ausführte, konnte ich feststellen, daß in schwach saurem Unterlaugenglyzerin durch Chlorat selbst bei mäßigem Erwärmen eine ganz erhebliche Aufhellung eintrat, daß aber ein starker Farbenrückschlag erfolgt, wenn die saure Reaktion fortgenommen wird. Da anzunehmen ist, daß das Auftreten von Chlorat in den Unterlaugen mit seinen bisher unbekannten Nachteilen allgemeiner vorkommt, so soll durch die vorstehende kurze Mitteilung das Augenmerk hierauf gerichtet werden. Die Untersuchung von Alkalilaugen beschränkt sich ja handelsüblich nur auf die Feststellung von Ätzalkali und Karbonat und evtl. auf das Vorhandensein von Karbonaten. Die Untersuchung auf Alkalihypochlorit und Karbonat wird nicht ausgeführt, da man im allgemeinen mit Laugen zu rechnen hatte, die durch Umsetzung von Ätzkalk mit Alkalikarbonaten gewonnen werden. Durch die immer größer werdende Produktion an Elektrolytlaugen wird es nun nach der mir gewordenen Mitteilung nötig sein, die Alkalilaugen auch auf Hypochlorit und Chlorat zu prüfen.

Eisenfässer für den Export von Glyzerin.

(Eing. 7. I. 1926.)

Die letzten Monate brachten einen regen Export in Glyzerin, wobei die Eisenfässer größtenteils von den Käufern cif Rotterdam oder Hamburg angedient wurden.

Die Spanne zwischen Verkaufstag und Eintreffen der leeren Eisenfässer ergibt natürlich einen gewissen Zeitverlust, sodaß solche Geschäfte nur vorteilhaft sind, wenn die Ware ungefähr [illegible] Tage vor ihrer endgültigen Fertigstellung im voraus verkauft wird, um der Fastage somit Zeit zum Eintreffen zu lassen und dann die Ware auch sofort nach ihrer Fertigstellung andienen zu können.

Mancher Posten greifbarer Ware konnte für den Export leider nicht in Frage kommen, da entweder Verkäufer in Leihfässern liefern wollte, was für den Käufer praktisch unmöglich anzunehmen war, da die Ware für Export nach Amerika bestimmt war, oder der Verkäufer wollte einschließlich seiner neuen Eisenfässer, zum Selbstkostenpreis berechenbar, liefern.

Durch den großen Zeitverlust, welcher durch Rückfrage nach Preis und Beschaffenheit der Fässer entstand, wurden auch die Geschäfte illusorisch.

So weit wie ich aus vorliegenden Angeboten deutscher Faßfabriken ersehen konnte, weicht der Typ von Fabrik zu Fabrik ab, und wir scheinen nicht wie in anderen Ländern einen Einheitstyp zu haben.

Im Glyzerin-Export sind ganz bestimmte Faßtypen vorgeschrieben, welche anscheinend bei uns überhaupt nicht hergestellt und infolgedessen von den Käufern im Auslande beschafft und nach hier zum Füllen eingesandt werden.

So war Belgien vor dem Kriege einer der Hauptlieferanten und dürfte es wohl heute noch — besonders in Anbetracht seiner Valuta — sein.

Eisenfässer, welche für den Glyzerin-Export in Frage kommen können, müssen wie folgt beschaffen sein:

Wandstärke: 2,25 mm.
Bodenstärke: 2,50 mm.
Gewicht: 87 bis 90 kg, verzinkte Fässer 5 kg mehr.
Fassungsvermögen: 400 Liter.
Länge: Ungefähr 107 cm.
Durchmesser: 80 cm.
Rollreifen: 38/10.
Spundloch: 8 cm.

Am meisten verlangt sind die A 1 grade Fässer.

Typ: Standard genietete oder geschweißte Eisenfässer.

Fassungsvermögen: Muß ungefähr 110 amerikanische gallons (400 Liter), jedoch nicht weniger als 95 gallons und nicht mehr als 120 gallons betragen.

Größe: Ungefähr 32 inches im Durchmesser bei 41 inches Länge. Eine Abweichung eines oder beider Maße ist zulässig, jedoch muß in diesem Falle die Abweichung entgegengesetzt sein, um somit das Fassungsvermögen der Eisenfässer auf ungefähr 110 gallons zu beschränken.

Gewicht: Muß ungefähr 210 pounds, jedoch nicht weniger als 180 pounds und nicht mehr als 230 pounds betragen.

Endreifen oder Bänder: Dürfen, ob in ihrer ursprünglichen Lage oder leicht verschoben, nicht zerbrochen sein und müssen festsitzen.

Schwere Mittelreifen: Dürfen, ob in ihrer ursprünglichen Lage oder leicht verschoben, nicht gesprungen oder zerbrochen sein und müssen festsitzen, sowie aus „T"-Schienen oder „I"-Barren hergestellt sein.

Nieten: Kein Eisenfaß darf irgendwelche lose oder fehlende Nieten haben.

Löcher, Flicken usw.: Sie müssen frei von Pflöcken und Flicken sein.

Leck: Sie müssen wasserdicht sein.

Spundlöcher und Spunde: Ein Spundloch zwischen den Mittelreifen gelegen. Die Schraubengänge im Spundloch und am Spund müssen in gutem Zustande sein. Die Spunde dürfen nicht zerbrochen sein und müssen gut ins Spundloch passen.

Verkäufern, welche es vorziehen, nur fertige Partien in von ihnen gekauften Eisenfässern zu verkaufen, ist es mithin dringend zu empfehlen, sich wenigstens annähernd den Exporttypen entsprechende Fässer zu beschaffen, falls sie ihren Preis nicht einschließlich Faß stellen, den Preis hierfür aufzugeben und es vor allen Dingen nicht an einer genauen Beschreibung der Fässer fehlen zu lassen. *Horst Großmann.*

Offene Parfüme.

(Eing. 8. I. 1926.)

hz. In Zeiten gedrückter Wirtschaftslage sucht man mit erhöhter Intensität nach neuen Vertriebsmethoden und neuen Ideen, von denen man sich eine Hebung des Geschäftes verspricht. Ein Vorschlag in dieser Richtung wird von der „Deutschen Parfümerie-Zeitung" gemacht. Sein Grundgedanke ist das „individuelle" Parfüm der Dame. Es wird darunter der Geruch verstanden, den sie sich ihrem ganz persönlichen Geschmack entsprechend selbst komponiert. Zu diesem Zwecke, so wird angeregt, sollen elegante Kästchen in den Handel gebracht werden, die 10 bis 15 Extraits enthalten, einige leere elegante Parfümflakons, zwei Maßgläschen sowie ein Fläschchen Alko-

hol zum Ausgleich etwa auftretender Trübungen, kurz es soll ein kleines Parfümlaboratorium verkauft werden.

Es ist keine Frage, daß ein solches Parfümnecessaire den Damen Freude macht, um so mehr, als die Beschäftigung mit Wohlgerüchen ein ästhetischer Genuß ist. Die Einführung dieses Artikels würde aber auch bedingen, daß die Detail-Parfümerien der Führung von offenen Parfümen ein lebhaftes Augenmerk zuwenden. Natürlich müssen die verbrauchten Parfüme des Necessaires jederzeit wieder nachgefüllt werden können. Die Hersteller von Parfümen müßten sich die Fixierung besonders angelegen sein lassen. Zahlreiche jetzt im Handel befindliche offene Parfüme sind wenig haltbar.

Es lassen sich durch Mischung weniger Parfüme schöne Effekte erzielen. Aus Maiglöckchen, Rose und Veilchen, Moschus und etwas Ambra läßt sich ein Parfüm herstellen, ähnlich „Quelques Fleurs", mit dem *Houbigand* in Paris einen großen Erfolg erzielt hat. Aus Chypre, Juchten, Fougère, Floramy, spanisch Leder, zusammen oder mit einzelnen davon, erhält man schöne Resultate. Fougère geht mit vielen Stoffen sehr schön zusammen, auch mit Kölnischem Wasser. Dieses gibt mit Juchten bekanntlich Eau de Cologne russe. Dem Vorschlag gemäß darf ein Necessaire nur Düfte enthalten, die harmonieren. Machen wir nun noch einen Schritt weiter, so kann der Inhalt eines Kästchens auch erst in der Parfümerie nach Wunsch des Kunden gefüllt werden. In diesem Falle muß der Geschäftsinhaber mit den Parfümen gut vertraut sein, um Mißgriffe hintanzuhalten oder auch um zu besonders geeigneten Mischungen zu raten. Wenn ein Vergleich mit einer anderen Branche erlaubt ist, in mancher Bar gibt es einen „Mixer", der einen besonderen Ruf hat, so kann sich im Mischen von Odeurs ein besonderes Talent entwickeln, wie es bekannt ist, daß die Franzosen auch im Verschneiden von Düften groß sind. Die Möglichkeiten sind weit ausgedehnt, da sich leicht hundert offene Parfüme bereit stellen lassen. Es ist in letzter Zeit verschiedenes über die individuellen Düfte geschrieben worden, über den erotischen und sentimentalen Duft, über den Duft für blonde und schwarze Frauen, die diesbezüglichen Wünsche können durch die Kultur der offenen Parfümerien viel leichter als sonst zur Erfüllung gebracht werden.

Noch andere Seiten hat die Angelegenheit. Den durch die Inflation depossedierten Kreisen der Intelligenz und Kultur, die früher teuere Originalmarken, meist französischer Herkunft, benützten, kann durch die offenen Parfüme die Erfüllung ihrer parfümistischen Bedürfnisse wieder ermöglicht werden, da diese billiger erworben werden können. Gleichzeitig können sie zur Überzeugung gebracht werden, daß auch die deutsche Riechstoffindustrie zu Qualitätsleistungen ersten Ranges befähigt ist.

Damit berühren wir einen sehr bedauerlichen Punkt. In letzter Zeit macht sich in bestimmten Geschäftskreisen, die nicht zu den Parfümeuren gehören, ein geflissentliches Poussieren ausländischer Produkte bemerkbar. Es ist nicht nur nicht notwendig, daß Haarwässer von *Pivet* zur Schau gestellt, noch daß wir mit *Erasmic*-Rasierseife eingeseift werden, es zeugt dies von einer wirtschaftspolitischen Unreife, die sehr betrübend ist. Gerade durch die offenen Parfüme nun läßt sich vor einem größeren Forum der Öffentlichkeit als sonst der Beweis erbringen, daß die deutsche Riechstoffindustrie imstande ist, Produkte zu erzeugen, die ausländischen Parfümen ebenbürtig sind. Auch aus diesem Grunde ist die Pflege des offenen Parfümverkaufes zu empfehlen.

Fuß-Hygiene und -Kosmetik.

Von *A. H. Müller.*

(Eing. 21. VII. 1925).

Die Füße werden von allen menschlichen Gliedern am stiefmütterlichsten behandelt, und man schließt sie von der allgemeinen Körperpflege aus, obwohl gerade sie einer besonderen Wartung bedürfen, weil sie so weit vom Mittelpunkt der Blutbewegung, dem Herzen, entfernt sind. Besonders bei Menschen mit vorwiegend sitzender Lebensweise ist die Blutzirkulation gehemmt, und auch die Hauttätigkeit und die Absonderung abgestorbener Haut bedarf einer besonderen Pflege. Ein Zeichen ungenügender Blutbewegung und ein Beweis, daß die Pflege dieses Körperteils vernachlässigt wird, sind die sogenannten kalten Füße. Hier helfen am besten öftere, wenn möglich tägliche Fußbäder in lauwarmem oder mäßig kühlem Wasser, welchem zweckmäßig reinigende und kräftigende Zusätze gemacht werden. Als solche sind Borax, Soda, Seife, Glyzerin, Alkohol, Karbolsäure, Salicylsäure, Formaldehyd u. dgl. zu nennen. Nach dem Bade ist ein kräftiges Abreiben der Füße sehr wirksam. Wer ein Fußbad nicht vertragen kann oder wem die Gelegenheit dazu fehlt, soll die Füße alle Abende naß abreiben und dann gut trocknen.

Auch eine zweckmäßige Fußbekleidung trägt dazu bei, diesen Körperteil gesund zu erhalten. Wer an kalten Füßen leidet, soll nur Wollstrümpfe tragen, da diese die Feuchtigkeit besser aufsaugen und nicht so leicht hart und kalt werden wie baumwollene Strümpfe. Er soll wenigstens zweimal wöchentlich die Strümpfe wechseln und diese wenn möglich etwas erwärmt anziehen. Das Schuhwerk soll nicht eng und nicht zu hart sein, damit der Blutumlauf nicht gehemmt wird. Wenn die Schuhe feucht geworden sind, sind sie sofort zu wechseln, da sie andernfalls erkältend auf den Fuß einwirken. Personen mit sitzender Berufsart ist eine mehrstündige Bewegung oder gymnastische Übungen zu empfehlen.

Leiden die Füße an übermäßiger Schweißabsonderung, was durch den widerlichen Geruch für die betreffende Person sehr unangenehm ist, so darf man sich nicht scheuen, Mittel dagegen zu ergreifen, weil man nach einem alten Aberglauben fürchtet, daß das Zurücktreten des Schweißes nachteilige Folgen für die Gesundheit nach sich zieht. Auch hier sind tägliche Waschungen mit mäßig warmem Wasser das beste Gegenmittel. Anschließend daran wirken Einstreuungen von Salicylsäure in die Strümpfe sehr günstig, wie auch Salben nachstehender Zusammensetzung guten Erfolg gewährleisten.

Fußschweißsalbe.

I.

5 g Tragant
8 „ Spiritus
87 „ Glyzerin
50 „ gelbe Schmierseife
17 „ Formaldehyd.

Man löst den Tragant in dem Spiritus und Glyzerin bis zur Erhalt einer gleichartigen klümpchenfreien Gallerte und vermischt diese mit der Schmierseife, wonach man den Formaldehyd einarbeitet.

II.

100 g Destillatolein
100 „ gelbes Vaselinöl
10 „ Salmiakgeist, 0,910
27 „ Salicylsäure
30 „ Spiritus.

Das Gemenge von Olein und Vaselinöl wird mit dem Salmiakgeist verrührt und dann die im Alkohol gelöste Salicylsäure zugemischt.

Diese Fußschweißsalbe wird auf Watte aufgestrichen und diese zwischen je 2 Zehen gesteckt, während man 2 Leinwandstücke, die ebenfalls mit der Salbe dick bestrichen sind, unter und über den Fuß legt, worauf man den Strumpf darüberzieht. Vor dem Auftragen der Salbe müssen die Füße selbstverständlich sauber gewaschen werden. Das Auftragen der Salbe geschieht täglich zweimal, doch werden die Füße nicht abgewaschen, sondern nur mit Watte und Puder abgerieben. Bedingung ist eine bequeme Schuhbekleidung, am besten ausgeschnittene Schuhe, da enges, hoch hinaufgehendes Schuhwerk die Schweißbildung begünstigt. Sobald nach 8—14 Tagen die Schweißabsonderung nachläßt, genügt ein einfaches Pudern, besonders zwischen den Zehen. Um sich aber vor der Wiederkehr des Übels zu schützen, ist eine tägliche Fußwaschung mit lauwarmem Wasser, die eine längere Zeitperiode dauern soll, nötig.

Ein weiteres sehr häufiges Leiden sind die Hühneraugen, die in erster Linie auf schlechte Fußbekleidung zurückzuführen sind. Durch den Druck ungeeigneten Schuhzeugs bildet sich zunächst eine Verdickung in der Oberhaut und zwar besonders an Stellen, wo ein dickes Fettpolster fehlt und die Haut direkt am Knochen aufliegt. Am häufigsten treten die Hühneraugen an den Rücken der Gelenke der Zehen auf, wo die über die Knochenkanten gespannte Haut durch zu enggespanntes Oberleder der Schuhe unausgesetzt gerieben und gedrückt wird. Aus der dann eintretenden Verdickung der Haut bildet sich das bekannte Hühnerauge. In früheren Zeiten war das beste Mittel zur Beseitigung dieser Mißbildung das Ausschneiden der Hühneraugen, das auch bei Beachtung der nötigen Vorsicht gänzlich ungefährlich, aber schmerzhaft ist. Bei Außerachtlassung unbedingt gebotener Sauberkeit kann eine Hühneraugenoperation allerdings zu gefährlichen Entzündungen führen, was aber ebenso bei jeder anderen kleinen Wunde, die verunreinigt wird, passieren kann. Deshalb sind nicht nur die Hände und deren Nägel vorher sorgfältig mit Seife und Bürste zu reinigen und mit Karbolwasser abzuspülen, ebenso auch das Hühnerauge und die benachbarten Hautstellen mit einem in eine desinfizierende Lösung getauchten Wattebäusc-

nen kräftig abzureiben, sondern es ist in erster Linie das Messer orgfältigst zu säubern und zu desinfizieren. Tritt beim Ausschneiden des Hühnerauges eine blutende Verletzung ein, so ist e kleine Wunde gründlich mit Karbolwasser auszuwaschen nd fest zu verbinden. Als gutes Mittel zur Hühneraugen-Beseitigung wird Salicylsäure-Kollodium empfohlen, welches aus

10 T. Salicylsäure
10 „ Milchsäure und
80 „ Kollodium

urch Lösen bereitet wird. Damit bepinselt man dreimal täglich as Hühnerauge. Nach ca. 8 Tagen tritt vollständige Erweichung er verdickten Hautstelle ein, und das Hühnerauge läßt sich unter uhilfenahme eines stumpfen Metall- oder Holzspatels ohne de Blutung entfernen. Ebenso zum Ziele führt das Auftragen nes Gemisches aus

10 T. Salicylsäure
90 „ Glyzerin.

Die bekannten Hühneraugenringe sollen hergestellt werden, dem man als Imprägnierungsflüssigkeit eine Komposition von

7 T. Knochenleim
4 „ Gummi arabicum
2 „ Dextrin
5 „ Zucker und
3 „ Glyzerin in
24 „ heißem Wasser, der man zuletzt noch
½ „ Salicylsäure, in
5 „ Spiritus gelöst, zugemischt hat, verwendet.

Einer sorgfältigen Pflege bedürfen auch die Nägel der Fußzehen, die öfter zweckmäßig beschnitten werden müssen. Dabei ird oft der Fehler gemacht, daß die beiden seitlichen Enden so harf beschnitten werden, daß sie schmäler sind, als die Mitte es Nagels. Das Beseitigen der freistehenden Seitenränder bewirkt dann stets ein Einwachsen des Nagels, oder das Fleisch ächst zunächst über den falschgestutzten Nagel hinaus, wonach folge Druckes von Seiten des Oberleders der Schuhe und Weirwachsen des Nagels es zum qualvollen Einwachsen des scharn Nagelrandes in die Haut kommt. Beseitigt wird dieses Übel nter Beachtung der größten Sauberkeit durch eine Operation mit er Nagelschere, indem man zunächst ein keilförmiges Stück des agels, dessen Spitze über die durch das Einwachsen des Nagels tstandene Entzündung hinausreicht, ausschneidet, die ganze se Fläche des Nagels entfernt und besonders alle scharfen agelfortsätze beseitigt, um ein neues Einwachsen zu veriten. Man legt dann auf die entzündete Stelle etwas mit Borlbe bestrichene Watte und verbindet die Stelle gut. Unter terer Vornahme von Fußbädern, denen etwas Seife, Borax, oda oder Salicylsäure, Formaldehyd etc. zugesetzt wird, tritt e volle Heilung bald ein. Selbstverständlich ist während dieser eit bequemes Schuhwerk zu tragen, um jeden Druck auf die unde Stelle auszuschließen.

Alle anderen Fußschäden, z. B. starke Gewebewucherungen, r deren Heilung Ätzmittel nötig sind, erfordern die Hilfe des rztes.

Literaturbericht

Deutscher Färberkalender 1926. Herausgegeben von der Redaktion der „Deutschen Färber-Zeitung". 35. Jahrgang. *A. Ziemsen's* Verlag, Wittenberg, Bez. Halle. In Leinen gebunden RM 5, Ganzleder RM 8.

Neben den allgemeinen Angaben, die jeder technische Kalender bringt, birgt der vorliegende eine Fülle von Mitteilungen ber neue Artikel der Färbereibranche, die im letzten Jahr herusgekommen sind. Nicht nur für den Färbereitechniker ist er Kalender wertvoll und direkt unentbehrlich, sondern auch r den Seifenfabrikanten und den chemisch-technischen Fabrianten, wenn sie auf dem Höhepunkt der Fabrikation der einhlägigen Produkte verbleiben wollen. *W. Münder.*

Kleine Zeitung

Haarfärbe-Wiederhersteller „Zufriedenheit". Ein von *Hermann Janke*, Berlin NW 7, hergestelltes Mittel gegen das Erauen der Haare wird als „großartiges und unvergleichliches räparat gerühmt, welches niemals den grauen Haaren ihre gendliche Farbe und Schönheit wiederzugeben verfehlt." Die asche enthält ca. 200 cm³ einer stark alkalischen, nach Ammoniak riechenden Flüssigkeit.

Die Analyse des Präparates ergab folgenden Befund:

Spezifisches Gewicht	1,0027
Silbernitrat	0,47%
Wasser	98,68%
Ammoniak	0,85%.

Auf der Etikette befindet sich noch folgender Vermerk: „Bei ganz weißen und roten Haaren, auch in Fällen, wo die Haare hartnäckig annehmen, ist es erforderlich, die extra zu diesem Zwecke angefertigte Hermann Jankesche Brillantine in 5 bis 10 Minuten nachzunehmen." Letztere dürfte vermutlich als wirksamen Bestandteil eine reduzierend wirkende Substanz (Pyrogallol, Resorcin o. dgl.) enthalten.

(Pharm. Ztg., Berlin).

Für den Schmelzpunkt der Kakaobutter werden nach *H. Fincke* (Ztschr. f. angew. Chem. 38, 572, 1925) noch immer unrichtige Werte angegeben, weil die Analytiker nicht berücksichtigen, daß das in die Kapillare eingesogene geschmolzene Fett nach mehrtägigem Verweilen auf Eis noch nicht den endgültigen Schmelzpunkt erreicht. Er schmilzt daher, wenn nicht schon lange gelagertes Fett vorliegt, die zu untersuchende Probe in einem Schälchen, läßt erstarren und rührt hierbei um, bis die Ausscheidung fester Teilchen beginnt. Nach mehreren Tagen sticht man dann mit der Kapillare Proben aus und bestimmt den Schmelzpunkt. Die Möglichkeit der Entmischung muß auch bei großen Blöcken berücksichtigt werden, da die einzelnen Schichten im Schmelzpunkt oft voneinander abweichen. Im übrigen begnüge man sich, wenn der Schmelzpunkt einer nicht wenigstens einen Monat lang erstarrten Kakaobutter unter 32° gefunden wird, nicht mit einer Bestimmung, sondern wiederhole sie nach einiger Zeit. Erst wenn alsdann bei mehreren an verschiedenen Stellen der Fettmasse entnommenen Proben der gleiche Schmelzpunkt gefunden wird, ist dieser einwandfrei. Verf. hat bei zahlreichen Proben einer Kakaobutter stets zwischen 32 und 34 liegende Werte, meist 32,5 bis 33,5 gefunden. (Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

49. Ich ersuche um eine genaue Vorschrift zur Darstellung von weißen und bunten Putzsteinen zum Putzen von Leinen- und Wildleder- (Sämisch-) Schuhen. Brauchbare Vorschriften werden auch honoriert. Wer liefert Formen hiezu? A. L. in N.

50. Wie heißt und bei wem bekomme ich eine reichhaltige Literatur über diejenigen Produkte, welche aus den Wacholderbeeren und Wacholdersträuchern gewonnen werden?
Ö. in N. (Norwegen).

51. Welche Filtervorrichtungen sind heute die einfachsten und rationellsten, um Lederapparatur (wässerige Borax-Schellack-Lösungen) zu filtrieren? M. M. in B.

52. Wir verwenden zum Formen der Seife Holzformen, die innen mit Kalk ausgestrichen werden. Dieser Kalk wird dann von den Seifenblöcken mit einem Spachtel abgekratzt. Hierbei läßt sich der Verlust von Seife nicht vermeiden, und wir bitten um Mitteilung, ob sich die Seife zwecks Wiederverarbeitung wieder von dem Kalk trennen läßt. G. F. in M.

53. Ich möchte eine 25%ige weiße Industrieschmierseife herstellen. Der Fettansatz soll hauptsächlich aus Talg oder schmalzartigen Fetten bestehen. Zur Verfügung stehen 50°ige Kalilauge, Pottasche, Natronlauge usw. Kann man solche auch aus Kernseifenabschnitten herstellen? Das Quantum soll 5 Zentner sein.
N. in F.

54. Ich sulfuriere Rizinusöl und mache die Feststellung, daß in der Emulsion das Rizinusöl noch einigem Stehen an der Oberfläche sich wieder absetzt. Das wird seitens der Kundschaft als Übelstand bezeichnet, der behoben werden muß. Worauf ist das Absetzen des Rizinusöles an der Oberfläche der Emulsion zurückzuführen, und wie läßt sich dieser Übelstand beheben? Die Emulsion, welche verlangt wird, muß beständig bleiben, und das ist hier nicht der Fall. Das Öl, welches sich an der Oberfläche absetzt, behält dabei seine Wasserlöslichkeit, mischt sich beim Umrühren auch sofort wieder mit dem Wasser; die Kundschaft will dies aber vermeiden, die Emulsion soll nicht fortgesetzt durchgerührt werden müssen. A. B.

55. Wir beabsichtigen, Parfüme in kleinen Flaschen herzustellen und diese in Geschenkkartons, 2 Stück Seife und 1 Flasche Parfüm, weiter zu verkaufen. Wer muß die Luxussteuer bezahlen, resp. an das Finanzamt abführen: Der Hersteller, der Grossist oder der Detaillist? Was ist luxussteuerpflichtig: Der Inhalt in der Flasche oder die ganze Flasche? Berechnet soll unsererseits die ganze Packung, also Seife mit Parfüm in einem Karton werden. Der Wert des Parfüms ist etwa 5 Pfennig, der kompletten Flasche etwa 15 Pfennig, des ganzen Kartons inkl. Seife und Parfüm 50 Pfennig. Ist für luxussteuerpflichtige Ware auch noch die Umsatzsteuer zu bezahlen? R. in B.

56. Bei einem Sud gekörnter Schmierseife aus Sojabohnenöl und Talg ist versehentlich Natronlauge in die gestellte Kali-

lauge gekommen und mit dieser Lauge gesotten worden. Dadurch wurde die Seife trübe. Was kann man tun, um die Seife klar zu kriegen? Kann man diese Schmierseife in kleinen Portionen auch zu Kernseife mit verarbeiten? R. T.

57. Ich stelle eine Kokosseife laut folgendem Ansatz her und bekomme trotz peinlichster Arbeit vielfach Klagen, daß die Seife zu scharf sei. Woran liegt der Fehler? Ansatz: 80 kg prima Ceylon-Kokosöl, 2 kg Cereps und 40 kg Natronlauge 38° Bé, welche aus 128gräd. Ätznatron hergestellt wird. Die Lauge wird auf 15° C erwärmt und in dünnem Strahl in das auf 27° C erwärmte Fettgemisch eingerührt. Das Rühren dauert ca. 4 Stunden. Die Seife wird, nachdem sie aufliegt, in mit Zinkblech ausgelegte Holzformen gegossen und über Nacht gut bedeckt der Selbsterhitzung überlassen. M. M. L.

58. Eine auf kaltem Wege aus Cochin-Kokosöl hergestellte Kokosseife mit 60—62% Fettsäuregehalt ist der Kundschaft nicht transparent genug. Versuche, eine größere Transparenz unter Zusatz von Zucker oder Alkohol zu erreichen, waren ohne Erfolg. Wie ist eine größere Transparenz zu erreichen, ohne daß sich der Fettsäuregehalt verringert? G. K. in M.

59. Was ist Paratoluolsulfoamid und welchen Zwecken dient es? N. in B. (C. S. R.)

60. Wie werden ein gutes Schuhmacherwachs und Sattlerwachs hergestellt? J. G.

61. Ich habe zwei gleich große Eisenformen mit Kernseife vom gleichen Sud gefüllt. Um die Flußbildung zu vermeiden, wurde die Seife in den beiden Formen möglichst lange gekrückt. Der einen Formenseife setzte ich ein Parfüm zu. Ich beobachtete nun, daß die parfümierte Kernseife ein viel gleichmäßigeres, glatteres und lichteres Aussehen hatte, obwohl beide Formenseifen vollkommen gleich lange gekrückt wurden. Kann man die Flußbildung außer durch Krücken in der Form vielleicht durch irgendeinen kleinen Zusatz ganz vermeiden und nebst dem noch eine lichtere Seife erzielen? Ada.

62. Ich fabriziere eine Lötpaste durch Ausrühren von 18 kg Zinkchlorid mit 82 kg flüssig gemachtem Vaselin bei 50° C. Es ist aber schwer, das Zinkchlorid wegen seiner Hygroskopizität ganz wasserfrei und feinpulverisiert aufzubewahren (teils auch zu erhalten). Ich wäre dankbar für Ratschläge, betreffend Verbesserung des Produktes. Um eine Klumpenbildung zu vermeiden, ist es wohl besser, das Zinkchlorid erst in Wasser zu lösen und es dann in Vaselin, Stearin, Öl etc. zu dirigieren. Kann vielleicht das Vaselin teilweise durch Lanolin ersetzt werden, um die Paste kürzer zu erhalten? E. in T. (Norwegen).

63. Welche Seife ist am geeignetsten zum Walken und Waschen von Wollwaren und Halbwollwaren? Insbesondere möchten wir wissen, 1. ob eine gewöhnliche 60—62%ige Kernseife mit 12% Harzgehalt für geeignet gehalten werden kann; 2. ob eine überschüssige Alkalität von 0,056% zu hoch ist und dem Gewebe schädlich sein kann; 3. ob eine reine Talgseife für den genannten Zweck besser entspricht? F. in B. (Ungarn).

64. Wie ist die Zusammensetzung eines guten Kittes für Hartkautschukwaren? P. in H.

65. Ich bitte um Mitteilung einer bewährten Vorschrift zur Herstellung eines der Sonnenhitze gut widerstehenden Glaserkittes. Welche Einrichtungen sind nötig, um ein erstklassiges Fabrikat zu erhalten? A. Z. in N.

66. Welches Bleichmittel ist das wirksamste, um die Fettsäure während oder nach der Spaltung (Twitchell-Verfahren) zu bleichen? Die Fettsäuren sollen eventuell auf Kalischmierseifen verarbeitet werden. V. G. in B. (Belgien).

67. Wie wird, möglichst auf kaltem Wege, eine durchsichtige klare, flüsige Seife (wie solche für Teerseifen etc. verwendet werden) zum Preise von 30 Pfg. pro Kilo hergestellt, da derartige Seifen en gros hier schon mit 35—40 Pfg. gehandelt werden? C. in B.

68. Wie kann man Vaselinöl am besten wasserlöslich machen? J. P. in H.

69. Wie raffiniert man am einfachsten Leinöl (Neutralöl), das zu hellgelber Schmierseife verwendet werden soll?
E. in M. (Skandinavien).

70. Gibt es offizielle Notierungen für russisches Terpentinöl, und wo werden solche regelmäßig veröffentlicht?
R. in O. (C. S. R.).

71. Bezieht sich die französische Bezeichnung 72% für Kernseife auf den Gehalt von Reinseife, also Fettsäureanhydrid plus Na_2O oder nur auf techn. wasserfreie Seife? Wie wird übrigens in andern Ländern der Gehalt einer Kernseife angegeben? AEI.

72. Wir bitten um Angabe einer Vorschrift zur Herstellung von sogenannten Farbseifen zum Färben von Stoffen etc., wie sie die amerikanische Firma Sunset & Co., New-York, herstellt, und woraus besteht der Entfärber zum Entfärben farbiger Stoffe und zur späteren Neufärbung, wie sie z. B. die Firma Dr. Marquardt, Beuel bei Bonn herstellt? F. O., Hannover.

73. Wie kommt es, daß meine Kernseifen direkt nach der Kühlung 63—65% Fettsäure inklusive Harzsäuren haben, während vom Verbande nur 60—62% gerechnet werden? Ansatz ist: ¼ Abdeckereifett, ¼ Hartfettsäure, ¼ Mischfettsäure, ¼ Palmkernöl- oder Kokosölfettsäure. Abdeckereifett und Hartfettsäure werden vorgesotten und ausgesalzen, dann mit Mischfett und Palmkernöl verleimt, mit 24°igem Salzwasser getrennt und [...] Stunden absetzen gelassen. C. A. B. in V.

74. Wir sind eine Rapsverwertungs-Genossenschaft. Da w[...] unsere Saat aber bald verarbeitet haben, wollen wir zur Ve[...] arbeitung von Leinsamen übergehen, jedoch sind unsere Versuc[...] mit der Extraktion des Leinsamens mittels Trichloräthylens se[...] wenig ermutigend ausgefallen, denn die Ölausbeute war gering[...] als bei Raps, und der Preis für das Leinöl war auch geringer a[...] für unser Rapsöl. Außerdem ließen sich die extrahierten Ro[...] stoffe schwer trocknen, weil sie zusammenklumpen. Wir frag[...] deshalb an, ob die Herstellung von Leinöl im allgemeinen n[...] durch Pressung bewirkt wird, oder ob auch Erfahrungen üb[...] rentable Extraktion vorliegen. Ferner möchten wir auch Soj[...] öl kaufen und raffinieren. Durch unsere Zollgesetzgebung i[...] aber bestimmt, daß das Sojaöl über 3% Fettsäure hat, und w[...] bitten um Auskunft, ob die Entfernung dieser Fettsäure beso[...] dere Schwierigkeiten macht. Wir haben darin nämlich keine E[...] fahrung, weil unser jetziges rohes Rapsöl nur ½% Fettsäu[...] hat. F. G.

75. Was für eine Methode kennt man, um festzustellen, [...] ein Sulfuröl natürlich extrahiertes Chlorophyll enthält, oder [...] solches künstlich beigemischt worden ist? P. K. (Ungarn).

76. Aus je 50 Palmkernöl und Talg und 10 sehr hellem Ha[...] siede ich eine Seife auf Leimniederschlag und schleife n[...] wenig aus. Eine zweite Sorte aus je 50 Palmkernöl und Ta[...] sowie 25 Harz wird auf Unterlauge gesotten. Bei der Unters[...] chung zeigte die letztere einen höheren Fettsäuregehalt als d[...] erste, und es sollte doch umgekehrt sein. Die erste Sorte bric[...] beim Pressen, die zweite verklebt die Stanzen. Wie ist dem a[...] zuhelfen? E. K. G. in S.

77. Wieviel 150-g-Stücke kann eine Arbeiterin in 8stündig[...] Arbeitszeit pressen? G. in S.

Antworten.

1048. Ich nehme Bezug auf die Anfrage Nr. 1048 in Nr. [...] der Seifensieder-Zeitung v. J. und die darauf erfolgte Antwo[...] in Nr. 52 des betreffenden Jahrgangs und bemerke dazu, d[...] die Herstellung von transparenter Glyzerin-Rekl[...] meseife mit durchsichtiger Inschrift seit Jah[...] zehnten bekannt und üblich ist. Eine ganze Reihe namhaft[...] Seifenfabriken stellt diese Seife seit langem her. Denno[...] wurde auch erst kürzlich wieder die Herstellung solcher Sei[...] zum Gebrauchsmusterschutz angemeldet. M. E. ist jedoch e[...] solcher Schutz nach § 1 des Gesetzes, betr. den Schutz v[...] Gebrauchsmustern, nicht zulässig, da es sich ja um keine Ne[...] heit handelt. Jedenfalls kann ich mitteilen, daß diese Se[...] auch von mir auf Grund jahrzehntelanger Erfahrung hergeste[...] wird. Seifenfabrik *Victor Wolf*.

1049. Zu der erteilten Antwort sei noch bemerkt, d[...] die Umarbeitung von zollamtlich denaturierte[...] Spiritus auf dem Wege der Destillation gesetzlich verbot[...] ist, auch wenn er, wie in diesem Falle, zu wissenscha[...] lichen Zwecken Verwendung finden soll. Wenn die Zo[...] behörde von einem derartigen Falle erfahren würde, so wä[...] eine empfindliche Strafe fällig. Dr. *Fr.*

1084. Gift ist ein relativer Begriff, sodaß sich die Fra[...] in dieser Form nicht erschöpfend beantworten läßt. Jed[...] falls darf man sagen, daß Nitrobenzol als Parfüm in ein[...] Bohnerwachs kaum giftig wirken kann, trotzdem seine [...] wendung in diesem Falle, zumal es sich um ein Krankenha[...] handelt, besser unterbleibt. Es gibt Personen, die auch geg[...] sehr geringe Mengen Nitrobenzol (besonders eingeatmet) üb[...] empfindlich sind und mit Kopfschmerzen reagieren. Vor k[...] zem ging durch die medizinische Presse eine Mitteilung, [...] nach bei der Anwendung einer nitrobenzolhaltigen Stempelfa[...] zum Stempeln von Säuglingswäsche in einem Kinderkrank[...] haus zunächst unerklärliche Exantheme entstanden, die spä[...] einwandfrei auf den Gebrauch einer nitrobenzolhaltigen Stemp[...] farbe zurückgeführt werden konnten. Diese Beobachtung ma[...] jedenfalls zur Vorsicht. Tod beim Menschen ist schon nach E[...] nahme von 7 Tropfen Nitrobenzol beobachtet worden. Dr. *F.*

— Mirbanöl ist eine Bezeichnung der Parfümierbra[...] für Nitrobenzol. Die Frage, ob Nitrobenzol giftig ist, muß [...] jaht werden. Nitrobenzoldämpfe, in großen Mengen eingeat[...] erzeugen die sogenannte Cyanose, die darin besteht, daß [...] die roten Blutkörperchen blau färben. Die ersten Anzeichen [...] Cyanose sind daran zu erkennen, daß sich die Lippen der [...] treffenden blau färben; ist der Vergiftungsgrad größer, [...] färbt sich die weiße Augenhaut blau, und schließlich beko[...] der davon Betroffene eine bläuliche Gesichtsfarbe. In s[...] starken Vergiftungsfällen kann eine derartige Cyanose zum T[...] führen. Als Gegenmittel gibt man dem Patienten frische M[...] zu trinken und läßt ihn Sauerstoff einatmen. Die mit der V[...] giftungserscheinung verbundenen Kopfschmerzen verschwin[...] schnell, und die normale Hautfarbe kommt bald wieder zum V[...] schein, ohne daß der Patient irgendwelche nachteiligen Fol[...] spürt. Die geringen Mengen von Nitrobenzol oder Mirba[...] die zum Parfümieren von Bohnermasse, Schuhcreme usw. [...] wendet werden, sind vollkommen ungefährlich und können [...] Präparaten ohne weiteres zugefügt werden. Es liegen abs[...]

ine Bedenken vor, Bohnerwachs, welches von Krankenhäu-rn gebraucht wird, mit etwas Mirbanöl zu parfümieren. *D.*

14. Das sicherste Kennzeichen zur analytischen Unterscheidung von raffiniertem Kokos- und Palmkernfett ist die Jodzahl, die für Kokosöl unter 10 bleibt und für almkernöl bei 13—14 liegt. Das beiden Fetten ebenfalls zum erwechseln ähnliche Babussufett hat eine noch etwas höhere odzahl. Zur Margarine wird mehr Kokos- als Palmkern-verwendet, da Kokosöl haltbarer und leichter geschmackfrei raffinieren ist; ungünstig für die Geschmeidigkeit der Margane bei wechselnden Temperaturen ist dagegen sein ziemlich harfer Schmelzpunkt. Es passiert nicht, wie andere Fette, n schmalzartiges Übergangsstadium. Diesen Unterschied meint er Herr Fragesteller wahrscheinlich. Dr. *B.*

16. Kurz vor Ausbruch des Krieges habe ich im Auftrag ner Überseefirma Versuche zur Gewinnung des Wachses us Zuckerrohr-Melasse vorgenommen, die indessen cht über das Laboratoriumsstadium hinausgekommen sind. Die elasse, die ziemlich flüssig war, wurde im Vakuum eingegt und das stark eingedampfte Gut einer Extraktion unterogen. Soweit ich mich erinnere, resultiert ein dunkelbraunes, ochschmelzendes Wachs. Verschiedene Melassenproben ergaben nter gleichen Versuchsbedingungen verschiedene Ausbeuten. Die ersuche wurden vor Abschluß wegen Einziehung zum Kriegsienst abgebrochen, doch glaube ich mich zu erinnern, daß das esultat der Laboratoriumsversuche nicht ungünstig war.

Dr. *Fritz Elias,* Berlin O 27, Blumenstr. 31.

20. Es ist sehr leicht möglich, daß die betr. fehlerafte Naturkornseife nach der Fertigstellung noch mit ottaschelösung ausgeschliffen worden ist. Und zwar jedenalls zu weit. Da Sie außerdem noch feststellen konnten, daß ie Seife Kartoffelmehl als Füllung enthält, so ist von einem marbeiten derselben entschieden abzuraten. Das Kartoffelmehl ürde dabei anbrennen und der Seife dadurch eine dunkle Farbe rteilen, event. auch noch einen üblen Geruch. Am ratsamsten ürde es jedenfalls sein, neuangefertigten Seifen gewisse Menen der fehlerhaften Ware vor dem Entleeren des Kessels zuzuetzen und unterzukrücken. Natürlich müßte dann die Grundeife so gehalten werden, daß sie diese Zusätze ohne Schäigung noch gut verträgt. *A. Z.*

21. Das Geruchlosmachen von Tran und von eifen, die aus Tran hergestellt sind, ist bekanntlich eines er schwierigsten Probleme unserer Industrie. Heute erscheint ieses Problem allerdings bereits gelöst, wenigstens wird das on vielen Seiten behauptet, wie Sie aus den Anzeigenteilen er Fachzeitungen, aus der Patent- und Fachliteratur ersehen önnen. Auch fertige Seifen sollen durch das Persapol- und nliche Verfahren geruchlos gemacht werden. Zweckmäßiger ürfte jedenfalls sein, das Rohprodukt zu desodorisieren und ann erst zu verseifen. Die Apparatur ist immer kostspielig nd für kleine Betriebe nicht rentabel. Sie scheinen dem Geete recht ferne zu stehen, wenn Sie all das, was man bei Fachuten als bekannt voraussetzen muß, anfragen. Da lassen Sie sser die Finger von solchen Experimenten und bleiben bei roßvaters Siedemethoden und Rohstoffen. Überdies wollen Sie ch gleich an das gefährlichste Rohmaterial, den Extraktionsan, mit dem viele noch heute nichts anzufangen wissen, herwagen und daraus kurzerhand im einfachen Siedekessel eine eruchlose, sicher auch weiße Seife machen? Glauben Sie wirkch, daß jemand, der das könnte, menschenfreundlich genug äre, Ihnen im Fragekasten urbi et orbi seine Weisheit zu rkünden? † † †

— Wenn überhaupt eine Möglichkeit besteht, fertige Tranife geruchlos zu machen, so kann es nur mit Hilfe von Naumhypochlorit geschehen, das man auf die warme Lösung r Transeife einwirken läßt. Die Seifenlösung kann dann wie n gewöhnlicher Seifenleim weiter verarbeitet werden. *Argo.*

— Transeife in wässeriger Lösung läßt sich nach dem benten „Persapol“-Verfahren geruchlos machen. Wenden Sie ch an die Persapol-Gesellschaft, Hamburg 11, Admiralitätsraße 20. Dr. *B.*

22. Nach der Ausbeute, welche Sie bei Herstellung Ihrer chmierseife an Grundseife erzielen, ist wohl ohne weires anzunehmen, daß die Ursache der Bläschenbildung rauf beruht, daß Sie mit sehr ätzenden Laugen arbeiten. Jedenlls solten auf je 100 kg zu verarbeitendes Öl 5—6% Pottasche t verwendet werden. *A. Z.*

26. Das Heraustreten wasserlöslich gemachn Vaselinöles, sog. Emulsionsöls, aus dem mit Korkeibe abgedeckten Schraubenverschluß von Blechaschen ist kaum auf eine Kapillarwirkung zurückzuführen, nn der Hals der Flasche ist sicherlich so weit, daß kapillare äfte hier keine Rolle spielen. Emulsionsöle haben eine kleine erflächenspannung und unterliegen daher stark dem Adhäsionsnfluß zwischen Blech und Flüssigkeit. Diese klettert hoch. ahrscheinlich ist die Flasche auch zu voll gefüllt, und die nlagekorkscheibe ist zu dünn. Helfen die daraus gezogenen lgerungen nicht, dann paraffinieren Sie einfach den ganzen ls indem Sie ihn in flüssiges Paraffin tauchen. Ebenso vert man mit korkverschlossenen Kanistern. *M. B.*

— Ich empfehle, die Tüllen der gut verkorkten Kanister in geschmolzenes Steinkohlenteerhartpech zu tauchen, wodurch sich nach dem Erkalten ein luftdichter, hochglänzender schwarzer Überzug bildet. Dr. *Fritz Elias,* Berlin O 27, Blumenstr. 31.

27. Die Watson-Karbolseife ist uns nur dem Namen nach bekannt. Wir können daher weder über die Art, noch über die Menge der verwendeten Rohmaterialien Aufschluß geben. Übrigens dürfte auch die Watson-Karbolseife, wie andere Karbolseifen, nicht den Erwartungen hinsichtlich Desinfektionswirkung entsprechen. *Red.*

28. Ovale Feinseifen ohne Falten an den Seiten in Papier oder Cellophan zu verpacken ist unmöglich. Man könnte höchstens aus dem Adjustierpapier geschweifte Sektoren ausschneiden und die zurückbleibenden Teile über die Seife klappen, wobei diese Teile auch zum Teil übereinander zu liegen kommen. Ich habe auch nie runde oder ovale Stücke, wenn die Form des Seifenstückes zum Ausdruck kommen sollte, anders als mit übereinandergelegten Falten verpackt gesehen. *D.*

29. Wenn pilierte Toiletteseife beim Gebrauch kratzt, wie wenn Sandkörner darin wären, während die Grundseife diesen Fehler nicht aufweist, kann die Ursache nur in der Trocknung der Späne liegen. Die Späne sind ungleich, stellenweise meist an den Kanten, zu scharf getrocknet, was bei der Hordentrocknung mit direkter Feuerung auch nicht weiter zu verwundern ist. Diese zu scharf getrockneten harten Stellen werden auf der Piliermaschine und der Strangpresse zerdrückt und bilden die sich als Sand anfühlenden Körnchen in der Seife. Auch bei der Mitverarbeitung zu stark ausgetrockneter Abschnitte tritt die gleiche Erscheinung auf, die im vorliegenden Falle, wie aus den Angaben zu entnehmen ist, den Fehler mitverursachen. Die zu trockene Seife ist auch schuld an dem geringeren Glanz. Trockene Seife verträgt eine stärkere Erwärmung im Konus der Strangpresse. Sachgemäß hergestellte und verarbeitete Seife gibt, gleich nach dem Strangpressen auf hochglanzpolierten Stanzen gepreßt, auch eine schöne glänzende Oberfläche der Preßstücke. Andererseits kann nicht geleugnet werden, daß wohl von manchen Fabriken Kniffe angewendet werden, die eine besonders glänzende Seife ergeben. *D. I.*

30. Die einfachste und dabei relativ genaueste Methode der Glyzerinbestimmung in Unterlaugen ist die Bichromatmethode nach der Modifikation von Dr. *W. Steinfels,* die heute als die weitaus am meisten angewendete Glyzerinbestimmungsmethode für Unterlaugen, Glyzerinwasser und Rohglyzerin aller Art gelten kann. Eine direkte Bestimmung des Glyzerins ermöglicht die Extraktionsmethode von *Shukoff* und *Schestakoff,* die wohl einfach ist, aber lange Ausführungsdauer beansprucht und da sie auch hohen Ansprüchen an Genauigkeit nicht entspricht, wohl nicht oft Anwendung findet. Die Arbeitsweise wäre kurz folgende: Die Unterlauge wird mit Schwefelsäure schwach angesäuert, dann mit Pottasche schwach alkalisiert und bei ca. 80° C bis zur Sirupdicke eingedampft und davon eine gewogene Menge mit ausgeglühtem Glaubersalz vermischt. Die pulverförmige Mischung bringt man in eine Extraktionshülse und extrahiert in einem Soxhletapparat mit getrocknetem frisch destillierten Aceton, wobei nur Glyzerin in Lösung geht. Das Aceton wird dann abgetrieben und der Rückstand bei 75—80° C zur Gewichtskonstanz getrocknet und gewogen. Glyzerine, die mehr als 40% Glyzerin enthalten, können ohne Konzentration sofort mit Natriumsulfat gemischt werden. *Ger.*

31. Die Frage der Preßecken oder Möndchen bei runden oder ovalen Toiletteseifen ist vor kurzem mehrmals beantwortet worden. Lesen Sie Antwort 1080 in Nr. 52 v. J. von *M. B.* und in Nr. 1 d. J. von *Nau.* *Red.*

32. Eine tadellose haltbare und klarbleibende Glyzerin-Toiletteseife wird nach folgender Zusammenstellung und Arbeitsweise hergestellt: 60 kg Talg Ia, 60 kg Kokosöl, 30 kg Rizinusöl (I. Pressung), 80 kg Natronlauge 38° Bé, 15 kg Glyzerin, 45 kg Zucker, 35 kg Wasser, 20 kg Alkohol. Talg und Kokosöl werden geschmolzen, dann erst das Rizinusöl hinzugegeben, da dieses leicht bräunt, durch ein Seihtuch filtriert und dann bei 60° C mit der sauberen, wasserklaren Natronlauge, welcher man 2—3 kg Alkohol hinzugesetzt hat, verrührt. Der Alkohol befördert den Selbstverband, welcher nach ½ Stunde im gut bedeckten Kessel eingetreten ist. Man krückt nun die Seife nochmals tüchtig durch, es muß sich eine wollige, voluminöse Masse bilden, welche beim Durchziehen mit der Krücke Glanz zeigt. Nun läßt man zur vollständigen Nachverseifung nochmals 2 Stunden im bedeckten Kessel die Seife ruhen. In dieser Zeit fertigt man sich das Zuckerwasser, indem man die 45 kg Zucker in 35 kg kochendem Wasser auflöst, man hält die Zuckerlösung auf 80° C (Kochenlassen würde die Lösung bräunen), nimmt den leichten schmutzigen Schaum ab und sorgt durch Filtrieren über Glaswolle oder dichtes Gewebe für eine wasserhelle Lösung. Man stellt auch das Glyzerin sowie den Rest von ca. 18 kg Alkohol bereit. Die Ruhezeit zur Nachverseifung ist vorüber, die Seife wird nochmals durchgekrückt, und nun gibt man in flottem Tempo das Zuckerwasser und dann das Glyzerin hinzu, selbst-

redend bei ebenso flottem Durchkrücken; es wird sich ein dünnflüssiger Leim bilden, welcher durch nunmehrige Zugabe von ca. 15 kg Alkohol noch flüssiger wird und nur eine leichte Schaumdecke hat. Man bedeckt abermals den Kessel 1 Stunde zur völligen Klärung; eine unter der Schaumdecke tief dunkel liegende klare Seife zeigt das gute Gelingen an, eine Glasprobe muß ohne Trübung und wasserhell erscheinen. Mit dem Rest des Alkohols vermischt man das Parfüm, färbt nach Belieben (2 g Wachsgelb Nr. 8 *Hessel* genügen) und formt die Seife bei 60—65° C in möglichst flachen Formen. Je schneller die Abkühlung, um so klarer die Seife. *Schaal.*

33. Unter Kaltwasserfarben in Pulverform versteht man die Kaseinfarben, bei denen es Hauptsache ist, daß sich die Pigmentfarben mit dem zur Lösung des Kaseins erforderlichen Alkali vertragen. In der Regel verwendet man künstliche Mineralfarben, seltener auf Kreide niedergeschlagene Anilinfarben. Eine gute Farbe erhalten Sie z. B. aus 5 T. alkalilöslichem Kasein, 5 T. Kalkhydrat, 0,1 T. Borax, 25 T. Schlämmkreide, 10—15 T. Körperfarbe. Zum Gebrauch wird die Mischung mit 50 T. Wasser angerührt und bis zum Entstehen einer gleichmäßigen Masse der Ruhe überlassen. *W. M.*

34. Grundin ist ein Firnisersatz aus aufgeschlossener Stärke mit einem Zusatz von Leinölfirnis. Das zum Aufschließen der Stärke benutzte Alkali soll in einem kleinen Überschuß vorhanden sein, um verseifend auf den Firnis zu wirken. Ein gleichartiges Produkt erhalten Sie aus 1 T. Weizenstärke, die mit 12—15 T. Wasser zu einer Stärkemilch angerührt wird. Darauf gibt man 1 T. 36°ige Natronlauge hinzu, erwärmt im Wasserbad, bis eine klare Flüssigkeit entstanden ist. In die noch heiße Flüssigkeit geben Sie 12—15 T. Leinölfirnis und erwärmen unter Umrühren im Wasserbad weiter, bis eine homogene Flüssigkeit erhalten ist. *H. Kr.*

35. Seifen- und Parfümindustrie-Zeitschriften für England: „Perfumery and Essential Oil Review", London, „Oil and Colour Trades Journal", London; Holland: „Oliën, Vetten en Oliezaden", Amsterdam, Hendrikkade 159—160; für Belgien ist keine Zeitschrift bekannt; für Frankreich: „Les Matières Grasses", „Revue de la Parfumerie", „Journal de la Parfumerie", alle drei in Paris, „La Parfumerie Moderne", Lyon; für Spanien: „La Parfumeria Moderna", Madrid. Siehe auch Antwort 23 in voriger Nummer. *N.*

36. Unter Seifengraupen verstehen Sie wohl ein grobkörniges Seifenpulver; die Seife dazu mit 42—45% Fettsäuregehalt stellen Sie sich auf kaltem oder halbwarmem Wege als Leimseife her. Die Korngröße wird man auf einer Seifenreibmaschine erhalten können. Natürlich haben Sie dabei mit einem größeren Trockenverlust zu rechnen, der im allgemeinen umso höher ist, je niedriger der Fettsäuregehalt der verwendeten Seife ist. *K.*

37. Mit einer Bodenfläche von ca. 5—6 m² wird man zum Erstarrenlassen von 500 kg Seifenpulvermasse auskommen, wenn man die Schütthöhe mit etwa 10 cm annimmt, wobei genügende Konsistenz der Masse vorausgesetzt ist. Sehr oft besteht der Boden zum Ausbreiten der Masse aus Beton, der auf die Dauer von der warmen alkalischen Masse wohl angegriffen wird. Eine mehrmalige Behandlung mit Wasserglas, noch besser Lithurin, macht ihn entschieden widerstandsfähiger. *Ing.*

38. Ein Autogetriebefett, dem Ambroleum gleichwertig, kann in gleicher Weise wie die konsistenten Fette hergestellt werden, nur verwendet man an Stelle des Spindelöls ein amerikanisches Zylinderöl. Arbeiten Sie mit folgendem Ansatz. 20 T. Rüböl, 70 T. Zylinderöl, 1 T. Natronlauge 36° Bé, 4 T. Kalkhydrat, 5 T. Wasser. Auch auf kaltem Wege kann man ein ebenbürtiges Produkt erhalten aus 20 T. Olein, 72 T. Zylinderöl, 8 T. Natronlauge 30° Bé. *W. M.*

39. Ein Wund- und Körperpuder für kleine Kinder muß vollkommen reizlos sein, darf nicht mit Schweiß reagieren und soll gleichzeitig desinfizierend wirken. Man verwendet daher mehlfein gepulverte, an sich weiche neutrale Körper, wie Reis-, Weizenmehl, Stärke, Iriswurzelpulver, gefälltes Magnesiumkarbonat oder Calciumkarbonat, Talkum etc., denen man geringe Zusätze desinfizierender Mittel wie Borsäure, Salizylsäure etc. zugibt. Auch Zinkoxyd wird öfters im Puder mitverwendet z. B. 4 kg Reismehl, 2 kg Talkum (Marke Edelweiß, Hermelin, Schlüpfit), 2 kg Weizenmehl, 1 kg Zinkoxyd (Grünsiegel); oder eine billigere Grundmasse: 5 kg Kartoffelmehl, je 4 kg Reismehl und feines Talkum, je 1 kg Weizenmehl und kohlensaure Magnesia. Der Grundmasse mischt man 0,2—0,5% Bor- und Salizylsäure zu und parfümiert schwach diskret. Für teuere Puder werden auch Lykopodium, Zinkstearat und Zirkonoxyde (nach Dr. *Weiß* D. R. P.) verwendet. *Pf.*

40. Eine Natur- oder Kunstvaseline mit einem Tropfpunkt von 80—85° C gibt es nicht, der Tropfpunkt liegt bei diesen Produkten nicht höher als bei 40—45° C. Da Sie auch von einem Aschegehalt sprechen und diese Produkte in reinem Zustand absolut aschefrei sind, so kann es sich nur um ein verseiftes Produkt handeln, das aber richtiger als Kugellagerfett und nicht als Kugellager-Vaseline zu bezeichnen wäre. Wenn die Lieferfirma das Produkt als absolut wasserfrei bezeichnet, so versteht sie darunter jedenfalls technisch wasserfrei, d. h. bis zu 0,5% Wasser können darin noch enthalten sein. Arbeiten Sie in folgender Weise. 20 T. Olein werden mit 75 T. Zylinderö[l] gemischt und sodann heiß mit 5 T. Natronlauge 40° Bé verseift bis das Schäumen aufhört, die Masse also technisch wasserfre[i] ist. Das fertige, gummiartige Beschaffenheit zeigende Produk[t] muß unbedingt eine Tellerwalze passieren, um vaselinähnlich[e] Struktur zu erhalten. *F. W.*

41. Eine Zeitschrift für Seifensieder in der Ar[t] wie die vorliegende gibt es in allen den gefragten Ländern nicht Für Italien nennen wir Ihnen: „L' Industria Saponiera" i[n] Mailand; für Frankreich und Spanien verweisen wir Sie au[f] Antwort 23 in Nr. 2 und 35 in vorliegender Nummer. Zu[r] Erlangung einer Stellung führt vielleicht ein Inserat in einer de[r] genannten Zeitungen zum Ziel. Aber wir machen von vornherei[n] aufmerksam, daß der Stellenmarkt darin klein ist und keine[n] Vergleich mit unseren deutschen Zeitschriften aushält. Wenn ei[n] ausländisches Unternehmen einen deutschen Fachmann sucht so tut es das in einer deutschen Zeitschrift, weshalb oft Aus[s]landsstellungen darin zu finden sind. *M. B.*

42. Wachsstreifen in beliebiger Breite aus Wachsplat[t]ten für die Kerzendekoration schneidet man wohl fas[t] überall mit der Hand. Wo großer Bedarf an bossierten und deko[]rierten Kerzen ist, ließe sich eine entsprechende Einrichtun[g] vielleicht mit einer vorhandenen Wachsplatten-Walzmaschine ve[r]binden, indem man die ablaufenden Wachsblätter zusammen i[n] gleicher Richtung mit feuchtem Papier über eine besondere Roll[e] laufen läßt, die in Verbindung mit einem verstellbaren Roller[n]schneider steht, ähnlich wie in der Papierindustrie die sich au[f]wickelnden Papierrollen geschnitten werden. Das verlangt natü[r]lich eine nicht ganz einfache maschinelle, wenn auch nur vo[n] Hand betriebene Anordnung, die kaum das Durchkonstruiere[n] lohnt, da der Absatz sicherlich nur sehr klein wäre. Es lassen sic[h] aber auch mit der Hand, mit Hilfe eines Metallineales schne[i]genügend und in vollkommen gleichmäßiger Breite Wachsstre[i]fen herstellen. *D. J.*

43. Von der Zersetzung rizinusölhaltiger M[i]neralöle in Automobilölen, die zur Beschädigung der Motor[e] führen sollen, ist mir in der Praxis und aus der Literatur bishe[r] nichts bekannt geworden. Ich halte es auch nicht für denkba[r] vorausgesetzt, daß reines säurefreies Rizinusöl zur Verwendun[g] kommt, andernfalls würden sich die Rizinusöle nicht so au[s]gezeichnet bei den Flugzeugmotoren bewährt haben, bei welche[n] sie unvermischt angewandt werden. Das Mineralöl, reines Raff[i]nat vorausgesetzt, zeigt ebenfalls solche Zersetzungen nicht, auß[er] es hätte einen etwa 4% übersteigenden Gehalt an Schwefelve[r]bindungen. In diesem Fall könnten Korrosionen infolge Bildur[ng] schwefliger Säure eintreten. *W. M.*

44. Für die Herstellung von Eau de Javelle a[us] Chlorkalk durch Umsetzen mit Soda oder Pottasche gibt es ei[ne] Anzahl Vorschriften. Mit der allgemeinen Angabe, daß ma[n] 1 T. Chlorkalk, klumpenfrei mit 4 T. Wasser angerührt, mit d[er] Lösung von 1 T. kalzinierter Soda in 4 T. Wasser versetzt, stir[m]men die von Ihnen genannten Mengen ziemlich überein. Die L[ö]sung des Hypochlorits ist wohl bei einer bestimmten Stärke mei[st] gelblich bis grünlich, kann aber auch farblos sein. Vielleicht [ist] der von Ihnen verwendete Chlorkalk minderwertig; er soll c[a.] 35% wirksames Chlor besitzen. Wenn er lange unsachgemä[ß] liegt, zersetzt er sich langsam unter Abgabe von Chlor. S[ie] können das aus der Dichte des fertigen Eau de Javelle festst[el]len. Diese soll bei den von Ihnen gewählten Mengen etwa [] bis 12° Bé sein. *Dg.*

45. Alabasterseifen werden fast allgemein aus [] Baumwollsaatöl und ⅓ gutem weißen Talg hergestellt. We[nn] Sie nur 20% Talg im Ansatz haben und die Seife trotzde[m] schon nach 8 Tagen ausgewachsen ist, der Unterschi[ed] gegenüber den früher fehlerlosen Seifen aber nur in der Ve[r]wendung von anderem Kottonöl (Mohn-Kottonöl ist uns übrige[ns] nicht bekannt) besteht, so kann eigentlich nur dieses die Schu[ld] tragen. Man kann einen Teil des Kottonöles durch Erdnußöl e[r]setzen, oder Sie verwenden nur einen Teil „Mohn-Kottonöl" vielleicht, daß dabei ein gutes Produkt resultiert. Es wäre ab[er] auch möglich, daß die Seife zu stark abgerichtet ist. Solc[he] Alabasterseifen wachsen nämlich auch leicht aus. *A. L.*

46. Zur Herstellung von Schüttelbrillantir[e] eignet sich jedes gut raffinierte Vaselinöl; das spez. Gewic[ht] soll 0,88—0,890 betragen; andere Anforderungen sind mir nic[ht] bekannt; dagegen soll der Alkohol wasserfrei sein. Wasserha[l]tiger Alkohol erzeugt mit Vaselinöl ein trübes, unansehnliche[s] sich schwer trennendes Gemisch. Vielleicht ist der Alkohol do[ch] noch zu wasserreich; probieren Sie, etwas davon durch meh[r]tägiges Stehenlassen über kalziniertem Glaubersalz und f[ol]gendes Filtrieren zu entwässern, und mischen von dem so b[e]handelten Alkohol 1 T. mit 2 T. Öl, aber vorerst ohne zu pa[r]fümieren oder zu färben. *Pf.*

48. Um den Keller gegen Grundwasser sicher abzudichten, ist zunächst festzustellen, ob auch die K[el]lersohle ausreichend stark ist, damit sie nicht etwa vom Grun[d]wasserdruck gehoben wird. Im allgemeinen genügt eine Zeme[nt]betonsohle 20 cm stark in der Mischung 1:2:4 für einen Rau[m]

von 4×5 m bei einem Wasserdruck von 1 m. Der alte Wandputz ist abzuschlagen, die Fugen 2 cm tief auszukratzen, die ganze Fläche sauber zu reinigen und anzunässen. Dann wird mit „Ceresit" oder mit „Contraqua" angemachter Zementmörtel 1:2½ in mehreren Lagen ca. 4 cm stark und ½ m über dem höchstmöglichen Grundwasserstand aufgebracht und mit der Kelle geglättet. Auf die Sohle kommt dann ein 5 cm starker, ebenfalls mit einem der oben angegebenen Zementmörtelwasserdichtungsmittel angemengter Zement-Estrich in einer Lage, wobei sämtliche Ecken und Winkel, aber auch die Zusammenschnitte von Sohle und Wandflächen abzurunden sind. Nähere Auskunft können Sie gegen Rückporto erhalten.

Max Remmert, Neustadt i. Sa.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Echte und unechte Seifen.

Um den Verfasser nicht in seiner von ihm ausgesprochenen Meinung, daß mit allen seinen Ausführungen man sich einverstanden erklärt, noch mehr zu bestärken, möchte ich kurz erwidern:

1. Zunächst möchte ich auch hier wieder sagen, daß scharfe gesetzliche Maßnahmen hinsichtlich der Produktion einer Industrie fast nie für diese günstig sind, da die Erfahrung gezeigt hat, daß die Einmischung des staatlichen Apparates noch in keinem Fall eine Industrie glücklich gemacht hat, und was die so große Sorge um das Publikum anlangt, so finde ich die Schädigung nicht so groß, jedenfalls nicht größer, als sie auf hundert anderen Gebieten auch ist, wo kein Mensch daran denkt, schon gar nicht der Produzent, zum Schutze des Konsumenten scharfe Gesetze zu verlangen. Dann ist das Publikum gar nicht so dumm, sondern wo es auf große Propaganda hereinfällt, mehr denkfaul und bequem, und es gilt doch als allgemeiner sozialer Grundsatz, daß es nicht Sache des Staates ist, den einzelnen Bürger gegen seine eigene Dummheit, Denkfaulheit und Bequemheit zu schützen. Daß ein Fabrikant für ein Waschmittel irgendwelcher Art Propaganda macht, ist in aller Welt erlaubt und wird nicht zu verbieten sein; macht er falsche Angaben, so haben wir ja bereits das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb.

2. Statt echte und unechte Seifen würde ich es für besser erachten, die alten Ausdrücke gefüllte und ungefüllte oder reine und gestreckte Seife resp. Seifenpulver beizubehalten.

3. Auf die allgemeine Ausführung des Verfassers, „daß es vielerlei Dinge gebe, die billiger und bequemer daheim als in der Fabrik hergestellt werden können, so die meisten Gebrauchsartikel, deren Herstellung vielen Hunderttausenden Arbeit und Brot gibt, die sich mit einfachen Mitteln im Haushalt anfertigen lassen, wenn Hilfsmittel, Werkzeuge, Schablonen etc. in allgemein verständlicher Anweisung gegeben werden", möchte ich bitten, mir ein Dutzend solcher Dinge zu nennen. Ich weiß keinen solchen Gebrauchsartikel anzugeben, der sich billiger und bequemer im Haushalt als im Großen in der Fabrik herstellen läßt. Als Gegenbeweis, soweit es überhaupt nötig, möchte ich nur hinweisen auf die Hausbrauereien, die es jetzt in vielen Familien in Amerika gibt, und auf die Erzeugnisse, die dabei herauskommen.

4. Auch in dieser Abhandlung ist wieder viel die Rede von dem Schaden und den ungeheuren Verlusten, die durch die Waschmittel an Wäsche hervorgerufen werden. Unberücksichtigt bleibt dabei immer, daß 70% des Verbrauchs an Wäsche auf die Abnutzung durch den Gebrauch, durch das Tragen der Wäsche zu setzen sind, vielleicht 20% auf die mechanische Bearbeitung und der Rest von 10%, was ich auch noch als zu hoch erachte, auf das Waschmittel, wobei auch die beste Seife die Faser etwas angreift. Und das muß man letzten Endes in Kauf nehmen bei der Wäsche, ebenso wie bei allen anderen Gegenständen des täglichen Gebrauchs, wo überall das Reinigen, wozu immer Reinigungsmittel notwendig sind, eine gewisse Abnutzung mit sich bringt.

5. Ich stimme mit dem Verfasser darin überein, daß es an sich erstrebenswert ist, Waschmittel mit einem hohen Prozentsatz Seife herzustellen. Daß Seifenpulver mit Soda hergestellt wird, das weiß jeder Wäscher, geschieht nicht nur „nicht ganz mit Unrecht", sondern mit vollem Recht und ist unbedingt nötig, schon bei etwas stark verschmutzter und verschweißter Wäsche, da sonst ohne Soda die Wäsche unbedingt voll von sogenannten Schmutzläusen wird. Ich erinnere mich selbst noch eines solchen Falles, als ich eine Spezialseife in der Wäscherei einführte und forderte, in vier großen Waschtrommeln die Soda wegzulassen und nur mit meiner guten neutralen Seife zu waschen. Die Wäsche war grau und voller Punkte, und zur Schadenfreude der Wäscher mußte zweimal nachgewaschen werden. Die Sodamengen, die nötig sind, sind meist sogar sehr beträchtlich im Verhältnis zur angewandten Seife, aber immerhin genügt die Menge bis auf Ausnahmefälle, die in 30%igem Seifenpulver enthalten ist.

Daher wäre es von idealer Warte aus betrachtet ja erstrebenswert, darauf hinzuarbeiten, gute, d. h. hochprozentige Waschmittel in wenigen Typen durchzusetzen, etwa

Seifenpulver 30%ig
Stückwaschseife 60%ig
Toilettegrundseife ca. 90%ig.

Wenn dem Verfasser das gelingt, hat er sich zweifellos ein Verdienst nicht nur für die Industrie, sondern auch für die Allgemeinheit erworben.

Dr. *Löffl.*

Grundseife, Kernseife und Leimfett.

Herrn *W. Grundmann*[1]) möchte ich auf seine Ausführungen über obiges Thema, soweit er dabei auf Arbeiten von mir zurückgreift, folgendes erwidern:

Wenn Herr *Grundmann* die von mir empfohlene Methode des Kernschliffs für unpraktisch und unanwendbar hält mit der Begründung, daß dadurch die Seifen zu scharf und viel zu salzhaltig würden, so befindet er sich damit positiv in einem Irrtum. In einer größeren Anzahl von Fabriken, deren technische Beratung mir übertragen ist, wird in der von mir angegebenen Art gearbeitet. Die laufende analytische Kontrolle ergibt stets einwandfreie Abrichtung und einen Salzgehalt von nur 0,4—0,5%, was nicht als zu hoch anzusehen ist.

Ferner bemerkt Herr *Grundmann*, daß die Sunlichtseife im Zubringer mit Kokosöl neutralisiert würde, meine Behauptung, daß die letzten Reste des Kokosöls sich nicht schnell verseiften, also falsch sein müsse. Herr *G.* verwechselt dabei die Neutralisation des analytisch festgestellten überschüssigen Alkalis mit der restlosen Verseifung einer genau abzurichtenden Grundseife. In ersterem Falle wird eine vollverseifte zu alkalische Masse mit einer berechneten Menge Fett neutralisiert, ein Fettüberschuß kommt also hier nicht in Frage. Im zweiten Falle kommt es darauf an, daß die geringen Mengen unverseift gebliebenen Fettes so gering sind, daß sie bei der beim Lagern eintretenden Nachverseifung nicht ausreichen und den für die Haltbarkeit der Seife nötigen Stich nicht restlos verbrauchen. Die Verseifung des letzten Restes Kokosfettöl geht hierbei immerhin noch schneller vor sich als die der letzten Reste an Talg. Ich verweise diesbezüglich auf meine verschiedenen Veröffentlichungen in den Fachzeitschriften.

Auf die Ausführungen persönlicher Art will ich nicht näher eingehen unter Beherzigung der von der Seifensieder-Zeitung vor kurzem aufgestellten 10 Leitsätze[2]) für Sprechsaalartikel.

Dr. *C. Bergell.*

Über Bleicherde, deren Geschichte, Eigenschaften, Gewinnung, Verwendung und Prüfung.

Zu den gleichnamigen Ausführungen des Herrn *A. Löb* in der Seifens.-Ztg. Nr. 50 u. 51, 1925, möchte ich folgendes erwidern:

A. Löb schreibt, über den Vorgang mit Bleicherde liegen wenig greifbare Anhaltspunkte vor. Adsorption, Kolloidalwirkung, elektrische Ladung sind Worte, die keine Vorstellung über den Vorgang ermöglichen. Vom Standpunkt des wissenschaftlich geschulten Chemikers ist darauf zu sagen, daß diese Begriffe sehr wohl eine Vorstellung ermöglichen. Ist doch die Raffination z. B. von Mineralölen mit Bleicherden von bekannten Autoren (*Kißling, Engler* usw.) studiert worden. *Kißling* („Mineralöle usw.", Berlin-Leipzig 1925) schreibt u. a.:

„Als Raffinationsmittel der Mineralöle dienen chemische Stoffe — in erster Linie konz. Schwefelsäure — und physikalische Medien — in erster Linie Fullererde und Bleicherden. Letztere besitzen eine auf einer auswählenden Adsorption, d. h. Oberflächenanziehung beruhende Wirkung."

Kolloidchemische Vorgänge, elektrische Ladung sind Begriffe, die in den einschlägigen Werken gut definiert sind und jedem Chemiker eine absolute Vorstellung ermöglichen.

Ferner schreibt *A. Löb*, mittels Alkoholbehandlung gebrauchter Bleicherden ließen sich, trotz vorheriger Benzinextraktion, bei einem Mineralöl noch 3% vom Gewichte des Rohöles gewinnen. Diese Behauptung ist schwer verständlich, wenn man bedenkt, daß diese hochsiedenden Anteile des Erdöles — um diese handelt es sich doch offenbar — in Alkohol sehr schwer löslich sind. Im übrigen verweise ich in diesem Zusammenhang auf meinen Aufsatz im „Ölmarkt" Nr. 8, 1925. Meine dortigen Ausführungen geben vielleicht auch einen Fingerzeig zur Ausarbeitung einer eindeutigen Prüfungsmethode zur Feststellung der Bleichkraft der Bleicherden.

Zum Schlusse seiner Ausführungen macht Herr *A. Löb* die zutreffende Bemerkung, daß über Bleicherden in den verschiedensten Zeitschriften sehr durchsichtige Reklameaufsätze erschienen sind, die besser im Inseratenteil stünden. Leider scheint mir aber auch Herr *Löb* in den von ihm gerügten Fehler verfallen zu sein, indem er nur einseitig vom Standpunkt des Frankonit-Erzeugers schreibt und die Frankonit-Entfärbungspulver warm empfiehlt. Wissenschaftlich wäre es zu begrüßen, wenn endlich einmal das „Problem" Bleicherde neutral behandelt würde.

Dr. *Max Kern.*

[1]) Vgl. Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 49—51.
[2]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 1, S. 10.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder**

23. Jahrgang | Augsburg, 21. Januar 1926. | Nr. 3.

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittelindustrie.

Von Dr. *Lüdecke.*

(Fortsetzung.)

Alles das sind Einwände, deren Berechtigung auch ich mich trotz meiner Gegnerschaft der bevorzugten Verwendung von Terpentinöl nicht ganz verschließen kann, sodaß ich es keinem Fabrikanten verdenke, wenn er auf Grund seiner Erfahrungen mit allerlei fragwürdigen Terpentinöl-Ersatzmitteln der Kriegs- und Nachkriegszeit allen Versuchen, den Verbrauch des Terpentinöls einzuschränken, ungemein skeptisch gegenübersteht. Ich gehe sogar so weit, daß ich ohne weiteres gewisse Fabrikationsvorteile bei der Mitverwendung von Terpentinöl anerkenne und die allgemeine Vorliebe des Konsumenten für den reinen balsamischen Terpentinölgeruch auch teile.

Es ist nun einmal nicht abzuleugnen, daß sich der Konsument nunmehr seit Jahrzehnten an diesen Geruch gewöhnt hat, nachdem ursprünglich alle Schuhcrememarken nur mit reinem Terpentinöl hergestellt wurden, sodaß es auch bis zum Kriege seine dominierende Stellung beibehielt. Wenn diese durch den späteren Mangel an Terpentinöl so weit erschüttert werden konnte, daß beispielsweise seine Verwendung zu Bohnermasse so gut wie ganz aufgegeben wurde, so ist das ein Fortschritt, dem sich anzupassen die Schuhcreme-Industrie leider versäumte, während die Lack-Industrie schon früher eingesehen hatte, daß Terpentinöl sehr gut zu ersetzen sei, und sich daher bei Zeiten umstellte.

Die Verwendung von Schuhcreme basiert bekanntlich auf dem Gedanken, daß eine dünne Wachsdecke das Leder einerseits schützen, andererseits ihm aber einen hohen Glanz verleihen soll. Erreicht wird diese Absicht durch die Auflösung von Wachsen in einem verhältnismäßig leicht flüchtigen Lösungsmittel, und hier übernahm das Terpentinöl seit je die führende Rolle. Es bringt die Wachse gut in Lösung, verdunstet nicht zu schnell und nicht zu langsam und besitzt einen den meisten Menschen nicht unangenehmen Geruch. Das also sind gleichzeitig Anforderungen, die der Fabrikant an das von ihm verwendete Lösungsmittel stellen muß.

Daß das bei der Herstellung von Schuhcremes benutzte Terpentinöl lediglich als Verdünnungsmittel der Wachsmischungen zum Zwecke ihrer Überführung in eine schmierfähige Salbenform zu dienen hat, und aus der in hauchdünner Schicht auf das Leder aufgetragenen Masse möglichst rasch und geruchlos verdunsten soll, habe ich bereits vor 20 Jahren in meinem Büchelchen „Schuhcremes und Bohnermassen" als Zweck des Terpentinölzusatzes und Grunderfordernis ausgeführt. Schon damals erläuterte ich bei dieser Gelegenheit eingehend, daß dieser Zweck auch durch andere flüchtige Lösungsmittel zu erreichen wäre, hierzu es also nicht gerade ausschließlich des Terpentinöles bedürfe; denn nach dem Auftragen verhält sich das Terpentinöl und jedes andere flüchtige Verdünnungsmittel wie der Mohr, der seine Schuldigkeit getan hat.

Wenn nun trotzdem für diesen Zweck bis heute noch das teure Terpentinöl als Verdünnungsmittel für die bei Schuhcremes üblichen Wachsgrundmassen in größtem Umfange verwendet wird, und wir uns noch immer nicht von diesem reinen Auslandsrohstoff emanzipieren konnten, so beweist das entweder die Unfähigkeit unserer heimischen Mineralöl-Destillationen zur Herstellung eines geeigneten Ersatzes oder aber unsere eigene Unfähigkeit bei der Anwendung der Mineralöldestillate, welche allein als brauchbarer Ersatz für Terpentinöl in größerem Umfange in Frage kommen.

Da Terpentinöl, solange die Putzmittel-Industrie existiert, stets in der gleichen Beschaffenheit auf den Markt kommt (die neuerdings auftauchenden, analytisch leider nicht einwandfrei nachweisbaren Verschnitte mit Terpentinöl von ausgedämpften toten Bäumen oder Holzabfällen sind hier ohne Bedeutung) und von Anbeginn an für wasserfreie Schuhcremes und die ersten Bohnermassen verwendet wurde, gilt dieses auch heute noch als allein existenzberechtigtes und prädestiniertes Verdünnungsmittel. Dieses dem Konsumenten durch den Geruch wohl vertraute Produkt ist für ihn daher aufs engste mit dem Begriff Schuhcreme verbunden, sodaß diesen der Käufer ohne Überlegung auch bei der billigsten Konsumware verlangt.

In jenen goldenen Zeiten, als das Terpentinöl noch nicht viel mehr kostete als heute seine Ersatzmittel, und wir noch nichts ahnten von Kriegsfolgen und der heutigen Schärfe des Wirtschaftskampfes, lag keine Veranlassung vor, das alt bewährte Terpentinöl durch die nicht immer ganz einwandfreien Ersatzmittel zu verdrängen oder wenigstens doch in erheblichem Umfange zu strecken, um schließlich nur ein paar Pfennige zu sparen. Das wurde auch kaum anders, als durch vervollkommnete Raffinationsmethoden, insbesondere der gesättigten Kohlenwasserstoffe, Produkte gefunden wurden, welche sich schon recht gut als Ersatz eigneten und in der Lage waren, das immer teurer werdende Terpentinöl wenigstens in steigendem Maße strecken zu können, ohne daß der Ersatz gleich herauszuriechen war. Wenn dann auch der Krieg und die durch die Blockade unterbundene Terpentinölzufuhr notgedrungen die Verwendung aller nur einigermaßen geeigneter Ersatzmittel erforderte, so wurde doch alles wie früher, sobald wieder Terpentinöl in ausreichenden Mengen hereinkam, der Fabrikant sich wieder auf seinen lang entbehrten, alt vertrauten Rohstoff stürzte, und der Konsument seinen Geruch bei Schuhcremes verlangte, denn beide hatten von der Ersatzmittelwirtschaft genug.

Damals hätte sich sowohl für die Firmen, welche vielleicht schon einen guten Terpentinölersatz zu liefern imstande gewesen waren, wie auch für den Schuhcremefabrikanten die beste Gelegenheit geboten, das Terpentinöl für Schuhcremes und Bohnermassen für immer verschwinden zu lassen, wenigstens im Inlande, wo ein Wettbewerb mit den ausländischen reinen Terpentinölcremes noch kaum in Frage kam. Dazu wäre es aber auch erforderlich gewesen, daß dem Fabrikanten derartig vollkommene Benzinfraktionen zur Verfügung gestellt worden wären, welche sich genau so gut für Schuhcremes verarbeiten lassen wie reines Terpentinöl und, abgesehen von dem nicht zu erreichenden Geruch, wenigstens die annähernd gleiche Verdunstungsgeschwindigkeit aufweisen, ohne dabei einen Petroleumgeruch zu verbreiten. In Ermanglung eines geeigneten Terpentinölersatzes mußten daher die Fabrikanten dem wieder den vertrauten Terpentinölgeruch verlangenden Konsumenten Konzessionen machen und dieses mit verarbeiten. Halb kamen sie auch diesem Verlangen entgegen, denn nach Ansicht vieler Schmelzer — und diese sind in manchen Betrieben als direkte Träger der Verantwortung allein maßgebend — ist nur mit reinem Terpentinöl eine gute Ware zu erzielen. Wenigstens können sie hiermit leichter und sorgloser arbeiten als mit dem gewisse praktische Erfahrungen voraussetzenden Schwerbenzin, dessen unsachgemäße Anwendungsweise und oft unangenehmer Geruch leicht Reklamationen im Gefolge hat, für die der Schmelzer letzten Endes wieder Rede stehen muß. Warum sich also das Leben unnötig schwer machen, denn die Kalkulation geht ihn nichts an! Wird dadurch die Ware teurer, dann kann der Herr Fabrikant ja seine Verkaufspreise heraufsetzen. Ein liebevolles Vertiefen in die eigentliche Materie seitens der Meister und sonstigen Stützen des Betriebes mit dem Bestreben, nicht nur so gut, sondern auch so billig wie möglich zu fabrizieren (beides läßt sich sehr wohl vereinen), habe ich in meiner nunmehr 25jährigen Praxis leider oft vermissen müssen.

Aber auch diejenigen Fabrikanten, welche die in der Kriegs- und Nachkriegszeit aufgezwungene Fabrikation verseifter Cremes und geringwertiger Ölware schnellstens aufzugeben trachteten, um ihren alten Marken, welche durch die notgedrungene Verwendung schmierender und übelduftender Ersatzmittel in Mißkredit geraten waren, neuen Glanz zu verleihen, erblickten in dem lange entbehrten Terpentinöl das allein seligmachende Mittel hierzu. Zum Unheil der ganzen Branche artete die Vorliebe für Terpentinöl dann aber so weit aus, daß durch eine mir unverständliche Reklame die reine Terpentinölware mit allen Mitteln propagiert und dem Publikum geradezu aufgedrängt wurde.

Steht nun aber eine Schwerbenzinfraktion zur Verfügung, welche nicht nur annähernd dieselbe Siedegrenze wie reines Terpentinöl aufweist, sondern auch eine ähnliche Verdunstungsgeschwindigkeit und von der Wachsgrundmasse gut aufgenom-

men wird, so ist es Pflicht jedes einsichtigen Fabrikanten, diese auch in weitestgehendem Maße anzuwenden.

Ein derartiges Verdünnungsmittel als „Ersatz" zu bezeichnen, erscheint mir bei der infolge der Erfahrungen in der Kriegszeit etwas anrüchigen Bedeutung dieses Wortes nicht mehr angebracht, denn ein solches Produkt bildet eine Klasse für sich, eine besondere Marke.

Ehe ich nun auf die Frage der Einschränkung des Verbrauchs von Terpentinöl durch Mitverwendung von Schwerbenzin näher eingehe, ist es vor allen Dingen erforderlich, den Begriff Terpentinöl näher zu präzisieren und die für seine Verarbeitung für Schuhcremes besonders wichtigen spezifischen Eigenschaften hervorzuheben.

Das Ausgangsmaterial für die Herstellung des Terpentinöles ist der aus verschiedenen Pinusarten (Sumpfkiefer, Seestrandkiefer, australische Kiefer, Schwarzföhre) quellende Harzsaft (Terpentin-Balsam, Dickterpentin, Terpentinrohharz, Nadelholzpech), dieser wird zwecks Beschleunigung des Ausflusses durch Verwundung (Anschlagen, Aufreißen, Einkerben, Anbohren) von den lebenden Bäumen gewonnen. Durch Destillation mit Wasser oder Dampf (Naßdestillation ohne Überdruck) wird das ätherische Öl des Terpentinbalsams, also das eigentliche Balsamterpentinöl gewonnen. Es ist eine neutrale bis schwach saure, farblose, vereinzelt grünliche oder gelbliche, in der Hauptsache Pinen enthaltende Flüssigkeit von charakteristisch aromatischem Geruch. Der etwas kratzende, schärfere Geruch alter Ware rührt von dem insbesondere bei amerikanischem Terpentinöl durch längere Lagerung entstehenden Kampfersäurealdehyd her.

Auf die Konstitution, das chemische und das physikalische Verhalten, wie z. B. die wichtigen besonderen Lösungseigenschaften für Harze, Wachse, Fette und Bitumina, näher einzugehen, ist für die vorliegende Betrachtung unnötig, da auch hierin die als Ersatz für Terpentinöl in Frage kommenden Mittel diesem einerseits in keiner Beziehung nachstehen, andererseits aber die Lösungsfähigkeit für Schuhcremes ohne Belang ist. In unserem Falle sind, abgesehen vom ganzen Verhalten, lediglich die physikalischen Kennzahlen von Bedeutung.

Das spezifische Gewicht des als Standardtyp anzusehenden amerikanischen Terpentinöls liegt bei 15° zwischen 0,862 und 0,872, der Entflammungspunkt bei 35°. Die Siedegrenzen sind 150 und 175°; 90% des Öls müssen bei der Destillation bis 170° übergehen, während der harzartige Zersetzungs- und Polymerisationsrückstand 2% nicht übersteigen soll.

Wenn wir uns nun die als Ersatz für reines Balsamterpentinöl in Betracht kommenden flüchtigen Lösungsmittel näher ansehen, so finden wir keine Flüssigkeit, welche die gleichen Eigenschaften wie dieses besitzt, bezw. unter den heutigen Verhältnissen ohne weiteres an Stelle von reinem Terpentinöl genommen werden kann.

Das aus gefällten toten Bäumen bezw. Stämmen, Ästen, Stubben und Wurzeln durch trockene Destillation (Schwelung) zwecks Gewinnung von Kienteer und dessen fraktionierte Naßdestillation gewonnene Kienöl, welches noch stärker verharzende Eigenschaften als das Terpentinöl besitzt, kann wegen des trotz sorgfältigster Raffination dem Destillat stets anhaftenden, scharfen Diacetylgeruchs der pyrogenen Zersetzungsprodukte, aliphatischer und zyklischer Öle als vollgültiger Ersatz des Terpentinöls nicht in Betracht kommen. Ebenso verhält es sich mit dem aus zerkleinerten wertlosen Holzabfällen bereits erschöpfter Nadelhölzer, Sägemehl oder dergleichen durch Ausdämpfung gewonnenen Holzterpentinöl sowie den weiteren, demselben Grundstoff entstammenden, aber noch wesentlich stärker riechenden und zum Teil schwerer flüchtigen Ersatzmitteln: dem Zellstoff-Terpentinöl, dem regenerierten Terpentinöl, dem leichten Kampferöl und dem rektifizierten Pinolin.

Da in der vorliegenden Betrachtung nur Schwerbenzin als ein die Schuhcreme verbilligendes Ersatz- bezw. Streckmittel für Terpentinöl behandelt werden soll, ist es erforderlich, im Vergleich zu Terpentinöl wenigstens auch den Begriff „Schwerbenzin" festzulegen. Hierzu muß ich allerdings etwas weiter ausholen, da Benzin nicht ein solch einheitlicher Körper wie Terpentinöl ist, sondern ein Gemisch verschiedener Kohlenwasserstoffe darstellt, die einer großen Anzahl homologer Reihen angehören, deren Glieder bis heute noch nicht restlos erforscht und isoliert sind, wie überhaupt die Zusammensetzung verschiedener Erdölsorten noch der wissenschaftlichen Erforschung harrt.

Während die Mineralöl-Industrie unter Benzin allgemein die bei der Destillation bis 150° übergehenden Anteile verstand und lediglich eine Unterscheidung nach den Siedegrenzen vornahm, wurde durch die Lackindustrie eine Klassifizierung in Leicht-, Mittel- und Schwerbenzin eingeführt.

Da die raffinierten Schwerbenzine hauptsächlich von der Lackindustrie als Terpentinölersatz verwandt und dann zur Erhöhung der Entflammbarkeit mit einem über dem Flammpunkt des Petroleums liegenden Test von mindestens 21° hergestellt wurden, erhielt diese eingeengte Schwerbenzin-Fraktion auch den Namen „Lackbenzin". Dieses Produkt wurde bisher auch in der Putzmittel-Industrie allgemein als Ersatz- und Streckmittel verwendet.

Das aus dem Rohöl abdestillierte Rohbenzin, bei welchem sich zunächst natürlich die den höheren Dampfdruck besitzenden Anteile im Überschuß befinden, enthält noch eine erhebliche Menge mitübergerissener, über 200° siedender Anteile, die durch Redestillation bei der Zerlegung in die einzelnen Fraktionen entfernt werden. Je nach der in den Betrieben angewendeten Destillationsweise wechseln die Siedegrenzen der einzelnen Benzinfraktionen. Durch Vakuumdestillation wird lediglich eine Verringerung der pyrogenen Zersetzung erreicht, nicht aber eine weitergehende Scheidung der einzelnen Bestandteile. Auch durch die Wasserdampfdestillation wird die Siedetemperatur des Benzingemisches erniedrigt, die Destillation also erleichtert und beschleunigt.

Die Raffination des Rohbenzins geschieht auf chemisch-physikalischen Wege. Am gebräuchlichsten ist die Raffination mit konz. Schwefelsäure und nachfolgende Behandlung mit Natronlauge in sogenannten „Rührständern" (Agitatoren), großen, mit Blei ausgeschlagenen und mit Rührwerk versehenen Zylindern, doch sind auch andere Raffinationsmittel, wie verschiedene Oxydationschemikalien in Vorschlag gebracht, ebenso wie besondere Methoden zur Entschweflung und Beseitigung stark riechender Anteile.

Die Raffination ist umso leichter, je ärmer das Benzin an ungesättigten Kohlenwasserstoffen ist. Daher bot die Raffination der Schwerbenzine aus indischen Rohölen wegen ihres hohen Gehaltes an aromatischen Kohlenwasserstoffen besondere Schwierigkeiten, sodaß es einen Triumph der deutschen Wissenschaft und ihrer praktischen Einstellung bedeutet, wenn trotzdem die hieraus hergestellten Schwerbenzine ein Raffinationsprodukt von größter Vollkommenheit darstellen.

Die physikalische Raffination beruht auf der absorbierenden Wirkung mineralischer Bleichmittel (Aluminium-Magnesium-Hydrosilikat.)

Nach beendeter Raffination des Rohbenzins folgt die Zerlegung der einzelnen Fraktionen durch Destillation, die je nach dem zu erzielenden Endprodukt evt. mehrmals wiederholt wird. Diese Rektifikation macht eine peinliche Überwachung und regelmäßige Probeentnahme mit Fraktionierungsanalysen erforderlich. Die Bewertung erfolgt durch Festlegung der Höchstmenge des bei der fraktionierten Destillation unterhalb der unteren und der Mindestmenge unterhalb der oberen Siedegrenze übergehenden Anteils. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Lösungen zur Signierung von Metallen auf chemischem Wege. (D. R. P. 401 059 vom 2. IX. 1922. *Heinrich Koenig* in Crefeld.)

Patent-Ansprüche: 1. Herstellung von Lösungen zur Signierung von Metallen auf chemischem Wege, dadurch gekennzeichnet, daß Metallsalze oder organische Verbindungen, die mit Metallen chemische Färbungen eingehen, einzeln oder Mischungen dieser Stoffe untereinander in Glyzerin, Alkohol oder Wasser oder Mischungen dieser Lösungsmittel gelöst und diese Lösungen auf eine dem jeweiligen Verwendungszweck angepaßte Konzentration gebracht werden. 2. Herstellung von Lösungen zur Signierung von Metallen auf chemischem Wege nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Auflösung der Stoffe ein Zusatz von Gummi oder Dextrin gemacht wird. 3. Herstellung von Lösungen zur Signierung von Metallen nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß den aufgelösten Stoffen oder den mit Gummi oder Dextrin versetzten Auflösungen der Stoffe gewisse organische oder anorganische Farbstoffe zwecks vorübergehender Sichtbarmachung der Signierung zugesetzt werden.

Über Pollopas, ein neues synthetisches Kolloid. *Pollak, F.*, und *K. Ripper*. (Chem.-Ztg. 48, 569, 582, 1924.) Es handelt sich um ein Kondensationsprodukt aus Harnstoff und Formaldehyd. In Lösung ist dasselbe geeignet zu Klebzwecken und zum Lackieren. In fester Form ist es durchsichtig wie Glas.

(Kolloid-Zeitschrift.)

Mittel gegen Moskitobisse. Essigäther 5,0, Eukalyptusöl 10,0, Kölnisch-Wasser 40,0, Insektenpulver-Tinktur 50,0.

(Spatula durch Apoth.-Ztg., Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 2.

Hamburg 39, den 16. Januar 1926.

= Auch die zweite Woche des Jahres verlief für den Öl- und Fetthandel völlig ergebnislos. Wenn auch hier und da von Anfragen berichtet wurde, so sind doch Geschäfte wegen der unzureichenden Zahlungsbedingungen nur vereinzelt getätigt worden. Man ist weniger denn je geneigt, Kredite einzuräumen, eher bestrebt, sein Engagement möglichst zu verringern. Die Verringerung der angelegten Kapitalien fand ihren sichtbaren Ausdruck in der Herabsetzung des Reichsbankdiskontes von 9 auf 8%. Man hofft hieraus auf eine Verbilligung der Zinssätze und eine Vermehrung der Kredite.

Die Haltung des amerikanischen Marktes war ziemlich fest und auch nicht schwächer für Fettstoffe. Schmalz stieg von \$ 14⅝ auf \$ 15¼, Baumwollsaatöl von \$ 11 auf \$ 11½. Talg war in London schwächer. Die Auktion vom 6. I. kam £ 1.10, die vom 13. I. 10 sh niedriger. Pflanzenfette und Öle ziemlich unverändert. Leinöl war unter kleinen Schwankungen unverändert.

In der Statistik liegen die Zahlen bis Ende November v. J. vor. Ein Auszug aus den Saaten, Fetten und Ölen dürfte interessieren.

Saaten in Tons à 1000 kg

	1925	1924
Senf, Mohn, Sonnenblumen	71 600	14 700
Erdnüsse	300 000	64 000
Sesam	20 300	8 100
Leinsaat	232 400	108 100
Baumwollsaat	42 600	30 100
Sojabohnen	325 000	126 000
Palmkerne	203 200	87 400
Kopra	160 700	126 300
Total	1 355 800	564 700

Zunahme + 791 100 Tons.

Öle und Fette

	1925	1924
Leinöl	26 400	28 100
Sojabohnenöl	33 400	17 800
Erdnußöl	10 200	3 800
Baumwollsaatöl	13 800	4 600
Rizinusöl	6 100	2 700
Palmöl	17 900	8 800
Kernöl, Kokosöl	9 100	13 700
Div. Öle ohne Holzöl	10 000	3 700
Total	126 900	83 200

Zunahme + 43 700 Tons.

Diese Zahlen zeigen das enorme Anwachsen der Ölerzeugung und des Bedarfs an Ölen namentlich zur Speisefabrikation. In gleicher Weise hat sich die Margarineerzeugung gehoben. Die Einfuhr von tierischen Speisefetten und anderen Tierfetten mußte daher naturgemäß zurückgehen mit 146500 Tons gegen 171200. Die Einfuhr von Fischölen betrug dagegen wieder 41 000 Tons gegen 32 000. Die Ausfuhr von Pflanzenspeisefett hat sich von 2000 Tons auf 6200 Tons gehoben, Palmkernöl von 3200 auf 11 100, Kokosöl von 2200 auf 7800 und Ölsäure von 1100 auf 4800 Tons. Trotzdem bleibt aber die starke Zunahme des inländischen Verbrauches bestehen. Wie unter diesen Umständen ein Jahresbericht in Nr. 1 von einem Rückgang der Zufuhren in Ölen und Saaten im Jahre 1925 sprechen konnte, bleibt unverständlich. Derartige „Irrtümer" sollten doch eigentlich nicht vorkommen.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 16. Januar 1926.

Der Glyzerinmarkt ist weiter fest. Rohglyzerin blieb knapp und wurde entsprechend teuer bezahlt. Auch für spätere Termine bis Ende 1926 wurden gute Preise bewilligt. Nach leichter, wohl nur vorübergehender Abschwächung in den letzten Tagen liegt der Preis für Unterlaugen-Rohglyzerin bei 126 bis 130 RM, für Saponifikat bei 135 bis 145 RM.

Dynamitglyzerin wurde vom Ausland, hauptsächlich zur Lieferung bis Ende März, gefragt. 178 bis 182 RM nackt wurden bewilligt.

DAB-5-Ware notiert in Deutschland, je nach Menge, zwischen 200 bis 220 RM ausschließlich Verpackung, jedoch franko deutscher Bahnstation. Nach wie vor rechnen wir mit einer festen Marktlage. Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Hamburg, den 16. Januar 1926.

= Paris notierte am 14. d. M. bei schwacher Tendenz:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 61.10	(ca. RM 124,—),
Saponifikat 88%	£ 70.—	(„ „ 141,—),
Dynamitglyzerin	Frs. 1120	(„ „ 176,50),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	Frs. 1200	(„ „ 189,—).

Ein Kabel vom 15. d. M. meldete weitere Abschwächung in Amerika, und der Preis für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% fiel auf £ 61, wozu Käufer auf das erste Halbjahr auf dem Markte sind.

Wenn man in Betracht zieht, daß bereits im vorigen Jahre Abschlüsse größerer Posten zur Lieferung bis in 1927 hinein getätigt wurden, daß nicht nur wir, sondern wohl ganz Europa mit Ausnahme von Frankreich an schwacher Beschäftigung der Seifenindustrie leidet und somit auf unabsehbare Zeit hinaus der Anfall an Glyzerin auch wesentlich geringer als in den Vorjahren sein wird, so muß man zu dem Schluß kommen, daß die Preise vorläufig kaum wesentlich heruntergehen können.

Es dürfte sich mithin nur um eine vorübergehende Abschwächung des Marktes handeln, wohl durch den Umstand hervorgerufen, daß sich gerade die Kategorie der amerikanischen Käufer, welche bis jetzt die treibende Kraft war, ganz von dem Markt zurückgezogen hat.

Sobald wieder anderweitig stärkerer Bedarf und somit größere Kauflust einsetzen, ist es gut möglich, daß wir noch höhere Preise sehen werden.

Hierfür spricht bereits der Umstand, daß die Pariser Notierung für Dynamitglyzerin nur \$ 42 entspricht, während noch Käufer bis zu \$ 43,50 auf dem Markte waren und sich wohl noch eine Kleinigkeit mehr erzielen ließe.

Jedenfalls ist bei uns infolge der großen Knappheit die Nachfrage nach Rohware weiter ständig gut, sodaß sogar teilweise für besonders gute Qualitäten Preise erzielt wurden, welche wesentlich über denen des Weltmarktes lagen.

Je nach Quantum, Qualität und Fracht zum Käufer kann heute Unterlaugen-Rohglyzerin 80% mit RM 120 bis 128 und Saponifikat 88% mit RM 135 bis 147 bewertet werden, und es spielt gerade heute die Qualität bei der Preisbestimmung die ausschlaggebende Rolle.

Wohl ist es hie und da möglich, kleinere Auslandsposten zu annähernd den Weltmarktnotierungen zu finden, welche sich auf ca. RM 146 cif Hamburg für Saponifikat stellen würden, jedoch dürfte die Verkaufsbedingung „netto Kasse gegen Dokumente" bei der jetzigen wirtschaftlichen Lage in den meisten Fällen ein zu großes Hindernis bilden.

Die Schwierigkeit der Beschaffung von Rohware, selbst zu verhältnismäßig hohen Preisen bedingte auch notgedrungen eine weitere Erhöhung der Preise für Reinglyzerin, worin weiter eine sehr gute Nachfrage besteht, und es werden heute für Pharmakopöeware RM 200 bis 220 notiert.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (14. Januar 1926.) Kleinere Unebenheiten in der Preisstellung zu Gunsten der Ablader traten im Laufe der Woche am Weltmarkt zwar ein, sonst war aber die Stimmung überwiegend auf Seiten der Käufer, fußend auf der günstigen Prognose der nach Europa in Bewegung gesetzten neuen argentinischen Leinsaaternte. Die bisherigen Dreschergebnisse sollen die Erwartungen noch übertroffen haben, sodaß wohl nicht daran zu zweifeln ist, daß die günstige Schätzung von Mitte Dezember auf 1,9 Mill. t auch erreicht werden wird. Die argentinischen Abladungen konnten mittlerweile erheblich verstärkt werden, trotzdem nahmen jedoch die sichtbaren Vorräte in den argentinischen Häfen von 60 000 t auf 70 000 t weiter zu. Verschifft wurden in dieser Woche von Argentinien 7000 t Leinsaat nach Nordamerika und 17 300 t nach Europa, in der Vorwoche 1000 t bezw. 12 600 t, von Indien in dieser Woche und der voraufgegangenen Woche 3800 t bezw. 1525 t Leinsaat, 1075 bezw. — t Rübsaat und 4400 t bezw. 100 t Baumwollsaat. Die nach Europa schwimmenden Vorräte von Ölsaaten betrugen Ende der Woche, der Vorwoche und der vergleichenden Woche des Vorjahres 74 700 t bezw. 65 700 t bezw. 96 900 t Leinsaat, 4600 bezw. 4200 t bezw. 7700 t Rübsaat und 38 100 t bezw. 41 700 bezw. 46 200 t Baumwollsaat, insgesamt 117 400 t bezw. 111 600 bezw. 150 800 t. Die verfügbaren Vorräte von Leinsaat in Argentinien und Indien werden auf 1,78 Mill. t geschätzt, während im Vorjahr in Wirklichkeit 1,102 Mill. t zur Verschiffung gelangten. Die Vereinigten Staaten kauften am Kontinent 1200 Leinöl für prompte und baldige Verschiffung nach westlichen Häfen, während in Holland namentlich seitens der Seifenfabrikanten größere Käufe von Leinöl zu den letzten Preisen abgeschlossen wurden.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta £ 18.10, neue Ernte, April-Mai, £ 17.15, Bombay £ 19.5, Plata £ 16.5, schwimmend, neue Ernte, Januar-Februar, £ 16, Rübsaat braune Cawnpore £ 19.17/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.15, ostafrikanische £ 7.5, ägyptische, Sakellaridis, £ 8.10, Sesamsaat chinesische, £ 25.5, Hanfsaat, mandschurische, £ 12.10, Sojabohnen, mandschurische, £ 12.2/6; Hull: Leinöl £ 32.10, Kot

tonöl, rohes Bombay, £ 32.15, rohes ägyptisches £ 34.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 41.15, Sojaöl £ 40, geruchfrei £ 43.10, Rüböl £ 47 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 55½, Leinöl Fl. 38¾, Februar-April Fl. 35¾, Mai-August Fl. 35½ bis Fl. 36 die 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Am deutschen Markt kostete rohes Leinöl prompter Lieferung RM 75 bis 75,25, dunkles Pflanzenöl RM 56 bis 56,50, rohes Kokosöl, max. 3% Fettsäure RM 96 bis 96,50, Kokosöl, Ceylon, RM 96,50 bis 97, rohes Erdnußöl RM 98 bis 99, rohes Sojabohnenöl RM 85 bis 86 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 14. Januar 1925.

Rindertalg: Der Markt bleibt nach wie vor ruhig. In Anbetracht des geringen Absatzes sind die Preise an den hiesigen Märkten weichend und liegen unter den Forderungen der La-Plata-Ablader.

Leinöl: Die Nachrichten aus Argentinien über die Leinsaaternte lauten weiter günstig. Öl war gleichfalls flau, jedoch gingen die Preise nicht im gleichen Verhältnis wie für Saat zurück. Nordamerika hat bereits größere Posten am hiesigen Markt gekauft und zeigt auch jetzt noch Interesse, was natürlich einen Anreiz für die Preisbildung gibt.

Palmkernöl: Auch hierfür tritt Nordamerika als Käufer größerer Mengen auf. Die Preise konnten sich nicht nur behaupten, sondern sogar weiter befestigen. Fördernd hinzu treten auch die augenblicklich schwachen Kuchenpreise, deren weitere Entwicklung Beachtung verdient. In

Kokosöl war keine besondere Bewegung zu bemerken. Der Markt liegt unverändert fest.

Sojaöl zeigte, wohl durch die Tendenz des Leinölmarktes beeinflußt, eine schwächere Haltung. Es waren verschiedentlich billigere Angebote im Markt. Die

Fettsäuren haben im allgemeinen ihre Preise gehalten. Besonders Erdnußölfettsäure war günstig zu haben.

Sulfuröl lag unverändert. Greifbare Ware bleibt weiter knapp angeboten. Die

Tran-Preise sind stetig geblieben. Die Nachfrage war gering.

Kottonöl: Auch für diesen Artikel fehlte die Kauflust. Die Preise haben ihren vorwöchigen Stand gehalten.

Rizinusöl lag unverändert.

Hamburg, den 15. Januar 1926.

Leinöl, prompt 75, Leinöl Dezember 74,50, Leinölfirnis 76,50, Palmkernöl, roh 92,50, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97, Kokosöl Ceylon 97, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 99, Kottonöl, techn. raff. 93, Sojabohnenöl, roh 86, Leinölfettsäure 76, Kokospalmkernfettsäure 80, Erdnußölfettsäure 73, Sesamölfettsäure 71, Sojaölfettsäure 70, Tranfettsäure 57, Rizinusöl I. Press. loko 98, Rizinusöl II. Press. 94, Rizinusöl DAB 5 111, Holzöl „Hankow" 133,50, Sulfurolivenöl, tosk. 92,50, Pflanzenöl, dunkel 57, Talg, südamerik. A 87—92, Talg, südamerik. A, schwimmend 86,90, Talg, austr., mixed, good colour 91, Hammeltalg, techn. 94, Benzinknochenfett, mittelfarbig 71,50, Dorschlebertran, hellblank 70, Dorschlebertran, gelbblank 67, Dorschlebertran, braunblank 64, Brauntran (Gerbertran) 62, Heringstran, hell 61, Sardinentran, hell 61, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl.

Hamburg, den 14. Januar 1926.

Für Holzöl ist ein ausgesprochener Tendenz-Umschwung festzustellen. Ich notiere heute £ 70 p. engl. ton. Abladungsware £ 1 höher. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 14. Januar 1926.

Palmöl: Die Preise für Palmöl sind im Vergleich zu voriger Woche ziemlich dieselben geblieben. Nahes Lagos-Palmöl ist knapp, und die Nachfrage darnach ist sehr rege, sodaß der Preis unverändert ist. Für Abladungsware war eine kleine Abschwächung zu verzeichnen, doch sind heute die Preise auch fester als in der Vorwoche. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 40, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 39.10, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 32, Loanda-Plant.-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.15,, gewöhnliches Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 34, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 31.10, Lagos-Softs und/oder Dahomey-Palmöl, Jan.-Febr.-Abldg., £ 38.17/6, Lagos-Softs und/oder Dahomey-Palmöl, Febr.-März-Abldg., £ 38.15.

Talg: Auf der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 666 aufgestellten Fässern nur 386 verkauft, und die Preise waren 10/- bis £ 1 niedriger. Der Markt liegt also schwach, und da die Preise ziemlich gefallen sind, macht sich ein lebhafteres Geschäft bemerkbar, da man annimt, daß die Preise wohl so ziemlich auf dem niedrigsten Standpunkt angekommen sind, und man allgemein bald eine Befestigung erwartet. Wir notieren heute freibleibend: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 42.15, Saladero-Rindertalg, Dez.-Jan.-Abldg., £ 42.10, Saladero-Rindertalg, Jan.-Febr.-Abldg., £ 42.5, Matadero-Rindertalg, Abldg. Gildemeister, schwimmend, £ 43, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 43, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 42.10, Anglo I Beef Tallow, prompt von England, £ 42.10, Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 42.15, Premier Jus (nicht genießbar), loko Hamburg, £ 43.10, Nord. Ochsentalg, dän. Kr. 90. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 14. Januar 1926.

Das etwas belebte Geschäft der letzten Woche hat erfreulicherweise angehalten.

Paraffin: Das Geschäft in diesem Artikel hielt sich in normalen Grenzen. Der Markt ist als stetig zu bezeichnen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25 bis 13,50, Abladungsware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,25. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin wurde weniger gefragt. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 13,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Tendenz des Marktes ist steigend, und es wurden speziell gut bleichbare Sorten, wie Ostafrika- und Smyrna gesucht. Ich notiere heute sh 180 bis 190 p. cwt., Abladungsware sh 180 bis 188 p. cwt. und für deutsches Bienenwachs RM 4 bis 4,10 p. kg. — Japanwachs: Das Interesse für diesen Artikel war gering. Die Notierungen haben eine Kleinigkeit nachgegeben, und zwar fordere ich für Lokoware sh 84 p. cwt. und für Abladungsware sh 80 p. cwt. — Karnaubawachs: Während die Preise für Abladungsware sich behaupten konnten, haben die Forderungen für Lokopartien infolge leichteren Angebotes weiter nachgegeben. Ich notiere heute für Lokoware fettgrau sh 160 p. cwt., courantgrau sh 157 p. cwt., Abladungsware sh 155 bis 145 p. cwt. je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Die ununterbrochene Aufwärtsbewegung in den letzten Tagen ist zum Stillstand gekommen. Ich notiere heute unverändert für amerik. Harz F/G/H $ 14,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 p. 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle und Berlin.) E. N Becker.

München, den 15. Januar 1926.

Die Notierungen für Bienenwachs haben bedeutend angezogen, da die Eindeckungen für die Bleiche jetzt vorgenommen wurden, und die Vorräte an den Stapelplätzen nicht entsprechend groß sind. Unsere Forderungen für Ceresin konnten wir infolge Rückganges der Rohstoffpreise etwas ermäßigen.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 190—200, fettgraues Karnaubawachs sh 170—175, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 16. Januar 1926.

○ Die letzten Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 14,55, M 14,75, WG 15,60, WW 16,25 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BDEFG 7,55, H 7,57½, J 7,60, K 7,60, M 7,65, N 7,90, WG 8,10, WW 8,45 $ per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 13,90, M 14,20, WW 14,50, 3 A 15,40, 4 A 15,50 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 360, G 360, H 362, J 365, K 368, M 372, N 375, WG 380, WW 390, OOO 392, OOOO 395, VAV 398, EX 400, EXE 405, AAA 410, AAAA —,—, AAAAA 415, XX 425, XXX 430 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,60, IX 13,60, III 15, II 15,10, Excelsior 15,50 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara

6%, ab Lager. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,80, XI 13, X 13,20, IX 13,30, VIII 13,60, VII 13,70, VI 14, V 14,10, IV 14,20, III 14,80, II 14,90, I c 15, I s 15,10, I e 15,20, Excelsior 15,30 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt: Abladungsware: dunkel $ 14, mittel 14,50, hell 14,75 die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im englischen Markte (London) lauteten die letzten Preise: Amerikan. Harz: F/G 32/6, N 33/6, WG 34/6, WW 35/9 sh; französ. Harz: nominell F/G 29/3, M 30/-, WG 31/3, WW 32/3 sh per cwt. ex wharf.

Während der letzten Woche entwickelte sich ein regeres Inlandsgeschäft, das bei Wochenschluß wieder etwas zum Stillstand kam. Der Anlaß lag wohl hauptsächlich in der stark steigenden Tendenz, die der Markt bei Schluß der vorigen Woche angenommen hatte, und nachdem bei diesem Wochenschluß sich eine leichte Abschwächung bemerkbar machte, glaubte man alsbald, darin wieder ein Signal zur Vorsicht beim Einkauf zu sehen, und beobachtete die bekannte Zurückhaltung, die sich noch immer bei Eintritt jeder Baisse einstellt. Im vorliegenden Fall ist aber an eine wirkliche Baisse ernstlich nicht zu denken; denn solche leichten Rückschläge, die bei der heutigen Lage über einen oder einige Tage schwerlich hinauskommen werden, kann man nicht als Baisse bezeichnen. Die Käufer sind aber heute, bei den hohen Preisen und bei uns namentlich auch wegen der ohnehin schwierigen geldlichen Lage, sehr nervös, womit bekanntlich nichts gebessert wird. Es steht nun einmal fest, daß die gegenwärtig überall noch vorhandenen Harzbestände bei normalem Verbrauch nicht bis zum Beginn der neuen Saison ausreichen, zumal auch der Konsum in den meisten Ländern, selbst in Amerika, nur sehr schlecht versorgt ist. So muß die notwendige Folge die sein, daß sich bei Regen des kleinsten Bedarfs die Preise versteifen, der Bedarf kann sich aber — wie gesagt mangels nennenswerter Bestände — nicht ad libitum von den Märkten zurückhalten.

Die Initiative liegt vorerst weiter bei den Verkäufern, und das wird auch bis zur neuen Ernte so bleiben. In unserem Loko-Markte sind Ausnahmen noch ab und zu anzutreffen, in der letzten Zeit sogar etwas häufiger, nachdem sich die Platzspekulation (Außenseiter) für das Produkt zu interessieren begann, und man hat ja bei anderen Produkten (Holzöl, Schellack etc.) kennen gelernt, wie ein Markt durch solche Einwirkungen schließlich völlig derangiert werden kann und allen Zusammenhang mit den Produktionsmärkten verliert. Allerdings ist bei Harz anzunehmen, daß sich die Dinge nicht so scharf ausprägen, weil sie sich kaum solange fortsetzen werden, wie bei den anderen eben erwähnten Produkten.

Für jeden, der jetzt Bedarf an Harz hat, ist es gut, die weitere Entwicklung aufmerksam zu verfolgen, und wer finanziell dazu in der Lage ist, sollte nicht erst dann kaufen, wenn der Markt wieder aufwärts strebt, sondern zu jener Zeit, wo das allgemeine Kaufinteresse stockt.

Amerika ist weiter absolut zuversichtlich gestimmt, und Frankreich und Spanien schließen sich den Marktbewegungen von drüben sehr eng an.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 15. Januar 1926.

Die Lage auf dem Mineralölmarkt ist unverändert. Pennsylvanisches Rohöl notiert nach wie vor Dollar 2,95 bis 3,65 pro Barrel. Obwohl nach Abschluß der internationalen Öl-Verhandlungen eine Belebung in der Öl-Industrie erwartet wird, so dürfte doch eine Erhöhung der Preise in Deutschland nicht früher vorgenommen werden, bis die den Amerikanern lästige russische Konkurrenz mit Unterbietungen aufhört. Auch der Konsum ist vorläufig noch wenig aufnahmefähig. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 35,50	bis 57,75
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20		RM 32	bis 35,50
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330		RM 38,50	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 32	bis 34,50
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 33
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 61
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 28	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 10,50	
Bohröl, wasserlöslich		RM 42	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	bis 28
Karbolineum		RM 19,75	
Teerheizöl		RM 12,75	
Klauenöl		RM 170	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 15. Januar 1926.

Knochenleim RM 93, Lederleim RM 98, Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 38,25, Terpentinöl, franz. $ 36,75 Harz, amerik. FGH $ 14,50, WG $ 15,20, WW $ 16,25, Schellack TN orange sh 205/-, Schellack lemon sh 260/-.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 15. Januar 1926.

Ameisensäure 85% 65 (34.10), Ätznatron 125/8° 30,80 (13.15) Ätzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 19 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% 14 (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.6), Bleiglätte, rein 93 (41.5), Bleimennige rein 94 (41), Bleiweiß, pulv. 97 (41), Bleiweiß in Öl 104,50 *Borax, krist. 46 (22.15), Chlorcalcium 70/5 8 (2.18), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,5[illegible] (7.7/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (7.1), *Chlorkalium 80/85% 18 *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15) *Dextrin, gelb 55, *Eisenvitriol 4,80 (3.8), Essigsäure 80%, chem. rein 135—145 (39.10), *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (40.10), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18) *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.6), Kali, chlorsaures 63 (30) Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 84 (39.0/5) Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50 (23.5), *Kupfervitriol 98/99% 45,5[illegible] (20.5), Lithopone RS 41,50 (17.15), Naphtalin in Schuppen 2[illegible] (11.10), *Natrium bic. DAB 5 22 (9.18), *Natrium bic. venal[illegible] 17,50 (9.1), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100 5[illegible] (23.5), Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,91[illegible] 36 (23), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.5), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.2), Soda kalz. 96/8% 13,50 (6.7/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18) Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron- 58/60° Bé (6.15), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, krist., bleifr. 295 (136), Zinkweiß Rotsiegel 79 (37.15)

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Oxalsäure zeigte feste Tendenz.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 12. Januar 1926.

Ätzkali, 88/92 120, Ätznatron, 128/130, Solvay, jugosl. 6[illegible] Alaun, in Stücken 36, Ameisensäure 85% 150, Antichlor, kris[illegible] 48, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,33, Bleiglätte, B. B. U. 16[illegible] Bleiweiß, chem. rein 170, Borax, krist. 110, Chlorbarium, kris[illegible] 98/100 40, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 20, Chlorkalk, 110/11[illegible] 30, Chromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 155, Chromnatron 130, Eisenvitriol 16, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 24[illegible] Glaubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 292, Glyzerin 28° Bé, techn. 226, Gummi, cord. 206, Harz, franz., W. W 125, Harz, inl., F. G. 100, Kali, gelbblausaures 290, Knochenleim Ia 163, Kupfervitriol, 98/99 94, Lithopon, Grünsiegel, 30% 7[illegible] Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 151, Minium 156, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 66, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 120, *Paraffin, 50/52, in Tafeln weiß, transpar. Doll 13,75, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 11[illegible] Pottasche, 96/98% 98, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist, 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 90[illegible] Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 1[illegible] Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 39, Soda, Ammoniak-, 96/98% 31, Soda bic. B. 48, Soda bic. M. B. B. 56, Soda, krist. 1[illegible] Stearin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 285, Terpentinöl weiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 650, Wachs Karnauba- 670, *Wachs, Japan- 330, Wachs, Montan-, Riebec[illegible] 105, Weinsteinsäure, krist., spießig 380.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 198, Knochenfett, hell, raff., 98% 135, Kokosöl, Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, hell 179, Leinöl, holländ., Ia 147, Rizinusöl, franz., Pressung 200, Rüböl, dopp. raff. 180, Talg, Wiener 160.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive die Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, in österreichischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Vom Fastagenmarkt.

** (14. Januar 1926.) Die Verhältnisse am Holzmarkt habe[illegible] sich bisher eher verschlechtert als verbessert. Wirkliche Be[illegible]serung der Verhältnisse ist in der Hauptsache abhängig von d[illegible] Entwicklung der geldlichen Lage unserer Wirtschaft überhaup[illegible] Die Maßnahmen der Reichsbank zwecks Milderung der Gel[illegible] und Kreditnot haben viel zu lange auf sich warten lassen. Au[illegible] nach der Ermäßigung des Reichsbankdiskonts um 1% sin[illegible]

e Zinssätze sowohl der Reichsbank wie der privaten Banken och derart hoch, daß solche Zinslasten für unsere gesamte Virtschaft einfach als untragbar sich erweisen. Die Lage der ägewerke ist unter den heutigen Verhältnissen wirklich schwieg. Wollen sie verkaufen, so müssen sie eben Preise bewilgen, die unter dem Marktpreise sich bewegen. Das Geschäft mit rettern war im Berichtsmonat im allgemeinen sehr still, die Behäftigung der Kistenfabriken, die sich jedoch im neuen Jahr zu eleben scheint, unbefriedigend. Die Preisforderungen für unsorerte sägeabfallende Bretter, faul- und bruchfrei, stellten sich im aufe des Berichtsmonates in Süddeutschland auf RM 44 bis 46,50 e m³ bei 16 Fuß Länge, 5 bis 12" Breite und 1" Stärke. Wie ch die Aussichten am Baumarkt im kommenden Frühjahr gealten werden, liegt zunächst ganz im Dunkeln, in der Hauptache hängt dies von den Verhältnissen am Geldmarkt ab, odaß die Holzindustrie im allgemeinen sich zunächst keine roßen Hoffnungen hinsichtlich Besserung der Geschäftslage acht.

Der Geschäftsgang in der Industrie, welche sich mit der erstellung von Verpackungsstoffen befaßt, war im Laufe des erichtsmonates sehr verschieden, im allgemeinen jedoch wenig ünstig. Aufträge auf Lieferung neuer Ölbarrels wurden nur beschränktem Umfange erteilt, die Nachfrage nach gebrauchen Behältern war mäßig groß. Für gebrauchte reparaturfreie lbarrels stellten sich die Forderungen des Handels auf RM 7,50 is 7,75 pro Stück in Ladungen ab Lieferstelle mit kleinen Abweichungen sowohl nach unten wie nach oben. Reparaurfreie Teerbarrels kosteten RM 5,75 bis 6 und Teerölbarrels twa RM 6 bis 6,25, für Asphalttonnen, gebraucht, wurden twa RM 2,50 pro Stück in Ladungen ab Lieferstation geordert. Im allgemeinen werden die Käufer mit kleinen Unergeboten wohl ohne Weiterungen zurecht kommen. Neue und ebrauchte Weinfässer aus prima deutschem Eichenspaltholz waen in verschiedenen Größen und in entsprechenden Preislagen ngeboten, das Kaufinteresse hierfür ließ jedoch zu wünschen brig.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

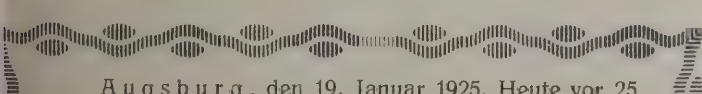
Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bad Homburg v. d. Höhe. Arnold Lohrisch & Co. G. m. b. H. Fabrikation und Vertrieb von chem.-techn. Präparaten. Stammkapital 5000 RM.

† Bremerhaven. Bremerhavener Fischmehlfabrik, G. m. b. H. Erwerb und Verarbeitung von Fischen oder Fischabfällen zur Gewinnung von Fischmehl und Tran. Stammkapital 00 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Gustav Lüllich in Wesermünde-Geestemünde.

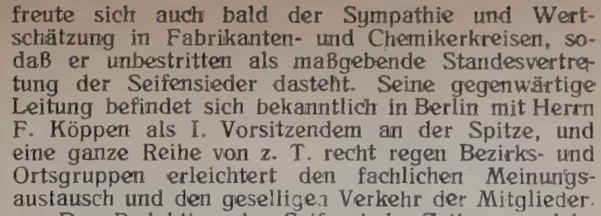
† Mannheim. Geno G. m. b. H. chemisch-technische Fabrikation und Drogenhandel. Fabrikation und Großhandel von Drogistenwaren. Stammkapital 10 000 RM. Martin Kühn, Drogist, Mannheim, ist Geschäftsführer. Das Geschäftslokal befindet sich Rheinkaistr. 8b.



Augsburg, den 19. Januar 1925. Heute vor 25 Jahren fand im „Blauen Bock" in München eine Versammlung der Münchner Seifensieder statt, um auf Anregung von Herrn P. Krebitz über die Gründung eines allgemeinen Fachverbandes zu beraten. Die Versammlung hatte Verständnis für die Notwendigkeit, einen solchen Sammelpunkt für die gemeinsamen Interessen der Seifensieder baldigst zu schaffen, und so wurde denn die

„Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure"

die bald darauf im Vereinsregister mit dem „Sitz München" eingetragen wurde, ins Leben gerufen. Dank seinen in den Satzungen festgelegten, auf die fachliche Hebung des Standes unter Ausschluß jeder politischen Agitation gerichteten Bestrebungen und der unermüdlichen aufopfernden Arbeit und umsichtigen Leitung seines langjährigen I. Vorsitzenden P. Krebitz gewann der neue Fachverein in Kürze zahlreiche Mitglieder im In- und Ausland und er-



freute sich auch bald der Sympathie und Wertschätzung in Fabrikanten- und Chemikerkreisen, sodaß er unbestritten als maßgebende Standesvertretung der Seifensieder dasteht. Seine gegenwärtige Leitung befindet sich bekanntlich in Berlin mit Herrn F. Köppen als I. Vorsitzendem an der Spitze, und eine ganze Reihe von z. T. recht regen Bezirks- und Ortsgruppen erleichtert den fachlichen Meinungsaustausch und den geselligen Verkehr der Mitglieder.

Der Redaktion der Seifensieder-Zeitung, welche diese Entwicklung stets mit lebhaftem Interesse verfolgte, ist es eine besondere Freude, der verehrlichen Vereinigung an dieser Stelle zu ihrem

25jährigen Jubiläum

heute ihre herzlichsten Glückwünsche darbringen zu dürfen. Möge sie auch in Zukunft wachsen, blühen und gedeihen!

Berlin. Deutsche Fettverwertungs-Gesellschaft m. b. H. Erich Burin ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Arthur Benjamin ist zum Geschäftsführer bestellt. — Deutsche Öl-Wachs-Gesellschaft m. b. H. Emil Weidemann ist nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. In Tempelhof entdeckten Zollbeamte in einem großen Fabrikgrundstück eine Geheimbrennerei. In der Öl- und Fettfabrik, die zur Herstellung von Seifen betrieben wird, fanden Sie in einem großen Sonderraum, der etwas abseits liegt, eine große Brennerei. Es war ein Kessel mit einem Fassungsvermögen von 6000 l eingebaut. Die Einrichtung sowie mehrere tausend Liter Sprit wurden beschlagnahmt. Der Besitzer der Fabrik bestreitet, etwas gewußt zu haben. Jedoch wurden er sowie der Klempnermeister, der die Apparate eingebaut hat, und die beteiligten Gesellen bereits verhaftet. (Apoth.-Ztg.)

Berlin. Veifa-Werke A.-G., Zweigniederlassung Berlin. Zweigniederlassung aufgehoben.

Dresden. Auf Antrag der offenen Handelsgesellschaft Dresdner Neuleim-Fabrik Benno Leupold, Güterbahnhofstr. 9, ist am 9. Januar 1926, Vormittags 9¾ Uhr, die Geschäftsaufsicht angeordnet worden. Aufsichtsperson: Bücherrevisor Albert Noack in Dresden, Franklinstr. 5.

Hamburg. Ölwerke J. Lublinski & Co. A.-G. Die Gesellschaft ist aufgelöst worden. Liquidator: Josua Lublinski, Kaufmann, zu Hamburg. — Ölwerke Hugo Kantorowicz & Co. m. b. H. Am 11. Dezember 1925 ist die Umstellung der Gesellschaft beschlossen worden. Die Ermäßigung des Stammkapitals auf 2000 RM ist erfolgt. Die an M. Leers erteilte Prokura ist erloschen.

-m Kopenhagen. Parfumeri et Annie A.-S., Mariendalsvej 63, wurde aufgemacht mit 5000 Kr. Aktienkapital (Geschäftsführer J. K. Jacobsen), ferner das Parfümeriegeschäft A.-S. Fleur de Paris, Nörrebrog 34 (Aktienkapital 5000 Kr., Vorstand Frau A. K. Smith.)

-m. Kopenhagen. Severin Jörgensen, der eigentliche Gründer (1896) und bis 1913 erster Vorsteher und Leiter des dänischen Genossenschaftsverbands Fällesforeningen for Danmarks Brugsforeninger, der u. a. eigene Seifenfabrik, chem.-technische sowie Margarinefabrik anlegte, starb auf seinem Hof bei Kolding, 83 Jahre alt. Er war auch Mitgründer der Wochenschrift desselben, „Andelsbladet" in Aarhus.

Köln. Internationale Parfümerie-Gesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Theodor Fuhrmann ist Liquidator.

Leipzig. Die Hilgenberg & Götze A.-G., Fabrik ätherischer Öle, Riechstoffe und Essenzen tritt in Liquidation. Das Unternehmen wird sachlich unter der Firma „Aetherea" G. m. b. H., Leipzig, Berlinerstr. 71, in vollem Umfange weitergeführt.

Leipzig. Parfümerie Jno G. m. b. H. Der Kaufmann Jacob Badt und der Fabrikdirektor Moses Carlebach sind nicht mehr Geschäftsführer, sondern Liquidatoren.

Nürnberg. Das Amtsgericht Nürnberg hat 1. unterm 7. Januar 1926 die Geschäftsaufsicht über die Geschäftsführung der Kommanditgesellschaft in Firma Behringer & Co., chemische Fabrik und Großparfümerie, Am Maxfeld 17, und deren persönlich haftende Gesellschafter Wilhelm Behringer, Kaufmann, hier, Wurzelbauerstr. 31, und Dr. Karl Lange, Apotheker und Chemiker, Rollnerstr. 45, auf Antrag der Schuldnerin aufgehoben, 2. am 7. Januar 1926, Nachmittags 4 Uhr, über das Vermögen der Kommanditgesellschaft in Firma Behringer & Co., chemische Fabrik und Großparfümerie in Nürn-

berg, Am Maxfeld 17, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Bankagent August Bamberger, Krelingstr. 45/II. Offener Arrest erlassen mit Anzeigefrist bis 1. Februar 1926. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 8. Februar 1926. Zur Beschlußfassung über die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und über die in den §§ 132, 134, 137 der Konkursordnung bezeichneten Angelegenheiten Termin am 4. Februar 1926, Vormittags 10½ Uhr, allgemeiner Prüfungstermin am 25. Februar 1926, Vormittags 9½ Uhr, jedesmal im Zimmer Nr. 452/0 des Justizgebäudes an der Fürther Straße zu Nürnberg.

Offenbach a. M. Hammonia Stearin-Fabrik in Hamburg, Zweigniederlassung in Offenbach am Main. Zufolge Umstellung und nachträglicher Kapitalerhöhung beträgt das Grundkapital 2 000 000 RM.

Roßlau a. E. Über das Vermögen der Firma Kelp & Gieseke G. m. b. H. in Liquidation in Roßlau ist am 13. Januar 1926, Mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Bücherrevisor Weltge in Roßlau ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 25. Februar 1926 bei dem Gericht anzumelden. Es wird zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretendenfalls über die in § 132 der Konkursordnung bezeichneten Gegenstände auf Donnerstag, den 11. Februar 1926, Vormittags 10 Uhr, und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf Donnerstag, den 18. März 1926, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht Roßlau Termin anberaumt. Allen Personen, welche eine zur Konkursmasse gehörige Sache in Besitz haben oder zur Konkursmasse etwas schuldig sind, wird aufgegeben, nichts an den Gemeinschuldner zu verabfolgen oder zu leisten, auch die Verpflichtung auferlegt, von dem Besitze der Sache und von den Forderungen, für welche sie aus der Sache abgesonderte Befriedigung in Anspruch nehmen, dem Konkursverwalter bis zum 10. Februar 1926 Anzeige zu machen.

-m. Slagelse, Dänemark. Ernst F. Ypkendanz, Gründer (1918) und Inhaber einer chemisch-technischen Fabrik für Backpulver etc., starb, 51 Jahre alt.

-m. Stockholm. Helmer Petré, früher Reisender bei der Seifenfabrik A.-B. Grumme & Son und bei Södermalms tekniska Fabrik, starb, 53 Jahre alt. — m. Die Parfümeriegeschäfte Jarla Parfym- och Sjukvardsmagasin, M. Olson sowie Parfymaffären Nelly Svensson wurden aufgemacht. — m. Adolf Fr. Lilieblad, etwa 30 Jahre lang Inhaber von Stockholms Äther- & Essencefabrik, starb, 68 Jahre alt. Seit 1919 setzt ein Sohn den Betrieb fort.

-m. Tammerfors, Finnland. O.-Y. Star A.-B., welche chemisch-technische und pharmazeutische Artikel herstellt, errichtete kürzlich eine neue Lysolfabrik. Ihre Rohwaren führt sie größtenteils durch die Stammfirma, Drogerihandelsaktiebolaget, hier, ein. Technischer Leiter und Prokurist ist Dr. C. Mäklin.

Wiesbaden. Chemikalien - Großhandlung Camille Foiry. Die Firma lautet jetzt: Parfümerie-Großhandlung Camille Foiry, Inh. Max Grether. Dem Kaufmann Arthur Beck ist Prokura erteilt. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch den Max Grether ausgeschlossen.

Die deutsche Margarine-Industrie und der holländische Einfluß. Man schreibt der „Frkf. Ztg.": „Die holländische Jurgens-Margarine-Gesellschaft, die eine Anzahl von gleichartigen Unternehmungen in Deutschland und auch verschiedene deutsche Ölfabriken kontrolliert, teilte in einer a. o. G.-V., die lediglich Änderungen der Satzungen zu beschließen hatte, mit, daß trotz der im allgemeinen ungünstigen wirtschaftlichen Lage in Deutschland die Absatzverhältnisse dort für den Jurgens-Konzern sich günstig entwickelt hätten. Die Ergebnisse für 1925 könnten gegen das Vorjahr wiederum als gebessert bezeichnet werden. Was die von der deutschen Regierung angebahnte Regelung der Verkaufspreise anbetreffe, so würden die Jurgens-Werke davon nicht nachteilig beeinflußt werden. Auch die Vorkommnisse bei der Ölfabrik Groß-Gerau seien für die Jurgens-Werke nicht von erheblicher Bedeutung." (Bei der Neuregelung der Verkaufspreise handelt es sich um die Prüfung der Frage, ob die sog. Marken-Ware, die von den beiden holländischen Gruppen in Deutschland vertrieben wird, einer bestimmten Festsetzung der Preise unterliegen soll. Die Preise, die von den beiden holländischen Gruppen für dieses Fabrikat gefordert werden, liegen über dem üblichen Durchschnittspreis für Margarine. D. Ber.)"

Zölle und Steuern.

-m. **Französisch-Westafrika. Ausfuhrzoll auf Waltran.** Hier wird, lt. Verordnung vom 11. Dezember 1925, auf Waltran ein Ausfuhrzoll von 2 v. H. des Wertes erhoben.

Handel und Verkehr.

Handelsgebräuche für den Berliner Seifenhandel.

Die unter dem 6. Oktober 1922 aufgestellten Geschäft bedingungen für den Handel mit Seifen haben, sowe sie allgemeine Lieferungsbedingungen enthalten, im Seife handel des Bezirks der Industrie- und Handelskammer Berl so regelmäßig Anwendung gefunden, daß ihr Inhalt auch den Fällen, in denen sie nicht besonders vereinbart word sind, als Handelsgebrauch im Sinne des § 346 HG gelten muß.

Eine Umarbeitung und neuerliche Aufstellung wird mit Rüc sicht darauf, daß der „Ausschuß für wirtschaftliche Fertigu beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit in Industrie u Handwerk" gegenwärtig mit der Ausarbeitung einheitlicher B griffsbestimmungen für das ganze Reich beschäftigt ist, vorlä fig zurückgezogen. Da diese Handelsgebräuche für weitere Krei von Bedeutung sind, glauben wir sie hier wiedergeben zu solle

Nachstehendes gilt mangels abweichender Vereinbarung f Inlandsgeschäfte zwischen Gewerbetreibenden, wenn der Ve käufer eine Niederlassung im Bezirk der Industrie- und Ha delskammer zu Berlin unterhält.

§ 1. Bei Platzgeschäften hat der Verkäufer die Ware in d Räume des Empfängers zu liefern. Insoweit hierbei Menge u Beschaffenheit der Ware oder die Besonderheit der Räun nach billigem Ermessen eine Hilfe erforderlich macht, hat d Empfänger diese Hilfe zu leisten, sobald die Ware vor seine Hause zur Abladung bereitgestellt ist. Das gleiche gilt f den Verkäufer, wenn der Käufer die Ware abholt und ih Beschaffenheit oder die Besonderheit der Räume den Abtran port erschweren.

§ 2. Bei Geschäften nach auswärts wie bei Geschäften a Platze, bei denen die Lieferung durch einen Spediteur ve tragsmäßig erfolgt, finden auf die Ablieferung und den Übe gang der Gefahr die für das Berliner Speditionsgeschäft j weils geltenden Handelsgebräuche Anwendung.

§ 3. Soll die Ware von oder nach einem anderen Or übersandt werden, so übernimmt der Verkäufer durch die Ve einbarung der frachtfreien Lieferung nicht die Gefahr, von d die Ware unterwegs betroffen wird, es sei denn, daß nach de Vertrage der Bestimmungsort als Erfüllungsort anzusehen i

Der Verkäufer braucht die Fracht nicht vorzulegen, so dern kann dem Käufer den entsprechenden Abzug bei B zahlung des Kaufpreises überlassen.

Zur Versicherung der Ware ist der Verkäufer nur auf A weisung und für Rechnung des Käufers verpflichtet.

§ 4. Bei Seifen, welche unter Angabe des Bruttogewich und der Tara berechnet sind, gehört zur ordnungsmäßig Untersuchung gemäß § 377 HGB. die sofortige Feststellu des Bruttogewichts bei Ablieferung.

§ 5. Berechnete Verpackungen sind mit der Ware zu b zahlen. Sind in Rechnung gestellte Verpackungen bereits v Bezahlung des Kaufpreises zurückgegeben, so kann der Käuf den Kaufpreis um den vollen in Rechnung gestellten Betr oder, wenn die Vergütung nur eines Teilbetrages vereinba ist, nach Vereinbarung kürzen. Rechtswirksam wird die Ki zung erst mit (ausdrücklicher oder stillschweigender) Best tigung des Verkäufers über den ordnungsmäßigen Eingang d Verpackungen in brauchbarem Zustande. Ist die Zahlung v Rückgabe der Verpackungen erfolgt, so hat der Käufer ei Anspruch auf Rückzahlung des vereinbarten Betrages oder l laufender Verbindung auf entsprechende Gutschrift. Die Rüc gabe der Verpackungen hat spätestens innerhalb 3 Monat nach Lieferung der Ware zu erfolgen. Nach der Entleeru dürfen Verpackungen nicht zu anderen Zwecken benutzt werd Bei Papierverpackungen findet weder Rückzahlung noch G schrift statt. Eine Kürzung ist nicht zulässig.

Die Rücklieferung der Verpackungen erfolgt auf Gefa des Käufers.

§ 6. Bei Platzgeschäften hat der Lieferer Verpackung die zurückzugeben sind, auf Anzeige des Käufers abzuhol Zu mehrfachen Abholungsversuchen ist er nicht verpflichtet.

Bei Versandgeschäften sind die Verpackungen frachtfrei rückzuliefern.

§ 7. Ist Kassazahlung vereinbart, so hat die Zahlung o Abzug sofort nach Empfang der Ware zu erfolgen.

§ 8. Faßseife wird nach dem Nettogewicht gehandelt. D Hersteller ist verpflichtet, das Bruttogewicht anzugeben u das beim Füllen festgestellte Taragewicht auf jedem Fasse ken lich anzubringen.

§ 9. Für Streitigkeiten ist das Amtsgericht Berlin-Mi bezw. das Landgericht I Berlin zuständig, doch unterliegen s wenn auch nur einer der Vertragsteile es verlangt, schie richterlicher Entscheidung durch ein von der Industrie- u Handelskammer zu Berlin zu bildendes Schiedsgericht.

Wird auf eine Klageandrohung nicht innerhalb von fü Tagen von dem anderen Teil schiedsrichterliche Erledigu schriftlich gefordert, so steht dem Androhenden die Verfolgu seiner Ansprüche bei den ordentlichen Gerichten frei.

(Es folgen dann noch vier Paragraphen der Schiedsrichtsordnung.) (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.

-m. **Dänisch-schwedische Frachtermäßigung.** Die Frachten für Stückgutladung von u. a. Ölen und Futterkuchen auf der Route Malmö-Kopenhagen wurden ab 21. Dezember in jeder Richtung und sowohl auf der Staatsfähre wie von der Dampskibsselskabel Öresund um 50% herabgesetzt.

Wirtschaftliches.

= **Die Geschäftslage der Öl- und Seifenindustrie Hollands im III. Vierteljahr 1925.** Nach den Berichten des Statistischen Zentralbüros in 's-Gravenhage ist in diesem Jahre die Lage der Ölfabriken nicht ungünstig, wenn auch vielfach darüber geklagt wird, daß das Verhältnis zwischen den Preisen der Grundstoffe und denjenigen der Fertigfabrikate recht ungünstig sei, und der Einfuhrzoll für Leinöl nach Amerika wegen seiner Höhe das Geschäft wesentlich beeinträchtige. Ein Teil der Betriebe hat bei dem Herannahen der Wintersaison wegen der erhöhten Nachfrage nach Viehfutterkuchen das Personal erhöht, und andere, die nur mit kleinem Gewinn, teils sogar mit Verlust arbeiten, hielten doch ihre Betriebe in vollem Gange in der Hoffnung auf eine baldige Besserung. Bezüglich der großen Ölfabriken kann gesagt werden, daß diese etwa in gleicher Höhe beschäftigt sind, wie im vorigen Jahre, teilweise sogar noch stärker.

Von den Seifenfabriken werden keine nennenswerten Schwankungen in den Belegschaften gemeldet; einzelne klagen aber über ein zu geringes Angebot von Arbeitskräften. Die Fabrikation von Schmierseife ist im allgemeinen vollauf beschäftigt, wenn auch hier und da ein etwa ungünstigeres Geschäft zu verzeichnen ist als im vorigen Jahre. Weniger befriedigend lauten die Berichte einiger Fabriken für harte Seife; insbesondere wird über den schweren Konkurrenzkampf auch gegenüber dem Auslande und über die Verminderung der Exportaufträge geklagt, wenn letzteres auch nicht allgemein zutrifft. Einen günstigen Einfluß übte vielfach das Herannahen des St. Nikolausfestes (das unserm Weihnachtsfeste in Bezug auf Verteilen von Geschenken entspricht). Wenngleich die Lage der Seifenpulverfabrikation für unbefriedigender als im vorigen Jahre angesehen wird, so kann doch nur in Ausnahmefällen von einer direkten Geschäftslosigkeit gesprochen werden, wogegen von anderer Seite von einer besseren Geschäftslage berichtet wird.

sd.

Literaturbericht.

Der neue Zeitungskatalog von Rudolf Mosse. Pünktlich zur Jahreswende ist der große Zeitungskatalog der Annoncen-Expedition Rudolf Mosse für das Jahr 1926 erschienen und hat damit die Probe auf seine traditionelle alljährliche Wiederkehr, die längere Zeit zwangsweise unterbrochen war, bestanden. Die trübe Zeit wirtschaftlicher Nöte, in die diesmal die Herausgabe des Kataloges fällt, scheint, wenn nicht alle Anzeichen trügen, ihren Höhepunkt überschritten zu haben. Bald wird es wieder Hauptaufgabe der deutschen Geschäftswelt sein, den kommenden wirtschaftlichen Aufstieg mit allen zu Gebote stehenden bewährten Mitteln vorzubereiten, um mit Erfolg in dem allgemeinen Wettbewerb bestehen zu können. Den deutschen Kaufmann hat stets und zu allen Zeiten ein gesunder Unternehmungsgeist und das Streben, sich auf dem Gebiet der wirtschaftlichen Arbeitsmethoden zu vervollkommnen, ausgezeichnet. Dieses Streben hat neben vielem anderen seinen unzweideutigen Ausdruck in der ausgiebigen Benutzung der als Werbemittel erprobten Zeitungsreklame gefunden. Mögen Werbemittel anderer Art da und dort zu Versuchen verlockt haben — schließlich hat die Erfahrung doch immer wieder auf den Weg der Zeitungsreklame als des erfolgreichsten Rüstzeuges des Reklame brauchenden und verbrauchenden Kaufmanns hingewiesen. Um seine Pläne nach dieser Richtung hin festzulegen und auszuarbeiten, wird der neue Mosse-Katalog jedem Unternehmen die wertvollste Unterstützung bieten. Er folgt im allgemeinen der erprobten Anordnung seiner Vorgänger. Der textliche Teil ist mit der größten Sorgfalt bearbeitet und berücksichtigt — was für den Exportinserenten von hervorragendem Werte ist — die ausländische Tages- und Fachpresse in besonderer Ausführlichkeit. Der Anzeigenteil des Kataloges mit den eingehenden Angaben der Verleger über die Bedeutung und den Insertionswert der einzelnen Blätter bietet dem Inserenten ergänzende wichtige Fingerzeige.

Mit Recht wird der Mosse'sche Zeitungskatalog ein unbedingt zuverlässiger Führer durch das gesamte Zeitungs- und Zeitschriftenwesen genannt.

Steuertabelle zur Feststellung des Steuerabzugs vom Monatsgehalt oder Lohn. Herausgegeben von *Heinr. Lanz*, Gießen, Wilhelmstr. 47. Preis RM 1,—.

Diese Steuertabellen sparen den Arbeitgebern beim Feststellen des Steuerabzuges vom Wochenlohn oder vom Monatsgehalt viel Zeit und umständliches Ausrechnen. Der Verfasser hat unstreitig unter den vielen erschienenen ähnlichen Steuertabellen eine der besten zusammengestellt.

Private und gewerbliche Garagen. Ein praktischer Ratgeber bei Planung und Bau von Garagenanlagen. Von Dr.-Ing. *Richard Koch*, Berlin. 68 Seiten mit 50 Abbildungen. Preis broschiert RM 3,—. Berlin 1925. Verlag von *Julius Springer.*

Verschiedenes.

Hausiererpreise. In der Straßenhändler- und Hausiererzeitschrift „Das Versandhaus", Pößnek, wird unter der Überschrift „Wie kann man nur . . .?" ein Fall kritisiert, in welchem ein Hausierer, der in einem Ladengeschäft Toiletteseife zum regulären Preis von 30 Pfg. das Stück gekauft hatte, dieselbe beim Hausieren für 50 Pfg. weiterveräußerte. Ja, „wie kann man nur so skrupellos sein?", fragt das Versandhaus, um auf seine Leser erzieherisch zu wirken; wir aber fragen: „Wie kann man nur von Hausierern kaufen?" Kann man nicht von anderen lernen, oder muß man selbst erst immer den Schaden haben, um klug zu werden? Die Tatsache, daß es mit Hausiererware gewöhnlich irgendeinen Haken hat, ist so allgemein bekannt, daß man sich nicht genug darüber wundern kann, wie sich das Publikum immer wieder übers Ohr hauen läßt. Der Einzelhändler darf eben nicht nachlassen, darüber aufzuklären, daß nur das solide Ladengeschäft einwandfreie und preiswerte Ware gewährleistet.

(Drogenhändler.)

Giftige Schuhputzmittel. „Whittemores Silver Dressing", ein amerikanisches Schuhputzmittel, das zum Putzen von Silber- und Brokatschuhen dient, rief eigenartige Vergiftungserscheinungen bei den Benutzern hervor. Die Flüssigkeit roch stark nach bitteren Mandeln und eine Unteruchung ergab, daß sich in einer Flasche 200 mg Blausäure befanden. In der englisch geschriebenen Gebrauchsanweisung wurde nur an versteckter Stelle angegeben, daß die Flüssigkeit, innerlich genommen, giftig wirke. Wie vom Wohlfahrtsministerium mitgeteilt wird, soll die Einführung und Verwendung dieses Mittels verboten werden.

(Apotheker-Ztg.)

Weitere Steigerung der Konkurse. Die seit dem September zu beobachtende starke Zunahme der Konkurseröffnungen hat sich auch im Dezember fortgesetzt. Die Konkurse haben mit 1683 neuen Fällen eine Rekordziffer erreicht. Im ganzen Jahre 1925 sind 10 933 Konkurse eröffnet worden gegen 5929 im Jahre 1924. Auch die Geschäftsaufsichten haben im allerstärksten Maßstabe weiter zugenommen, nämlich von 599 im Oktober und 921 im November auf 1397 im Dezember.

Deutsche Patentanmeldungen.

10a, 28. M. 88 709. Ernst Maag, Murrhardt. Verfahren zur Nutzbarmachung der Abwässer von Bleicherdefabriken u. dgl. 2. 3. 25.

22g, 7. R. 62 845. Frank Rahtjen, Hamburg, Mittelweg 19, u. Dr. Manfred Ragg, Wentorf, Holstein. Herstellung von Anstrichfarben, insbes. für Rostschutz und Schiffsböden. 11. 12. 24. — 14. T. 29 432. Dr. Paul Tietz, Breslau, Ohlauer Stadtgraben 23. Verfahren zur Herstellung einer Einschleifpaste. 18. 10. 24. — **22h**, 3. C. 34 631. Firma Cella Drahtwerk G. m. b. H., Hamm i. W. Verfahren zur Herstellung ofentrocknender Lacke. 24. 3. 24. — 4. Sch. 73 037. Dr. Wilhelm Schmid, Stuttgart, Lenzhalde 47. Verfahren zur Herstellung von unentzündlichem Nitrozelluloselack. 11. 2. 25. — **22i**, 2. K. 91 900. Dr.-Ing. Georg Kropfhammer, München, Sommerstr. 15. Verfahren zur Erhöhung der Klebekraft von Klebmitteln. 1. 12. 24. — 2. N. 23 378. Firma Nafutro-Werk Dr. Fiedler & Schneider, Fabrik für Nahrungs- und Futtermitteltrocknung, Wittstock, a. d. Dosse. Verfahren zur Gewinnung eines hochwertigen Klebstoffes. 10. 7. 24.

23a, 6. Sch. 68 914. Dr.-Ing. Willi Schacht, Weimar, Johann-Albrecht-Str. 5. Verfahren zur Gewinnung von ätherischen Terpenen, Menthanen, Kampfanen und ähnlichen Ölen beim Dämpfen und Kochen von Nadelhölzern. 8. 11. 23. — **23b**, 5. S. 59 517. Sinclair Refining Company, Chicago, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. G. Benjamin u. Dipl.-Ing. H. F. Wertheimer, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zum Spalten von Kohlenwasserstoffen. 19. 4. 22. V. St. Amerika 10. 9. 17. — **23c**, 2. C. 36 379. Firma Chemische Fabrik Stockhausen & Cie, Crefeld. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen bezw. Lösungen von Kohlenwasserstoffen, Chlorkohlenwasserstoffen usw. 13. 3. 25. — **23e**, 1. L. 56 551. Dr. Theodor Legradi, Wien; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung schwerlöslicher Seifen. 7. 10. 22.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine illustrierte Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Co.*, Offenbach a. M., betr. künstlerische Oster-Packungen, beigegeben, auf die wir unsere Leser aufmerksam machen.

Eingegangene Preislisten.

Vorzugspreisliste vom 15. Januar 1926 der Firma *Anton Deppe Söhne*, Fabrik ätherischer Öle, künstl. Riechstoffe und chemischer Erzeugnisse, Hamburg-Billbrook.

Kleinerer
Kerzenfabrikationsbetrieb in Mittelfranken

bestehend aus modernen Gießmaschinen, Lagerbeständen usw., ohne Gebäude, sofort zu verkaufen. Bestände und Maschinen werden auch einzeln abgegeben. Anfragen erbeten unter A. W. 128] an die S.-Z.

Druckkühlpresse „Rost"

15-plattig, auf 25 Platten erweiterungsfähig billig zu verkaufen. Offerten unter A. A. 67] an die Geschäftsstelle d. Ztg.

Harzstocköl u. Wagenfett

liefert preiswert
Pechsiederei u. Harzdestillation
Albert A. David, Eberbach i. Bad. r1335]

30000 kg
abgängige amerikanische
Büffelpickers
für Leimfabrikation
abzugeben. g11]
Westfalia, Bocholt
Postfach 95. Fernruf: Nr. 128.

Größere Quantitäten von
Erdnußöl-Fettsäure
Palm-, Kokosöl-Fettsäure
Sesamöl-Fettsäure
hat fortlaufend anzubieten:
J. D. Barth, Bremen
Sögestraße 23. g21

Verkaufe sehr gut erhaltene
Simplex-Perplex-Mühle.
Anfragen unter G. B. 48d] an die Exped. der Seifensied.-Ztg.

Seifenstanzen
gut, billig, schnell
A. Lahmann, Hannover,
r1354] Geibelstr. 35.

Ca. 20 kg
Rhodamin B

Fabrikat Bayer, gegen Höchstgebot abzugeben. Ware lagert in der Nähe Frankfurt a. d. Oder Gebote erbeten unter G. B. 130) an die Seifensieder-Zeitung.

Ein schmiedeeiserner
Zylinder-Kippkessel
200 Ltr. Inhalt, mit doppeltem Rührwerk (Fabr. „Rost") sowie
1 Pendelpresse
mit Sicherheitsvorrichtung und Stuhl (Fabrikat „Rost"), nur ganz kurze Zeit gebraucht, daher wie neu, billig zu verkaufen. Offerten unter R. M. 122 an die Exp. der Seifens.-Ztg.

Tierfett
waggon- und faßweise
zu äußersten Notierungen.
Fleischmehlfabrik „Aurich"
Schirum i. Ostfrsld. g41]

- 1 **Autopresse**
- 1 **Strangpresse,** tadellos erh.
- 1 **Trockenschrank,** neu
- 1 **Pendelpresse,** neu
- 1 **Riegelschneidemaschine** neu
- 1 **Stückenschneidemaschine** neu
- 2 **100-kg-Seifenformen,** neu
- 1 **100-kg-Rührbottich,** neu
- 1 **Laugenbehälter,** 2000 Ltr., neu
- 2 **Rührwerke,** 1000 Ltr., neu
- 1 **Spanhobel,** neu
- 1 **Reibemaschine,** 3000 kg Leistg., neu
- 2 **Reibemaschinen,** Handbetrieb, neu

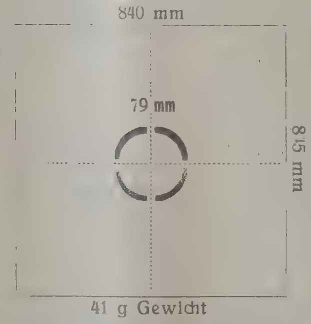
unter günstigen Zahlungsbedingungen sofort lieferbar. Anfragen unter Y. H. 137] befördert die Seifensieder-Zeitg.

2600 kg	Kumaronharz Nr. 5
2000 „	Bernsteinöl
900 „	Holzgeist
1000 „	Kalilauge
1300 „	Leimlösung
400 „	Wollfett
8000 „	Schwerspat 000
600 „	Oelgoudron
500 „	wasserlösl. Anilinschwarz
100	Eisenfässer

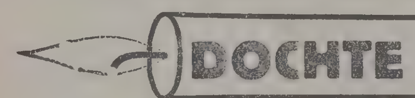
wegen Betriebsumstellung zu jedem annehmb. Preise zu verk. Muster kostenlos! Anfr. erb. unt. R. D. 110 a. d. S.-Z.

Fässer und Kübel
aus Buchen- und Kiefernholz, für alle Zwecke
Spezialität: Seifenfastagen
liefern billigst m1[...]
Oskar Pforte & Co., Faßfabrik, **Magdeburg-Neust[...]**

100000 Bogen Filterpapier
laut Skizze,
Fabrikat **Schleicher & Schüll**
zu verkaufen.
Gefl. Anfragen unter H. F. 111] an die Expedition der Seifensieder-Zeitung.



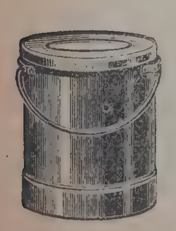
Gebrauchte und neue
Siedekessel
Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel
in jeder Größe sofort ab Lager
Georg Herrmann Eisen- u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.
r1326]



aller Art tadellos brennend, gegen Nachglimmen präpariert und gebeizt, fabriziert
Chemnitzer Lunten- und Kerzendochtfabrik Otto Junghanss, Chemnitz in Sachsen.
r1148]

Gewerbe-Salz
in Ladungen abzugeben.
Offerten mit Höchstgebot an
Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerk[...]
F. Thörl & Co., Akt.-Ges.
Bergedorf b. Hamburg g42

Emballagen-Inventur-Ausverkauf!
Alfons Lettmann, Gautzsch-Leipzig.



Eimer
Transportkannen
Hobbocks
neutral bedruckte
Schuhcreme-, Lederfett- u. Bohnerdosen. g35]



Bedeutend ermäßigte Preise! Günstigste Einkaufsgelegenheit!

Homogene Verbleiung – Walzble[...]
Bleilötarbeiten
jeder Art und Größe bei billigster Berechnung in Werkstatt und Montage führt aus
Bleilöterei und Apparatebau Bensheim (L. Schmitt)
Bensheim a. d. B. — Telephon 611. r135[...]
Vertreter gesucht.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivch", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

53. Jahrgang. **Augsburg, 28. Januar 1926.** **Nr. 4.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Echte und unechte Seifen.

(Zweite Folge.)

Ihre Bedeutung in der Volkswirtschaft nach fabrikatorischen, vertriebs-technischen und reklame-psychologischen Gesichtspunkten.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Fortsetzung.)

V. Die ethischen Grenzen der Reklame in der Waschmittelindustrie.

Wer heute über Reklame unfachmännisch spricht, riskiert, den nächsten Tag schon der Lächerlichkeit preisgegeben zu werden, und so muß ich die Redaktion und die verehrten Leser bitten, mir ein kurzes Abweichen von unserem Gegenstand zu gestatten, damit ich hier, so gut dies im Rahmen einer Abhandlung überhaupt möglich ist, einige allgemeine reklametechnische und reklamepsychologische Betrachtungen voranschicke. Sie sollen mir als Schild und den Lesern als Führer durch meine Kritik dienen, da ich glaube, daß über die ethischen Grenzen der Reklame überhaupt noch keine Literatur vorhanden ist.

Schon *Plato* hat die Geschäftsreklame scharf verworfen (Gesetze XI. 3.), und in unseren Tagen erhebt kein geringerer als *Schmoller* (Volkswirtschaftslehre II, 55) gegen sie eine schwere Anklage und schließt mit den Worten: „Das ganze Reklamewesen ist eine unlautere Kunst geworden, die mehr auf die Täuschung, auf die Leichtgläubigkeit und die Dummheit als auf wahre Belehrung spekuliert, die fast mehr durch Lüge, als durch Wahrheit wirkt."

Die Anhänger der Reklame setzen sich zur Wehr. Sie erinnern an die Apostel, an die Kreuzzüge, an die große Fülle religiöser Schriften und sagen, daß das Christentum unmöglich die große Weltreligion geworden wäre, wenn hierfür nicht entsprechend geworben worden wäre. Werbung ist jedoch Reklame. Daß es sich hier um Idealwerte und dort um den Anreiz zur Willensbereitschaft zum Kauf handelt, lassen die Anhänger der Geschäftsreklame nicht als wesentlichen Unterschied gelten. Es ist einige Wahrheit in dieser Parallele. Wäre doch kaum ein Kunstwerk, kaum ein Buch, kaum eine Neuheit auf irgendeinem Gebiete bekannt, ohne entsprechende und eindringliche Bekanntmachung, also ohne Reklame.

Ist somit Reklame so alt wie die Menschheit, so geht man an einer sehr wichtigen Lebensform blind vorbei, wenn man ihren Wert verneint.

Es ist jedoch äußerst bedenklich, ihr bedingungslos beizupflichten, und deswegen darf die Welt an den Worten *Schmoller's* nicht achselzuckend vorbeigehen.

8. Die Schattenseiten der Reklame-Organisation.

Die Reklame hat in Deutschland in der Nachkriegszeit eine bedeutende Entwicklung sowohl in ihrem künstlerischen und reklame-psychologischen Wert, als auch an Intensität erfahren.

Viele sagen, die deutsche Reklame sei amerikanisiert worden. Das ist nicht richtig. Als in Amerika die Reklametechnik zu hoher Blüte gelangte, stand die Wirtschaft auf gleicher Höhe. In Deutschland hat jedoch die Reklame einen rapiden Aufstieg gerade in einer Epoche großer wirtschaftlicher Depression erfahren.

In Amerika hat die Reklame der leistungsfähigen Wirtschaft dazu verholfen, vorhandene Lücken auf dem Inlands- und auf dem auswärtigen Markt auszufüllen, also vorhandene und neuerschlossene Absatzgebiete zu beliefern, im Gegensatz dazu ist jedoch die hochentwickelte Reklame in Deutschland, zu einem sehr wesentlichen Anteil, damit beschäftigt, auf einen stark zusammengeschrumpften Markt, der eine erdrückende Überproduktion bei schwacher Kaufkraft der Bevölkerung aufweist, die Käufer von einem Gegenstand auf den anderen abzulenken. So wird in Deutschland auf relativ kleinem Raum ein erbitterter Existenzkampf geführt, und ein noch nie gekanntes Reklame-Arsenal setzt vor unseren Augen enorme Summen in Flammen, damit wir von unserer gewohnten Ware lassen und das Neue erwerben.

Man kann die ethischen Grenzen der Reklame nicht mit dem Zirkel abstecken, aber die obigen, einfachen Überlegungen zeigen, daß beide Länder eine andere Reklamemoral haben, und daß diese Verschiedenheit durch die Hochkonjunktur des einen und die Krisis des anderen bedingt ist.

Worauf beruht der Aufstieg der deutschen Reklame? Er beruht auf der hohen Entwicklung der darstellenden Künste und der modernen, ganz besonders in Deutschland zu großer Entfaltung gelangten angewandten Psychologie.

Diese beiden Grundsteine hätten jedoch kaum Allgemeingut werden können, wenn nicht die typische deutsche Organisation hierauf einen mächtigen, festgefügten Bau errichtet hätte, wo nunmehr Reklame-Effekte, haarscharf abgestuft, dem jeweils zu erwartenden Erfolg in einem proportionellen Verhältnis gegenüberstehen.

Wer mit den Problemen der Psychologie vertraut ist, noch aus der Zeit, in der sie der Geschäftsreklame keine besonderen Werke widmete, weiß, daß die Sinneswirkung, die Empfindungsinhalte und die Umformung von Empfindungen und Gefühlen zu Bewußtseinsinhalten einen sehr wesentlichen Teil dieser Wissenschaft ausmachen.

Als *Wundt* die Experimentalpsychologie begründete (ich war zu jener Zeit Schüler des großen Psychologen *Lipps*, *Wundt's* schärfsten Gegners), war die freie Bahn für die Reklamepsychologie geöffnet, und es ist bewundernswürdig, was bereits auf diesem Gebiete bisher geschehen ist.

Wir können heute von einer vollendeten Reklamewissenschaft sprechen, die mit einem sicheren Apparat, leider nicht mit so sicherem Instinkt, arbeitet.

Es ist charakteristisch, daß Völker, die stark entwickelte Instinkte haben, nichts von einer Organisation der Reklame wissen, wahrscheinlich auch wenig Sinn dafür haben. Ich muß dabei an den Zigeuner denken, der, nach dem Sinn des „Vaterunser" gefragt, nach seiner Geige griff und darauf in rührenden Klängen das Bekenntnis zu Gott ablegte, ohne ein Wort zu sagen.

Starkentwickelten Instinkten verdanken z. B. die Franzosen die dominierende Stellung in der Mode. Formen, Linien, Farben, alles schöpfen sie aus sich heraus — kein Buch, keine Theorie, keine Regel, nichts verhilft ihnen hierzu. Und weil es kein Buch gibt, weil es nicht erlernbar ist, bleibt es auch unnachahmbar, und das macht ihre Größe aus.

Trügt mich mein Gefühl nicht, so dürfte es auch mit der Reklame nicht anders sein. Auch sie verträgt keine Organisation, auch sie lebt und fällt mit der Individualität.

Deutschland ging in die Reklameschule der Amerikaner. Auch dort sind die Instinkte nicht so hoch entwickelt, und wie hier steht die moderne angewandte Psychologie auf hoher Stufe. Auch dort hätte die Organisation der Reklame zu denselben Unzuträglichkeiten geführt wie hier, wenn der Markt keine so beneidenswerte Ellenbogenfreiheit hätte.

Wohin führt nun die weitgehend organisierte Reklame, so wie sie zurzeit in Deutschland betrieben wird? Man muß bei dieser Frage immer wieder betonen, bei enorm gesteigerter Leistungsfähigkeit, bei stark verringertem Absatz und bei bedeutend verminderter Kaufkraft der Bevölkerung. Die Reklame wird von jedermann, so weit es seine Kräfte erlauben, in Anspruch genommen. Nach einem amerikanischen Reklamerezept heißt es: Das erste Mal übersieht man ein Inserat, das zweite Mal bemerkt man es, liest es aber nicht, das dritte Mal liest man es, denkt sich aber nichts dabei, das vierte Mal sinnt man über die Sache etwas nach, das fünfte Mal spricht man darüber mit seinen Freunden, das sechste Mal kommt der Gedanke, einen Versuch zu machen, und das siebente Mal .... kauft man![5])

Diese Regel gilt auf dem deutschen Markt erst recht, denn hier handelt es sich um einen Verdrängungskampf, den der eine gegen den anderen führt: Verdrängung um jeden Preis. Die eine Reklame kann die andere jedoch nur dadurch verdrängen, daß sie sich zu ihr in sichtbarer Kontraststellung plaziert. Der verdrängte Gegenstand muß zur Gewinnung der alten Position den Verdränger überholen. Und so entspannt sich ein reguläres Wettrennen um die Gunst, ohne Aufenthalt, auf immer höheren Stufen.

Die Kontraste, die dabei gebildet werden, sind meistens Gradunterschiede, seltener Differenzierung der Art.

Der große Mathematiker *Ampère* hat versucht, für die Gewinnchancen an der Roulette eine brauchbare Formel zu finden. Zwar war ihm die Lösung des Rätsels nicht geglückt, und das Gesetz der Statistik ließ sich das Geheimnis nicht entreißen, aber er fand, daß die größtmöglichen Chancen dort zu finden waren, wo die Kapitalreserven am größten sind. Diese Regel haben auch die Großbanken mit Erfolg beim Börsenspiel erprobt.

Bei der Reklame ist es nicht anders: Derjenige, der die größten Mittel hat, dauernd befähigt ist, immer höhere Stufen zu ersteigen, und schließlich dorthin gelangt, wo ihm keine mehr folgen können, kann sich die Reklamekrone aufsetzen und braucht sich um den Gegenstand, der angeboten wird, nicht zu kümmern, das Volk reißt ihm die Ware aus der Hand, gleichviel ob es eine Qualitätsware ist oder eine erbärmliche Mittelmäßigkeit.

Das ist die große Gefahr der organisierten Reklame in einem wirtschaftlich so bedrängten Land, wie es das Deutsche Reich jetzt ist. Sie ist kein Werbemittel in höherem Sinne mehr, sie wird zu einem Verzweiflungsschrei, und wie überall im Leben, schreien am stärksten diejenigen, die der Allgemeinheit am wenigsten dienen. Die Besten unterliegen oft dabei.

Geht es nun in diesem Tempo weiter, so werden wir immer größere Summen für Reklamezwecke anlegen müssen, und bei der herrschenden Preisunterbietung können die Reklameausgaben nur noch auf Kosten der Qualität bestritten werden. Eine Ausnahme würden allerdings ausgesprochene Neuheiten machen, die einer volkswirtschaftlichen Notwendigkeit entspringen, und solche, die einen großen Ideenwert besitzen.

[5]) *Th. König,* Reklame-Psychologie.

Kann gegen diese Entwicklung irgend etwas getan werden?

Ich glaube, daß es einen Weg geben kann. Er ist nicht einfach, und ich möchte mir erlauben, ihn hier nur kurz anzudeuten, denn die Durchführung ist auf instinktives Empfinden für jeden Einzelfall stark angewiesen.

Die moderne Reklame-Psychologie beschäftigt sich mit den unbewußten Sinneswirkungen, die von einer Reklame ausgehen, und analysiert die seelischen Vorgänge vom ersten Kontakt unserer Sinne mit der Reklame bis zur Umbildung der unbewußten Empfindungen in bewußte Willensregungen, also bis zur Einstellung der Willensbereitschaft zum Kauf des Gegenstandes, um den die Reklame wirbt.

Auf diesem Wege hat die Reklame einen Kamp[f] gegen die der menschlichen Natur eigene Trägheit zu bestehen. Jene Reklame, welche die Trägheit am wirksamste[n] überwindet, gilt als die beste. Eine vollendete Reklame im Sinn[e] der modernen Reklamepsychologie und Reklametechnik beschränk[t] sich nur auf die Sinneswirkung und wendet sich entweder ga[r] nicht oder in nur untergeordnetem Maße an die Vernunf[t] des Beschauers.

9. Die Erziehung der Vernunft zum Kampf gegen die Sinneswirkung in der Reklame.

Was hat denn Reklame mit Vernunft zu tun? So wird ma[n] kopfschüttelnd fragen. Ich antworte gleich: Die Not hat ihr[e] eigenen Gesetze, und das deutsche Wirtschaftsleben befinde[t] sich in Not. In dieser Not ist es unzulässig, daß die unzählige[n] und die überzähligen Hersteller hervorragender, guter und mit[tel]telmäßiger Qualitäten aus der gleichen, bestorganisierten hochentwickelten deutschen Reklamewerkstatt je nach dem Preis, den jeder gewillt ist, für die Sinneswirkung auf den Beschaue[r] anzulegen, wirksame Rezepte erstehen, mit deren Hilf[e] heute der eine und morgen der andere aus der Gunst de[r] Käufer verdrängt werden soll, ohne Rücksicht au[f] den inneren Wert und die relative Preiswürdig[keit] keit der Ware.

Man hat die alte Weisheit: „Das Gute bricht sich sel[b]ber Bahn" aufgegeben, weil sie weder für Ideen, noch fü[r] Waren gilt.

Selbst für die höheren Prinzipien der Ethik mußte die Bah[n] durch sachgemäße und fleißige Propaganda freigeleg[t] werden.

Wir wollen also die hohe Bedeutung der Re[k]klame keineswegs schmälern. Es muß jedoch gege[n] eine vielfach verbreitete Auffassung Stellung genommen werde[n], die nicht allein in Reklamefachkreisen, sondern auch in weite[n] Kreisen der Bevölkerung herrscht.

So wird behauptet, daß die Reklame nur den Zweck verfolg[t], die Kaufbereitschaft anzuregen, und ist dieses Ziel erreicht, s[o] liegt es nur noch an der Qualität der Ware, die eroberte Ste[l]lung zu behaupten. Die Fortsetzung der Reklame gegenüb[er] dem zum Kauf überwundenen Käufer hat nur noch darüber z[u] wachen, daß kein anderer Gegenstand die Position des erster[en] erschüttert.

So setzt die Reklame, an Stelle der obenerwähnten, alt[en] und überwundenen Weisheit, eine neue Regel auf und sa[gt] etwa: Dem Guten bricht die Reklame die Bahn, und am erreich[ten] ten Ziel hält sich jede Ware, je nach ihrer eigenen Qualitä[t] länger oder kürzer.

Die Erfahrung widerspricht dieser Rege[l]. Eine wirksame Reklame vermag Mittelmäßigkeiten ho[ch] in die Gunst der Käufer zu stellen, durch Preisunterbietung Qu[a]litätswaren zu verdrängen und damit den Qualitätssin[n] der Verbraucher ins Wanken zu bringen. Fä[llt] mit dauerndem Steigen der Reklamewirkung der Qualitätssin[n], so besteht dann für die Qualitätsware, selbst bei gleichsta[r]ker Reklamewirkung, wie sie von den Mittelmäßigkeiten en[t]faltet wird, keinerlei Chance, sich jene Allgemeingeltung z[u] verschaffen, die bei einem Volke mit gutgeschultem Qua[li]tätssinn zu erwarten wäre.

Der Niedergang des Qualitätssinnes könn[te] bei einem kultivierten Volk zu keiner so allgemeinen Gefa[hr] werden, wenn er nur als Folge einer generellen, uferlos[en] Reklame zu befürchten wäre.

Das Volk ist jedoch in Deutschland, wie auch in ander[en] Ländern, stark verarmt. Es horcht überall auf; wo irgen[d] etwas zu sparen ist, greift es zu. Naturgemäß ist bei Le[-]bensmitteln die Ersparnis keine so radikale, setzt jedo[ch] schon bei den wichtigsten Bedarfsartikeln mächtig [e]i-

Es ist durchaus vernünftig, wenn der Markt sich der Not des Volkes anpaßt und der ärmeren Bevölkerung die Möglichkeit gibt, einfachere Waren zu billigeren Preisen zu erwerben. Diese einfacheren Waren hören jedoch auf, dieser Not Rechnung zu tragen, wenn der Preis des billigeren Gegenstandes nicht um denselben Betrag reduziert ist, um den die Qualität tiefer steht als diejenige einer teureren Ware.

Kommt nun bei zwei Waren gleicher Gattung und verschiedener Qualität nicht nur der Preisunterschied, sondern noch die Reklame hinzu, so fällt dem Käufer zunächst die Reklame und dann der Preisunterschied auf. Muß er sparen, und die Mehrzahl des deutschen Volkes muß sparen, so wird er bei gleicher Reklamewirkung bei beiden Waren vielleicht schwanken, sicherlich wird er aber zur billigeren greifen, wenn die Reklamewirkung der letzteren eine größere ist. Ist nun die gekaufte Ware eine mittelmäßige Qualität, und hat der Käufer vorher eine Qualitätsware im Gebrauch gehabt, so findet er sich, auch dann, wenn er den Unterschied bald erkennt, mit der Qualitätsverminderung ab, denn er muß sparen. Die Not und die Reklame, in seltsamer Harmonie, lassen den Käufer im Glauben, daß der Preisabstand größer sei als der Qualitätsunterschied. Die absoluten Werte beider Qualitäten kann er nicht messen. Höchstens bei Lebensmitteln hat er einen Maßstab, aber auch hier haben während des Krieges und der Inflationszeit viele erst nach Jahren gemerkt, daß gestreckte Lebensmittel unfehlbar zu gestrecktem Körpergewicht führen.

Die Reklametechnik mag recht haben, solange sie ihre obige Regel auf extreme Qualitäten bezieht, und in solchen Fällen kann man ihr allerdings beipflichten, denn das Volk wirft erbittert einen minderwertigen Gegenstand von sich, der ihm von einer aufdringlichen Reklame ins Haus getragen wurde. Die große Mehrzahl der Waren stellt jedoch keine Extremqualitäten, sondern eine gute und eine schlechte Mittellinie mit allen ihren Abstufungen dar. Auf dieser Mittellinie haben die meisten Menschen ein unsicheres Urteil, und darum ist es begreiflich, daß auf dieser goldenen Mittelstraße die Reklame eine entscheidende Rolle spielt: Sie bearbeitet erfolgreich die Sinne, und es wird gekauft, dann tut die Trägheit des Käufers den Rest, indem sie ihn an der erworbenen Ware kleben läßt. Vom Besseren trennt ihn ein eisernes Gitter: Seine Armut und die Armut seiner Umgebung, die ihm tagtäglich bestätigt, daß die Ware ihre Schuldigkeit tut. (Fortsetzung folgt.)

Das Burnus der Nachkriegszeit und das Wermil (Zegil).

Von Professor Dr. *P. Heermann.*

(Eing. 28. XI. 1925.)

Die Entwickelung der Wäschereitechnik hat im letzten Vierteljahrhundert nach folgenden drei Hauptrichtungen Ausläufer angesetzt, wobei in allen drei Fällen der leitende Grundgedanke blieb, die Wirkung der Seife, des Prototyps der Wasch- und Reinigungsmittel, zu unterstützen oder zu heben. Diese Hauptrichtungen waren:

1. Unterstützung der Seifenwirkung durch Bleichmittel,
2. Unterstützung der Seifenwirkung durch Fettlöser,
3. Unterstützung der Seifenwirkung durch Enzyme.

1. Die Entwicklungsrichtung, an Stelle oder zur Unterstützung von Seifen Bleichmittel zu verwenden, ganz gleichgültig ob im Kombinationsverfahren (wie bei Persil) oder in der Nachbleiche (wie beim Elektrolytchlor) muß, methodisch betrachtet, nicht anders bezeichnet werden als ein „Seitensprung" in der Entwickelung, denn dieses Verfahren stellt keine gradlinige Fortentwicklung der Wäschereitechnik dar, dokumentiert vielmehr die Ohnmacht, auf geradem Wege weiter zu kommen, und greift in seiner Verzweiflung zu artfremden Mitteln und Methoden. Schon aus diesem Grunde muß die Einschaltung der Bleicherei an Stelle der Wäscherei als eine Fehlentwickelung bezeichnet werden, ganz abgesehen davon, daß jedes regelmäßige Bleichen der Wäsche, mehr noch das regelmäßige Bleichen im Kombinationsprozeß (wie bei den Bleichwaschmitteln) einen empfindlichen Eingriff in die Fasersubstanz bedeutet und schon deshalb nicht ungestraft verwendet werden darf. (Es kann bei dieser Gelegenheit auf die Frage des Sauerstofffraßes hier nicht näher eingegangen werden und sei auf meine Schrift „Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne", Berlin 1925, Verlag des Deutschen Wäschereiverbandes, verwiesen).

2. Die Unterstützung der Seife durch Fettlöser ist eine ältere Idee, die sich aus kleinen Anfängen der Benzin- und Terpentinseife heraus allmählich über das Tetrapol, Verapol usw. zu den hydrierten Phenolen und Kresolen (Hexalin, Methylhexalin) entwickelte und heute eine wichtige Industrie bedeutet. Diese Produkte dürften aber mehr für die tierische Faser, vor allem die Wolle, dann auch für Buntgewebe usw. von größerer Bedeutung sein als für unsere normale Weißwäsche aus Baumwolle und Leinen. Die Betrachtung über die Fettlöser sei auf ein anderes Mal zurückgestellt.

3. Eine ganz neuartige Idee von erfinderischem Charakter war schließlich derjenige Dr. *O. Röhm's*, zur Unterstützung der Seife gewisse Fermente oder Enzyme heranzuziehen, denen die Aufgabe zufiel, bestimmte schwerlösliche und sonst schwer entfernbare Schmutzstoffe von der Wäsche in einem Vorwasch-Prozeß zu entfernen, bevor also die Wäsche der eigentlichen Seifenkochung unterworfen wird. Fabrik und Haushalt kennen diesen Vorwasch-Prozeß unter dem Namen des „Einweichens". Dieses Einweichen bezweckt, alles Grobschmutzige, oberflächlich Auflagernde in der schmutzigen Wäsche durch eine meist soda-alkalische (Bleichsoda!) wässerige Brühe zu erweichen und abzuspülen, um dann die so vorgereinigte Wäsche der Seifenkochung zu unterwerfen, der die subtilere Aufgabe zufällt, aus der Wäsche auch die tiefer und fester eingelagerten Schmutzstoffe herauszuholen, besonders auch die Fettstoffe zu emulgieren usw. Auf diese Vorgänge hier näher einzugehen, will ich mir heute versagen, zumal noch vor kurzem auf der Düsseldorfer Tagung Herr *P. Brettschneider* hierüber in sehr eindrucksvoller und klarer Weise vorgetragen hat.[1])

Die bisherigen Werkstoffe zum Einweichen der Wäsche waren nun sehr primitiv; sie bestanden aus Soda, mit oder ohne Wasserglas- und Seifenzusatz u. ä., wie wir es in der mehr oder weniger wirksamen „Bleichsoda", für den Haushalt fertig präpariert, seit vielen Jahren kennen. Damit war die Kunst erschöpft. Man konnte auch — und zwar ohne viel geringeren Erfolg — an Stelle von Bleichsoda einfaches Wasser zum Einweichen nehmen, denn die Bleichsoda hat überhaupt nur relativen Wert; man muß nicht einmal denken, daß sie immer erheblich nützt. Bei manchen Fleckenarten wirkt sie sogar direkt konträr, was wohl auf bestimmte Quellungserscheinungen und Fixationsvorgänge zurückzuführen ist. Nötig ist sie aber vor allem bei sogenannter „saurer Reaktion" der Wäsche. Mangels besserer Hilfsmittel hat sich nun die Soda oder Bleichsoda seit Jahrzehnten eingebürgert, bis vor einer Reihe von Jahren durch den erfinderischen Gedanken *Röhm's* in der Technik des Einweichens ein Wendepunkt eingetreten ist. Wie bekannt, bezweckt Dr. *Röhm* die künstliche Verdauung gewisser Schmutzsubstrate durch das tryptische Enzym der Bauchspeicheldrüse. Er sagt sich ganz richtig: Nicht alle Verunreinigungen der Wäsche lassen sich durch Soda-Einweichung entfernen, durch Seife auskochen; bestimmte Klassen von Schmutzstoffen widerstehen dieser Behandlung mehr oder weniger, so z. B. Eiweiß, Blutstoffe usw., wie sie oft in Lazarett- aber auch in der Haushaltwäsche vorkommen. Aber selbst wenn der Schmutz auch auf dem üblichen Wege entfernt werden kann, so könnte doch durch geeignete biochemische Vorreinigung das Nachwaschen mit Seife vereinfacht, verbilligt, verkürzt und veredelt werden. Man könnte an Seifenmaterial, Feuerung, Zeit, Arbeit, indirekt durch die kürzere Behandlung und Schonung des Fasermaterials auch an Fasermaterial, d. h. an Wäsche selbst sparen und deren Lebensdauer verlängern.

Bald überzeugte man sich auch in der Praxis, daß dieser als „Burnus" von der Chemischen Fabrik *Röhm & Haas*, bzw. von der Firma *August Jacobi* in Darmstadt in den Handel gebrachte Werkstoff in Bezug auf seine Wirkungsart ein Novum darstellte und aller Beachtung wert war. Systematische Untersuchungen bestätigten die Beobachtungen der Praxis. Auch ich habe mich schon vor längeren Jahren mit der Burnusfrage beschäftigt und umfassende Versuche in Wäschereien und als Abteilungsvorsteher am Staatlichen Materialprüfungsamt in meinen Laboratorien ausgeführt. Dabei hatte ich die absolute Unschädlichkeit des Burnus der Pflanzenfaser gegenüber (Baumwolle und Leinen) immer wieder beobachtet und zum Ausdruck gebracht (s. a. meine Broschüre). Leider hatte ich aber auch die unliebsame Beobachtung gemacht, daß das Burnus des Handels während des Krieges nicht immer von gleichbleibender Zusammensetzung war, daß es mitunter von größerer, dann aber von geringerer Wirksamkeit, mitunter auch ohne spezifische Enzymwirkung war. Bedenkt man, daß in den Kriegszeiten die Rohstoffe zu einem großen Teil bewirtschaftet, nicht immer in gewünschter Menge, und fast nie in der gewünschten Quali-

[1]) Vgl. a. Seifens.-Ztg. 1925, S. 890 u. 910. *Red.*

tät und zur erforderlichen Zeit zu haben waren, daß die Bauchspeicheldrüse des Schlachtviehs verwurstet wurde, daß selbst die Verpackung nach Art und Menge unzureichend war (paraffinierte, luftdichte Packungen waren wegen Paraffinmangels kaum zu haben), so muß man jedes zeitweise Versagen mit den damals herrschenden Verhältnissen entschuldigen.

Heute, wo der Rohstoffmangel im obigen Sinne behoben und die Erzeugung in normalere Bahnen gelenkt ist, können natürlich schon wieder die alten Vorkriegsansprüche gestellt werden; Qualität und Haltbarkeit, Gleichmäßigkeit des Produktes müssen wieder die alten, zuverlässigen sein. Ich habe deswegen meine Versuche von früher wieder aufgenommen und mit Burnus-Präparaten von heute neue Versuche angestellt. Gleichzeitig habe ich der Prüfung ein Vergleichsprodukt angeschlossen, das heute als Einweichmittel aufgekommen ist und das nach den Ankündigungen der Hersteller auch ein Ferment-Präparat vermuten ließ. Dieses Präparat wird unter dem Namen „Wermil" und „Zegil" gehandelt. Verschiedene Proben wurden aus dem Handel unmittelbar entnommen (Berliner Detailhandel) und der Untersuchung auf a) chemische Zusammensetzung, b) enzymatische Wirkung, c) Einweich-, Wasch- und Reinigungswirkung unterzogen. Gleichzeitig damit wurden in gleicher Weise Burnus-Präparate neuerer Fabrikation in gleicher Weise untersucht. Die Einweich-Operationen wurden jedesmal getrennt, die Waschungen mit Seife in gemeinschaftlichem Bade ausgeführt.

Die Ergebnisse seien hier kurz mitgeteilt.

(Schluß folgt.)

Anisaldehyd (Aubépine).

Von *„Florodora"*.

(Eing. 23. XII. 1925.)

Der Anisaldehyd ist einer der ältesten, synthetischen Riechstoffe. Er wurde schon 1845 von *Cahours* durch Oxydation von Anisöl hergestellt, aber erst seit 1886 von *Schimmel & Co.* und später auch von zahlreichen anderen Fabrikanten in den Handel gebracht. Dieser Aldehyd findet eine ausgedehnte Verwendung in der Seifen- und Parfümerieindustrie und bildet ein sehr wertvolles Material für die Darstellung verschiedener Geruchskompositionen. Das Urteil über die Verwendung in Seifen ist nicht einheitlich. *Mann*[1]) sagt diesbezüglich z. B.: „Anisaldehyd gibt einen sehr schönen, feinen Duft ab; er hält sich gut in der Seife und ist recht zu empfehlen. Man hat sogar bei pilierten Seifen oft das Gegenteil behaupten hören, doch dürfte hier das negative Resultat mehr auf eine falsche Zusammenstellung der übrigen Parfümzutaten zurückzuführen sein." Die Firma *Haarmann & Reimer*[2]) empfiehlt ebenfalls die Verwendung von Anisaldehyd in Seifen. Dasselbe wird auch von anderen Firmen, wie *Naef, Bayer* usw., getan. Nur die Firma *Schimmel & Co.*[3]) behauptet, daß Anisaldehyd sich in der Seife leicht ändert. Beide Parteien haben meines Erachtens recht, denn unter manchen Umständen mag dieser Riechstoff sich in Seifen gut halten, unter anderen Umständen geht sein Geruch unrettbar verloren. In erster Linie ist es im chemischen Sinne ein Aldehyd und daher nicht luft- und lichtbeständig. An der Luft und unter Einwirkung des Lichtes oxydiert Anisaldehyd sich sehr leicht zu geruchloser Anissäure, die als Riechstoff vollkommen wertlos ist. Nun wird diese Oxydation offenbar noch begünstigt, wenn der Anisaldehyd Chlorverbindungen enthält, oder wenn die Seife nicht ganz neutral ist. Komponierung mit terpenhaltigen ätherischen Ölen scheint ebenfalls der Oxydation förderlich zu sein. Viel und lange anhaltendes Rühren der schon parfümierten Seifen, langes Stehenlassen dieser Seife an der Luft usw. können dazu beitragen, die Oxydation des Anisaldehyds zu begünstigen. In Wirklichkeit ist es also ein Riechstoff, der umsichtig verarbeitet werden muß, dann aber vorzügliche Dienste leisten kann und schwierig durch andere Riechstoffe zu ersetzen ist.

Anisaldehyd riecht ausgesprochen nach blühendem Weißdorn. Daher auch der französische Name „Aubépine" (= Weißdorn). Weniger bekannt ist, daß Anisaldehyd auch wohl unter dem Namen „Cratégine", „Crategol" und „Crategon" (von Crataegus = Weißdorn) verkauft wird. Ein anderes Synonym ist: p-Methoxybenzaldehyd, das fast ausschließlich in der chemischen Literatur vorkommt. Die Homologen m- und o-Methoxybenzaldehyd haben für die Parfümerie keinen Wert.

1) *H. Mann,* Die moderne Parfümerie; 3. Aufl., Augsburg 1912; S. 454.

2) Eigenschaften und Verwendung der künstlichen Riechstoffe, Holzminden 1924, S. 41.

3) Praktische Notizen über einige ältere, neuere und neueste Riechstoffe und Aromata, Miltitz 1924, S. 17.

Der Anisaldehyd kommt ziemlich wenig in der Natur vor. Er ist z. B. von *Kummert*[4]) entdeckt in Goldlackblütenöl, von *Heckel*[5]) in Pelea madagascarica, von *Walbaum*[6]) in Tahiti-Vanille, von der Firma *Schimmel & Co.*[7]) in Cassieblütenöl, von *Goulding & Roberts*[8]) in Barosma venusta-Blättern usw. Auch kommt er vor in alten Anis-, Sternanis- und Fenchelölen infolge der Oxydation des darin befindlichen Anethols. Ob in Weißdornblüten Anisaldehyd vorkommt, ist bisher noch nicht festgestellt.

Anisaldehyd wird ausschließlich synthetisch hergestellt aus Anethol oder aus p-Kresolmethyläther. Andere Bereitungsweisen haben bisher keine praktische Bedeutung errungen. Die Produkte aus Anethol und p-Kresolmethyläther sind aber nicht gleichwertig. Erstgenanntes hat meistens einen viel feineren Geruch, enthält keine Chlorverbindungen und ist also letztgenanntem vorzuziehen, weil dieses oft einen stark anhaftenden, phenolartigen Beigeruch zeigt und selten ganz chlorfrei ist. Das kommt auch in dem Preis zur Geltung, welcher für Anisaldehyd aus Anethol meistens 10 bis 50% höher ist. Momentan sind die Preise für Anisaldehyd aus p-Kresolmethyläther ca. RM 20,— per kg und für Anisaldehyd aus Anethol ca. RM 22,— per kg. Wenn der Preisunterschied nicht größer ist — dies ist z. T. abhängig von den unbeständigen Preisen des Anisöles — empfiehlt es sich immer, das Produkt aus Anethol zu verwenden. Seifenfabrikanten müssen wohl bedenken, daß chlorhaltige Riechstoffe niemals in Seifen gebraucht werden können, da diese stets Anlaß zur Verfärbung geben. Beim Ankauf ist es ferner empfehlenswert, der Aldehydgehalt zu bestimmen. Eine zuverlässige Bestimmungsmethode geben *Gildemeister* und *Hoffmann*[9]) an. Weitere zu beachtende Eigenschaften sind: Farblose oder amberfarbige Flüssigkeit die keine Kristalle enthalten darf; Erstp. —4°C; Schmp. 0° C Sdp.$_{760}$ 245—246° C, Sdp.$_{210}$ 199—199,5° C, Sdp.$_{16}$ 135° C, Sdp.$_{1[...]}$ 118° C, Sdp.$_{5}$ 94° C, $d_{15°}$ 1,126—1,129; $\alpha_D \pm 0°$; $n_{D20°}$ 1,572—1,574 löslich in 90—96%igem Alkohol in jedem Verhältnis, in 70%igem Alkohol 1 : 1, in 50%igem Alkohol 1 : 7—8, in 45%igem Alkohol 1 : 11, in Glyzerin 5 : 1000, in Olivenöl in jedem Verhältnis in Paraffinöl 1 : 100, in Wasser 1 : 1000, in Vaselin 3 : 100, in 100%igem Isopropylalkohol in jedem Verhältnis, in 50%igem Isopropylalkohol 1 : 10; S. Z. 0.

Es gibt auch noch eine andere Abart des Anisaldehyds nämlich „kristallisierten Anisaldehyd" („crystallized aubepine" „aubepine crystals", „aubépine en poudre", „aubépine cristallisée"). Hierüber herrschen noch falsche Ansichten. *Mann*[10]) mein z. B., daß dieses Produkt eine Mischung von Anisaldehyd und Anissäure ist, was als unrichtig betrachtet werden muß. Freilich ist es nicht ausgeschlossen, daß einzelne gewissenlose Händler solche Mischungen als „kristallisierten Anisaldehyd" in den Handel bringen, um auf diese Weise verdorbene Partien Anisaldehyd gegen gute Preise los zu werden. Wirklicher „kristallisierter Anisaldehyd" ist aber eine Natriumbisulfitverbindung des Anisaldehydes und hat ganz andere Eigenschaften als der gewöhnliche Aldehyd oder eine Mischung davon mit Anissäure. Während diese letzgenannten Produkte fast unlöslich in Wasser und gut löslich in Alkohol, ätherischen Ölen usw. sind, ist „kristallisierter Anisaldehyd" dagegen gut löslich in Wasser und schlecht löslich in Alkohol u. dgl. Das kristallinische Produkt riecht schwach, aber in wässeriger Lösung ziemlich stark nach Weißdorn. Es ist in Geruchsstärke gleich einer 40%igen Lösung von gewöhnlichem Anisaldehyd. Man verwendet es nur da wo Wasserlöslichkeit Bedingung ist, wie z. B. in Puder, Cremes Schminken usw. Für Seifen wird meistens nur der flüssige Anisaldehyd gebraucht.

Beim Komponieren von Seifen- und anderen Parfümen bedenke man wohl, daß der Anisaldehyd sich nicht verträgt mit Methylanthranilat und Neroliöl, weil dann Braunfärbung auftritt. Kombination mit terpenhaltigen Ölen ist ebenfalls nicht zu empfehlen (siehe oben!). Übrigens läßt er sich vorzüglich mit ätherischen Ölen und synthetischen Riechstoffen kombinieren Als Grundlage findet Anisaldehyd Verwendung in: Aubépin (Weißdorn), New-mown hay (Foin Coupé, frisch gemähtes Heu Akazie, Goldlack, Sweet-pea (duftende Wicke, Pois de Senteur usw., als Komponent in: Flieder (Syringa), Cherry Blossom (Kirschblüte), Melatti, Holunder, Waldmeister, Trèfle (Klee)

4) Chem.-Ztg. **35**, 667—668 (1911).

5) Compt. rend. **152**, 565 (1911).

6) Festschrift *Otto Wallach*, Göttingen 1909, S. 649.

7) Ber. *Schimmel* **1903**, II, 15; **1904**,, I, 22.

8) Journ. Chem. Soc. **105**, 2613 (1914).

9) *E. Gildemeister* u. *F. Hoffmann,* Die ätherischen Öle, Aufl., Miltitz 1910, Bd. I, S. 603—605.

10) *H. Mann,* Die Schule des modernen Parfümeurs, Augburg 1919, S. 109.

rchidee, Fougère (Farn), Heliotrop, Levkoje usw. Einzelne eispiele für Seifenparfüme mögen dies illustrieren.

Aubépine.

600 g Anisaldehyd
100 „ Acetophenon
100 „ Geraniol für Seife
100 „ Jasminblütenöl für Seife
60 „ Heliotropin
40 „ Benzoe-Resinoid.
1000 g.

Akazie.

300 g Anisaldehyd
300 „ Terpineol
180 „ künstl. Geraniumöl
90 „ Isobutylbenzoat
80 „ Heliotropin
30 „ Cumarin
20 „ Xylolmoschus.
1000 g.

New-mown hay.

300 g Cumarin
250 „ Linalylacetat
100 „ Isobutylsalicylat
85 „ Anisaldehyd
75 „ Petitgrainöl tsf.
50 „ Heliotropin
50 „ Hydrochinondimethyläther
25 „ Xylolmoschus
25 „ Acetophenon
20 „ Benzylacetat
15 „ Pfefferminzöl
5 „ Hydroxycitronellal.
1000 g.

Sweet-pea.

200 g Linalylacetat
175 „ künstl. Geraniumöl
160 „ Anisaldehyd
150 „ Terpineol
80 „ Heliotropin
80 „ Eugenol
60 „ Bromstyrol
60 „ Benzylidenaceton
35 „ Xylolmoschus.
1000 g.

Levkoje.

250 g Terpineol
150 „ Anisaldehyd
150 „ Isoeugenol
150 „ Jasminblütenöl
120 „ Phenyläthylalkohol
60 „ Geraniol für Seife
60 „ künstl. Geraniumöl
30 „ Rhodinol
30 „ Citronellol.
1000 g.

Goldlack.

250 g Geraniol für Seife
220 „ Benzylalkohol
150 „ Anisaldehyd
80 „ Citronellol
80 „ Linalool
50 „ Heliotropin
50 „ Isoeugenolbenzyläther
50 „ Hydroxycitronellal
40 „ Äthylanthranilat
20 „ Benzoe-Resinoid
5 „ Decylaldehyd
4 „ p-Kresolmethyläther
1 „ Indol.
1000 g.

Orchidee.

550 g Amylsalicylat
165 „ Anisaldehyd
80 „ Geraniol für Seife
75 „ Phenyläthylalkohol
60 „ Acetophenon
40 „ Benzylcinnamat
20 „ Bromstyrol
10 „ Hydrochinondimethyläther.
1000 g.

Obengenannte Quantitäten genügen für 200 bis 300 kg Seife. Übrigens sei noch darauf hingewiesen, daß Anisaldehyd und anisaldehydhaltige Kompositionen von Luft und Licht abgeschlossen und an einem kühlen Ort bewahrt werden müssen.

Literaturbericht

Erkennung und Prüfung von Färbungen. Anleitung zur Beurteilung der Farbe auf gefärbten Textilwaren für Textiltechniker, Chemiker, Coloristen, Meister, Textilkaufleute, Textilhändler usw. mit einer Tabelle und 18 Erkennungs- und Prüfungsbeispielen. Von Dr. *W. Zänker* und *Hermann Rettberg*. 80 Seiten. 1925. A. Ziemsen Verlag, Wittenberg-Berlin.

Farbe empfindet der Mensch als etwas selbstverständliches. Es gibt kaum ein Produkt, das durch Menschenhand erzeugt, nicht in irgendeiner Phase seiner Herstellung der Farbe bedürfte. Nimm dem Menschen die Farbe, und du nimmst ihm einen Teil seiner Sinnesfreuden. Die zum Färben unserer Gebrauchsgegenstände nötigen Farben sind Legion. Es gibt gute und schlechte. Aber wahrscheinlich sehr viel mehr schlechte als gute. Wer hat es noch nicht erlebt, daß ein neues Wäschestück beim Waschen blaß und blässer wurde? Seine Farbe war ausgehaucht, verschwand, bevor der damit gefärbte Gegenstand durch natürliche Abnützung verbraucht war.

Die Entwicklung der Farbstoffindustrie in den letzten Jahren gibt aber jetzt der Textilindustrie, besonders in den Indanthren- und Küpenfarbstoffen die Mittel in die Hand, ihre Produkte so zu färben, daß Farbe und Faser zusammenvergehen. Solche Farbstoffe sind selbstverständlich teurer als jene, die früher den äußeren Einflüssen unterliegen. Es bedarf keiner Worte, wie wichtig es ist, die echteren von weniger echten Farbstoffen zu scheiden. War dies früher nur dem Spezialchemiker möglich, so ist es jetzt verhältnismäßig einfach, dies zu erkennen, da die beiden Verfasser des Buches in dankenswerter Weise ihre Erfahrungen veröffentlichen und der Allgemeinheit zugute kommen lassen.

Bei der Färbung von Textilstoffen handelt es sich fast ausschließlich um Anilinfarbstoffe. Eine absolute Echtheit gibt es nicht, aber unter sich sind die Farbstoffe hinsichtlich ihrer Echtheit sehr verschieden. Die große Verschiedenheit ist mit ein Mittel, auf welchem die Verfasser die Erkennung der Farbstoffe aufgebaut haben. Das Buch zerfällt in einen allgemeinen und einen speziellen Teil und eine Tabelle. Der erstere umfaßt 5 Kapitel und zwar Historisches, eine Gruppen-Einteilung der Färbungen nach technischen Gesichtspunkten, Echtheitsprüfungen, Feststellung der Echtheit und Feststellung des Fasermittels. Der spezielle Teil gliedert sich in 10 Kapitel; Basische, Benzidin- und Schwefelfarbstoffe, Einzelfärbungen, Indigoblau, Küpenfarbstoffe, Eisfarben, Griesheimer Naphtol A. S.-Farben, eine Arbeitsweise zum Nachweis nach der Tabelle und einen Nachweis von Färbungen auf tierischen Fasern. Ferner finden sich 18 Erkennungs- und Prüfungsbeispiele von Färbungen mit verschiedenen Farbgruppen auf verschiedenem Fasermaterial.

Das ganze Buch ist einfach, klar und übersichtlich geschrieben, auch dem Nichtchemiker verständlich und wird bei den hohen Anforderungen an die Färbungen der Stoffe allen jenen, die in irgendeiner Form mit den Produkten der Textilindustrie zu tun haben, bald unentbehrlich sein. Der klaren Übersichtlichkeit des Inhaltes entspricht die der Aufmachung, nicht zusammengepfercht und gedrängt, raumfüllender großer, reiner Druck auf bestem Papier erfreut den Leser und erleichtert damit zweifellos das Verständnis. Dr. *M. Bauer*.

Die Kartonnagenfabrikation. Von *Walter Heß*. 474 Seiten mit über 200 Figuren im Text von Maschinen, Arbeitsgeräten und Konstruktionsmodellen sowie Beilagen. Preis brosch. RM 20, gebdn. RM 22. Berlin W 10, 1926. Verlag von M. Krayn.

Chemische Mitteilungen

Winke zur Bewertung und Beurteilung von Wasch-, Netz- und Bäuchmitteln.

Von *F. Junge*.

Um sich ein Urteil über ein Wasch-, Netz- oder Bäuchmittel zu bilden, ist folgendes zu beachten. Das Waschmittel muß leicht löslich sein, fett- und schmutzlösende sowie netzende Wirkung haben und nicht zu kalkempfindlich sein. Ein Netzmittel

muß gut netzend, kalkunempfindlich und säurebeständig sein. Ein Bäuchmittel muß möglichst viel Kohlenwasserstoffe enthalten, wie das Perpentol (D. R. P. 297241).

Der Aufsatz verweist durch Fußnoten auf diesbezügliche wissenschaftliche Abhandlungen.

(Z. ges. Text.-Ind. 1925, S. 209 d. Melliand's Textilber.)

Einige wäschereitechnische Untersuchungen mit spezieller Berücksichtigung der Perboratwäsche.

Von cand. polyt. *Th. Madsen.*

Vorsteher des Laboratoriums des Technol. Inst. zu Kopenhagen.

Litzen aus Leinen und Baumwolle sowie im Gebrauch befindliche, ebensolche Handtücher wurden bis zu 40mal gewaschen und zwischendurch auf ihre Festigkeit geprüft. Aus den zahlreichen Versuchen geht hervor: die Abnutzung des Waschgutes durch mechanische Einwirkungen ist verhältnismäßig klein. Auch die Abnutzung in den Waschmaschinen und auf dem Waschbrett ist von ganz untergeordneter Bedeutung, wenn diese Apparate in guter Ordnung sind. Die chemische Einwirkung auf das Waschgut ist für alle Waschmittel viel größer als die mechanische. Besonders ist die Wirkung auf Leinen weit größer als die auf Baumwolle. Von den gewöhnlich verwendeten Waschmitteln ist das Perborat unzweifelhaft das schädlichste und viel schädlicher als die übrigen Waschmittel (angewendet wurden Seife, Soda, Natronlauge, Kalilauge, Wasserglas, perboratfreies Waschpulver, Natriumsulfit).

Ein Versuch mit Persulfat zeigte noch schlimmere Resultate. Im übrigen ergab nachträgliche Bleichung des gewaschenen Materials mit Perborat — mit Natriumhypochloritlauge gleichfalls — in nur lauwarmem Wasser keine nennenswerte Schädigung der Stoffe. (Chem.-Ztg. 1925, Nr. 91 d. Apoth.-Ztg.)

Können geringe Harzseifenzusätze die Ranziditätsgefahr bei Seifen vermindern?

Von Dr. *C. Bergell.*

Der noch ziemlich unerforschte und sehr komplizierte Ranziditätsprozeß der Fette führt nach den bisherigen Erfahrungen zur Bildung teilweise übelriechender Oxydationsprodukte, die außerdem noch sehr reaktionsfähig sein müssen, da sich in ranzigen Seifen die Parfüme nicht halten. Das deutet darauf hin, daß die Geruchsgruppen mit den Abbauprodukten der Fettsäuren zu nicht riechenden Verbindungen zusammentreten. Diese Zersetzung findet aber nie statt, solange die Verseifung eine vollständige ist, also keinerlei freies Fett oder freie Fettsäuren vorhanden sind. Es zeigt sich aber immer wieder, daß auch in stark ranzigen Seifen oft nur ganz geringe Mengen freies Fett zu finden sind, sodaß man darauf ausgehen muß, auch die Spaltung dieser geringen Mengen zu verhindern. Im Harz ist uns ein derartiges Mittel zur Zurückdrängung der Ranzidität gegeben, das allerdings recht wenig benutzt wird. Verfasser hat diese Tatsache auf Grund seiner neuen Untersuchungen wieder bestätigen können. Die Harzwirkung ist nun nicht auf eine unmittelbare Unterbindung der Fettsäurebildung aus unverseiftem Fett zurückzuführen, sondern sie äußert sich in kolloidchemischer Hinsicht. Die gebildeten Fettsäuren enthalten geringe Mengen des zugesetzten Harzes, das sich an der Luft nicht verändert und das einen weiteren Abbau der Fettsäuren durch seine Kolloidschutzwirkung verhindert. Aus den Untersuchungen geht weiter hervor, daß auch die bei den Seifen aus trocknenden Ölen oft zu beobachtende Fleckenbildung eine Folge beginnender Ranzidität ist.

Aus den Ergebnissen kann man für die Parfümierung gewisse praktische Folgerungen ziehen, derart, daß es entgegen den bisherigen Ansichten recht empfehlenswert ist, auch bei allerersten Feinseifen geringe Harzmengen dem Fettansatz zuzusetzen. Die Fixierungsmittel sind ja schließlich auch nichts anderes, und deren Zusatz setzt dann den schwachen Alkaliüberschuß der Seifen ganz herab, sodaß die Ranziditätsgefahr erst recht naheliegt. Auch das Aussehen der Seifen wird durch die in den Fixierungsmitteln enthaltenen Harzsäuren nur ungünstig beeinflußt. (Ztschr. d. deutschen Öl- u. Fettindustrie 1925, Nr. 18, S. 233 d. Apoth.-Ztg.)

Fettspaltung nach dem Enzymverfahren.

Wenngleich die auf der Verwendung hydrolytischer Enzyme beruhenden Fettspaltverfahren in Italien keine allgemeine Anwendung gefunden haben, so ist es doch von einigem Interesse, daß eine Firma, die „Sirio-Seifenwerke", ein solches Verfahren mit Erfolg verwendet. Hydrolysiert werden Mischungen von Fetten, welche zum größeren Teil oberhalb 40° C schmelzen; die erhaltenen vermischten Fettsäuren sind von heller Farbe und geben bei der Seifenbereitung sehr gute Resultate. Das Produkt wird am Ende des Spaltprozesses in drei Schichten erhalten, deren oberste von den freien Fettsäuren gebildet wird, während die mittlere eine innige Emulsion von Glyzerinwasser und freien Fettsäuren darstellt, und die Bodenschicht aus Glyzerinwasser besteht. Die Mittelschicht macht 15 bis 20% der Spaltfettmasse aus und kann nicht recht — weder mit chemischen, noch mit mechanischen Mitteln — in ihre Bestandteile zerlegt werden. Sie wird jedoch unmittelbar zur Seifenfabrikation benutzt, wobei lediglich ein kleiner Teil des Glyzeringehalts verloren geht. Ein Hemmnis für die weitere Ausbreitung dieses Verfahrens bildete der hohe Preis für Rizinussamen, aus welchem die fettspaltenden Enzyme erhalten werden. Jüngst sind jedoch auch die Rückstände aus der Rizinusölgewinnung mit guten Resultaten verwendet worden. (Chem. Tr. J. and Chem. Eng. 77, S. 362). *M*

Kleine Zeitung

Herstellung wasserarmer Seifen. (D. R. P. 423703 v. 9. VIII. 1922. Dr. *Theodor Legradi* in Wien.) Es ist bekannt, wasserarme Seifen derart herzustellen, daß man die auf gewöhnlichem Wege durch Sieden bereitete Masse trocknet. Dieser Weg führt jedoch zu Erzeugnissen von poröserer Beschaffenheit, welche den Seifen eine leichtere Löslichkeit und eine stärkere Verbrauchbarkeit verleiht, als es beim unmittelbaren Erhalt kompakter Massen der Fall wäre. Wie Versuche zeigten, führt auch sehr starke Kompression der getrockneten Seifen, die wesentlich höheren Druck als z. B. das Pilieren oder das Ballen ihn bewirkt, erfordert zu keinem merkbar andersgearteten Produkt. Vermutlich schließen sich die einmal vorhandenen Poren wohl unter dem starken Druck, zeigen aber das Bestreben, sich wieder zu dehnen, sobald der Druck aufgehoben wird. Ein höheres Erhitzen der Seife bei und nach dem Kochen, welches die Entfernung des zur Verseifung nötigen Wassers herbeiführt, ist wegen Anbrennens und Zersetzens der fettsauren Salze und hartnäckigen Festhaltens des Wassers nicht angängig.

Überraschenderweise hat sich jedoch gezeigt, daß man zu den gewünschten, nach Belieben entwässerten Erzeugnissen gelangen kann, wenn man die Seife nicht auf dem gewöhnlichen Wege des Siedens, sondern, um im Bilde zu bleiben, ähnlich dem Bratprozeß herstellt. Hierzu ist es erforderlich, dem Fett, ehe man es mit der Lauge zusammenbringt, einen hinreichenden Prozentsatz von nicht zur Verseifung gelangenden unverseifbaren, schwer verseifbaren oder eventuell auch leichter verseifbaren Fettstoffen zuzusetzen, dann die Verseifung durchzuführen, und das nunmehr entstandene Produkt in dem unangegriffenen Stoff durch längeres Erhitzen zweckmäßig unter Rühren zu entwässern. Die so entstandenen Produkte sind sehr wasserarm, schäumen jedoch infolge der äußerst feinen Verteilung des nicht angegriffenen bzw. nicht angreifbaren Stoffes vorzüglich und eignen sich sowohl zur Wäsche von Webereierzeugnissen wie insbesondere zur Körperpflege.

Besonders überraschend ist es, daß die feine Verteilung des festen, nicht verseiften Stoffes bei der Anwendung der fertigen Seife so wirkt, als ob er in flüssigem Zustande vorhanden ist, das heißt auch für sich reinigend wirkt, wie beispielsweise Benzin, Tetralin usw. Dies beruht darauf, daß die Zusatzstoffe erst dann mit dem Seifenkörper homogen verbunden werden, was bisher unbekannt war, wenn das Wasser fast gänzlich vertrieben ist. Diese außerordentlich innige Vermischung und feine Verteilung bewirkt beim Gebrauch der Seife einen cremeartigen angenehmen Schaum.

Man erzielt ferner durch das Verfahren eine Erhöhung der Reinigungswirkung neben der vorzüglichen Schaumkraft.

Außerdem wird durch das Verfahren eine Verbilligung erzielt, weil die Zusätze in der Regel billiger als Fette sind; schließlich sind die derart hergestellten Seifen sehr haltbar.

Als Zusätze sind verwendbar Kohlenwasserstoffe, insbesondere höher siedende, wie Paraffin, Paraffinöl, Vaseline, Ceresin, ferner Wachse, wie Bienenwachs, Wollfett, Montanwachs, Karnaubawachs oder deren Bestandteile, wie Montansäure, Wollfettolein usw. Ferner Japanwachs, Stearin oder andere Fette und Fettsäuren. Das Verfahren ermöglicht auch den Zusatz verhältnismäßig großer Harzmengen. Man kann auch Gemische verschiedener Zusatzstoffe verwenden.

Mit Hilfe dieses neuartigen Verfahrens hat man es sogar in der Hand, Gemische, welche zu festen Seifen sonst nicht führen (Harzseifen, Kaliseifen usw.), in festen und im Gebrauch fest bleibenden, daher sparsamen Stücken herzustellen. Die Seifen lassen sich auch leicht in unmittelbar pilierbarem Zustand herstellen. Zusätze der genannten Art sind bereits verwendet worden. Noch nie hat man jedoch Seifen gleich nach ihrem Enstehen unter einer Schutzschicht, wie etwa beim Backen von Speisen in Schmalz, entwässert.

Ausführungsbeispiel. 40 kg Hartfettsäure, aus gehärtetem Tran hergestellt, 40 kg Palmkernölfettsäure und 20 kg Paraffin werden mit etwa der berechneten Menge 50prozentiger Kalilauge verseift und dann unter Rühren solange erhitzt, bis kein Wasserdampf mehr entweicht, und dann in beliebiger Weise in Form gebracht. Die Seife kann, falls gewünscht, direkt piliert werden.

Der Zusatz unverseifbarer Stoffe kann selbstverständlich auch während oder nach der Verseifung erfolgen, weil das Wesen des Verfahrens ja nicht in dem Verseifen, sondern in der Entwässerung in dem ungebundenen Stoff und der Vereinigung des nicht verseifbaren Stoffes mit der entwässerten Seife zu einer homogenen Masse besteht.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung wasarmer, direkt pilierbarer Seifen, dadurch gekennzeichnet, daß ette mit einem Anteil nicht zur Verseifung gelangender Fettoffe vermischt, mit Laugen in bekannter Weise verseift, dann er im Gegensatz zum bisherigen Siedeverfahren in dem unebundenen Stoff so lange erhitzt werden, bis keine nennenserte Menge Wasserdampf mehr entweicht. 2. Ausführungsform es Verfahrens nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Verendung von höher siedenden Kohlenwasserstoffen oder von Vachsen oder anderen nicht oder schwer verseifbaren Stoffen ezw. Gemischen derselben.

*

Kerzengießmaschine mit mehreren Gruppen von Formen. (D. . P. 419 587 v. 17. II. 1924. *Peter Koch Modellwerk G. m. b. H.* Köln-Nippes.) Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ne Kerzengießmaschine mit mehreren Gruppen von Formen ir die Herstellung von Kerzen mit kegeligem, geripptem Fuß.

Es sind bereits Kerzengießmaschinen bekannt, welche mit ehreren Gruppen von Formen von Kerzen mit kegeligem, glatem Fuß ausgeführt sind und daher nicht für die Herstellung on Kerzen mit kegeligem, geripptem Fuß zu verwenden sind, nd zwar deshalb, weil sie schwer aus der Form herauszunehmen nd, ohne daß ein Abbröckeln der gegossenen Rippen vermieen wird. Aus diesem Grunde ist es notwendig, die Kerzengießaschine aus mehreren Teilen herzustellen, und zwar in der Veise, daß es möglich ist, die Kerzen in achsialer Richtung us der Fußform herausziehen zu können. Ferner besitzen die ekannten Kerzengießmaschinen nicht die Einrichtung, daß sie ußerlich derart mit Wasser vollständig abgekühlt werden könen, ohne daß das Wasser mit dem Kerzengut in Berührung ommt. Die geschilderten Nachteile sind bei der vorliegenden rfindung aufgehoben und besteht das Wesen derselben darin, aß die Gußform für die Kerzenfüße die Gestalt eines abnehmaren mehrteiligen Kastens hat, über dem die durch einen lappendeckel verschließbare Eingußrinne angeordnet ist.

Die Zeichnung veranschaulicht den Erfindungsgegenstand einer beispielsweisen Ausführungsform; es zeigt:

Abb. 1 eine Stirnansicht der Kerzengießmaschine, teilweise m Schnitt,

Abb. 2 eine Längenansicht derselben, teilweise im Schnitt.

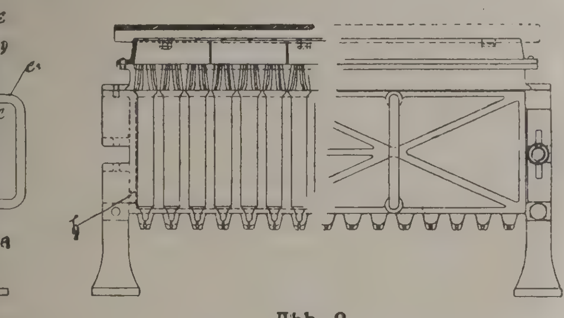


Abb. 1. Abb. 2.

Die Kerzengießmaschine besteht aus einem mittleren Gußörper *B*, welcher hohl ausgebildet ist, um in demselben Kühlasser kreisen lassen zu können. Dieser Gußkörper wird von wei Füßen *A* getragen. Die Langseiten des Gußkörpers *B* agen die halben Kerzenformen, welche durch aufsitzende, festnschließende Deckel *C*, welche die anderen Hälften der Kerenformen besitzen, ergänzt werden. Diese Deckel besitzen Griffe [1] zwecks Handhabung derselben und werden durch Gewindeolzen mit Flügelschrauben in bekannter Art festgeschraubt. as Wasser in dem Gußkörper *B* wird durch die Öffnung *H* ittels eines Schlauchhahnes zugeführt und durch die Öffnung abgeleitet. Für die Bildung des kegeligen, gerippten Fußes er Kerze liegt auf dem Gußkörper *B* eine besondere Form *D*, elche ebenfalls aus einem Mittelteil und zwei Seitenteilen beeht, in gleicher Art wie der Gußkörper *B*, sodaß die Fußrmen zur Hälfte von dem Mittelteil und zur Hälfte von den eitenteilen ergänzt werden. Auf der Form *D* sitzt der Eingußichter *E*. Derselbe besitzt die Dochtkämme *F*, an deren Zinken er Docht befestigt wird. An dem oberen Teil des Eingußichters *E* befindet sich ein Klappdeckel *J*, welcher den Zweck at, daß beim Abkühlen der Form mittels Wasser von der Außenite derselben keine Flüssigkeit auf die flüssige Kerzenmasse ringen kann. Die mittleren Gußkörper für die eigentlichen erzenformen und für die Fußformen und der Eingußtrichter nd in ihrem Aufbau gegen Verschiebung gesichert, aber lösr angeordnet.

Patent-Anspruch: Kerzengießmaschine mit mehreren ruppen von Formen für die Herstellung von Kerzen mit kegeem, geripptem Fuß, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußrm für die Kerzenfüße die Gestalt eines abnehmbaren mehriligen Kastens hat, über dem die durch einen Klappdeckel rschließbare Eingußrinne angeordnet ist.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.– beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

78. Wie läßt sich die Abfallnatronlauge der Kunstseidenfabriken, deren Gehalt an NaOH 19% und an Na_2CO_3 0,6% ist und welche noch Cellulose in Lösung enthält, am besten auf kaustische Soda verarbeiten? Kann diese Abfallauge ohne Abscheidung der Cellulose direkt zur Herstellung von Natronseife verwendet werden? Konzentrationsanlagen sind vorhanden.
L. P. in A. (Belgien).

79. Wie stellt man auf einfachstem Wege eine feste, transparente, neutrale Kaliseife mit einem Gehalt von mindestens 70% Fettsäure dar? Ch. W. T. I. in A.

80. Meine weiße Kernseife, bestehend aus $^2/_3$ prima Talg und $^1/_3$ Kernöl, Talg auf Kern vorgesotten, zusammen mit Kernöl dann auf Leimniederschlag fertiggemacht, bis leichte Laugenabsonderung bemerkbar, geformt in Formen von $60 \times 80 \times 100$ cm, fällt stets marmoriert und etwas rauh aus, während ich sie gern glatt und glänzend hätte. Wie bekomme ich diese Seife glatt? Ferner, wird durch direktes Versieden des ganzen Ansatzes die gleiche Ware erzielt, und wie stark müßte dazu die Lauge sein?
R. E. in D.

81. Es wird neuerdings vielfach Kehrmasse gehandelt, ein Gemisch von Sägespänen, Sand und Spindelöl und anderen Bindemitteln. Ich bitte um Angabe der Herstellungsvorschrift.
C. W. P. in H.

82. Unterliegt der Handel mit gekörntem Ätznatron behördlichen Bestimmungen? J. W. in F.

83. Welche von nachstehenden beiden Wachsarten gibt den höchsten Glanz, gebleichtes Karnaubawachs oder gebleichtes raffiniertes weißes Montanwachs? Welche der beiden obigen Sorten ist zur Herstellung hellfarbigen Linoleumwachses vorzuziehen? D. A. in A. (Holland).

84. Welche Eigenschaft muß die Fettsäure-Fraktion des Tallöles (schwedisches Flußharz) haben, damit es in der Seifenfabrikation verwendbar ist? Aus der kürzlichen Polemik in dieser Zeitung über „Pflanzenölfettsäure H" und „Alfa-Seifenöl" geht hervor, daß hier noch nicht das Richtige für die Praxis gefunden worden ist, und es wurde der Vorschlag gemacht, sich doch den praktischen Seifensieder zum Mitarbeiter zu gewinnen. Ist anzunehmen, daß Seifenfabriken bereit sein würden, zur praktischen Lösung dieser Aufgabe mit einer Fabrik zusammenzuarbeiten, die sich leicht auf die Destillation von Tallöl umstellen und die Harzsäure-Fraktion und den Rückstand wahrscheinlich selbst verwenden könnte? C. F. M. in M.

85. Beeinträchtigt der Zusatz von Talgol zu Feinseifen an Stelle von Talg deren Schaumkraft und in welchem Maße?
S. & W. in W.

86. Meine auf Feuer gesottene Seife zeigt sich beim Anschneiden der Form ca. 20 cm schaumig. Die unteren Schnitte sind durch und durch mit Schaumflecken und Lauge durchsetzt. Ich siede, nachdem ein Teil der Unterlauge abgelassen ist, den Kern klar, wobei sich starker Schaum bildet, der nach und nach verschwindet. Schließlich liegt der Kern schwer im Kessel und hebt sich nicht mehr. Nach völligem Ablassen der Unterlauge gebe ich 25°ige Natronlauge und das restliche Kernöl in den Kessel, verschleife mit schwachem Salzwasser, bis der Kern flattert, wobei mit der Krücke nachgeholfen wird, dann richte ich auf ganz schwachen Stich ab. Nach 16stündiger Ruhe zeigt sich auf der Seife eine 3 cm dicke Schaumschicht und darunter klare Seife. Ein andermal habe ich, ohne Kernöl mitzuverseifen, sofort den Kern mit schwachem Salzwasser verschliffen und erzielte auch kein anderes Resultat. Worin liegt der Fehler, und wie kann ich dem Übelstand der Schaumbildung abhelfen? O. P. in D.

87. Aus welchem Material bestehen die Autoklaven und ähnlichen Apparate, welche man bei der Härtung von Ölen und Fettsäuren benutzt? Kann man in beiden Fällen, also auch bei der Härtung von Fettsäuren, schmiedeeiserne Gefäße verwenden, oder empfiehlt sich, namentlich in letzterem Falle, die Anwendung von Kupfer oder einem anderen Metall als Eisen? Welche neuere Literatur über Hydrierung, d. h. eigentlich Hydrogenisierung von Ölen und Fettsäuren oder anderen organischen Körpern gibt es in deutscher oder fremder Sprache? Ist nicht vor nicht langer Zeit ein Werk hierüber in England oder Amerika erschienen? B. B. in Br.

88. Welche Fabrik bringt unter dem Namen „Laronöl" eine Fettsäure in den Handel, und was für ein Produkt ist es der chemischen Zusammensetzung nach? E. B. in P. (C. S. R.)

89. Wie erhält man ein ähnlich riechendes Seifenparfüm wie es die Bergmann'sche Steckenpferd-Lilienmilchseife aufweist?
W. S. in W.

90. Ich beabsichtige, eine Art Bleichsoda zu fabrizieren und einzuführen. Kann mir jemand die Zusammensetzung der bekannten Henkel'schen Bleichsoda sowie eine einfache Fabrikationsmethode nennen? Ist die neuerdings unter dem Namen „Henko" herausgebrachte Henkel's Wasch- und Bleichsoda mit geänderter Gebrauchsanweisung und der Seitenbemerkung, betr. Weichmachen von Kalkwasser, etwas anderes als die früher zum Einweichen der Wäsche und zum Scheuern gelieferte gleichnamige Henkels Wasch- und Bleichsoda? W. M.

91. Durch welche Zutaten und auf welche Weise läßt sich meine Kappensteife, die aus 10 T. Celluloid, 32 T. 60%igem Holzgeist, 5 T. Spiritus und 1,5 T. Schellack besteht, verbilligen? A. K. J. (S. H. S.)

92. Gibt es in Deutschland nur eine oder mehrere Firmen, welche die Lüringbürette herstellen? Wie heißen diese Firmen? Ö. in N. (Norwegen).

93. Wie wird ein erstklassiges Schiwachs hergestellt? J. M. in U.

94. Wie stellt man eine erstklassige ausprobierte Putzcreme (dickflüssig) à la American Blue Star her? E. in T. (Norwegen).

95. Welche Mittel verwendet man zur Erhöhung der Netzbarkeit bei der Herstellung von Wollschmälzen? Wirklich erprobtes und bewährtes Verfahren wird entsprechend honoriert. Post Box 110, Norrköping.

96. Wie erteilt man Schmelzmargarine butterähnlichen Geruch und Geschmack? Verkirnen mit Milch und nachheriges Abschmelzen derselben ist ohne Wirkung. W. in E.

97. Wir bitten um ein Rezept für ein gutes Shampoon und um Angabe von Firmen, welche kleine Pulvermühlen für Handbetrieb herstellen. G. S. E.

98. Welch bewährtes, angenehm riechendes, als Ersatz für Terpentinöl dienendes Lösungsmittel für Bohnermasse und Schuhcreme ist bekannt? Dekalin und Tetralin haben zu starken Geruch. St. in K. (Litauen).

Antworten.

1084. Darüber, daß Mirbanöl oder Nitrobenzol, auch in geringen Mengen eingeatmet, wie es bei dem Gebrauch von mit Mirbanöl parfümiertem Bohnerwachs oder ähnlichen Produkten in Frage kommt, sehr gesundheitsschädigend und unter Umständen sogar tödlich giftig wirken kann, darf nach den Erfahrungen, welche man, besonders auch in der jüngsten Zeit gesammelt hat, kaum ein Zweifel gelten. Erst im letzten halben Jahre sind in einer Klinik mehrere Kinder, welche in einem Raume schliefen, dessen Fußboden frisch gebohnert war, erkrankt und gestorben. Es konnte mit voller Sicherheit Nitrobenzol-Vergiftung nachgewiesen werden. Das verwendete Bohnerwachs war nur schwach mit Mirbanöl parfümiert. Auch bei erwachsenen Personen konnte man in mehreren Fällen anfangs rätselhaft erscheinende, Krankheitssymptome auf die Verwendung mit Nitrobenzol parfümierter Bohnermasse zurückführen. Entgegen der von *D.* in Nr. 3 geäußerten Ansicht, die Cyanose, welche bei dem Einatmen größerer Mengen von Nitrobenzoldämpfen entsteht, gehe stets ohne nachteilige Wirkungen für den Patienten vorüber, wenn baldigst mit geeigneten Gegenmaßregeln eingegriffen werde, möchte ich mir erlauben zu bemerken, daß einige Patienten noch lange Jahre an den Nachwirkungen zu leiden haben. Ob Nitrobenzol, sollte dieses wirklich zu Parfümzwekken benutzt werden, tatsächlich ganz harmlos ist, möge bezweifelt werden. Es wird eben bei manchen leichteren oder mittleren und ziemlich harmlos scheinenden Erkrankungen bzgl. deren Ursachen nicht restlos auf den Grund gegangen. Und wer will sagen, ob nicht mirbanölhaltige Parfüme an manchen unerklärlich scheinenden Erkrankungen die Schuld tragen? Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

42. Wenn Sie Streifen und Spitzen für dekorierte Kerzen maschinell schneiden wollen, so müssen auch die Platten selbst erst maschinell gewalzt werden, da es bei handgezogenen Platten stets Mißerfolge dann beim Walzen der Streifen ergibt. Zum Walzen der Wachsplatten benötigen Sie dieselbe Walzmaschine wie für die Pressung der Streifen, nur die Oberwalze wird ausgewechselt. Ich bin gerne bereit, Ihnen briefliche Anweisung zu erteilen. Solche Walzmaschinen können Sie sich dort anfertigen lassen nach Zeichnung; Lieferfirma ist: M. Brod, Inh. Rauh, Gravier-Anstalt, München, Baadergasse 10—11. Meine Adresse erhalten Sie durch die Redaktion gegen Einsendung von RM 1,—. *Cera.*

47. 1. Eine Volontärstellung ist meistens nur durch eine besondere Gunst zu bekommen. Wenn Sie Beziehungen zu französischen Firmen besitzen, ist es nicht unmöglich; im andern Falle halte ich es für ziemlich ausgeschlossen, daß ein Deutscher in Frankreich eine Volontärstellung erhalten kann. Wollen Sie es trotzdem versuchen, so kommen fast nur Pariser Firmen in Frage, wie z. B.: Houbigant, Rue Faubourg St. Honoré 19; Pinaud, Place Vendôme 18; Coty, Place Vendôme 23; D'Orsay, Boulevard des Italiens 24 usw. Es gibt aber auch außerhalb Frankreichs vorzügliche Parfümeure, z. B.: M. Naef & Cie., Genf; Heine & Co., Leipzig usw. 2. Dies kann nur von Wert sein für die Rohstoffkenntnisse. Solche Fabriken findet man hauptsächlich in Grasse (Frankreich). 3. Eine Schule für Parfümeure ist mir in Frankreich nicht bekannt, wohl aber eine in New York und in Budapest. *„Florodora".*

48. Einen im Grundwasser liegenden Keller ohne Zuhilfenahme eines wasserdichtend wirkenden Präparates abzudichten, ist sehr schwierig und in der Regel ungenügend. Es ist aber sehr einfach, das Grundwasser vollständig abzuhalten und einen staubtrockenen Keller zu schaffen, wenn man sich eines bewährten Mörtelzusatzes bedient. Die Verwendung von Emulsionen ist weniger zu empfehlen, weil diese nur durch Ablagerung von Fettkörpern zwischen den Zementpartikeln wirken können und es schwierig ist, diese Emulsionsteile so gleichmäßig im Zementmörtel zu verteilen, daß undichte Stellen vermieden werden. Auf Grund meiner Erfahrungen kann ich die Verwendung eines im Anmachewasser vollständig löslichen und wasserdichtend wirkenden Mörtelzusatzes empfehlen, welcher von der Firma Hans Hauenschild G. m. b. H., Hamburg 1, unter der Bezeichnung „Prolapin" in den Handel gebracht wird. Dieses Präparat wirkt auf chemischem Wege, indem sich in den Poren des Zements widerstandsfähige Kristalle bilden, welche eine vollständige Abdichtung unter Ausschluß eines Mißerfolges bewirken. Die Herstellerin wird Ihnen auf Wunsch eine Verarbeitungsvorschrift übersenden, in welcher auch die technischen Einzelheiten bezüglich Stärke der Betonsohle und des aufzubringenden Verputzes vermerkt sind. Dr. *A.*

49. Weiße Putzsteine für Leinen- und Wildlederschuhe stellt man her aus gleichen Teilen kohlensaurem Kalk und Kieselkreide. Die Mischung wird mit etwas Leimwasser oder Pflanzenschleim in einer Knetmaschine zu einem festen Teig verarbeitet und dann in Formen gepreßt. Für bunte Putzsteine setzt man je nach dem gewünschten Farbton einen größeren oder kleineren Prozentsatz Mineralfarbe zu. Lieferanten für die erforderlichen Pressen finden Sie stets im Anzeigenteil der Seifens.-Ztg. Bunte Putzsteine kann man auch herstellen, indem man 50 T. Karnaubawachs, 50 T. raff. Montanwachs, 35 T. Glyzerin, 2 T. Stearin und 1 T. Olein schmilzt, in der geschmolzenen Masse 15 T. fettlösliche Anilinfarbe auflöst und sodann mit 35 T. Natronlauge 40° Bé verseift. Die verseifte Masse wird in Blöcke gegossen und in entsprechende Stücke geschnitten, die evtl. noch gepreßt werden. *W. M.*

50. Eine Spezialliteratur über Gewinnung und Herstellung von Produkten aus Wacholderbeeren und Wacholdersträuchern existiert kaum, wenigstens ist mir keine bekannt. Dagegen finden Sie im 2. Band von E. Gildemeister „Die ätherischen Öle" das Gewünschte nebst weiteren Hinweisen auf einzelne Abhandlungen, besonders auf Schimmel'sche Berichte. *M. B.*

51. Die einfachste und billigste Filtrier-Vorrichtung für wäßrige Schellack-Lederappretur ist ein viereckiger Holzrahmen, über den ein Stück Gewebe, dichtes Baumwoll- oder Leinentuch, gespannt wird. *H. Kr.*

52. Das Ausstreichen der Seifen-Holzformen mit Kalk hat den Zweck, die Formen zu dichten und das Ankleben der Seife an den Wänden zu verhindern. Durch Auskleiden mit Zinkblech, das allerdings langsam von der Seife angegriffen wird, lassen sich der Kalkanstrich und seine Folgen vermeiden. Der durch Abkratzen der Seifenblöcke sich ergebende Abfall besteht aus Kalk- und Natronseife; er kann weder für sich verarbeitet, noch als Zusatz zu anderen Suden dienen, da sonst sich Kalkseife in jedem dieser Seifensude findet. Da es sich aber nur um ganz geringe Mengen Kalk handelt, der gegenüber der großen Seifenmenge verschwindet, könnte unter Umständen doch an eine Mitverarbeitung gedacht werden. Sonst bliebe nur übrig, den Abfall zu sammeln und ihn in einem Holzbottich (womöglich verbleit) mit direkter Heizschlange (Blei) mit verdünnter Schwefelsäure zu zersetzen. Das Alkali der Natronseife geht dabei verloren, der Kalk fällt als Gips aus. Zersetzt man aber mit Salzsäure (Holz- oder emaillierte Gefäße), dann erhält man keinen Niederschlag, sondern zwei leicht trennbare Flüssigkeiten. Die Fettsäuren wären zur Entfernung der Säure einmal mit heißem Wasser zu waschen. *M. B.*

53. Eine weiße Industrieschmierseife mit 25 % Fettsäuregehalt läßt sich nur durch Füllen einer weißen Schmierseife meist mit Kartoffelmehl herstellen. Für eine Produktion von 250 kg wäre der Fettansatz etwa: 30 kg Kottonöl, 25 kg Talg oder Knochenfett und zur besseren Bindung 5 kg Abfallkokosöl. Die Siedelauge besteht aus Kalilauge mit 10—15 % Natronlauge; die Reduktion wird mit Pottasche (im Winter bis 22%), auf 50°ige Kalilauge gerechnet, vorgenommen. Es läßt sich auch eine weiße Schmierseife nur aus Talg, schmalzartigen Fetten und 5—10% Palmkernöl herstellen. Dazu braucht man als Siedelauge nur Kalilauge, und die Reduktion muß mit mindestens 30% Pottasche vorgenommen werden. Die aus Kernseifenabschnitten hergestellte weiche Seife ist keine Schmierseife, sondern eine verlängerte Kernseife und wird durch Auflösen von Kernseife in Pottaschelösung, bis schmierseifenähnliche Konsistenz erreicht ist, erzeugt. *A. B.*

54. Das Absetzen eines Teiles Rizinusöl aus Ihrem sulfurierten Rizinusöl ist nur eine Folge der unsachgemäßen Herstellung. Infolge ungenügender Mischung bei dem Sulfurierungsprozeß hat sich ein Teil des Rizinusöles der S-

rierung entzogen, und dieser Teil wird sich stets wieder abscheiden, auch wenn er sich für kurze Zeit in die wässerige Emulsion einrühren läßt. Ein derartiges Produkt ist allerdings minderwertig und führt stets zu Reklamationen. *M. W.*

— Aus der ziemlich unklaren Fassung Ihrer Frage ist zu entnehmen, daß es sich in Ihrem Falle darum handelt, daß ihr sulfuriertes Rizinusöl beim Vermischen mit Wasser Öltröpfchen an der Oberfläche des Gemisches abscheidet. Das soll es nicht tun. Der Fehler dürfte in der Ausführung der Sulfurierung zu suchen sein, Sie geben aber keine Einzelheiten über diese an. Am besten verfahren sie so, daß Sie vor dem Eingießen des Sulfurierungsgemisches in Wasser zuerst prüfen, ob eine kleine Probe desselben im Reagenzglas in Wasser sich mit schwacher Opalescenz löst, und ob auf Zusatz eines Tropfens Ammoniak oder kaustischer Lauge eine blanke klare Lösung entsteht; erst wenn der Fall eingetreten ist, setzen Sie die weitere Verarbeitung des Sulfurierungsgemisches fort, sonst muß das Rizinusöl stärker sulfuriert werden. *Argo.*

55. Für die **Fläschchen mit Parfüm** hat der Hersteller die **Luxussteuer** zu zahlen wie der Hersteller der Seifen, welche für die Verpackung in Ihre Kartons bestimmt sind. Sie selbst stellen eine neue Sache her: nämlich Kartons mit verschiedenem Inhalt. Es trifft deshalb Sie selbst für diese Kartons im ganzen aus dem Gesamtpreis die erhöhte Steuer = 10%. Außer dieser erhöhten sogenannten Luxussteuer ist die gewöhnliche Umsatzsteuer mit 1% nicht zu bezahlen.
Dr. jur. *F.*

56. Die irrtümlich **mit einem Gemisch von Kali- und Natronlauge aus Sojabohnenöl hergestellte** und trüb gewordene **gekörnte Schmierseife** läßt sich nicht wieder klar kriegen. Sie läßt sich auch nicht in kleineren Portionen auf andere Sude Naturkornseife umarbeiten, da der Natrongehalt immer störend wirken würde, doch ist die Aufteilung auf glatte Schmierseifen möglich. Auch zu Kernseifen läßt sie sich bei vorsichtigen Arbeiten und unter Berücksichtigung der besonderen Umstände (Kaligehalt, der die Seife weicher macht) in kleinen Anteilen mitverwenden. *D. J.*

57. Die Klagen über **zu scharfe**, oft ganz richtig hergestellte **kaltgerührte Kokosseifen** sind so häufig, daß man sie schon fast als allgemein bezeichnen kann. Im vorliegenden Falle sollte von einer Schärfe umso weniger die Rede sein können, als Cereps mitverarbeitet ist und die zur Verseifung notwendige Natronlauge weit unter der normalen Stärke liegt, da für 40 kg 30°ige statt 38°iger Natronlauge Verwendung gefunden haben. Die von Ihnen eingehaltene Arbeitsweise ist richtig und gibt keinen Anhaltspunkt zur Erklärung einer besonders scharfen Seife. Ich habe selbst vor kurzem eine sehr schöne weiße, kaltgerührte Seife, die als Muster für eine Firma gedient hat und eine völlig normale Zusammensetzung zeigte, beim Waschen als scharf und beißend empfunden, trotzdem ich mich einer beneidenswert unempfindlichen Haut erfreue und auch alkalische Seifen gut vertrage. Jede Kokosseife ist an sich schon eine überfettete Seife, da sie nach den üblichen Herstellungsvorschriften ca. 15% unverseiftes Fett enthält, das aber nicht ganz als Triglyzerid vorhanden ist. Es finden sich daneben auch fast immer freie Fettsäure, Mono- und Diglyzeride; freies Alkali neben überschüssigem Fett läßt sich selten nachweisen. Auch das durch Hydrolyse beim Waschen frei werdende Alkali, das durch den Gehalt an niedrigen Fettsäuren geringer ist als bei anderen Seifen, kann kaum zur Erklärung der Schärfe herangezogen werden. Es kann also chemisch noch keine ausreichende Erklärung für die Schärfe einer normalen kaltgerührten Seife gegeben werden. Hält man damit die Tatsache zusammen, daß andererseits viele Menschen mit oft empfindlicher Haut gerade solche Seifen vorziehen, so möchte man die Ursache der Schärfe in der jeweiligen physischen Beschaffenheit der Verbraucher suchen.
M. B.

58. Die eigentümliche **Transparenz** ist eine charakteristische Eigenschaft **kaltgerührter Kokosseifen**. Sie kommt umso reiner zum Vorschein, je gleichmäßiger die Verrührung des Fettes mit der Lauge war und je langsamer die Selbsterhitzung und das nachfolgende Erstarren vor sich gegangen sind. Aus diesem Grunde eignen sich Holzformen besser zum Formen der Seife als solche aus Eisen, es sei denn man verhüllt letztere dick mit guten Wärmeschutzhüllen. Auch durch Verseifen mit einer Lauge, die einige Prozente Kalilauge enthält, oder Mitverseifen von einigen Prozenten Rizinusöl im Fettansatz läßt sich die Transparenz der Seife steigern. *er.*

59. **Paratoluolsulfamid** ist ein Zwischenprodukt der Saccharinfabrikation. Bei der Behandlung von Toluol mit Chlorsulfonsäure entsteht die Ortho- und Para-Verbindung der Sulfosäure und wird das Gemisch auch amidiert. Die Ortho-Verbindung wird auf Saccharin weiterverarbeitet, die unbrauchbare Para-Verbindung ausgeschieden. Sie ist somit Abfallprodukt und wird m. W. jetzt zur Bekämpfung von Getreiderost benutzt, da ihr keimtötende Wirkung zukommen soll. Dr. *Löffl.*

60. Ein **Schuhmacherwachs** stellen Sie her aus 10 T. Kolophonium, 30 T. Montanwachs, 55 T. Paraffin und 5 T. Ceresin. **Sattlerwachs** wird hergestellt aus 90 T. Terpentinöl, 30 T. Wachs, 1 T. Preußisch Blau, 0,5 T. Indigo und 5 T. Knochenkohle. *E. W.*

61. Das Krücken der Seife in der Form bis fast zum Erkalten ist nichts anderes als eine gestörte Kristallisation, es soll also die **Flußbildung** möglichst weitgehend verhindern. Daß ein minimaler Zusatz eines Parfüms neben dem Krücken die Flußbildung mehr unterdrückt, vermag ich nicht recht einzusehen und glaube, daß hier ein Irrtum in der Beurteilung vorliegt, wenn nicht beim Rühren selbst Verschiedenheiten (Dauer, Intensität, Temperatur etc.), die Ihnen vielleicht entgangen sind, den Unterschied bewirkten. Ein Mittel, das durch einen kleinen Zusatz die Flußbildung verhindert, dürfte es wohl kaum geben; mir ist wenigstens keines bekannt. Tatsache ist allerdings, daß eine Seife ohne Flußbildung glatter und heller aussieht als eine mit ausgebildetem Fluß. Ein Mittel, glatte und hellere Seifen zu bekommen, besteht in der raschen Kühlung in Kühlmaschinen, die auch eine gesteigerte Produktion zulassen. *D. J.*

62. Sie bringen das **Zinkchlorid** am besten in die **Lötpasta**, wenn Sie es mit einer kleinen Menge Vaselin auf einer Farbreibmaschine verreiben, dann den Rest des Vaselins zusetzen und das Ganze nochmals die Farbreibmaschine passieren lassen. In der Form zieht das Zinkchlorid nur noch minimale Mengen Wasser an. In wässeriger Lösung können Sie das Zinkchlorid niemals gut in ein Vaselin einarbeiten. Wenn Ihnen die Pasta mit Vaselin allein zu zäh ist, so können Sie sie vor der Zugabe des Zinkchlorids mit 5—10% Spindelöl-Raffinat weicher machen. Lanolin würde die Pasta nur noch zäher machen. *F. W. G.*

63. Welche **Seife zum Walken und Waschen von Woll- und Halbwollwaren** am geeignetsten ist, läßt sich nicht so einfach beantworten, da die Anforderungen der Fabriken, je nach der Arbeitsweise und besonders dem verarbeiteten Material — ob feine oder minderwertigere Wolle verarbeitet wird —, recht verschieden sind. 1. Im allgemeinen ist man gegenüber einem Harzgehalt der Textilseifen viel zu ängstlich. In den Fällen, wo das Walken und Waschen unter Zusatz von Alkalien (Soda) vorgenommen wird, wie es bei minderwertigen Qualitäten der Fall ist, kann ein mäßiger Harzgehalt der Seife eigentlich keinen Bedenken begegnen. Für feine Qualitäten muß die Seife harzfrei sein, weil dabei das Walken und Waschen ohne Alkalizusatz, der die Wollfaser angreift, erfolgt. 2. Eine absolut neutrale Seife gibt es nicht; der Gehalt von 0,056% ist so gering, daß eine Schädigung der Faser davon kaum zu befürchten ist, umsoweniger da die Seife nur in großer Verdünnung Anwendung findet. 3. Sicher wird eine reine Talgseife den genannten Zwecken besser entsprechen, gilt doch eine gute, alkalifreie Kernseife, besonders wenn sie aus stearinreichem Talg hergestellt ist und auch kein unverseiftes Fett enthält, als bestes Walkmittel. *M. B.*

64. Nach *Breuer*, „Kitte und Klebstoffe" **kitten Sie Hartkautschukwaren** durch Überstreichen der Bruchstellen mit einer sirupdicken Lösung von Guttapercha in Schwefelkohlenstoff. Darauf wird auf diese Lösung noch eine solche von 5 T. Chlorschwefel in 50 T. Schwefelkohlenstoff gestrichen, und die Stücke werden dann aufeinander gepreßt. *M.*

65. Ihre Anfrage nach **Glaserkitt, der der Sonnenhitze gut widersteht**, ist nicht ganz klar. Was verlangen Sie in dem Fall für besondere Eigenschaften? Ein richtig und sachgemäß hergestellter Glaserkitt wird im Lauf der Zeit steinhart und soll dies auch werden. Das Hartwerden erfolgt langsam bei Verwendung von Leinöl, schneller bei Verwendung von Leinölfirnis. Der beste Kitt besteht aus etwa 15% Leinöl und 85% absolut trockner feinster Kreide. An Maschinen ist außer dem Mischgefäß eine Knetmaschine erforderlich. *M. W.*

66. **Zum Bleichen der Fettsäuren während der Spaltung** nach dem Twitchell-Verfahren eignet sich nur Dekrolin. Zum Bleichen **nach der Spaltung** können alle chemisch wirksamen Mittel in Frage kommen, von welchen wieder die oxydierend wirkenden wie Kalium- und Natriumbichromat mit Schwefel- oder Salzsäure und vor allem das 30- bezw. 60%ige Wasserstoffsuperoxyd den größten Bleicheffekt geben. Vorteilhafter und mit größerem Erfolg bleicht man, besonders wenn es sich wie im vorliegenden Falle um Schmierseifen handelt, diese mit Hypochloritlauge, die auf einfache Weise selbst herzustellen ist. *Br.*

67. **Flüssige Seife**, wie sie jetzt viel für Seifenspender Verwendung findet, soll gut schäumen, sich nicht verdicken und eine gewisse Viskosität aufweisen. Das erstere erreicht man durch Verseifung von Kokosöl, billiger Palmkernöl, mit Kalilauge. Das letztere durch Füllung mit einer Zuckerlösung. Man verseift 10 kg Kokos- oder Palmkernöl mit ca. 5 kg 50°iger Kalilauge, die man mit etwa 5—6 kg Wasser verdünnt hat, und richtet den Leim ab (Phenolphtaleinlösung). Von einer klaren Lösung von je 2 kg Pottasche und Kaliumchlorid und 20 kg Zucker in 100 kg Wasser arbeitet man soviel in die Seife, bis man 800—1000% Ausbeute hat. Die Lösung läßt man an einem recht kühlen Ort erkalten, wobei sich Verunreinigungen zu Boden setzen, die man am besten durch Glaswolle blank filtriert. Die Parfümierung kann nach Geschmack und Preis mit Zitronellöl, Spiköl, Lavendelöl etc. vorgenommen werden. Wenn es der Preis verträgt, kann man einen Teil der Zuckerlösung durch Glyzerin ersetzen. *Dg.*

68. Vaselinöle werden in gleicher Weise wasserlöslich, oder richtiger gesagt, mit Wasser sich emulgierend gemacht wie die Bohröle, indem man in ihnen eine Seife als Emulsionsträger herstellt unter gleichzeitigem Zusatz eines Lösungsmittels als Emulsionsvermittler. Arbeiten Sie etwa in folgender Weise: 25 T. Olein werden mit 60 T. des Vaselinöls gemischt. Zu der Mischung gibt man unter Umrühren und in kleinen Mengen eine solche aus 7,5 T. Natronlauge 36° Bé und 7,5 T. Spiritus, bis eine herausgenommene Probe sich in Wasser rein weiß ohne Ölausscheidung emulgiert. Gegen Schluß muß man mit der Spiritus-Laugen-Mischung vorsichtig beim Zusatz sein. *E. W.*

69. Die Raffination des Leinöls, wobei eine Entfernung der Schleimstoffe mit einer Aufhellung des Öles bezweckt wird, wird heute großenteils mit Bleicherden durchgeführt. Die Raffination, wie Sie sie im Auge haben, um bernstein- bis honiggelbe Schmierseifen zu erzeugen, wird in den Seifenfabriken mit Kalilauge durchgeführt; mit Kalilauge deshalb, weil der dabei anfallende Raffinationssatz wieder zur Schmierseifenfabrikation verwendet wird. Man rührt in das in einem Kessel befindliche Öl ca. 5% heiße 30°ige Kalilauge. Die entstehende Trübung setzt sich allmählich zu Flocken zusammen und geht, wenn man mit dem Rühren aufhört, zu Boden. Das darüber stehende klare und hellere Öl wird abgezogen, evtl. filtriert. *B.*

71. Die Bezeichnung 72% auf den französischen Kernseifen bezieht sich, trotz der Angaben im „Ubbelohde" und der Annahme mancher Fachleute, nicht auf den Reinseifengehalt, sondern auf Fett- und Ölgehalt und Alkali (Ätznatron). Wir verweisen auf den Sprechsaalartikel „72%ige Kernseife" auf Seite 779, in Nr. 38 v. J. Die Bezeichnung in der Schweiz ist ähnlich wie in Frankreich, in Österreich bezeichnet man nach Fettsäuregehalt wie in Deutschland. *Pr.*

72. Die genannten Färbeseifen zum Färben von Stoffen sind uns nicht bekannt. Diese hauptsächlich aus Amerika stammenden Produkte werden durch Zusatz von Anilinfarbstoffen zur Seife hergestellt. Die damit gemachten Erfahrungen lauten aber nichtsweniger als günstig, da sie keine gleichmäßigen, dabei gegen Wasser nur wenig widerstandsfähigen Anfärbungen geben. Die Zusammmensetzung des Entfärbers von Dr. *Marquardt* in Beuel a. Rh. kennen wir nicht. Meist handelt es sich bei ähnlichen Produkten um ein Oxydations- oder Reduktionsmittel. *N.*

73. Daß Ihre Kernseife nach der Kühlung 63—65% Fettsäure aufweist, kann kein Gegenstand der Verwunderung sein, da dies jede normal zusammengesetzte und gearbeitete Kernseife tut. Wenn Sie viel stearinreiche Fette (Hartfette) im Ansatz verwenden, läßt sich die Seife evtl. bis auf einen Fettsäuregehalt von 60%, vielleicht sogar etwas darunter, ausschleifen, ohne daß sie zu weich wird. Da die Konjunktur am Fettmarkt den Fettansatz häufig nach der anderen Seite beeinflußt, helfen sich viele Fabriken damit, daß sie den normalen Fettsäuregehalt von 62 bis 64% mit Pottasche-Salzlösungen bis auf 60%, evtl. sogar noch weniger herabdrücken. *M.*

— Diese Erscheinung, daß Ihre Seifen direkt nach dem Kühlen 63 bis 65% Fettsäure-Gehalt aufweisen, liegt einmal in Ihrem Ansatz, das andere Mal werden Sie wohl beim Vorsieden zu stark getrennt haben und Sie hätten geringerprozentiges Salzwasser zur Trennung nehmen müssen. Zusammengefaßt ist Ihre Seife zu scharf getrennt. Durch Vermittlung der Redaktion bin ich bereit, Ihnen ein Verfahren mitzuteilen, wonach Sie Ihre Kernseifen aus der Kühlmaschine mit 60 bezw. 59% Fettsäure-Gehalt herausbekommen können. *A. B.*

74. Über die Extraktion von Leinsamen dürften kaum große Erfahrungen vorliegen, da auch heute noch weitaus der größte Teil des Leinöles durch Pressen erhalten wird. Der Ölgehalt im Leinsamen ist im allgemeinen etwas höher als im Raps, doch steht jetzt allerdings Leinöl niedriger im Preis als Rüböl, da es in der letzten Zeit stark zurückgegangen ist. Die Raffination des Sojaöles erfolgt in der allgemein bekannten Weise: Entsäuerung, Bleichung, Desodorisierung. Die Entfernung der Fettsäuren wird mit schwachen Laugen bei erhöhter Temperatur (etwas über 100° C) vorgenommen. Die mit Hilfe von Heißwasser zu Boden gegangene Seife wird nach einiger Zeit abgezogen, das Öl nochmal mit heißem Wasser gewaschen, letzteres nach dem Absetzen abgelassen und das Öl getrocknet. Ein Gehalt von 3—4% freier Fettsäure ist normal. Die gebildete Seife schließt immer auch Neutralöl mit ein. Besondere Schwierigkeiten sind im allgemeinen nicht zu erwarten, können aber natürlich wie überall, wo die „Tücke des Objektes" mitspricht, auch hier auftreten. *Dg.*

— Die Extraktion von Leinsaat ist nicht üblich und wird nur gelegentlich bei havarierten Partien angewendet. Alles für Lacke und Ölfarben gebrauchte Leinöl ist gepreßt. Die Entsäuerung und weitere Raffination von Sojaöl mit 3% freier Fettsäure bietet keine Schwierigkeiten, wenn einige wichtige Punkte beachtet werden. Ich bitte, sich gewünschtenfalls durch die Schriftleitung zwecks weiterer Beratung in Verbindung zu setzen. Dr. *B.*

75. Chlorophyll der verschiedenen Pflanzenarten ist unseres Wissens nicht voneinander unterscheidbar. Wenn demnach einem Sulfuröl zur Grünfärbung Chlorophyll beigemischt wurde, das nicht aus der Sanse mitextrahiert wurde, sondern, wie es in der Technik geschieht, aus Brennesseln gewonnen wurde, so kann ein Unterschied nicht konstatiert werden. *G.*

76. Die Untersuchung der Seifen wird schon richtig sein, da eine auf Unterlauge gesottene Seife in der Regel wasserärmer, also fettsäurereicher ist als eine geschliffene Kernseife. Daß die von Ihnen hergestellten Kernseifen mit fast 50% Palmkernöl im Fettansatz sich schlecht pressen, ist sicherlich nur auf den hohen Salzgehalt, der sich noch in der Seife befindet, zurückzuführen; er macht die Seifen kurz und bröckelig. Von der Trennung mit Salz richten Sie auf schwache Rötung von Phenolphtalein ab, dann genügt relativ wenig Salz zur Absetzung des Leimes, der mit dem Spatel geworfen flattern und bei der Druckprobe leicht nässen muß. Wenn sich dann beim Ablaufen vom Spatel noch trockene Stellen zeigen, so können Sie bei bedecktem Kessel absitzen lassen und erhalten einen salzfreien geschmeidigen Kern. *A. K.*

— 50 T. Palmkernöl, 50 T. Talg und 10 oder 25 T. Harz sind so gute Ansätze für Kernseifen, daß schon sehr viel Nichtfachkenntnis dazu gehört, um solche Endprodukte daraus herzustellen, wie es Ihnen gelungen ist. Da ich daraus annehmen muß, daß Sie ganz ungenügende Kenntnisse in der Seifenfabrikation besitzen, halte ich es auch für ganz aussichtslos, Sie im Fragekasten zu belehren. Selbst ein ausführlicher langer Artikel über die Herstellung solcher Kernseifen würde da nichts helfen. Daß der Fettsäuregehalt der auf Unterlauge gesottenen Seife höher ist als der auf Leimniederschlag fertig gestellten Seife, ist doch ganz selbstverständlich, mit dem Harzzusatz hat das nichts zu tun. Bei der gewöhnlichen Feststellung des Fettsäuregehaltes zählt das Harz mit als Fett, und da eine auf Unterlauge fertiggestellte Seife weniger Wasser enthält als eine auf Leimniederschlag gesottene Seife, so muß sie natürlich auch einen etwas höheren Fettsäuregehalt haben. Wenn Sie wirklich die Absicht haben, solche Seifen für den Handel herzustellen, dann würde ich Ihnen raten, erst einmal einen praktischen Unterricht bei einem tüchtigen Seifensieder zu nehmen. *Bergo.*

77. Die Arbeitsleistung einer Arbeiterin an der Seifenpresse hängt von verschiedenen Umständen ab, von der Presse, ob Fuß-, Pendel-, Friktions-, Schrauben-Schlagpresse, ob sie sich die Seifenstücke selbst zu- und wegtragen muß, ob sie sie handgerecht wegnehmen und ablegen kann etc. Im ungünstigen Fall wird sie in 8 Stunden vielleicht 1000 Stück, im günstigen Fall 2000 und mehr fertig bringen. *B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung. Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Einfuhr von Seife in Italien.

Durch Anfragen aus dem Kreise der deutschen Seifenindustrie sieht sich die Deutsch-Italienische Handelskammer veranlaßt, darauf hinzuweisen, daß Seife deutschen Ursprungs in Italien nach Pos. 663 verzollt wird und bei der Einfuhr außerdem der Umsatzsteuer (tassa di scambia) unterliegt. Nur Waschseife für die Industrie ist umsatzsteuerfrei. Die Umsatzsteuer beträgt für jede andere Seifensorte 1% des Rechnungswerts, zuzüglich der Beträge für Fracht, Verpackung und Versicherung. Die in Italien früher übliche Fabrikationssteuer auf Seife ist im Monat August v. J. fortgefallen. Die Deutsch-Italienische Handelskammer ist gerne bereit, Interessenten auf Wunsch näheres mitzuteilen oder auch Auskünfte anderer Art über den Wirtschaftsverkehr mit Italien zu geben.

Frankfurt a. M., den 21. Januar 1926.
Haus Offenbach

Die Deutsch-Italienische Handelskammer.
Die Syndici.
(Unterschriften.)

Störungen bei Erzeugung von Unterlaugen-Glyzerin.

Unter diesem in voriger Nr. 3, S. 41 veröffentlichten Artikel ist die Unterschrift des Verfassers weggefallen. Wir holen sie daher nach mit dem Bemerken, daß der Artikel Herrn *C. Stiepel*, Berlin, zum Verfasser hat. *Red.*

Echte und unechte Seifen.

In der ersten Fortsetzung dieses Artikels in Nr. 2 d. J. haben sich ein paar Druckfehler eingeschlichen, die, wie folgt, zu berichtigen sind:

Seite 22 in der Tabelle: unter 2b, statt 22,4 muß es heißen 22,
unter 3a, statt Fettseife muß es heißen Fettsäuren,
unter 5b, statt 41,4 muß es heißen 49,
unter 5c, statt 58,6 muß es heißen 51.

Dr. *H. Loebel*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang. Augsburg, 28. Januar 1926. Nr. 4.

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittelindustrie.

Von Dr. *Lüdecke*.

(Fortsetzung.)

Wie bereits erwähnt, ist Benzin, d. h. also der leicht verdunstbare, innerhalb bestimmter Grenzen bei der Destillation übergehende Anteil des Mineralöles, nicht durchaus einheitlich zusammengesetzt. So sind z. B. die aus amerikanischen Mineralölsorten gewonnenen Benzine arm an Naphtenen, Benzanen und anderen ungesättigten Kohlenwasserstoffen und bestehen in der Hauptsache aus Alkanen (Methan-Kohlenwasserstoffen). Die aus russischem Mineralöl gewonnenen Benzine, welche heute für die deutsche Mineralöl-Industrie allerdings vorerst noch nicht wieder in Betracht kommen, sind naphtenreich, während die polnischen, tschechischen, österreichischen und rumänischen Benzine zwischen den beiden vorgenannten Gruppen stehen. Die Benzine aus asiatischen bezw. indischen Mineralölen (Borneo, Sumatra, Java) sind dagegen ganz besonders reich an Naphtenen und Benzanen und arm an Alkylenen (Olefinen) und Alkinen (Acetylenhomologen).

Neben den die Hauptmenge bildenden gesättigten Paraffin-Kohlenwasserstoffen finden sich hiernach im Benzin je nach Provenienz in wechselnden Mengen außer Naphtenen (Zyklohexan-Homologen) noch ungesättigte, aromatische Kohlenwasserstoffe, welche zur Bildung von Wachskolloiden besonders befähigt sind. Der Gehalt an diesen, für ein zur Schuhcremefabrikation zu benutzendes Schwerbenzin besonders wichtigen Bestandteilen ist z. B. bei russischem Benzin bis 8%, bei amerikanischem bis 10%, bei polnischem bis 17%, bei indischem über 30%. Infolgedessen ist auch die Lösungsfähigkeit eines Schwerbenzins für Paraffin bezw. die Fähigkeit, mit diesem Kolloide zu bilden, nicht immer dieselbe, sodaß es an sich schon — ganz abgesehen von den Siedegrenzen — von größter Bedeutung ist, welche Benzinsorten bei der Herstellung von Schuhcremes zur Anwendung gelangen.

Von großer Bedeutung bezüglich der Verwendungsfähigkeit eines Benzins für Cremes sind natürlich die Siedegrenzen. Diese liegen bei den hierfür allein in Frage kommenden Schwerbenzinen mit einem spezifischen Gewicht von 0,720 bis 0,800 zwischen 110 und 200°; wirklich brauchbar aber sind nur diejenigen gut raffinierten Fraktionen, von welchen bei einem Siedebeginn von nicht unter 140° rund 90% unter 190° sieden.

Wenn wir die Zusammensetzung bezw. besonderen Eigenschaften des Terpentinöls und eines guten Ersatzes, also eines in größerem Umfange heute hierfür allein in Frage kommenden gut raffinierten Schwerbenzins mit möglichst hohem Gehalt an ungesättigten cyklischen Kohlenwasserstoffen miteinander vergleichen, so werden wir finden, daß die dem Terpentinöl nachgerühmte und auf Grund der seitherigen Erfahrungen mit den meisten Terpentinöl-Ersatzmitteln nicht ganz abzuleugnende gute Lagerbeständigkeit durch eine gewisse verharzende Eigenschaft, die eng zusammenliegenden hohen Siedegrenzen und demnach langsamere Verdunstung hervorgerufen wird.

Während früher die höchste Vollkommenheit der als Ersatz für Terpentinöl verwendeten Schwerbenzine in ihrer größtmöglichen Geruchlosigkeit und restlosen, aber bezüglich der Schnelligkeit dem reinen Terpentinöl möglichst nahekommenden Verdunstungsfähigkeit erblickt wurde, schätzt man heute neben dem Vorhandensein dieser Erfordernisse die Brauchbarkeit eines Verdünnungsmittels auch nach seinen kolloiden Fähigkeiten ein.

Im allgemeinen verhält sich eine Wachsmischung der für Schuhcremes gebräuchlichsten Art, insbesondere aber das Paraffin gegen Schwerbenzin kristalloid, während Paraffin aus einer Terpentinöllösung beim Abkühlen gallertartig ausfällt. Ein ganz ähnliches Verhalten nun zeigt das in einer bestimmten Fraktion des bereits mehrfach erwähnten indischen Mineralöles gelöste Paraffin, sodaß es sich hier also um ein reversibles Kolloid, ein Organosol handelt, bei welchem die einzelnen Wachsteilchen als molekulare Aggregate anzusehen sind, welche das Lösungs- bezw. Verdünnungsmittel bis zur Sättigung in sich aufgenommen haben. Das aber bedeutet eine besonders innige kolloide Bindung zwischen Wachskörper und Verdünnungsmittel, sodaß eine mit diesem Benzin hergestellte Creme auch eine gute Lagerfähigkeit besitzt und damit diejenigen Produkte überragt, welche mit den gewöhnlichen Terpentinölersatzmitteln, insbesondere gesättigte Paraffin-Kohlenwasserstoffe der Methanreihe enthaltenden Benzinen hergestellt sind.

Ein Verdünnungsmittel besitzt umsomehr Verdünnungsfähigkeit und damit kolloides Bindungsvermögen, je verdünntere Mischungen sich damit herstellen lassen, ohne Ausscheidungen und Zersetzungen zu zeigen. Eine Schuhcreme in Pastaform ist als ein einheitliches Ganzes anzusehen, während man bei flüssigen, wasserfreien Schuhcremes und Bohnermassen mehr mit einem Nebeneinander von verdünnten Wachssubstanzen rechnen muß, deren physikalischer Einfluß aufeinander nur noch sehr gering ist.

Besonders auffällig tritt dieses kolloide Bindungsvermögen des aus indischem Mineralöl hergestellten Schwerbenzins mit Wachsgemischen in Erscheinung, wenn man eine ausschließlich hiermit verdünnte Creme bekannter Zusammensetzung der trocknen Destillation unterwirft. Es gelingt hierbei nicht, das zugesetzte Benzin im Gegensatz zu beispielsweise amerikanischem Benzin restlos abzutreiben, da rund 5% von der Wachsgrundmasse zurückgehalten werden, während bei der gleichen, nur mit Terpentinöl hergestellten Komposition dieses bis auf durchschnittlich 2% abdestilliert werden kann. Bei Wasserdampfdestillation tritt dieser Unterschied weniger merkbar in Erscheinung, während beim Abdampfen des Terpentinöles aus offener Abdampfschale selbst bei einer die oberste Siedegrenze übersteigenden Temperatur dieser Unterschied zwischen indischem Schwerbenzin und Terpentinöl geringer wird, da durch das Abdampfen in offener Schale eine stärkere Verharzung des Terpentinöles eintritt und somit von diesem mehr von der Wachsmasse zurückgehalten wird als im geschlossenen Destillationskolben, wo eine Verharzung infolge Sauerstoffmangels nicht eintreten kann.

Die Ursache für dieses eigentümliche Verhalten ist durch den hohen Gehalt der indischen Benzine an den spezifisch schweren Homologen des Benzols gegeben. Wenn man weiter bedenkt, daß die Verdunstung des Verdünnungsmittels aus einer Wachspaste ganz allgemein langsamer verläuft als die Verdunstung des Verdünnungsmittels allein, wodurch der starke Unterschied in der Verdunstungsgeschwindigkeit zwischen dem reinen Verdünnungsmittel bezw. Verdünnungsmittelgemisch einerseits und dem von der Wachsgrundmasse gebundenen Verdünnungsmittel bezw. Gemisch andererseits sich erheblich verringert, so dürfte es ohne weiteres einleuchten, daß dieser bei Verwendung eines Verdünnungsmittels mit stark kolloiden Eigenschaften, also einem Schwerbenzin aus indischem Rohöl, noch mehr zusammenschrumpft.

Die angeführte kolloide Eigenschaft der aus indischen Rohölen hergestellten Benzine, also des Kristallöles, des Sangajols und des Terpins, alles Raffinate, über welche jahrelange Erfahrungen vorliegen, ist demnach größer als beim Terpentinöl, wo sie nicht immer in Erscheinung tritt. Hiervon kann man sich leicht durch folgenden Versuch überzeugen: Die zur Creme übliche Wachskomposition wird für sich, also ohne Verdünnung hergestellt und dann zum Erstarren gebracht. Löst man nun hiervon eine bestimmte Menge durch Erwärmen und verdünnt dann mit der 2½fachen Menge Terpentinöl, so wird man finden, daß diese Creme trotz sorgfältigster Beachtung der Schmelz- und Ausfülltemperaturen rauh bleibt, während man bei Verwendung der gleichen Menge Terapin zur gleichen Menge der Wachsmischung unter genau gleichen Versuchsverhältnissen eine besser gebundene, glattere Creme erhält. Terpentinöl verbindet sich mit der Wachsgrundmasse nämlich nur bei frischer Schmelzung gut, nicht aber nach Aufwärmung der Wachsmasse, was auch jeder Praktiker weiß, der öfter in die Lage kam, einen nicht mehr zur Ausfüllung gelangten Kessel mit reiner Terpentinölware am anderen Tage bezw. nach eingetretener Erstarrung aufwärmen und ausfüllen zu müssen. Diese Ware ist dann stets etwas körnig und zeigt meist auch eine schlechte Decke. Auch beim Wiederverarbeiten ausgetrockneter Creme kann man dieselbe Beobachtung machen.

Daß es sich sowohl bei Terpentinöl- wie bei Terapincremes aber nicht um ein reines, festes Organosol handelt, sondern um ein Gemenge fein disperser und molekulardisperser Systeme,

also von kolloiden und kristalloiden Lösungen bezw. Mischungen, erkennt man daran, daß beim allmählichen Erstarren der ursprünglich einheitlichen Schmelze die höher schmelzenden Bestandteile der kristalloiden Lösungen auszufallen beginnen, was man besonders bei weißen oder farbigen Cremes an der auftretenden unregelmäßigen Trübung bemerken kann. Bei fortschreitender Abkühlung entstehen einseitige dunkle Flecken, je nach der Grundfarbe der Wachsmasse und ihrer Affinität zu dem verwendeten Farbstoff, welche bei weit auseinanderliegenden Erstarrungspunkten oft in eine unregelmäßige Stern- oder Ringzeichnung übergehen. Diese Ausscheidungen vereinigen sich bei ungeeigneter Zusammensetzung oder Störung der Kolloidbildung infolge pyrogener Zersetzung durch Überhitzung der Wachsschmelze aber nicht nach beendetem Erstarrungsprozeß zu einer homogenen Paste, sondern sie bleiben infolge fehlender Verbindung mit dem Verdünnungsmittel kristalloid. Ist der Gehalt an Hartwachsen nicht zu hoch, so tritt die verloren gegangene Bindung zwischen Kolloid und Kristalloid im Verlaufe des längeren Lagerungsprozesses oder durch nachträgliches schwaches Aufwärmen wieder ein und wird strukturlos. Liegen die Schmelzpunkte der Wachskomponenten nahe zusammen, so bleibt die Mischung auch beim Erkalten mehr kolloid, ist der Wachskörper jedoch rein kristallinisch, besteht dieser also z. B. lediglich aus Paraffin, so ist das Kristallisationsbestreben des Paraffins so groß, daß hierdurch die Bildung einer kolloiden Lösung gestört wird, indem der größte Teil der Paraffinkristalle ausfällt, ehe die kolloid-kristalloide Lösung gleichmäßig erstarrt ist. Diese Erscheinung tritt sowohl bei Terpentinöl wie Terapin in gleicher Weise auf, während bei einem anderen Schwerbenzin mit einem nur geringen Gehalt an ungesättigten cyklischen Kohlenwasserstoffen von einer kolloiden Bindung kaum etwas zu merken ist.

Eine ganz besondere, wenn auch an sich unerhebliche Eigenschaft des Terpentinöles ist weiterhin seine Fähigkeit, aus der Luft Sauerstoff aufzunehmen und auf andere Körper zu übertragen. Wenn auch diese Absorptionsfähigkeit des Terpentinöls höchstens nur bei Lacken und Lackpräparaten von größerem Vorteil sein kann, wo es gilt, einerseits die trocknenden Eigenschaften der verwendeten Öle und Metallresinate durch Übertragung des Sauerstoffs zu erhöhen, andererseits dem Anstrich eine verbesserte Elastizität dadurch verleihen, daß das Terpentinöl von den darin enthaltenen Harzen hartnäckig zurückgehalten wird, so will ich hierauf doch näher eingehen, da vielfach gerade dieser Eigenschaft eine besondere Bindefähigkeit auch für Wachse bei der Verarbeitung von Schuhcremes zugeschrieben wird.

Der vom Terpentinöl aufgenommene Sauerstoff ist nicht atomistisch, sondern bildet durch Anlagerung molekularen Sauerstoffs Peroxyde, die aber nicht beständig sind. Diese zerfallen durch längeres Lagern oder durch Erhitzen entweder intramolekular in Oxydationsprodukte des Terpentinöles (z. B. Harzsäure und Kampfersäure) oder geben den Sauerstoff an andere, noch nicht oxydierte Moleküle ab, wodurch die Aktivität des Terpentinöles wieder zum Schwinden gebracht wird. Durch die Sauerstoffaufnahme wird also u. U. ein erheblicher Teil für die innere Oxydation verbraucht, und eine durchgehend schwache Verharzung des Terpentinöles herbeigeführt. Dieser Prozeß ist leicht zu beobachten, wenn man Terpentinöl in offener flacher Schale mit großem Oberflächendurchmesser der Lufteinwirkung aussetzt, wobei schließlich ein harzölartiger dicker Rückstand verbleibt, welcher u. a. durch Bildung von Harzsäuren saure Eigenschaften annimmt.

Nach weiterem Eintrocknen, besonders aber beim Verdunsten des Terpentinöls auf dem Wasserbade, wird dieser Rückstand harzartig spröde, da die Sauerstoffaufnahme bei 100° am stärksten ist, während sie bei höherer Temperatur wieder abnimmt.

Hiernach könnte man annehmen, daß durch diesen rein chemischen Vorgang die innere Verharzung die Verdunstungsfähigkeit des Terpentinöls aus einer festen Masse verlangsamt, dieses also beispielsweise von einer in Dosen abgefüllten Creme stärker zurückgehalten wird, wodurch die Creme schwerer eintrocknet.

Die praktischen Bedingungen, unter denen das Terpentinöl für Schuhcremes verwendet wird, sind aber niemals derart, daß sich die innere Verharzung des Terpentinöles in der gedeckelten Dose tatsächlich voll auswirkt, da der Creme weder bei der Herstellung, noch beim Abfüllen die hierfür nun einmal nötigen Mengen Sauerstoff zugeführt werden. Das erkennt man auch daran, daß der beim Verdunsten des Terpentinöles in offener Schale an der Luft zurückbleibende Rückstand erheblich größer ist, als wenn man eine mit Terpentinöl hergestellte Creme bekannter Zusammensetzung an der Luft in offener Dose zur Eintrocknung bringt, sodaß der Luftsauerstoff nur auf die Oberfläche und später bei zunehmender Einschrumpfung höchstens noch auf den vom Dosenblech abgelösten Rand der Crememasse oder durch Sprünge einwirken kann, was durch Wägungen und entsprechende Umrechnung unschwer festzustellen ist.

Wenn man weiterhin bedenkt, daß durch den Destillationsprozeß des Terpentinöles bekanntlich geringe Mengen der Harzsubstanz des Ausgangsmaterials mitgerissen werden, die auch in dem verkaufsfertigen Öl verbleiben, da eine Rededestillation zur Entfernung dieser Anteile nicht üblich und auch unnötig ist, so könnte man annehmen, daß dieser natürliche Harzgehalt des Terpentinöles durch den Oxydationsprozeß noch angereichert wird. Da sich durch die Sauerstoffaufnahme Dichte und obere Siedegrenzen des Terpentinöles erhöhen, müßte dadurch also eine abgelagerte Creme das nunmehr höher siedende Terpentinöl auch schwerer abgeben, sodaß man hieraus einen Beweis für die gute Bindefähigkeit des Terpentinöles konstruiert. An sich ist diese Bindefähigkeit natürlich ein Unsinn, denn nicht das Öl bindet die Wachsmasse, sondern umgekehrt diese das Öl. Die Bindefähigkeit der Wachsmasse wird daher auch nicht durch den Harzgehalt des Terpentinöles verbessert, denn sonst brauchte man nur zur Erzielung einer gleichen Bindefähigkeit der Wachsmasse bei Abwesenheit des Terpentinöles Harz zuzusetzen, bezw. schlecht bindende Wachsmasse durch Harzzusatz aufnahmefähiger für das Verdünnungsmittel zu machen. Eine Wachsmasse, welche Terpentinöl gut bindet, wird auch das gleiche Volumen eines kolloiden Schwerbenzins gleich gut aufnehmen können, während eine ungeeignete Wachskomposition in einem wie im anderen Falle versagt. Der Harzgehalt des Öles kann ebensowenig wie der Harzgehalt der Wachsmasse gewissermaßen als negativer Katalysator angesehen werden; denn das eigentliche Bindungsvermögen beruht nicht auf dem Harzgehalt bezw. der Verharzungsfähigkeit, sondern auf der Aufnahmefähigkeit der Wachsgrundmasse und den kolloiden Eigenschaften des Verdünnungsmittels.

Die viel verbreitete Ansicht, daß dem Terpentinöl gerade wegen seiner katalytischen Eigenschaften ein besonderer Wert beizumessen sei, muß daher fallen gelassen werden. Unbestritten dagegen ist, daß der natürliche Eintrocknungsprozeß der in Dosen abgefüllten Schuhcreme nach dem Verschließen dadurch langsamer verläuft, daß beim Verdunsten des in der oberen Schicht der Creme enthaltenen Terpentinöles dieses beim Hervortreten zwischen Untersatz und Deckel durch Sauerstoffaufnahme verharzt und dadurch den Deckelschluß durch Abdichtung verbessert, wodurch sich allerdings im Laufe der Zeit die Lakkierung des Dosenrandes über der Sicke aufweicht und je nach ihrer Stärke die Dose verschmiert. Durch die unter dem Deckel befindliche Luftmenge findet weiterhin noch eine schwache Oxydation des aus der Creme verdunstenden Terpentinöles statt, wodurch sich auf der Oberfläche ein feines Harzhäutchen bildet, welches zwar das weitere Austreten der Terpentinöldämpfe nicht zu verhindern vermag, wohl aber den Glanz des Oberflächenspiegels länger erhält.

Vergleicht man hiermit nun eine Creme, deren Verdünnungsmittel keinerlei verharzende Eigenschaften hat, so wird man feststellen, daß dieses beim Verdunsten je nach seiner Affinität zur Wachsgrundmasse bei zu weichen Crememassen geringe Mengen des in dem Verdünnungsmittel am leichtesten löslichen Wachskörpers und zwar des Paraffin-Kohlenwasserstoffs mit sich reißt und diese dann beim Austreten zwischen Untersatz und Deckelrand zurückläßt, wobei jedoch eine Abdichtung wie bei Terpentinöl nicht erfolgt, da der nach Verdunsten des Verdünnungsmittels bei der Berührung mit der Luft zurückbleibende Rückstand kristallinisch-porös ist und somit ein weiteres Verdunsten aus der Dose nicht ganz verhindern kann. Bei unsachgemäß zusammengesetzten, schlecht gebundenen und stark paraffinhaltigen Cremes kann man sogar beobachten, wie das abgedunstete Verdünnungsmittel, besonders wenn dieses noch einen hohen Gehalt leicht flüchtiger Anteile besitzt, das mitgerissene Paraffin zum Teil schon auf der Cremeoberfläche in Form eines feinen matten grauen Hauches zurückläßt, der insbesondere bei schwarzer Ware stets aus dem gleichen Grunde auftritt, wenn man Cremedosen längere Zeit offen stehen läßt.

Die vorstehend geschilderte Oxydationswirkung des Terpentinöles ist für den Cremeauftrag selbst aber ohne größere Bedeutung. Da naturgemäß durch die beim Aufstreichen der Creme der Luft dargebotene große Fläche die Oxydation in denkbar größtem Umfange begünstigt wird, so müßte in dieser auch in erhöhtem Maße eine Verharzung des Terpentinöles eintreten. In einer dünnen Schicht ist aber die Verdunstungsgeschwindigkeit größer als die Oxydationswirkung, sodaß in dieser nur der na-

ürliche Harzgehalt des Terpentinöls verbleibt. Wäre das nicht ler Fall, dann würde sich infolge der durch Sauerstoffeinwirkung zunehmenden Verharzung ein klebriger, den Putzeffekt beeinträchtigender Rückstand bilden, welcher im Laufe der Zeit eine Verkrustung der Cremeschicht und ein Brüchigwerden des Leders herbeiführen müßte, ein Zustand, welcher allerdings m Laufe der Zeit bei dauernder und reichlicher Verwendung von einer Terpentinölware durch Ablagerung des Harzrückstandes les Terpentinöls eintreten muß, falls die Schuhe nicht hin und wieder von einer sich etwa bildenden Schuhputzkruste durch Abwaschen befreit werden.

Wenn dem Terpentinöl aber weiter nachgerühmt wird, daß es durch seine Oxydationswirkung auf die im Leder enthaltenen Schmierstoffe eine Nachgerbung bewirke und diesem dadurch direkt Nährstoffe zuführe, so schießt eine derartige Behauptung doch etwas über das Ziel hinaus. Eine durch ständige Anwendung einer reinen Terpentinölcreme hervorgerufene Oxydationswirkung dieser Art müßte geradezu zerstörend auf die Lederfaser einwirken, ganz davon abgesehen, daß die Ablagerungen der durch die Oxydation entstandenen Harzsäuren in den Poren des Leders diese verstopfen und somit die Aufnahme der in der Creme enthaltenen Schmierstoffe verhindern würden.

Die angeführten günstigen Eigenschaften, so insbesondere die eine Austrocknung der Schuhcreme in den Dosen verlangsamende Verharzungsfähigkeit des Terpentinöls treten natürlich auch bei Mischungen von Terpentinöl mit anderen flüchtigen Lösungsmitteln ähnlicher Siedetemperaturen in Erscheinung, sodaß es keineswegs der Verwendung ausschließlich reinen Terpentinöls als Verdünnungsmittel für Schuhcreme bedarf, um eine gut lagerbeständige Creme zu erzeugen, zumal es Ersatzmittel gibt, welche dem Terpentinöl gegenüber wieder andere Vorzüge besitzen.

Was nun die Fähigkeit der Sauerstoffaufnahme der aliphatischen Kohlenwasserstoffe anbelangt, so tritt diese beim Schwerbenzin im Gegensatz zu Terpentinöl erst bei erhöhter Temperatur ein, wobei sich Wasserstoff abspaltet bezw. unter Wasserstoffabspaltung und Bildung von Wasserstoffsuperoxyd eine Polymerisation der Kohlenwasserstoffe eintritt. Das Wasserstoffsuperoxyd kann dann oxydierend auf den Kohlenwasserstoff einwirken, sodaß also Autoxydation und Polymerisation in engem Zusammenhang stehen.

Diese Oxydationsfähigkeit der gesättigten Kohlenwasserstoffe, insbesondere der höher siedenden Mineralöl-Derivate hat bekanntlich neuerdings dadurch besondere Bedeutung erlangt, daß es gelungen ist, durch ihre Oxydation Fettsäuren herzustellen.

Es wäre also denkbar, daß durch eine mit Sauerstoffeinführung arbeitende Zersetzung-Destillation (Krakprozeß) dem Schwerbenzin Eigenschaften verliehen werden könnten, welche dem Sauerstoffabsorptionsvermögen des Terpentinöles gleichkommen. Da die Mineralöl-Industrie sich zur Erzeugung niedrig siedender Mineralöl-Destillate bereits im steigenden Maße der Zersetzungs-Destillation unter Druck und Anwendung von Katalysatoren zugewandt hat, um durch den Spaltungsprozeß in größerem Umfange neben ungesättigten auch gesättigte aromatische Kohlenwasserstoffe zu gewinnen, wäre dieses Ziel unschwer zu erreichen. Dies kann aber nur dann für die Putzmittel-Industrie von Interesse sein, wenn diesem Sauerstoff absorbierenden Schwerbenzin auch die dem Terpentinöl eigene Verharzungsfähigkeit verliehen würde, welche die Eintrocknung der Creme in der früher geschilderten Weise aus der Dose erschwert.

Im großen und ganzen ist aber das Sauerstoff-Absorptionsvermögen bezw. die Verharzungsfähigkeit des Terpentinöls von so untergeordneter Bedeutung für die Schuhcreme-Fabrikation, daß diese Eigenschaft heute kaum noch als besonderer Vorzug des Terpentinöls gegenüber den Schwerbenzinen angesehen werden kann.

Praktisch von größtem Werte ist dagegen die Ermittlung der Verdunstungsschnelligkeit der als Ersatz für Terpentinöl bei der Schuhcreme-Fabrikation in Betracht kommenden Schwerbenzine. Da ich von allen eingehend durchgeprüften Ersatzmitteln das Terapin auf Grund der Geruchlosigkeit, seiner Eigenschaft, mit den Wachskörpern der Crememassen, ein resolubles Kolloid zu bilden, und seiner dem Terpentinöl sich am meisten nähernden Siedegrenze als geeignetstes Streckmittel für Terpentinöl erachte, habe ich dieses bei meinen nachfolgenden Versuchen stets in den Vordergrund gestellt. Obschon ich bei meinen Vergleichsversuchen auch noch andere Ersatzmittel herangezogen habe und die Zahl der Kombinationen von Terpentinöl und Terapin erheblich größer ist, als in der nachstehenden Aufstellung angegeben ist, so möchte ich in dieser Abhandlung mir doch eine gewisse Beschränkung auferlegen, um das Interesse für den Zweck meiner Arbeit nicht abzuschwächen. Auch wird das Vergleichsbild durch die weiteren Versuche in seinen Grundzügen nicht verändert und darum der Wert der Ergebnisse nicht beeinträchtigt.

Bevor ich auf die Frage der Verschiedenartigkeit in der Schnelligkeit der Verdunstung von Terpentinöl und Terapin näher eingehe, möchte ich noch einschalten, daß das spez. Gewicht des Verdünnungsmittels ohne Einfluß auf die Flüchtigkeit ist, wie das z. B. ein Hinweis auf Benzol beweist, das bei einer Dichte von 0,885 bei 80° sich verflüchtigt, oder Trichloräthylen, das bei einer Dichte von 1,470 bei 88° siedet.

Der Siedepunkt zeigt an, bei welcher Temperatur das Verdünnungsmittel in den Dampfformzustand übergeht. Die flüchtigen Stoffe verdunsten aber schon bei gewöhnlicher Temperatur, sodaß die Schnelligkeit der Verdunstungen außer von der umgebenden Wärme bezw. der Temperatur des Verdünnungsmittels auch von der Größe der Oberfläche abhängt, mit welcher dieses dem Verdunsten ausgesetzt wird. Je enger die Siedegrenzen zusammenliegen, umso einheitlicher ist das Verdünnungsmittel, umsomehr sind die Extreme der leicht und schwer flüchtigen Anteile verwischt und umso gleichmäßiger verläuft die Verdunstungskurve. Diese gleichmäßige Verdunstung wird lediglich beim Terpentinöl durch Eindickung infolge Sauerstoffaufname beeinträchtigt. Sonst ist bei der Verwendung aller für Schuhcremes überhaupt in Frage kommenden Verdünnungsmittel mit der Verdunstung nur ein rein physikalischer Vorgang verbunden, ohne irgendwelchen chemischen Nebenwirkungen.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Reinigung von Ölen u. dgl. (D. R. P. 399628 v. 25. II. 1923. *Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G.* und Dr. *Egon Eichwald* in Hamburg.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Reinigung von Ölen und ölartigen Erzeugnissen und ihren Gemischen mit organischen Lösungsmitteln, insbesondere zur Trennung der in ihnen enthaltenen aromatischen ölartigen Stoffe von den aliphatischen und hydroaromatischen ölartigen Verbindungen, dadurch gekennzeichnet, daß den Ölen und ölartigen Erzeugnissen und den Gemischen derselben Furfurol oder Furfurolderivate in vorher ermittelter Menge zugesetzt, mit diesen innig gemischt, dann das Gemisch der Ruhe überlassen und die Schicht des Furfurols und dessen Derivate und dem übrigen Teil abgetrennt wird, der dann durch Destillation von den geringen Mengen des aufgenommenen Furfurols befreit werden kann.

Gewinnung eines reinen, wasserklaren Terpentin- und Kienöls. (D. R. P. 412204 v. 23. II. 1922. *Carl Praetorius* in Tangerhütte.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung eines reinen, wasserklaren Terpentin- und Kienöls, dadurch gekennzeichnet, daß während der Beheizung der Retorte und der dadurch bedingten Trockendestillation von außen dem Retorteninhalt Kühlflüssigkeit zugeführt wird. 2. Vorrichtung zur Ausübung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in die Retorten ein mit feinen Öffnungen oder Düsen versehenes Rohr eingeführt ist, welchem von einem Kessel Wasser oder eine andere geeignete Kühlflüssigkeit zugedrückt wird. 3. Anlage nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß in einem Gehäuse zwischen den Heizzügen Retorten angeordnet sind, welchen von einem Wasserkessel aus durch Rohrleitungen das zur Berieselung des Retorteninhaltes dienende Wasser zugeführt wird.

Eine einfache Prüfung von Schellack auf Harzgehalt wird von der *Rheinischen Schellackbleiche E. Kalkhoff* A.-G. mitgeteilt.

Man löst den zu untersuchenden Schellack 1 : 3 in Weingeist, füllt damit ein Reagenzglas 3 cm hoch, gibt dazu eine gleiche Menge reines Leichtbenzin und schüttelt 5 Sekunden. Hierauf füllt man das Reagenzglas mit Wasser auf und kehrt es, ohne zu schütteln, unter Zuhaltung fünfmal um. Der Schellack fällt nun aus, und das eventuell Harz enthaltende Benzin scheidet sich nach einigen Minuten ruhigen Stehens oben klar ab. Am besten saugt man es nun mit einem Füller für Füllfeder (oder einer Augenpipette) rein ab und gibt es in ein anderes Reagenzglas. Hierzu setzt man 10 Tropfen 1proz. Kupferacetatlösung garantiert rein (E. Merck, Darmstadt) und schüttelt 15 Sekunden energisch. Der Schellack ist harzfrei, wenn nach einer Zeit des Absetzens die Benzinschicht nahezu farblos oder nur bläulich ist. Färbt sich die Benzinschicht smaragdgrün, so ist Harz nachgewiesen. Läßt eine tiefe smaragdgrüne Färbung auf hohen Harzgehalt schließen, ist die Jodzahlprüfung am Platze. Der Grad der Grünfärbung gestattet dem Erfahrenen aber schon allein einen ungefähren Schluß auf die Höhe des Harzgehaltes. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 23. Januar 1926.

= Paris notierte am 21 d. M.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 61.—	(ca. RM 124,75),
Saponifikat 88%	£ 70.—	(„ „ 143,—),
Dynamitglyzerin	Frs. 1120	(„ „ 176,75),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	Frs. 1200	(„ „ 189,50).

Tendenz: Schwach.

Nachdem in der letzten Woche einige deutsche Destillateure unter Berücksichtigung der erhöhten Preise für Reinglyzerin einige kleine Posten Rohglyzerin im Auslande zu annähernd den Weltmarktspreisen gekauft haben, ist nunmehr der Bedarf für die nächste Zeit auch wohl in Deutschland gedeckt.

Jedenfalls verhalten sich unsere Käufer weit zurückhaltender und scheinen nicht mehr gewillt, die die Weltmarktspreise weit übersteigenden Inlandsforderungen weiter zu bewilligen. Dies wohl auch umso weniger, als verschiedene Destillateure inzwischen auch ihre Preise für Reinglyzerin wieder wesentlich herabsetzen und diese somit näher an das Niveau der Weltmarktspreise brachten.

In Amerika liegen zurzeit die Preise tatsächlich unter den europäischen, sodaß von dort aus Käufe zunächst wohl nicht zu erwarten sind.

Auch machen sich jetzt hier und da Partien bemerkbar, welche, wohl spekulativ gekauft, noch in der zweiten Hand sind und die zu den augenblicklichen Tageskursen angeboten werden, ohne plaziert werden zu können, sodaß die Aussicht besteht, im Augenblick mit Untergeboten etwas zu erreichen.

Gleichfalls ist das Angebot in Dynamitglyzerin, welches unlängst noch kaum erhältlich war, etwas reichlicher geworden, wenn auch noch hohe Preise verlangt werden. Auch hier dürfte die Möglichkeit bestehen, gewisse Quantitäten mit Untergebot zu erhalten, wenn sich ernstliche Käufer finden, vorläufig sind jedoch solche aber nicht zu sehen.

Betrachtet man zusammenfassend die Gesamtlage, so ist nicht zu verkennen, daß der Markt trotz augenblicklich noch fester Preise als ruhig bei etwas schwächerer Tendenz angesprochen werden kann. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

‸ (21. Januar 1926.) Die Marktlage im Auslande wie im Inlande wandte sich im Laufe der Woche sowohl für Leinsaat wie Leinöl weiter zu Gunsten der Käufer. Die amerikanischen Käufe von Leinöl am europäischen Festlande konnten den Rückgang der Preise nicht aufhalten, und es steht außer jedem Zweifel, daß die Preise in den nächsten Wochen weiter zurückgehen werden, worauf die Käufer sich ruhig einstellen können. Auch unter Berücksichtigung der zunehmenden Verarbeitung von Leinöl namentlich in der Seifenindustrie bleibt für Preiserhöhung in den nächsten Monaten kaum besonderer Raum. Ein Blick auf die Verschiffungen von Leinsaat der letzten Woche läßt keinen Zweifel darüber, daß sich die Notierungen für Ölsaaten und Pflanzenöle im allgemeinen weiter nach unten langsam bewegen werden. Die argentinischen Abladungen ergaben 12 000 t nach Nordamerika und 36 400 t Leinsaat nach Europa, die indischen Abladungen nach Europa allerdings nur 575 t Leinsaat und 6600 t Baumwollsaat. Unter dem Einfluß der reichlichen argentinischen Leinsaatverschiffungen stiegen die schwimmenden Vorräte von Ölsaaten nach Europa auf 135 600 t gegen 117 400 t in der Vorwoche. Die Versorgungsaussichten Europas haben sich also erheblich gebessert, obwohl die argentinischen Leinsaatabladungen erst in ihren Anfängen stehen. Der sichtbare Leinsaatvorrat am La Plata stieg um 10 000 t auf 80 000 t gegen 90 000 t in der Vorwoche.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 18.5, neue Ernte, April-Mai, £ 17.12/6, Bombay £ 19.5, Plata £ 15.17/6 bis 15.15, Rübsaat, braune Cawnpore, £ 19.17/6, Toria £ 20.7/6 bis 20.5, Kottonsaat, Bombay, £ 7.17/6, schwarze ägyptische £ 9.5, Sakellaridis £ 8.12/6, Rizinussaat, Bombay, £ 17.12/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.2/6, Sesamsaat, chinesische, £ 25.2/6, Hanfsaat, mandschurische, £ 12.12/6, Sojabohnen, mandschurische, £ 11.15; Hull, Leinöl £ 31.7/6, Kottonöl, Bombay roh, £ 32, ägyptisches, roh, £ 34.10, Palmkernöl, gepreßt, £ 43, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 41.15, Sojaöl, gepreßt oder extrahiert, £ 40, Rüböl £ 47 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 55, Februar Fl. 51¼, Mai-August Fl. 50, Leinöl, vorrätig, Fl. 36¾, Februar Fl. 33½, März-April Fl. 34, Mai-August Fl. 34¾, September-Dezember Fl. 35¼ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Am Inlandsmarkt forderte der Großhandel für rohes Leinöl RM 73 bis 73,50, dunkles Pflanzenöl RM 55 bis 56, rohes Rüböl RM 95,50 bis 96, rohes Erdnußöl RM 97,50 bis 98 und rohes Kokosöl, max. 3% Fettsäure, RM 96 bis 96,50 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 21. Januar 1926.

Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1289 Fässer aufgestellt und davon wurden 206 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Der Markt war unverändert ruhig, und der Absatz beschränkte sich lediglich auf das Konsumgeschäft.

Leinöl eröffnete zu Beginn der Berichtswoche fester, ist aber im weiteren Verlauf ungeachtet der bedeutenden Abschlüsse seitens Nordamerikas weiter abgeschwächt. Zum Schluß kommt die Notierung RM 2 niedriger.

Palmkernöl hat eine Kleinigkeit im Preise nachgegeben. Es waren nur kleinere Bedarfsaufträge am Markt, zu größeren Abschlüssen ist es jedoch nicht gekommen.

Kokosöl konnte seinen Stand behaupten. Auch in diesem Artikel war ein größeres Geschäft nicht zu verzeichnen.

Sojaöl zeigte wieder eine schwächere Haltung. Größere Abschlüsse wurden nicht getätigt.

Fettsäuren gaben in den Preisen nach. Besonders war es wieder Erdnußölfettsäure, die sehr günstig zu haben war. Über Tran ist nichts Neues zu berichten. Die Nachfrage blieb gering.

Sulfuröl lag unverändert bei knappem Angebot.

Kottonöl: Auch für diesen Artikel bestand wenig Interesse. Die Preise kommen zum Schluß der Berichtswoche wieder fester.

Rizinusöl: Das Geschäft war ruhig. Die Mühlen haben ihre Notierungen in der abgelaufenen Woche herabgesetzt.

Hamburg, den 22. Januar 1926.

Leinöl, prompt 71, Leinöl Januar-März 71, Leinölfirnis 72,50, Palmkernöl, roh 90,50, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 98, Kokosöl Ceylon 97, Palmöl, Lagos 81, Erdnußöl, roh 93, Kottonöl, techn., raff. 91, Sojabohnenöl, roh 86, Leinölfettsäure 76,50, Kokospalmkernfettsäure 79, Erdnußölfettsäure 69, Sojaölfettsäure 66, Tranfettsäure 53,50, Rizinusöl I. Pressung, loko 96, Rizinusöl II. Pressung 92,50, Rizinusöl DAB 5 108, Holzöl „Hankow“ 133,50, Sulfurolivenöl, tosk., loko 91,50, Pflanzenöl, dunkel 55, Talg, südamerik., A 87—92, Talg, südamerik., A schwimmend 86,90, Talg, austr., mixed, good colour 91, Hammeltalg, techn. 94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 78, Schweinefett, hellfarbig-weißlich 98, Benzinknochenfett 72, Dorschlebertran, hellblank 70, Dorschlebertran, gelbblank 67, Dorschlebertran, braunblank 64, Brauntran (Gerbertran) 62, Heringstran, hell 61, Sardinentran, hell 61, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl.

Hamburg 1, den 21. Januar 1926.

Der Markt wird weiterhin als fest angesehen. Ich notiere noch unverändert £ 70 p. engl. ton. Abladungsware £ 1 höher.
E. N. Becker.

Fettstoffe.

‸ (21. Januar 1926.) Der Absatz am Inlandsmarkt ließ in den letzten zwei Wochen im großen und ganzen noch zu wünschen übrig, obwohl hier und da etwas mehr Kauflust sich einstellte. Von Talg notierte Ende der Berichtsperiode vorrätiger südamerikanischer Rindertalg RM 91 bis 91,50, schwimmende Ware RM 87 bis 88, technischer Hammeltalg RM 93 bis 94, gutfarbiger australischer Mischtalg RM 90 bis 90,50, helles Benzin-Knochenfett RM 70 bis 71 die 100 kg mit Verpackung ab Lager. Schmalz war genötigt, den höheren Auslandsforderungen zu folgen, nachdem auch für Naturbutter die Preise erneut anzogen. In Westdeutschland notierte reines amerikanisches Schmalz in Kisten oder Kübeln von 25 kg RM 180 bis 182,5 pro 100 kg ab Lager.

In Nordamerika stand Schmalz augenscheinlich im Banne der festen Stimmung des Getreidemarktes. New York erhöhte die Forderungen für vorrätiges Schmalz je nach Beschaffenheit auf 15,90 bis 16,50 Doll. je 100 lbs. Nach unwesentlichen Abstrichen kostete in Chicago Lieferung Januar 15,32½, März 15,52½ und Mai 15,65 Doll. je 100 lbs. Schmalzöl war in New York unverändert zu 130 Cents pro Gallone angeboten, dagegen lagen die Preise für Talg schließlich Kleinigkeiten nach unten. Vorrätige Ware kostete in New York 9¾ bis 10 Cents pro Pfund. Am Liverpooler Markt notierte in flauer Stimmung auf Verschiffung südamerikanischer Rindertalg erster Qualitäten 41 sh 9 d bis 42 sh 3 d, zweiter Qualitäten 39 sh 3 d bis 39 sh 9 d cif Liverpool, englischer Schmelztalg je nach Beschaffenheit 42 sh bis 48 sh ab Schmelze 1 cwt.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 21. Januar 1926.

Eine Änderung in der allgemeinen Geschäftslage hat sich während der letzten Woche nicht ergeben. In einzelnen Artikeln wurden gute Umsätze erzielt.

Paraffin: Erfreulicherweise ist für diesen Artikel eine lebhaftere Nachfrage zu verzeichenen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25, Abladungsware Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin: Hierin wurden nur einige kleinere Konsumorders gedeckt. Ich notiere heute unverändert für Ceresin 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin, weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Situation auf diesem Markt ist außerordentlich fest, die Nachfrage weiter sehr lebhaft, sodaß die Forderungen erneut angezogen haben. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Ware sh 182—195 p. cwt. und für Abladungspartien sh 181—190 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,20—4,30 p. kg. — Japanwachs: Bei ruhigem Geschäft kann ich meine Forderungen heute wieder etwas ermäßigen, und zwar notiere ich für Lokoware sh 83 p. cwt. und sh 79 p. cwt. für Abladungspartien. — Karnaubawachs: Die aus den Abladungsländern kommenden Forderungen bezeugen übereinstimmend eine feste Tendenz des Marktes, während die Preise für Loko- und kurz fällige Ware infolge des größeren Angebotes etwas niedriger sind. Ich notiere für Lokoware fettgrau sh 158 p. cwt., courantgrau sh 154 p. cwt., Abladungsware sh 150 bis 146 p. cwt. je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Nach vorübergehender Abschwächung hat heute erneut eine starke Aufwärtsbewegung des Marktes eingesetzt. Die Notierungen sind für amerik. Harz F/G/H $ 14,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

München, den 22. Januar 1926.

Die Lage auf dem Bienenwachsmarkt ist unverändert fest. Der Bedarf ist sehr groß, und die Bestände sind äußerst gering, sodaß mit weiterem Anziehen der Preise zu rechnen ist.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 190—200, fettgraues Karnaubawachs sh 170—175, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 440, Ceresin, naturgelb, 54—56° RM 96, Ceresin Ia, weiß, 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 23. Januar 1926.

O Die letzten Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 14,50, HJK 14,60, WG 15,40, WW 16,25 per 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: BDE 7,47½, F 7,57½, G 7,60, H 7,60, J 7,62½, K 7,65, M 7,80, N 8, WG 8,15, WW 8,45 $ per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko F/G 14, K 14,30, N 14,75, WW 15,25, 3 A 15,50 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager hier, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F 357, G 359, H 362, J 363, K 365, M 370, N 372, WG 377, WW 387, OOO 389, OOOO 392, VAV 395, EX 397, EXE 402, AAA 407, AAAA —,—, AAAAA 412, XX 422, XXX 428 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,70, IX 13,75, VII 14, III 15,10, Excels. 15,60 Ffrs., Tara 6%, ab Lager. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,70, XI 12,90, X 13,10, IX 13,20, VIII 13,70, VII 13,80, VI 14, V 14,10, IV 14,25, III 14,70, II 14,80, I c 15, I s 15,10, I e 15,20, Excelsior 15,30 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz notierte zuletzt: Abladungsware: dunkel $ 13,65, mittel 13,90, hell 14,25 die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im englischen Markt (London) lauteten die letzten Preise: Amerikanisches Harz: B/D 30/-, E 30/6, F/G 32/-, N 33/3, WG 34/3, WW 35/6 sh; französ. Harz: F/G 29/-, HJK 29/3, N 30/6, WG 30/9, WW 31/3 sh per cwt. ex wharf.

Die abgelaufene Woche zeigte fortwährende Preisschwankungen an den amerikanischen Abladungsmärkten, die sich allerdings in Grenzen um die 30 bis 40 Cents herum bewegten, immerhin aber eine gewisse Unsicherheit bei den Harzkäufern erzeugten, die dem Umfang des Absatzes nicht zugute kam. Natürlich gestattet eine Wertgestaltung, wie die nun schon lange bestehende, den Harzproduzenten an Tagen, an welchen die Nachfrage in ungenügendem Verhältnis gegenüber den Zufuhren auftritt, ein kulantes Nachgeben, um schon an den nächsten Tagen, die wieder eine bessere Nachfrage bringen, die Scharte durch erneute Preiserhöhungen auszuwetzen. Früher, wo die Preise halb so hoch lagen als heute, mußte man vorsichtiger rechnen, um auf die Produktionskosten zu kommen, jetzt kann man sich eine gewisse Großzügigkeit leisten.

Für unsern Importgroßhandel liegen die Dinge natürlich anders und bei weitem schwieriger denn sonst; er muß scharf auf seiner Hut sein, um die gegebenen Chancen auszunützen, soweit ihm dies die angespannten finanziellen Verhältnisse, die bei uns noch immer bestehen, möglich machen. Auf der einen Seite kommen die Beunruhigungen durch das fortwährende Wechseln der Preise an den Abladungsmärkten, auf der anderen Seite verwirren schwache Hände im Loko-Markte die Situation erst recht. Seitdem sich eine gewisse Spekulation in augenblicklicher Ermanglung anderer Spielobjekte auf Harz verlegt hat, erlebt man die gleichen Erscheinungen, wie man sie bei Holzöl etc. eine ganze Zeit hindurch gekannt hat, und das ist gerade der Umstand, der dem soliden Geschäft das Arbeiten erschwert. So lagen noch bis vor wenigen Tagen die Preise für Harz im Loko-Markt erheblich unter den Abladungsnotierungen, weil zum Verkauf genötigte Inhaber von Ware zwecks Erzielung genügenden Absatzes schleudern mußten. Im Augenblick scheint ein gewisser Stillstand in solchen Dingen eingetreten zu sein, denn die Forderungen haben sich bei uns einheitlicher gestaltet und sind sehr schnell den geltenden amerikanischen Abladungsnotierungen näher gerückt. Von Dauer wird dies aber wohl kaum sein, denn die meisten der jetzigen Spekulanten, die zeitig genug von dem Preisaufgang für Harz zu profitieren begannen, verlieren auch jetzt bei ihren Konzessionen noch nichts und werden sich somit wohl länger über Wasser halten als andere Kategorien solcher Spieler, das heißt jedenfalls solange, bis ein durchgreifender Preissturz einsetzt. Damit wird es aber wohl noch einige Monate Zeit haben.

Die französischen und spanischen Verkäufer haben ihre letzten Preise nur wenig verändert und bewahren weiter eine feste Haltung.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 22. Januar 1926.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 37,50, Terpentinöl, franz. $ 37, Harz, amerik., FGH $ 14,50, WG $ 15,60, WW $ 16,30, Schellack TN orange sh 200, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz kam fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 22. Januar 1926.

Ameisensäure 85% 65 (34.10), Auznatron 125/8° 30.80 (13.8), Ätzkali 88/92% 60 (27.10), Antichlor, krist. 19 (7.15), *Antichlor, Perlform 24 (11.5), Bariumkarbonat 98/100% 14 (4.17/6), *Bittersalz 3,80 (2.6), Bleiglätte, rein 95 (41.5), Bleimennige, rein 94 (41), Bleiweiß, pulv. 97 (41), Bleiweiß in Öl 103,50, *Borax, krist. 45,50 (22.15), Chlorcalcium 70/5 8 (2.18), *Chlormagnesium, geschm. 7,60 (4.7/6), *Chlorkalk 110/15% 18,50 (7.7/6), *Chlorbarium 98/100% 16 (7.0/1), *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50 (22.10), *Chromalaun 31,75 (15), *Dextrin, gelb 55, *Eisenvitriol 4,80 (3.12), Essigsäure 80%, chem. rein 135—145 (39.10), *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 83 (40.10), *Glaubersalz, krist. 4,20 (2.12), *Glaubersalz, kalz. 6,25 (3.15), *Kalialaunkristallmehl 15 (6.18), *Kalialaun in Stücken 18,50 (7.6), Kali, chlorsaures 63 (28.5), Kalilauge 50° Bé 29,25—32,75, Kaliumbichromat 84 (39.5), Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50 (23.5), Kupfervitriol 98/99 43,50 (20.8), Lithopone RS 41,50 (17.15), Naphtalin in Schuppen 23 (11.10), *Natrium bic. DAB 5 22 (10.15), *Natrium bic. venale 17,50 (9.18), Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52 (23.15) Pottasche 96/8% 48—51,50 (24.10), Salmiakgeist 0,910 33 (19), Salmiak, feinkrist. 38 (17.15), *Schwefelnatrium 60/2% 19,50 (9.5), *Schwefelnatrium 30/2% 12 (6.2), Soda, kalz. 96/8% 13,50 (6.7/6), Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25 (5.5), *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75 (5.18), Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50 (4.5), Wasserglas, Natron-, 58/60° Bé (6.15), Weinsteinsäure, bleifr. 218 (101), Zitronensäure, krist., bleifr. 295 (136), Zinkweiß Rotsiegel 80 (38).

(Die Ziffern hinter den Waren sind die Inlandspreise in Reichsmark für 100 kg, die danach in Klammern folgenden Ziffern sind die Exportpreise in englischer Währung für 1000 kg.)

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Lötol" Lötmittel-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Vertrieb des neuen Lötmittels zum Löten von Metallen aller Art. Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Walter Kroß.

† Montabaur. Seifenfabrik Franz Josef Conradi, Montabaur. An- und Verkauf von Seifen, Ölen und Fetten sowie Fabrikation von Seifen.

† München. Unial-Compagnie m. b. H., Fabrikation chemischer Produkte, Rambergstr. 3. Der Gesellschaftsvertrag ist abgeschlossen am 6. Mai 1925. Gegenstand des Unternehmens ist die Fabrikation von chemischen Produkten, der Erwerb gleicher oder verwandter Unternehmen und die Beteiligung an solchen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Otto Huber, Kaufmann in München, und Emil Reisinger, Kaufmann in Augsburg. Der Geschäftsführer Otto Huber bringt zum Annahmewert von 1000 RM seine Rezepte und Verfahren zur Herstellung chemischer Produkte ein.

Berlin. Ein gewaltiger Brand kam in der Nacht zum 22 d. M. im Hause Albrechtstr. 14b in Steglitz zum Ausbruch. Hier war in dem Bureau der Parfümeriefabrik von W. Seeger A.-G. Feuer ausgebrochen, das sich in kurzer Zeit über die ganzen Räume des zweistöckigen Hauses ausbreitete und großen Sachschaden anrichtete. Eine Unterbrechung des Geschäftsbetriebes tritt nicht ein, da der Fabrikbetrieb in anderen Räumen untergebracht wird. — Ein gefährlicher Fabrikbrand kam am 22. d. M. nachmittags auf dem Grundstück Alexanderstr. 22 zum Ausbruch. Bei der Firma Rödel & Vetter waren Öle und Fette in Brand geraten, die Flammen sprangen auf den Dachstuhl über und äscherten diesen teilweise ein. Die Feuerwehr griff mit mehreren Schlauchleitungen den Brand über mechanische Leitern an. Erst nach zweistündiger Arbeit war das Feuer gelöscht. Eine Betriebsunterbrechung findet bei der genannten Firma nicht statt.
(Berl. Tagebl.)

Braunschweig. Mineralöl-Gesellschaft Grosse & Gompertz A.-G. Die Generalversammlung vom 17. Dezember 1925 hat beschlossen, das Vermögen als Ganzes unter Ausschluß der Liquidation auf die Ölwerke Hahnel & Ries, A.-G. in Minden i. W., zu übertragen. Die Gesellschaft ist dadurch aufgelöst. Firma erloschen.

Bremen. Bremen-Besigheimer Ölfabriken. Direktor Richard Sachße ist mit dem 1. Januar 1926 aus dem Vorstand ausgeschieden.

Flensburg. Favorit-Lebertran-Emulsionsfabrik Heinrich Frank. Inhaber: Ehefrau Katharine Frank. Der Übergang der in dem Betrieb des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten ist bei dem Erwerb des Geschäfts durch die Ehefrau Frank ausgeschlossen.

Halle a. S. Über das Vermögen der Fabrikanten Arthur Lattermann, alleinigen Inhabers der Firma A. Lattermann (Chemische Fabrik, Öle und Fette, Farben und Lacke), Merseburger Straße 25/25a, ist am 19. Januar, Nachmittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Ferdinand Wagner in Halle a. S., Königstr. 15. Offner Arrest mit Anzeigefrist bis zum 10. Februar 1926 und Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 15. März 1926, Vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 31. März 1926, Vormittags 10 Uhr, Poststr. 13, Zimmer 45.

Hannover. Gefha Parfümeriefabrik G. m. b. H. Firma erloschen. — Jänecke-Schneemann G. m. b. H. Kaufmann Hermann Wurster als Geschäftsführer ausgeschieden. Kaufmann Paul Brüstel zum Geschäftsführer bestellt.

Herford. Leprince & Siveke A.-G. Stammkapital auf 75 000 RM herabgesetzt.

Köln. Die G.-V. der Union Kölnisch Wasser-Fabrik A.-G. genehmigte den Abschluß für 1924/25. Der Verlust wird vorgetragen. Neu in den A.-R. gewählt wurden Kaufmann Max Hahn in Emmeshofen (Schweiz) und R.-A. Sußmann-Köln. Die ursprünglich vorgesehene Liquidation der Gesellschaft wurde nicht beschlossen. Es ist beabsichtigt, die A.-G. einstweilen fortzuführen und später in eine G. m. b. H. umzuwandeln.
(Frkf. Ztg.)

-m. Kopenhagen. Im verflossenen Jahre begannen Großhandel in Margarinerohstoffen A. F. Arnholdt, Peder Skramsg. 15 (Telegrammadresse „Durabel"); in Speise- und Seifenfett Kai Johansen, Niels Brocksg. 6 (Telegrammadresse „Jakkai) und als neue Fettschmelzerei Fedtsmelteriet Köbenhavn, Holger Prästmark, Gaswärksvej 9. Aufgehört hat die Fettgroßhandlung Johansen & Macholm.

Mainz. Deutsche Fettwerke m. b. H., Gaustraße. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt der An- und Verkauf und die Verarbeitung von Fetten aller Art sowie von anderen verwandten Artikeln. Die Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Karl Herf ist beendigt.

Nürnberg. Nürnberger Reklame-Seifen-Handelsgesellschaft m. b. H. Leo Meyer und Lina Klinger sind nicht mehr Geschäftsführer, neubestellter alleiniger Geschäftsführer Max Halle, Kaufmann. Gesamtprokura Eugen Wirthmann erloschen.

Pechelbronn. Die Pechelbronner Ölbergwerke haben im abgelaufenen Jahre 65 000 t Rohöl produziert gegen 70 800 t i. V. Die Produktion des Jahres 1925 wurde beeinträchtigt durch die Stillegung verschiedener Abteufschächte infolge Wassereinbruchs. Für das laufende Jahr beabsichtigt die Gesellschaft in ihren Raffinerien auch ausländische Öle zu verarbeiten.
(Frkf. Ztg.)

Potsdam. Über das Vermögen der Aktiengesellschaft Dampfseifenfabrik A. Grubitz wurde am 15. Januar 1926, Nachmittags 2 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Kaufmann Richard Quandt in Potsdam, Lennéstr. 76, ist zum Konkursverwalter ernannt. Konkursforderungen sind bis zum 28. Februar 1926 bei dem Gericht anzumelden. Es wird zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretendenfalls über die im § 132 der Konkursordnung bezeichneten Gegenstände auf den 11. Februar 1926, Vormittags 11 Uhr, und zur Prüfung der angemeldeten Forderungen auf den 11. März 1926, Vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Kaiser-Wilhelm-Straße 8, Zimmer 84, Termin anberaumt.

Vereinigte Chemische Werke A.-G., Charlottenburg. In einem Börsenprospekt — es sind 1,28 Mill. RM neue Aktien zugelassen worden — weist die Verwaltung darauf hin, daß das Geschäft in den ersten Monaten des neuen Jahres bei steigenden Umsätzen günstig gewesen sei. Das Weihnachtsgeschäft habe ihren Erwartungen aber nicht entsprochen. Die Gesellschaft sei, besonders in der Seifenabteilung, auf verhältnismäßig großen Warenlägern sitzengeblieben. Der Umsatz (in der Hauptsache Seife, Lanolin, Glyzerin und Tinte) stellte sich in 1924/25 auf 3 188 000 RM (i. V. 1 062 000 RM). Da der Rohgewinn per 30. Juni v. J. mit 198 898 RM ausgewiesen wird, ist im vergangenen Jahr mit einem Nutzeffekt von ca. 6% gearbeitet worden. Tageskurs der Aktie 66%.
(Berl. Tagebl.)

Chemische Werke Lubczinski & Co. A.-G., Berlin. Bei der Aktienmehrheit hat erneut ein Besitzwechsel stattgefunden. Das Aktienpaket war während der Inflationszeit auf dem Wege über den Bankier Sternberg-Amsterdam an den sog. Riebe-Konzern übergegangen und verfiel dann dessen Gläubigerin, der Deutschen Raiffeisenbank A.-G. in Berlin und der Seehandlung. Wer die jetzigen Erwerber sind ist noch nicht bekannt, es scheint, daß sie dem ursprünglichen Konsortium nahestehen, also der deutschen Bank und der Gründerfamilie.
(Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

-m. **Dänemarks Seifen-, Parfümerie- und Kerzeneinfuhr 1924** betrug in dz, nach der jetzt vorliegenden Detailstatistik, die infolge teilweiser anderer Einteilung des neuen Zolltarifs keinen Vergleich mit 1923 gibt: Konz. Riechstoffe 325 für 487 000 Kr., davon aus Deutschland 157, Holland 70, Italien 50, Frankreich 28; alkoholhaltige Parfümerien ohne Koloquintenzusatz 67 für 534 000 Kr. davon aus Frankreich 37, Deutschland 28, mit Wiederausfuhr von 30 dz; do. mit Koloquinten: in Packung von höchstens 3/4 527 für 623 000 Kr., davon aus Frankreich 321, Deutschland 190 in anderer Packung 36, hauptsächlich aus den Ver. Staaten andere Parfümerien und Toilettemittel 1796 für 1,80 Mill. Kr. davon aus Frankreich 658, Ver. Staaten 462, Deutschland 455 Seifen: parfümierte 715 für 487 000 Kr., davon aus Frankreich 288, Ver. Staaten 184, Deutschland 152; gewöhnliche Haushalt- und Wäscheseife 3056 für 533 000 Kr., davon aus Holland 976 England 828, Deutschland 644; technische Seifen 737, davon aus Schweden 683; Waschpulver 14 325 für 1,04 Mill. Kr., davon aus Deutschland 7658, Schweden 4160, Frankreich 1685, England 584; gewöhnliche Stearin- und Paraffinkerzen 657 für 110 000 Kr., davon aus Holland 520, Deutschland 60; Fahrrad-, Weihnachtslichte etc.. 241, davon aus Deutschland 205; Wachskerzen Schuhwachs 109, davon aus Deutschland 67 dz.

Nennenswerte Ausfuhr dänischer Erzeugnisse fand nu statt in parfümierter Seife 7429 dz für 1,43 Mill. Kr., davon nach England 3679, Ägypten 1432, Holland 779, Brit.-Südafrika 34 Straits Settlements 233; gewöhnliche Haushalt- und Waschseife 3230 dz für 311 000 Kr., davon nach Schweden 794, Island 69 Deutschland 554 dz.

-m. **Norwegens Dampftranproduktion im Jahre 1925** war d zweitgrößte je gehabte und steht nur gegen 1924 zurück, heißt es in einem Jahresrückblick von A. A. Aarsäther, Aalesund Die Preise waren hoch, sie fielen im April-Mai, um dann wieder zu steigen. Infolge des dann eintretenden starken Kronenaufstiegs mußten die Inhaber ihre Notierungen in ausländischer Valuta im Herbst erhöhen und hierdurch wurde es Auslandsfirmen, die frühere Einkäufe gemacht hatten, möglich die norwegischen Firmen mit großen Gewinnen zu unterbieten In den letzten Monaten war der Inlandspreis weichend. Die au

eführte Menge Dampfmedizintran war trotz ausländischen Wettewerbs sehr befriedigend. Industrielle Transorten hatten regelmäßigen Absatz, fielen aber im Herbst bedeutend im Preise teils urch den Fall in ausländischer Valuta, teils infolge der in eutschland bestehenden Kapitalnot.

Industrie des Auslandes.

-m. **Die norwegische Seifenindustrie in 1925** hatte ein noraales Jahr, für sie brachte die Steigerung der norwegischen aluta keine nennenswerten Schwierigkeiten, erklärt Dir. O. otaas (von der Leinöl- und Seifenfabrik A.-S. Lilleborg Fariker in Oslo); ihre Verkaufspreise wurden um 10—25% eräßigt. Die abnehmende Kauf- und Zahlungskraft machte sich llerdings auch in der Seifenbranche fühlbar. In den letzten ahren sind in dieser viele neuen Kleinbetriebe entstanden, nicht um Besten der Qualität.

-m. **Aus der dänischen Margarineindustrie.** Trotz Aufhebung es dänischen Färbeverbots konnte infolge der Wertsteigerung er dänischen Valuta und der Zollschranken anderer Länder ennenswerte Ausfuhr im 2. Halbjahr 1925 noch nicht stattnden, doch errichteten die Hauptmitglieder des Margarineabrikantenvereins jetzt ein gemeinsames Ausfuhrontor unter dem Namen Federation of Danish Margarine Manufacturers Export Departement.

Seifen- und Kerzenfabrikation in Peru. Peru verfügt über ine verhältnismäßig große Anzahl von Seifen- und Kerzenherstelern, doch befindet sich darunter keine einzig wirklich große abrik, sondern alle Unternehmungen stellen mittlere Betriebe ar. Die produzierte Menge ist ziemlich hoch, und die Qualität er Ware zeigte in letzter Zeit beträchtliche Fortschritte, kann ber sich mit guter Importware auch heute noch nicht messen. rotz der zunehmenden Verbreitung des elektrischen Lichts sind ie Aussichten für Perus Kerzenanfertigung noch immer güntige, weil die Kirchenkerzenfabrikation weiter auf einen staren Absatz hoffen kann. In feineren Seifenqualitäten wird das usland einen guten Absatz erzielen, da die Fabrikation Perus ich in der Hauptsache auf die Herstellung großer Mengen onsumseifen beschränkt. (Chem.-Ztg.)

Die Olivenölindustrie in Algier und Tunis. Während die Proluktion in Algier vor dem Kriege große Schwankungen aufvies, hat sie sich in den letzten 10 Jahren durch Ausbreitung er Kultur und Verbesserung der Fabrikationsmethoden in aufteigender Linie entwickelt und in gewissem Sinne mehr staoilisiert. Nachdem der Ölertrag im Jahre 1912 nur 800 t beragen hat, ist er 1924 auf 1600 t gestiegen.

Auch in Tunis war die Produktion früher höchst ungleichnäßig; so produzierte das Land zum Beispiel im Jahre 1909 mehr ls 50 000 t, im Jahre darauf aber nur ein Elftel davon, nämlich 4500 t. Im zweiten Kriegsjahr nahm die Erzeugung inessen wieder zu, erreichte 1916 sogar die Höhe von 55000 t nd bewegt sich seitdem, wenn auch immer noch mit erhebchen Schwankungen, um die jährliche Durchschnittsziffer von)000 t. Davon wird nahezu die Hälfte in Tunis selbst verraucht.

„Olien, Vetten en Oliezaden" 1925 Nr. 49 d. Tropenpflanzer).

Die Karnaubawachs-Industrie in Brasilien. Die Karnaubaalme (Corypha oder Copernicia cerifera), aus eren Früchten und Blättern Karnaubawachs gewonnen wird, edeiht vornehmlich im Norden und Nordosten Brasiliens. Schätngsweise 43 v. H. dieses Gebiets dienen zum Anbau der Karaubapalme. Die Hauptproduktionsgebiete liegen in den Pronzen Ceara, Pianhy, Parahyba, Rio Grande do Norte und Maınhao, Brasilien besitzt das Karnaubawachsmonopol er Welt. Alle Versuche, die Karnaubapalme in anderen Ländern nzubauen (z. B. auf Ceylon), waren erfolglos. Karnaubawachs ird zur Herstellung von Kerzen, Grammophonplatten, Bohnerasse, Schuhputz u. a. verwendet; außerdem dient es an Stelle on Harz als ausgezeichnetes Isoliermittel und zum Präparieren on Leder. Die Faser der Palme kann zu Tauen, Matten, Been und Hüten, das Mark zu Korken verarbeitet werden.

Im Jahre 1924 wurden 4991 t Karnaubawachs im Werte von 806 000 $ aus Brasilien nach folgenden Ländern ausgeführt: ereinigte Staaten 40 v. H., Deutschland 22 v. H., Großbrinnien 18,6 v. H., Frankreich 15,3, andere Länder 4 v. H.

Die Karnaubawachs-Industrie Brasiliens ist sehr ausufähig, da über zwei Drittel der Karnaubapalmenbestände ich nicht ausgebeutet werden. Einer größeren Entfaltung dieser dustrie steht der Mangel an Transportmitteln bzw. Transportöglichkeiten und das Fehlen geeigneter Produktionsstraßen tgegen. (Die Chem. Industrie 1925, 49 d. Pharm. Zentralh.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Zolländerungen infolge des deutschederländischen Wirtschaftsabkommens. Mit der Niederländischen gierung ist ein Wirtschaftsabkommen geschlossen, das der tifizierung bedarf. Es ist jedoch mit Wirkung vom 2. Denber 1925 an in der Weise zu berücksichtigen, daß bei den chstehend genannten, in den Niederlanden oder einem andern meist begünstigten Lande erzeugten oder hergestellten Waren die Unterschiedsbeträge zwischen den allgemeinen und den mit den Niederlanden vereinbarten Zollsätzen ohne Sicherheitsleistung und ohne Verzinsung zu stunden sind. Gegenüber Spanien bewält es bei der in der Verfügung vom 24. November 1925 II Bz. 17828 (R. Zll. Bl. S. 191) getroffenen Regelung sein Bewenden.

Tarif-nummer	Warengattung	Zollsatz für 1 dz RM
aus 166	Rapsöl oder Rüböl	2,50
	Baumwollsamenöl	2,50
	Anderes im Zolltarif nicht besonders genanntes fettes Öl	2,50
aus 207A	Gehärtete fette Öle	3
208	Milch, eingedickt (Sirupmilch) auch mit Zusatz von Zucker	40

(Reichszollblatt.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Chemikalien. Im Chemikaliengroßhandel ist durch die Klausel „Ausfuhrfrei für alle Länder ausschließlich England und Großbritannien" nur die Ausfuhr nach den freigegebenen Ländern erlaubt. Sie stellt aber keine Garantieklausel des Inhalts dar, daß für die Erteilung der Ausfuhrgenehmigung nach den nicht ausdrücklich ausgenommenen Ländern die Gewähr übernommen wird.

Cumaronöl. Die Bezeichnung „Cumaronöl" wird für die verschiedenartigsten Produkte gebraucht, ist also keine eindeutige Handelsbezeichnung. Unter Cumaronöl werden einmal diejenigen Öle verstanden, die als Nebenprodukt bei der Gewinnung von Cumaronharz aus Lösungsbenzolen mitentstehen, und zweitens Öle, welche durch trockene Destillation von Cumaronharz gewonnen werden können. Das Cumaronöl ist daher nach seiner Entstehungsart ein Kunstprodukt aus Bestandteilen des Steinkohlenteers, im weiteren Sinne kann man wohl annehmen, daß Cumaronöl und Steinkohlenteeröl gleichen Ursprungs sind, d. h. beide werden letzten Endes aus Steinkohlenteeren gewonnen. Zum Unterschied von den als Steinkohlenteeröle bezeichneten Ölen, die als solche schon im Steinkohlenteer vorgebildet vorliegen, ist das Cumaronöl im Steinkohlenteer nicht vorhanden, sondern wird erst auf dem Wege der Verfeinerung aus Bestandteilen des Steinkohlenteers gewonnen; im engeren Sinne kann man daher auch die Ansicht vertreten, daß Cumaronöl nicht den gleichen Ursprung hat wie ein Teeröl, da dieses aus Steinkohlenteer direkt gewonnen wird, während jenes erst aus den aus Steinkohlenteer gewonnenen Ölen hergestellt werden muß.

Provisionsanspruch der Gelegenheitsvermittler. Ein Gelegenheitsvermittler hat im allgemeinen nur für den Kauf des von ihm zugeführten Kunden Provision zu beanspruchen, den er selbst vermittelt hat. Sollen auch die Nachbestellungen dieses Käufers für die Vermittler provisionspflichtig sein, so bedarf dies vorheriger Vereinbarung.

Taraberechnung im deutsch-amerikanischen Harzgeschäft. Amerikanisches Harz wird von Amerika mit 20% Tara gehandelt, während die deutschen Bedingungen 14% Tara vorsehen. Die Umrechnung findet in der Weise statt, daß bei 20% Tara 112 lbs. gleich 100 Pfund deutsch, dagegen bei 14% Tara 112 lbs. gleich 102 Pfund deutsch berechnet werden. Bei Berechnung nach der deutschen Bedingung: 14% Tara ist es handelsüblich, daß bei Verkauf ab Hamburg eine Neugewichtsermittlung in Hamburg stattzufinden hat.

Teeröl. Nach Handelsgebrauch berechtigt ein Wassergehalt bei Teeröl bis zu 1 v. H. nicht zu Abzügen.

Überweisungsaufträge. Im Zahlungs- und Rechnungsverkehr ist es durchaus üblich, bei Überweisungsaufträgen dem in dem Auftrag genannten Begünstigten, sofern er ein Reichsbankgirokonto unterhält, und sofern nicht ausdrücklich ein anderer Weg der Überweisung von dem Auftraggeber vorgeschrieben wird, den Betrag im Reichsbankgirowege zuzuleiten.

Wortzeichen „Büffelleim" für Leim. Die Verbraucher bzw. die Händler verstehen unter „Büffelleim" einen besonders dick geschnittenen Tafelleim, ohne daß dabei an die Herkunft aus einer bestimmten Fabrik gedacht wird. Insbesondere nimmt man beim Gebrauch des Wortes „Büffelleim" nicht an, daß es sich etwa um einen Leder- oder Knochenleim handelt, der aus Büffelleder oder -Knochen hergestellt wird. Jeder Knochen- und Lederleim, der in besonders dicker Tafelform in den Verkehr kommt, wird als „Büffelleim" bezeichnet.

(Gutachten der Industrie- und Handelskammer Berlin.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Ergänzung der Vorschriften über den Handel mit Giften.

I. Die Vorschriften über den Handel mit Giften werden hiermit ausgedehnt auf:

1. Fluorwasserstoffsaure (flußsaure) Salze, neutrale, lösliche, und deren Zubereitungen.

2. Fluorwasserstoffsaure (flußsaure) Salze, saure, und deren Zubereitungen.

3. Kieselfluorwasserstoffsaure (Kieselflußsäure), deren Salze und Zubereitungen.

II. Einzufügen in das Verzeichnis der Gifte sind daher:

1. In Abteilung 1 zwischen „Fluorwasserstoffsäure (Flußsäure)“ und „Homatropin“: „Fluorwasserstoffsaure (flußsaure) Salze, saure, und deren Zubereitungen“,

2. In Abteilung 2

a. zwischen „Fingerhutblätter, -essig, -extrakt, -tinktur“ und „Gelsemiumwurzel, -tinktur“: „Fluorwasserstoffsaure (flußsaure) Salze, neutrale, lösliche und deren Zubereitungen“,

b. zwischen „Jalapen- harz, -knollen, -tinktur“ und „Kirschlorbeeröl“: „Kieselfluorwasserstoffsäure (Kieselflußsäure), deren Salze und Zubereitungen.“

III. Die Bekanntmachung tritt am 1. März 1926 in Kraft.

Die neue Fassung der Salzsteuerbefreiungsordnung. Unterm 9. Dezember 1925 ist eine Verordnung über Änderung der Salzsteuerbefreiungsordnung veröffentlicht worden. Der § 2 hat folgende Fassung erhalten:

Allgemeine Vergällungsmittel sind für 1 dz Salz, a) 0,25 kg Mineralöl, b) 0,25 kg Eisenoxyd.

Besondere Vergällungsmittel sind für 1 dz Salz, a) Soda mindestens in einer Menge von 2 kg Natriumkarbonat zum Haltbarmachen (Einsalzen und Nachsalzen) von Fellen, Häuten und Leder, zur Reinigung von Ölen und Fetten, zur Herstellung von Seifen, von Karbolsäure, von Kresol, von Klebstoffen, zu Kühlzwecken, zur Herstellung von Eis und von Türkischrotöl, für Zwecke der Färberei, Bleicherei und Wäscherei; b) 0,5 g Kristallponceau 6 R zur Wiederbelebung von Wasserenthärtungsanlagen unbeschadet der Bestimmung im § 10 IIb; d) 3 l Lablake zur Herstellung von Lab; e) 5 kg kristallisiertes oder 2,5 kg kalziniertes Natriumsulfat für Zwecke der Färberei; f) 1 kg Seife zur Herstellung von Seifen.

Allgemeine Vergällungsmittel.

Mineralöl. Zur Salzvergällung dürfen nur hochsiedende, stark riechende Mineralöle (Brennpetroleum, Braunkohlenöl, Paraffinöl, Schieferöl, Solaröl, Gasöl) verwendet werden. Der Entflammungspunkt dieser Öle soll nicht unter 21° C liegen.

Eisenoxyd. Das Eisenoxyd soll eine rote bis braune Farbe haben und fein gepulvert sein. Mindestens muß es „mittelfeines“ Pulver (Sieb Nummer 5 von annähernd 0,30 mm Maschenweite) im Sinne des Deutschen Arzneibuches, 5. Ausgabe, sein.

Besondere Vergällungsmittel.

Soda. Die Menge der zur Verwendung gelangenden Soda (Kristallsoda oder kalzinierte Soda) richtet sich nach ihrem Gehalt an kohlensaurem Natrium. Zur Ermittelung dieses Gehaltes ist von der zu untersuchenden Soda, gleichviel ob sie kristallisiert oder kalziniert ist, nach guter Durchmischung eine Probe zu entnehmen, gröbere Stücke sind zu zerkleinern. Von der Probe werden 50 g in einem Literkolben mit Wasser zu 1 Liter gelöst. Zu 50 cm³ dieser Lösung gibt man 4 Tropfen Methylorangelösung zu, läßt dann aus einer in Zehntel Kubikzentimeter geteilten Bürette Normalschwefelsäure unter Umrühren mit einem Glasstab langsam bis zur deutlichen Rotfärbung zufließen. Nach der Anzahl der hierzu verbrauchten Kubikzentimeter Normalschwefelsäure wird der beigegebenen Tafel die Anzahl der Kilogramme Soda entnommen, die zur Vergällung von 100 kg Salz zu verwenden sind.

Kristallponceau. Von diesem Farbstoff sind 0,5 g in $\frac{1}{2}$ Liter Wasser zu lösen und gleichmäßig auf 1 dz Salz zu verteilen.

Natriumsulfat. Kristallisiertes Natriumsulfat (Glaubersalz) besteht aus farblosen, durchscheinenden, an der Luft verwitternden Kristallen. Es schmilzt beim Erhitzen im einseitig geschlossenen Glasröhrchen unter Abgabe von Wasser, verflüchtigt sich aber bei stärkerem Erhitzen nicht. Es ist in Wasser leicht löslich. Die wässerige Lösung gibt auf Zusatz einer Lösung von Bariumnitrat einen weißen Niederschlag, der sich beim Hinzufügen von verdünnter Salzsäure oder Salpetersäure nicht wieder löst. Kalziniertes Natriumsulfat besteht in porösen, bröckligen, grauen oder gelblichweißen Stücken oder in weißem Pulver und schmilzt beim Erhitzen im Glasröhrchen nicht, zeigt aber im übrigen das gleiche Verhalten wie Glaubersalz.

Seife. Die zur Salzvergällung bestimmte Seife kann gepulvert, geraspelt, geschabt oder sonstwie zerkleinert sein. Ist sie gröber gekörnt als das zu vergällende Salz, so kann verlangt werden, daß die Seife zusammen mit dem Salze vermahlen wird.

Rechtsprechung.

Zum Begriff des Arbeitslohns bei einem Geschäftsführer-Gesellschafter einer G. m. b. H. Die beschwerdeführende G. m. b. H. wurde auf Grund des § 52 des Einkommensteuergesetzes und Artikel I § 23 der II. Steuernotverordnung als Arbeitgeberin vom Finanzamt angehalten, für das Jahr 1923 252 RM und für das Jahr 1924 204 RM nachzuzahlen, weil sie es unterlassen habe, von den Bezügen des Geschäftsführers X. den der Lohnsteuer entsprechenden Betrag einzubehalten und an das Finanzamt abzuführen. Einspruch und Berufung wurde zurückgewiesen. Der Rechtsbeschwerde ist durch Zurückweisung der Sache stattzugeben. Die Beschwerdeführerin machte in allen Instanzen geltend, daß X. nicht in einem die Lohnsteuerpflicht begründenden Dienstverhältnisse zu ihr gestanden und demgemäß die Bezüge nicht als Arbeitslohn bezogen habe. X. sei Gesellschafter und Geschäftsführer der Beschwerdeführerin und habe nur Gewinnanteil anzusprechen, sofern die Gesellschaft überhaupt einen Geschäftsgewinn erziele. Was er erhalten habe, sei nur Vorschuß und Vergütung für Auslagen. Die Vorinstanzen stützen ihre Entscheidung darauf, daß die Leistungen der Gesellschaft an X. als Gehaltszahlungen erfolgt und gebucht worden seien. Daran werde nichts dadurch geändert, daß kurz nach der wegen des Steuerabzugs bei der Beschwerdeführerin erfolgten Außenkontrolle hinsichtlich des an X. bezahlten Betrags von 2160 RM eine Umbuchung vorgenommen worden ist, als ob X. diesen im Jahre 1923 empfangenen Betrag zurückbezahlt und die Gesellschaft den gleichen Betrag der Speditionsfirma J. abgeführt habe. Der Finanzgerichtsvorsitzende stützt seine Entscheidung noch auf das von der Beschwerdeführerin selbst vorgelegte Zeugnis des Buchhalters P., daß tatsächlich bis zum 31. Oktober 1924 die Zuwendungen an X. als dessen Gehalt verbucht worden seien. Dagegen macht die Beschwerdeführerin noch geltend, daß die Auskunft des Buchhalters P. unrichtig gewürdigt worden sei, da von diesem behauptet worden sei, daß dem Geschäftsführer seit 1913 kein Gehalt gezahlt worden sei. Es kann dahingestellt bleiben, ob die Ausführungen des Buchhalters P., der bezeugt, daß Ende 1923 2160 RM als Entschädigung für die Geschäftsführung verbucht worden seien und daß dem Geschäftsführer Ende 1921 18 000 Papiermark und Ende 1922 342 890 Papiermark an Vergütungen bezahlt worden seien, vom Finanzgerichtsvorsitzenden mißverstanden worden seien. Ein Verstoß gegen den klaren Inhalt der Akten liegt jedenfalls nicht vor. Die Ausführungen des Berufungsrichters lassen aber Zweifel darüber aufkommmen, ob er von einer richtigen Auslegung des Begriffs Arbeitslohn ausgegangen ist, wenn er die Bezüge des X. auf Grund der Buchungen ohne weiteres trotz der Einwendungen der Beschwerdeführerin als ‚Arbeitslohn, der dem Steuerabzug unterliegt, ansieht. Wohl ist es nicht ausgeschlossen, daß Gesellschafter einer G. m. b. H. hinsichtlich ihrer Tätigkeit für die G. m. b. H. als in einem Dienstverhältnis zu der Gesellschaft stehend betrachtet werden können und für diese Tätigkeit Arbeitslohn beziehen. Bei der eigenartigen Stellung, die der Geschäftsführer-Gesellschafter zur Gesellschaft einnimmt, kann jedenfalls aus der Tatsache, daß in den Geschäftsbüchern die Bezüge auf Gehaltskonto eingetragen sind, allein nicht der Charakter dieser Bezüge entnommen werden, wenn aus den Eintragungen an sich schon Zweifel darüber abgeleitet werden können, ob es sich wirklich um Gehaltszahlungen handelt. Diese Zweifel drängen sich deshalb auf, weil nicht, wie bei einem Angestelltenverhältnis als Regel gilt, die Bezüge in gleichen Zeitabschnitten und gleichen Beträgen abgehoben worden sind, vielmehr für das Jahr 1923 nur zwei Zahlungen, die eine vom 20. Dezember 1923 in Höhe von 360 Billionen Mark und die andere vom 31. Dezember 1923 in Höhe von 2160 Billionen Mark gebucht worden sind und auch die Zahlungen im Jahre 1924 sowohl der Zeit als der Höhe nach nicht gleichmäßig erfolgt sind. Da ein geschäftsführender Gesellschafter, zumal wenn er an der Gesellschaft Hauptbeteiligter ist, auch ohne in einem Angestelltenverhältnis zur Gesellschaft zu stehen, während des Jahres Abhebungen als Vorschüsse auf einen zu erwartenden Gewinnanteil machen kann, läßt es eine unzulängliche Prüfung der Rechtsstellung des Gesellschafters erkennen, wenn auf die Bezeichnung der Bezüge in den Geschäftsbüchern ein entscheidendes Gewicht gelegt und von weiteren Ermittlungen ganz abgesehen wird, insbesondere da nicht einmal festgestellt ist, wieweit die Buchungen im Einverständnis der Vertreters der Gesellschaft durch die mit der Buchführung betraute Hilfsperson vorgenommen worden sind. Es hätte unter solchen Umständen noch der Ermittlung bedurft, ob im Gesellschaftsvertrag oder in einem sonstigen Abkommen für den Geschäftsführer ein Gehalt als Entgelt für seine Tätigkeit vereinbart worden ist und auf Grund der Vereinbarung die Abhebungen erfolgt sind. Weiter ist es nach den ermittelten engen geschäftlichen Beziehungen zwischen der Beschwerdeführerin und der Firma J. und der Beteiligung des X. an den beiden Gesellschaften nicht unzweifelhaft, in welcher Eigenschaft die Tätigkeit des X. entfaltet worden ist. Da die Firma J. nicht bloß ihre Räume für die Besorgung der Geschäfte der Beschwerdeführerin stellte, sondern auch die Arbeiten der Beschwerdeführerin durch ihre Angestellten besorgen ließ, ist es nicht ausgeschlossen, daß die ganze Geschäftsführung für die Beschwerdeführerin von der Firma J. übernommen wurde, wenn sie sich auch von der Beschwerdeführerin eine Vergütung dafür ausbedungen hat. Eine Klarstellung auch in dieser Richtung ist nicht zu entbehren, weil davon abhängt, ob etwa die Firma J. als Arbeitgeber zu behandeln ist, wenn X. als Arbeitnehmer in Betracht kommt. (Urteil des Reichsfinanzhofes vom 11. November 1925 VI A 907/25.)

Verschiedenes.

Preisschleuderei mit „Persil“. Vor dem Landgericht III in Berlin war kürzlich ein Kaufmann der Preisschleuderei beschuldigt worden, und zwar hatte der Antragsgegner das Paket Per

 39 Pfg. verkauft, während für diesen Artikel ein Preis von 5 Pfg. festgesetzt ist. Über der Eingangstür seines Ladens at sich ein Schild mit der Aufschrift befunden: „Persil 39 fg.". Die Antragsteller erblickten in dem Verhalten des Anagsgegners einen Verstoß gegen das Wettbewerbsgesetz. Sie ugen vor, daß die Firma Henkel das Persil an Kleinverkäufer ır abgebe, wenn diese sich verpflichten, es zu 45 Pfg. eiterzuverkaufen. Die Grossisten müßten sich schriftlich verflichten, an Kleinverkäufer das Persil nur zu liefern, wenn ese ebenfalls Verpflichtungsscheine unterzeichneten mit dem ıhalte, das Persil nur zu 45 Pfg. zu verkaufen. Die Großhändler ekämen das Persil zu 39 Pfg das Paket geliefert. Die Verienstspanne für den Kleinhändler sei eine rechtlich völlig ılässige und keinesfalls zu hohe. Nach dem Gutachten des eichsverbandes des deutschen Seifenhandels reiche die Verenstspanne von 20 vom Hundert nur aus, um die Unkosten zu ecken. Der Antragsgegner verkaufe das Persil lediglich um eswillen so billig, um Kunden anzuwerben, damit sie auch ndere Waren bei ihm kaufen. Abgesehen hiervon wirke der eklagte bei dem Vertragsbruche der Grossisten mit, die durch erpflichtungsschein der Firma Henkel gegenüber verpflichtet eien, an den Beklagten persönlich nicht zu liefern, die Firma enkel habe den Antragsgegner von der Belieferung mit Persil usgeschlossen, weil er den festgesetzten Preis für Kleinerkäufer nicht innehalte.

Durch eine einstweilige Verfügung vom 29. Oktober 1925 t dem Antragsgegner zur Vermeidung einer Geld- und Haftrafe für jeden Zuwiderhandlungsfall untersagt worden, as Waschmittel Persil zu einem niedrigeren Preise als zu 5 Pfg. anzukündigen, feilzuhalten oder zu verkaufen. Der Anagsgegner erhob hiergegen Widerspruch, doch ist diese Verügung, wie der Markenschutzverband mitteilt, trotz des inwandes des Antragsgegners, daß ihm seine vorteilhaften inkaufsmöglichkeiten für Persil einen niedrigeren als den hanelsüblichen Detailverkauf gestatten, nach erneuter Verhandlung n 17. Dezember von der Kammer für Handelssachen des Landerichts III in Berlin nicht aufgehoben worden.

(Drogisten-Ztg., Leipzig).

Abfallseife. Die Fachgruppe der Toilettseifen- und Parfüeriewarenfabrikanten in Wien hat beschlossen, im Wege rer Mitglieder ein Zirkular laut nachfolgendem Texte an die unden zur Versendung zu bringen: „Da in der letzten Zeit nter der Bezeichnung „Abfallseife" nicht nur beschädigte, sonern immer größere Mengen minder parfümierter, oft auch gellte Ware in den Verkehr gebracht wird, haben die in der achgruppe der Toiletteseifen- und Parfümeriewarenfabrikanten ereinigten Firmen im Interesse des konsumierenden Publikums eschlossen, Feinseife nach Gewicht (Abfallseife) überhaupt nicht mehr abzugeben. Nur Seifen in Originalpackung bürgen durch den Namen des Erzeugers für die Qualität."

Seifenpreise in Ungarn. Die Preise der führenden ungarischen Marken sind folgende: „Flora" Kernseife 15 000, Hausseife 15 000, „Hutter-Schicht" Kernseife 16 000, „Albus" Hausseife 16 500, Meister Kernseife 15 000, Hausseife 15 500, „Szit" Kernseife 14 750, Hausseife 14 750, „Shirt" Kernseife 14 500, Hausseife 14 500 ungarische Kronen. Es ist merkwürdig, daß die Seife in Ungarn unter dem Herstellungspreis verkauft wird und daß die gefüllten Seifen teuerer, als die Kernseifen sind.

(Vegyi Ipar).

Deutsche Patentanmeldungen.

22h, 6. F. 56 560. Dr. Heinrich Fuchs, Bad Sulza i. Thür. Verfahren zur Herstellung einer bronzierbaren flexiblen Siegel-Flaschen-Isolier- und Imprägnierwachsmasse. 25. 7. 24. — 7. B. 121 857. Robert Breining, Stuttgart-Berg, Neue Str. 27. Teerkochkessel. 19. 9. 25.

23a, 6. M. 85 088. Firma Merz & Co., Frankfurt a. M. Verfahren zur Verbesserung bezw. Verstärkung des Geruches von Parfüms. 23. 5. 24. — **23b**, 5. G. 56 682. Ewald Goltstein, Bonn, Argelander Str. 17. Verfahren zur Umwandlung von Kohlenwasserstoffen. 17. 5. 22. — **23e**, 2. F. 57 389. Ernst Flammer u. Dr. L. C. Kelber, Heilbronn a. N. Seife mit Gehalt an aktivem Sauerstoff enthaltenden Verbindungen. 20. 11. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt:

1. Eine Beilage der Maschinenfabrik *Friedrich Heckmann*, Berlin SO 16, über Ölraffinationsanlagen mit Desodorisierkolonnen, System Heckmann;
2. Eine farbig illustrierte Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moderne Packungen für Kosmetika;
3. Ein Prospekt der Firma *Wilhelm Demmler*, Mellenbach i. Th., in dem die Glasdosen offeriert sind, die in der laufenden Anzeige der Firma auf der Rückseite der Seifens.-Ztg. empfohlen werden.

Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68: Preisliste (Mitte Januar 1926) über ätherische Öle, synthetische Riechstoffe, Blüten- und Seifenparfümöle.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

63. Jahrgang. | **Augsburg, 4. Februar 1926.** | Nr. 5.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen dieses Blattes angepaßt sind, werden jederzeit gern entgegengenommen und entsprechend honoriert.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Trotz oder gerade wegen der schlechten Zeiten, hatten wir zu unserem Eisbeinessen mit anschließenden Ringelreihen zum 16. Januar eingeladen, um frohe Gesichter zu sehen und lustiges Lachen zu hören. Eine besondere Freude ist es uns, berichten zu können, daß unserer Einladung fast 100 Personen sehr gern Folge leisteten.

Harmlose Fröhlichkeit, sorgenlose Heiterkeit herrschten und ließen uns gern bis Morgens, eh die Hähne krähn, die Sorgen des Alltags vergessen.

Und es mußte doch auch schön werden! Wurden doch unsere Frauen, unsere Mädchen mit Augen blau wie Himmelsgrund — schon beim Erscheinen mit Spenden, welche uns von den Firmen Zucker & Co., Berlin, Heine & Co., Schimmel & Co., Leipzig und Robert Wilms, Berlin, geworden, bezaubert und machten uns blitzblanke Augen. (Natürlich auch die Braunen und Schwarzen nicht vergessen.) Und dann wurde es auch sehr schön!

Unsern lieben Gästen, den genannten Firmen sowie auch unserer vortrefflichen Herbergsmutter Frau Pahl, sei auch an dieser Stelle herzlichst gedankt. I. A.: *Ernst Jaeschke.*

Der Vorsitzende Herr *Köppen* eröffnete die Sitzung vom 17. Januar, indem er unseres allverehrten Ehrenvorsitzenden Herrn *P. Krebitz* gedachte, welcher am 19. 1. 26 auf eine 25jährige Mitgliedschaft, insbesondere als Vorsitzender der Münchener Vereinigung, zurückblicken konnte! An diesem Tag, vor 25 Jahren, versammelten sich die Münchener Kollegen mit der Absicht, die alte Zunft als freie Vereinigung wieder ins Leben zu rufen, und wurde Kollegen *Krebitz* das Präsidium angetragen. Unter seiner Leitung gedieh der Verband zu nie gekannter Blüte; er war stets hilfsbereit und befürwortete die Gründung einer Seifensiederschule, welche dem jungen Nachwuchs von großem Werte wurde, denn in diesen Jahren entwickelte sich so recht das Seifenhandwerk und stellte sich auf neue Grundlagen, die heute maßgebend sind. Die starkbesuchte Versammlung begrüßte mit freudigen Worten die Rede und Glückwünsche des Vorsitzenden und brachte ein Hoch auf den Ehrenvorsitzenden aus.

Sodann wurde unseres Eisbeinessens gedacht, und der Vorsitzende sprach Herrn *Jaeschke* seinen Dank für die Redaktion des Seifensieder-Sing-Sangs aus, welcher sehr großen Beifall erntete; außerdem dankte Herr *Köppen* den Firmen Zucker & Co., Schimmel & Co. und Heine & Co. für ihre freundlichen Spenden.

Darauf nahm Herr *Jaeschke* das Wort zu den Begriffsbestimmungen für Seifen und Waschmittel. Die Ausarbeitung ging von Herrn Dr. *Davidsohn* aus. Bei der Prüfung der Bestimmungen der Seifensorten entspann sich ein sehr intensiver Meinungsaustausch, und jung und alt gingen mit großem Ernst an die Materie. Herrn *Jaeschke* wissen wir Dank für seine Mühewaltung, und die Angelegenheit hat einen befriedigenden Abschluß gebracht, insbesondere da allen bewußt war, welche Verantwortung ein jeder trägt.

Wir hoffen, daß in den anderen Ortsgruppen Herrn *Jaeschke's* Ausführungen einen Widerhall finden.

Der Vorstand
I. A.: *Carl Krah.*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Unsere nächste monatliche Versammlung findet am Sonntag, den 7. Februar 1926, in Düsseldorf, im Hotel-Restaurant „Deutsches Haus“, Bismarckstraße, statt.

Um zahlreiches Erscheinen wird gebeten.

Ortsgruppe Rhld. u. Westf.-Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Echte und unechte Seifen.

(Zweite Folge.)

Ihre Bedeutung in der Volkswirtschaft nach fabrikatorischen, vertriebs-technischen und reklame-psychologischen Gesichtspunkten.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Fortsetzung.)

10. Qualitätsnormen und die vernunftmäßige Werbung.

Ebenso wie die „Kriegsnotwendigkeit“, von einem halben Dutzend Menschen propagiert, schließlich von hunderten von Millionen anerkannt wurde, so wird auch auf dem Warenmarkt, ohne innere Notwendigkeit, das Urteil einzelner, wenn wirksam propagiert, zum Urteil von Tausenden und Millionen. Dann pflegt man zu sagen: Das Volk hat gesprochen!

Wir sehen also, daß es irgendwo ein Grenzgebiet gibt, wo die Reklame, ohne es zu wollen, den Qualitätssinn eines Volkes gefährdet. Damit wird jedoch auch seine kulturelle Stellung beeinflußt.

Es liegt im Interesse der Reklametechnik selbst, deren ethische Bedeutung kaum ein seriöser Praktiker heute noch anzweifelt, daß sie rechtzeitig die Grenzen erkennt, wo die Reklamemoral aufhört und etwas anderes beginnt, was mit Moral nichts gemein hat.

An jeder Grenze muß die Vernunft intervenieren. Auch diese Form der Beeinflussung der Käufer wird sich nicht allzuweit von dem alltäglichen Werkzeug der Reklametechnik entfernen, und vieles vom letzteren überhaupt nicht entbehren können. Sie wird jedoch auf dem ganzen Wege ein anderes Ziel haben und auf halbem Wege sich auch anderer Mittel bedienen.

Die Intervention der Vernunft hat also dort zu erfolgen, wo die Mittel der Reklame zu einem Fehlurteil führen.

Alle Warengattungen sind einem durch Reklame herbeigeführten Fehlurteil ausgesetzt.

Da die Fehlurteile bei Genuß- und Luxuswaren nur bestimmte Kreise und zwar die leistungsfähigeren benachteiligen, werden wir uns hier darauf beschränken, die wichtigsten Gegenstände des täglichen Bedarfs vom reklametechnischen Gesichtspunkt zu betrachten.

Der Weg zur vernunftmäßigen Beurteilung und Bewertung von Waren kann vom Käufer erst dann begangen werden, wenn die Hersteller von hochwertigen Qualitätswaren sich auf wenige typische Normen einigen und mit geeigneten propagandistischen Mitteln den Qualitätssinn der Käufer gemeinsam wecken und schulen.

Es ist notwendig, bevor ich in die nähere Erörterung dieses von mir geprägten Satzes trete, zu sagen, daß ich bei Gebrauchsartikeln unter „hochwertiger Qualitätsware" alles verstehe, was einer gesunden und moralischen Geschäftsbasis entspricht, also jede Ware, die auch der kritischen Nachprüfung ihres wahren, also substantiellen Wertes und des relativen Preises standhält.

Die Reklame ist eine individuelle Werbeform. Abgesehen davon, wirbt sie nur für eine einzige Idee, eine einzige Marke.

Zieht man nun die Vernunft in den Bereich der Reklame, so erscheint es möglich, den individuellen Charakter der letzteren, wenigstens partiell, fallen zu lasen und zur gemeinsamen Propagierung jener Qualitätsmerkmale überzugehen, die das Charakteristikum einer ganzen Warenfamilie bilden.

Man kann auf diese Weise die Reklame einer ganzen Warenfamilie in zwei gesonderte Abschnitte teilen: 1. Die vernunftmäßige Aufklärung über den reellen Wert von Stoffen, die so beschaffen sind wie alle Mitglieder jener Warenfamilie. Diese Aufklärung hat gemeinsam, ohne Hervorhebung der Einzelmarken zu erfolgen. 2. Die normale, auf die besonderen Merkmale des einzelnen Markenartikels hinweisende Reklame, in irgendeiner Form der modernen Reklametechnik und kurzer, möglichst prägnanter Hervorhebung der Zugehörigkeit des Artikels zu jener Familie, deren Qualitätsmerkmale der Käufer bereits aus der sachlichen Aufklärungspropaganda kennt.

Es leuchtet ohne weiteres ein, daß es sich hier nicht etwa um Verdoppelung der Reklamekosten handelt. Es handelt sich auch nicht allein um eine wesentliche Vereinfachung und Verbilligung der Reklame. Wir wollen daher die Vorteile einzeln näher betrachten.

Teilt man in jeder Branche die Erzeugnisse in zwei große Gruppen und zwar Waren, bei denen die egoistischen Interessen der Hersteller überwiegen, und solche, bei denen die Interessen der Hersteller zu denjenigen der Allgemeinheit in einem gesunden Verhältnis stehen, so wird man finden, daß die erstere Gruppe Einzelreklame mit Erfolg betreiben kann, eine gemeinsame Aktion jedoch im Sinne der unter 1. vorgeschlagenen, vernunftmäßigen Aufklärung weder aufnehmen, noch ausführen könne. Denn diese Aufklärung verlangt präzise, technisch einwandfreie, möglichst zahlenmäßige Angaben. Ein Artikel ohne gesunde technische und kaufmännische Basis kann jedoch mit solcher Offenheit nicht vor den Käufer treten. Diese Gruppe von Herstellern muß also, auch wenn sie in Verbänden glänzend organisiert sein sollte, bei der individuellen Reklame verbleiben.

Anders verhält es sich dagegen bei den Fabrikanten, welche die reelle Qualität zum Geschäftsprinzip erhoben haben. Sie riskieren nicht, ein Fabrikgeheimnis preiszugeben, wenn sie die wichtigsten Qualitätsmerkmale ihrer Waren in einigen unanfechtbaren Worten und Zahlen zum Ausdruck bringen.

Das ist nicht mehr einfache Sinneswirkung, wie bei der allgemein üblichen Reklame. Es ist daher zu erwarten, daß die Trägheit der Massen dieser Aufklärungsarbeit einen weit größeren Widerstand entgegensetzt, als dies bereits bei der gewöhnlichen Reklame der Fall ist. Die günstige Position der Fabrikanten hochwertiger Waren besteht jedoch darin, daß sie sich alle vereinigen können und ein gemeinsames Aufklärungsprogramm aufstellen.

Der einzelne trägt dabei nur einen kleinen Bruchteil der allgemeinen Aufklärungskosten, und der Appell an die Vernunft kann daher, wenn er von guten Sach- und Menschenkennern energisch aufgenommen und systematisch propagiert wird, auf breiter Grundlage mit bester Aussicht auf Erfolg durchgeführt werden.

Es würde zu weit führen, hier auf einzelne, wirksame Mittel hinzuweisen, wie die Gedankenassoziation zwischen der allgemeinen Aufklärung und der speziellen Markenreklame herzustellen wäre. Mit feinem Instinkt für die richtige Art, je nachdem an welche Schichten der Bevölkerung man sich wendet, kann die trockene Belehrung zu einer sehr anregenden Lektüre oder zu einem wuchtigen Symbol der Qualität gestempelt werden.

Durch das gemeinsame Werk der Qualitätswaren herstellenden Firmen wird der Qualitätssinn der Bevölkerung unfehlbar gehoben, und das ist bei den Waren des täglichen Gebrauchs von unschätzbarem kulturellen und volkswirtschaftlichen Wert.

Darüber hinaus wird der Markt von allem entlastet, was das Fortbestehen von Qualitätswaren empfindlich gefähr det, und es gelingt, auch der ärmeren Bevölkerung zu zeigen daß in den meisten Fällen geringe Preisunterschiede grö ßere Qualitätsabstände bedeuten.

Die weiteren Folgen der Förderung des Qualitätssinnes durc die gemeinsame Aktion einer Gruppe von Herstellern, die un gefähr gleiche Geschäftsgrundsätze haben, wäre die He bung der sozialen Stellung dieser Gruppe, die Ver einfachung und Verminderung der allgemeine Werbungskosten und die Anstachelung des Ehrgeizes zu Pflege der Qualität.

Ich habe in den vorstehenden Ausführungen über die Re klame es absichtlich vermieden, in konkreter Form au die echten und unechten Seifen hinzuweisen. Es i jedoch bestimmt zu erwarten, daß jedermann, dem das Reklame wesen nicht ganz fremd ist, überall die generellen Bemerkunge auf den hier im besonderen interessierenden Gegenstand, als auf die Waschmittel, beziehen wird.

Man wird erkennen, daß es kaum eine Branche gibt, bei de die Zweiteilung der Gesamtheit der Werbemi tel vom Standpunkt der Reklame, im Sinne der obigen Au führungen, so leicht möglich ist, wie bei den echten und unech ten Seifen. Andererseits ist die Trennung der Werbekoste in zwei Konten möglich: Ein Konto für die allgemeine Reklam die lediglich die Einführung der besonderen Marke zum Ziel ha und ein Konto, das von einer ganzen Gruppe gemeinsam verwalt werden soll, mit dem Ziel, der Gedankenlosigkeit und der Träg heit der Bevölkerung beim Kauf mit einfachen Mitteln de Vernunft entgegenzutreten. Auch hier bietet die Waschmitte branche ein geradezu ideales Feld.

Zur wirksamen Aufklärung der weitesten und rec verschiedenen Kreise der Bevölkerung sind jedoch nicht alle große, aus kleineren Einzelbeträgen zusammenfließende ba Mittel erforderlich.

Hier verliert die unbewußte Sinneswirkung einer schön Zeichnung, eines künstlerischen Plakats oder eines geistreich Einfalls in prägnanter graphischer Darstellung und alles, w ohne kritische Prüfung zum Kauf verleiten soll, die Geltun Der Aufklärer muß gleichzeitig Missionar und Geschäftsma sein.

Der Reklametechniker oder der Reklameküns ler, der heute ein Werbemittel für chinesischen Tee, morg für ein Motorrad und übermorgen für eine Marmelade anfe tigen muß, wird in vielen Fällen in der Lage sein, und m sieht es alltäglich, daß es möglich ist, eine wirksame Reklar für echte Seifen zu machen. Es wird ihm jedoch unmö lich sein, eine überzeugende Sprache den ve schiedenen Volksschichten gegenüber zu fü ren, weil ihm das wichtigste Werkzeug da fehlt und das ist: Waren- und Marktkenntni Wesen und Wert der Rohstoffe, Unterschiede zwischen Fab kation und Pfuscherei, das wahre Wesen der Qualität und i Verhältnis zum Preis. Nicht etwa, daß man über alle die Dinge jedem Bauer, Handwerker, Beamten oder Arbeiter lan Vorträge halten soll. Hier muß die fachmännische und mor lische Zuverlässigkeit gewissermaßen zwischen den einfachst Worten überzeugend mitklingen, und um dies zu erreichen, es sehr wichtig, wie diese Aufklärungsarbeit vor sich ge

Es wird wohl kaum eine besondere Schule hierfür geb Das Hauptwerkzeug einer solchen Organisation wäre jede falls fachmännische und kommerzielle Beherrschung aller e schlägigen Fragen, ausgeprägter Sinn für volkswirtschaftlic Notwendigkeiten, große Menschenkenntnis und nicht zum w nigsten instinktives Empfinden für die aktuellen u kommenden einschlägigen Probleme.

(Fortsetzung folgt.)

Seifenherstellung — Schnellfabrikation — The Consulting Chemist und anderes.

Von *Ernst Jaeschke.*

(Eing. 9. XII. 1925.)

Wer vieles bringt, wird manchem etwas bringen! Desweg habe auch ich mir diesen schönen Strauß zusammengeste Ich weiß natürlich schon im voraus, daß ich mit meinen A führungen hier und da anecken werde, aber schon im Interesse u serer Arbeitgeber muß der praktische Seifensieder auch w der zu Wort kommen.

Herr Ing.-Chemiker *Grosser* spricht in Nr. 39 v. J. v seiner getäuschten Erwartung, daß gerade von uns auf den A tikel der Herren Dr. *Bergell* und *L. Laskaray* in Nr. 22 und

25, keine Entgegnungen zu lesen waren. An und für sich haben r Seifensieder immer ein vorwärtsstrebendes Interesse an al-, unseren Beruf berührenden Fragen. Wir verstehen es je-ch weit besser, mit Spatel und Schöpferstiel, als mit der Fe- umzugehen. Weiter wird es auch von unseren Arbeitgebern nicht gewünscht, daß wir Fachartikel veröffentlichen, und zten Endes besitzen wir den gesunden Egoismus, unser Wissen uns zu behalten. Dies zur Entschuldigung unserer anschei-nden Schreibfaulheit. Wenn ich trotzdem zu genannten Themen meinen Erfahrungen plaudere, so geschieht es, in erster nie, wie ich schon sagte, im Interesse unserer Arbeitgeber, nn nutzloses Experimentieren kostet Geld! Ferner möchte uns vor dem Vorwurf der Rückständigkeit schützen und weisen, daß wir logisch denken und daß unsere, von den rren Chemikern oft abfällig kritisierte Arbeitsweise durch-s die richtige ist. Wenn ich dabei auch in einigen Punkten t Ansichten von Kollegen kollidiere, so schadet es nichts. großen und ganzen sind wir uns doch einig.

Doch nun zu der † † † Grundseife. Herr Dr. *Löffl* t in der Wahl gerade dieser Seife eine recht glückliche nd gehabt, denn anstelle des früheren Schmerzenskindes, der chweger, scheint diese heute das Sorgenkind zu sein. Doch tnichten!

Zu ihrer Herstellung sind Rindertalg, gebleichtes Palmöl, ivenöl, Schweineschmalz, Knochenfett, Kammfett, Kokos- und lmkernöl die wichtigsten Rohstoffe. Außerdem kann man ren Fettsäuren, auch Stearin verwenden, ferner natürlich auch arz. Für besondere Seifen, z. B. medizinische, ist ein kleiner ozentsatz Rizinusöl zu empfehlen, da dieses die Grundseife fähigt, stark kürzende Medikamente, z. B. Salizylsäure, Re-rcin usw., besser aufzunehmen. Eine besondere dermatolo-sche Wirkung haben die Rizinusölseifen nicht. Die gegen-lige Behauptung des Kollegen *Julius Schaal*, daß diese von ofessor *Unna* erkannt und daraufhin bei der Firma *Beiers-rf & Co.* in Hamburg Rizinusöl zur Herstellung der Grund-fen verwendet wurde, ist irrtümlich. Als ich 1906 bei ge-nnter Firma auf Wunsch des damaligen Inhabers Dr. *Tro-witz* die Grundseifen sott, war es mir überlassen, den An-z zusammenzustellen. Eine Vorschrift bestand nicht. Wenn seinerzeit schon etwa 5% Rizinusöl zum Ansatz nahm, so llte ich lediglich damit bezwecken, eine für medizinische ifen recht zähe Grundseife zu erhalten. Von einer dermato-ischen Wirkung war gar keine Rede. (Ich stelle dieses nur t, damit es nicht etwa heißt, nach Professor *Unna* usw. ist Zusatz von Rizinusöl besonders geboten.) Auch die bessere naumfähigkeit der Seifen mit Rizinusöl kann ich nicht an-ennen. Reine Rizinusölseife schäumt schlecht. Wenn angeblich undseifen mit Rizinusöl besser schäumen als solche ohne ses, so ist das darauf zurückzuführen, daß letzteren flüssiges Öl oder weiches Fett fehlt. Sie sind dann n zu hart. Olivenöl oder ein schmalzartiges Fett sind in Wirkung als Seife jedenfalls dem Rizinusöl überlegen. ebenbei bemerkt, werden Rizinusölseifen auch leichter und neller ranzig).

Nur 6% Leimfette zur Grundseife zu nehmen, halte ich verfehlt. In 100 T. Ansatz sollen mindestens 15 T. Kokosöl halten sein. Talgseifen geben einen schmierigen Schaum, ch Kokosöl wird er leichter und lockerer. Am Kokosöl soll ht gespart werden, im Gegenteil. Dem geschickten Seifen-ier ist es eine Kleinigkeit, auch mit 20 und mehr Teilen mfett durchaus pilierfähige Seifen zu sieden, welche jeden braucher erfreuen werden. Wenn Herr *K. L. Weber* nur , höchstens 10% für genügend hält, höhere Zusätze als schwendung bezeichnet und letzten Endes befürchtet, daß undseifen mit höherem Leimfettzusatz infolge größeren Salz-altes sich schlechter oder vielleicht gar nicht pilieren lassen, irrt er auf der ganzen Linie.

Die pilierte Seife dient dem vornehmsten Zweck, der Kör-pflege. Die besten Rohstoffe sollten gerade zu dieser gut ug sein. Der geringe Preisunterschied spielt kalkulatorisch keine Rolle. Nebenbei bemerkt ist es dem geschickten Sei-sieder ein leichtes, diesen beim Pilieren auszugleichen. Die beute läßt sich bekanntlich auch bei den pilierten Seifen, n auch nur in engen Grenzen, regulieren, ohne zu Füll-eln zu greifen. Außerdem gibt ja Kokosöl so wie so eine ere Ausbeute. Die Bedenken, daß eine Grundseife mit 20 gar 30 T. Kokosöl im Ansatz mehr Salze einschließt und sich er gar nicht oder nur schlecht pilieren läßt, sind ganz grund-. Wenn man sein Handwerk versteht und ein tüchtiger Sei-ieder sein will, so ist das Grundseifesieden auch mit 30 T. Kosöl nicht schwieriger als dasjenige jeder andern Seife. Man muß es nur gelernt haben. Wie es zu machen ist, kann man natürlich nur am Kessel lernen. (Den Beweis, daß ich es verstehe, kann ich gelegentlich gern beibringen).

Die Verseifung des Fettansatzes zeitlich begrenzen zu wollen, ist unmöglich. Sie wird immer dann erst beendet sein, wenn eine chemische Untersuchung beweist, daß unverseiftes Fett nicht mehr vorhanden ist, oder ich als Seifensieder die Überzeugung habe, daß eine vollkommene Verseifung da sein muß. Ausdrücklich möchte ich betonen, daß es überhaupt ausgeschlossen ist, große Ansätze nach der Uhr zu verseifen. Kollege *Kürten*, dessen leider so kurzer Aufsatz sehr lehrreich war, hat in Amerika mit 1000—1200-Ztr.-Ansätzen gearbeitet, ich habe gleich große verseifen sehen, 500-Ztr.-Ansätze auch reichlich oft unter den Händen gehabt. Mit welcher Ruhe und Umsicht an diesen großen Kesseln gearbeitet werden muß, kann wirklich nur der Praktiker beurteilen. Die Zeit ist dabei ganz nebensächlich. Wesentlich wichtig ist es auch, ob ich frische oder alte Fette verseife, mit welcher Dampfspannung ich arbeite usw.

Das tagelange Herumkochen (Sieden ist technisch richtiger), wie Herr Dr. *Bergell* schreibt, ist durchaus begründet. Durch unparteiische, dauernde chemische Kontrolle ist mir oft die Überzeugung geworden, daß erst ein längeres Sieden im Leim einen vollverseiften Seifenleim zeitigte. Vom Beginn der Verseifung bis zur ersten Trennung halte ich eine Zeit von mindestens 30—36 Stunden für normal. Ob ich nun zuerst die tierischen Fette allein und nach der ersten Trennung das Kokosöl verseife oder den Gesamtansatz zusammen verleime, ist vollständig gleichgültig.

Auch das Kokosöl braucht seine Zeit. Ist die Theorie des Herrn Dr. *Bergell* richtig, so müßte doch eigentlich das Kokosöl zuerst verseift werden und dann in und mit diesem Leim die tierischen Fette. Warum denn das getrennte Verleimen? Es ist doch nur berechtigt, wenn die technischen Einrichtungen auf diesen oder jenen Arbeitsgang zugeschnitten sind. Beide Methoden haben ihre Anhänger; die eine oder andere zu verwerfen, ist seifensiederisch kein Grund vorhanden.

Herr Dr. *Löffl* hält das xmal auf Wasser Sieden und die Siededauer von 8 Tagen für zwecklos und unnötig. (Auf den „Wohlstands-Index" komme ich später zu sprechen). Selbstverständlich wird jeder Seifensieder, wenn es nötig ist, den Ansatz vor der Verseifung läutern. („Dreck" versieden wir zur Grundseife überhaupt nicht.) Das xmal Auswaschen, nicht Umsalzen, wie Herr Dr. *Bergell* schreibt, hat den vornehmsten Zweck, die Grundseife in der Farbe aufzuhellen und möglichst geruchlos zu bekommen. Gerade weil die Toiletteseife, wie ich schon vorher sagte, zur Körperpflege dient, außerdem oft mit recht zarten, feinen Düften parfümiert wird, muß sie möglichst geruchlos sein. Das xmal Auswaschen ist vergleichbar mit dem Desodorisieren der Speisefette in den Margarinefabriken und nun wohl ohne weiteres begründet und verständlich. (Wenn ich mich recht erinnere, habe ich schon vor Jahren in einem Artikel in dieser Zeitschrift ein Desodorisieren schlecht riechender Fette sowieso vorgeschlagen.) Ich halte bei frischem Ansatz 3-, bei älteren Fetten 4-, bei schlecht riechenden bis 5maliges Auswaschen für normal. Der umsichtige Seifensieder wird jedenfalls lieber ein Wasser mehr sieden, wie umgekehrt. Er weiß, daß diese scheinbar unnütze Arbeit sich bei der Parfümierung nicht nur bezahlt macht, sondern sich sogar glänzend rentiert. Die Siededauer eines Sudes Grundseife (nicht Südchen) wird nach obenstehender Begründung und Normierung immer 4—8 Tage betragen.

Herr Dr. *Bergell* hält es für ausreichend, die Unterlauge nur einige Stunden absetzen zu lassen, und behauptet u. a., daß selbst nach längerem Stehen sich dann wenig Unterlauge mehr ausscheidet.

Jeder Seifenkern, auf klare Unterlauge getrennt, hängt in der Lauge, wie wir Seifensieder sagen. Je länger der Kern im gut gedeckten Kessel steht, desto mehr Unterlauge scheidet sich ab. Die Behauptung des Herrn Dr. *Bergell*, daß sich dann am andern Morgen wohl kaum noch 50 kg Unterlauge abziehen lassen, entspricht unseren älteren, seifensiederischen Erfahrungen nicht. Wir sotten vor 30—40 Jahren die sogenannte altdeutsche Kernseife, welche oft nach einigen Stunden Ruhe, manchmal auch erst am andern Morgen in gutgedeckte Holzformen geschöpft wurde. Wenn dann die Seife abgeformt wurde, wem sind da nicht oft die Holzpantinen fortgeschwommen, und wem ist es nicht passiert, daß sich der Formblock sanft auf die Seite legen wollte? Haben wir nicht alle, Meister und Gesellen — auch Marie und Anna mußten oft ran — den Block zu halten und abzusteifen versucht, wenn dabei auch die Strümpfe naß

wurden? Die ganze Siederei schwamm! Manchmal schwammen wir bald selbst noch weg! Es waren in solcher 40—50-Ztr.-Form entschieden weit mehr als nur 50 kg Unterlauge noch abgesetzt. Vielleicht 4×50 kg! Dabei war der Kern schliffig, hing also nicht in der Lauge! Im übrigen will der Seifensieder gerade auch diese 50 kg Unterlauge aus dem Kessel haben, denn Salze stören bei jedem neuen Wasser. Ein alter chemischer Lehrsatz! Eine Ruhe von 12—15 Stunden ist daher immer richtig.

Wenn ich nicht irre, hat auch Herr Professor *Leimdörfer* vor Jahren gerade über das Absetzen der Seifen recht instruktiv und lehrreich geschrieben. Er erbrachte den Nachweis, daß die Seife, wenn auch technisch abgesetzt, nach tagelangem Warmstehen die Ausscheidungen fortsetzte. (Forts. folgt.)

Das Burnus der Nachkriegszeit und das Wermil (Zegil).

Von Professor Dr. *P. Heermann.*

(Schluß.)

Eingeweicht wurden verschieden beschmutzte Stoffe, und zwar u. a. mit Milch-Kakao und mit meiner normalen Indigo-Kolloid-Anschmutzung. Über die letztere habe ich schon verschiedentlich berichtet; sie gilt als künstliche Anschmutzung, die sich den praktisch vorkommenden in bezug auf die Auswaschbarkeit gleich verhält. Zur näheren Charakteristik wurden zugleich auch Bleichsoda (Marke „Henko" von *Henkel & Co.)* und Wasser zum Einweichen benutzt, sodaß vier Vergleichsstoffe vorlagen: Burnus, Wermil, Henko, Wasser. Die Einweichoperationen wurden immer gesondert, die Waschoperationen im gemeinsamen Bade ausgeführt.

Die chemische Untersuchung des noch wenig bekannten Wermil oder Zegil ergab, daß es sich um ein schwaches Seifenpulver handelt, das etwa 12,5% Fettsäure und 0,07% aktiven Sauerstoff (entsprechend 0,31% Natriumsuperoxyd) enthält. Im übrigen besteht es zum größten Teil aus Soda, und zwar enthält es rund 49% wasserfreie Soda. Enzymatische, Eiweiß abbauende Stoffe sind nach meinen Untersuchungen in dem Wermil überhaupt nicht vorhanden; das Wermil ist im Gegenteil von jeder Enzym- oder Ferment-Wirkung frei. Im Vergleich damit angestellte fermentative Versuche mit dem neuen Burnus des Handels (aus dem Detailhandel in Berlin entnommen) ergaben eine sehr weitgehende Enzymwirkung, und zwar verdauten 100 T. Burnus in 30 Minuten 142 bis 143 T. Kasein. Dementsprechend war auch die praktische Wirkung des Wermil sehr minimal. Um alle Möglichkeiten zu erschöpfen, wurde mit Wermil nicht nur in der empfohlenen Konzentration 5:1000, sondern auch noch in der doppelten Konzentration 10:1000 gearbeitet, also entsprechend einem Wermilpaket von 250 g nicht auf 5 Eimer (wie empfohlen), sondern nur auf 2½ Eimer, wie es bei den meisten Seifen- und Waschpulvern üblich ist. Nach dem Einweichen wurde abgemustert, ein Stück des Versuchsstoffes abgeschnitten und der Rest mit den auf anderem Wege eingeweichten Stoffen gemeinsam in einem Seifenbade gewaschen. Bei leichter Kakao-Anschmutzung wurde eine Seifenlösung von nur 1:1000, bei starker Indigo-Anschmutzung eine solche von 3:1000 gewählt. Die Arbeitsbedingungen waren also mit Absicht so bemessen, daß Grenzfälle geschaffen wurden, d. h. daß bei dem am besten wirkenden Mittel noch keine völlige Reinheit erzielt wurde, sodaß die Unterschiede auf diese Weise besser zur Geltung kommen. Aus diesem Grunde wurde nach dem Einweichen auch nur in zimmerwarmem Bade geseift und nicht gekocht.

Ergebnisse der Waschversuche.

Einschmutzung:	Burnus 2:1000	Burnus 4:1000	Wermil 5:1000	Wermil 10:1000	Henko 10:1000	Wasser
Milchkakao: (nur geweicht)	gut	etwas besser	schlecht	schlecht	schlecht	schlecht
(geweicht und geseift)	gut	etwas besser	mangelhaft	mangelhaft	mangelhaft	mangelhaft
Indigo-Einschmutzung: (geweicht und geseift)	gut	noch besser	schlecht	schlecht	schlecht	schlecht

Bei der Burnus-Einweichung merkt man schon nach wenigen Stunden ein deutliches Verschwinden der Kakao-Flecke und der sonstigen Anschmutzungen; bei der nachfolgenden, ganz leichten, kalten Wäsche mit Seife verschwinden die Flecke weiter sehr leicht und schnell. Typisch für Burnus ist noch, daß es scheinbar nicht nur als tryptisches Enzym wirkt, sondern auch bei indifferenten Schmutzarten, also bei jeder Schmutzart, lösend oder lockernd wirkt. Es ist dies eine sehr wichtige Eigenschaft des Burnus, der bis heute noch nicht die nötige Beachtung geschenkt worden ist. Die Wirkung des Wermil weicht sehr unvorteilhaft von derjenigen des Burnus ab; sie kommt derjenigen der Bleichsoda sehr nahe, denn die geringe Menge Seife im Wermil ist bei der großen Menge kalkhaltigen Wassers einfach Verschwendung. Es ist schon während der Kriegszeit darauf hingewiesen worden, daß stark gestreckte Seifen mitunter eine Seifen-Verschwendung darstellen. Man muß nur bedenken, daß ein Gewichtsteil Kalk im Wasser (also z. B. 1 g Kalk) etwa die zehnfache Menge Fettsäure binden kann (also z. B. 10 g Fettsäure, entsprechend etwa 15 g Kernseife mit 60% Fettsäure). Ein Wasser von 20° deutscher Härte enthält nun 20 g Kalk in 100 l Wasser; es würden also durch 100 l eines solchen Wassers rund 200 g Fettsäure gebunden werden können. Mit anderen Worten: Im Wasser von 20° deutscher Härte bleibt eine Seifenlösung von 2 g Fettsäure im Liter unter Umständen wirkungslos, im Wasser von 10° deutscher Härte eine Seifenlösung von 1 g Fettsäure im Liter usw. Selbstverständlich wird bei Gegenwart von Soda auch von dieser ein Teil des Kalks gefällt bezw. in Anspruch genommen. Aber auch bei Sodagegenwart verbraucht der Kalk die Fettsäure des Bades zum Teil mit.

Die Seifenwirkung des Wermil kommt deshalb im gewöhnlichen Leitungswasser von nennenswerter Härte in großer Verdünnung wenig, z. T. überhaupt nicht zur Wirkung. Das Wermil hat bei sämtlichen von mir ausgeführten Versuchen versagt und kann in keiner Weise dem wirklichen Enzym-Produkt Burnus an die Seite gestellt werden. Wir sind heute aus der Zeit der Rohstoffnot heraus und müssen wieder kritischer werden und nicht alle in den Handel gebrachten Erzeugnisse gutgläubig und kritiklos aufnehmen.

Kleine Zeitung

Inserat-Seife. Der Wiener Gewerbetreibende *Béla Böh[illegible]* hat um ein Patent angesucht, wonach die auf der Seife angebrachte Aufschrift auch während des Gebrauches dauernd erhalten bleibt. Nach seiner Erfindung läßt sich dies erreichen, wenn man die Aufschrift mit einer transparenten, in Wasser unlöslichen Schichte überzieht. Die Seife löst sich nur an den nicht geschützten (Aufschriften nicht enthaltenden) Stellen. Die zum Schutze des Ablösens der Reklameaufschrift der Seife angewandte Schichte kann z. B. aus einer mit Formalin gehärteten Glyzeringelatine oder einer dünnen Paraffinschicht bestehen. (Vegyi Ipar).

*

Fußbad-Pulver. 1 T. Borax, 3 T. Natriumbikarbonat, 5 [illegible] Soda; ein wenig ätherisches Öl, z. B. Eukalyptusöl, wird zugesetzt. (Spatula d. Pharm. Zentrlh.)

*

Hornhautentferner. 1. 12 g Ätzkali, 45 cm³ Glyzerin, 15 cm³ Spiritus, Rosenwasser bis zu 450 cm³. 2. 8 cm³ verdünnte Schwefelsäure, 4 cm³ Myrrhentinktur, Rosenwasser bis zu 120 cm³. 3. 3,6 g Weinsäure, 4 cm³ Myrrhentinktur, 8 cm³ Kölnischwasser, Rosenwasser bis zu 90 cm³. (Pharm. Journ. d. Pharm. Ztrl.)

*

Der Schweineschmalz-Ersatz „Biskin", der in Leipzig in Verkehr kam, erwies sich laut Bericht des dortigen Untersuchungsamtes als gehärtetes Erdnußöl. Es wurde, da der Nachweis einer besonderen Zubereitung im Sinne des § 1, letzter Absatz, des Margarinegesetzes nicht zu erbringen war, eine Kennzeichnung nach dem Ursprung des Fettes verlangt. Mit der Bezeichnung „Erdnußfett" wurde Einverständnis erklärt. (Butter- u. Fettw.-Verk.)

*

Herstellung von Fettsäuren aus Kohlenwasserstoffen. (Engl. Pat. 239178 v. 21. VII. 1925. *W. C. H. Pataky* und *F. J. Nellenstein).* Bei diesem Verfahren, das in der Oxydation von Kohlenwasserstoffen zu Fettsäuren durch ein oxydierendes Gas mit oder ohne Katalysator besteht, werden die Fettsäuren einschließlich derjenigen von hohem Molekulargewicht während der Oxydation wegdestilliert. Zu diesem Zweck wird das oxydierende Gas mit einem Verdünnungsmittel, beispielsweise überhitztem Dampf gemischt. Es kann hoch erhitzte Luft zur Oxydation dienen, wobei deren Stickstoffgehalt als Verdünnungsmittel dient. Die Reaktion wird bei Temperaturen über 160°, vorzugsweise zwischen 200 und 250° durchgeführt. Es wird dabei stark gerührt und zuerst nur Sauerstoff verwendet, nachdem aber die Reaktion begonnen hat, wird überhitzter Dampf allein oder gemischt mit Sauerstoff eingeleitet. Das Erhitzen von außen kann unterbrochen werden, sobald die Reaktion eingesetzt hat, da sich die Temperatur durch den erhitzten Dampf und das Gas regulieren und bei etwa 250° halten läßt. Das Destillat trennt sich in eine wässerige Schicht, die Säuren von niedrigerem Molekulargewicht enthält, und eine erstarrte Masse, die aus Fettsäuren von hohem Molekulargewicht besteht. (J. Soc. Chem. Ind.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ıfgenommen. Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ›ben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt doch befördern wir Briefe an sie eiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antorten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, ezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der ezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. ur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die ›eßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

99. Ich bitte um genaue Vorschrift zur Herstellung eines ›iemenadhäsionsmittels nach Art des Anti-Gleit (Ölwerke A.-G., ›erlin) oder Climax (Treibriemenputh, Berlin). Beide Adhäsions- ›ittel werden flüssig, d. h. im erwärmten Zustande gebraucht.
G. T. in A.

100. Mangels geeigneter temperierter Lagerräume war ich ezwungen, meine frisch abgefüllten Naturkornseifen (Ansatz: ›ohnenöl-, Leinöl-, Talg- und Kottonöl-Fettsäure) einer Temeratur von + 3° C zu überlassen. Wie vorauszusehen war, erstarb" die Seife vorzeitig und brachte dann ein anormales ›erausgeschossenes Korn hervor. Ich bitte um Ansicht meiner ›ollegen darüber, ob ich in diesem Falle bei einer solchen Beandlung die Verantwortung ablehnen kann. W. in F.

101. Da ich mich mit der Herstellung von Bohnermasse efasse und ich auch eine Bodenbeize ähnlich der Büffel- oder ›obabeize herstellen möchte, bitte ich um Angabe einiger erobter Beizenansätze. K. G. in E.

102. Wieviel kalz. Soda benötigen zur kohlensauren Vereifung 100 kg 85%ige Fettsäure und wieviel kaust. Soda ie restlichen 15% Neutralöl? J. in F.

103. Woher kommt das Rissigwerden von hellgelber Kerneife, welche korrekt aus 128°iger kaust. Soda gesotten ist? ›er Ansatz besteht aus 3/4 harten Fetten, insbesondere Talg nd Kokosölfettsäuren, und zu 1/4 aus Erdnußölfettsäure und auf en Gesamtansatz 5% Harz. Weiße Seifen aus 2/3 Talg und twas Kernöl und 1/3 weichem Öl reißen nicht. A. Z.

104. Meine Naturkornseifen mit 60% Bohnenöl, 40% Talg und 0% Mehlfüllung bei einer Ausbeute bis zu 256 haben ein tadel›ses Korn. Sobald ich das Bohnenöl durch Leinöl ersetze, ›ird das Korn bei dem gleichen Ansatz und derselben Füllung ›eich und klein. Woran liegt das? F. H. N.

105. Wie stellt man aus Weizenmehl Weizenstärke her? ›as für eine Literatur besteht über diese Fabrikation? X. W.

106. Ich bitte um eine gute Vorschrift zur Herstellung von ›hwarzem und farbigem Dressing. J. in D.

107. Welche Fabriken verarbeiten Holzsprit, und wie können 300 kg davon am besten verwendet werden? L. J.

108. Stark beschmutzte und schmierige Anzüge der Eisenahnangestellten sollen in einer Wäscherei gereinigt werden. oda und Seife sind zu schwach; ich bitte evtl. gegen Verütung, um Nennung eines brauchbaren Lösungsmittels, das ›cht zu teuer kommt. F. V. in S.

109. Wie lautet der Ansatz für eine erstklassige 38%ige ›ornschmierseife? Zur Verfügung stehen Leinöl und Rüböl. Die eife soll möglichst großes Korn, gelbliche Farbe und gutes ussehen haben. Mein Kessel, welcher direkte Feuerung hat, esitzt 1000 Liter Inhalt. Gutes Rezept wird evtl. honoriert. ›t das Füllen mit Kartoffelmehl oder Chlorkalium zu emp›hlen? J. K. in B. (Polen).

110. Meine weiße Wachskernseife, hergestellt aus 45% Palm›rnöl, 40% Talg und 15% Fett, auf guten Stich abgerichtet, ›f deutliche Trennung verschliffen, dabei etwas Pottaschelösung ›rwandt, bröckelt in gepreßten 1/3-Pfd.-Stücken. Mir steht ›r ein kleiner Siedekessel zur Verfügung, ca. 400 kg Ansatz, ›h lasse demzufolge die Seife nur 1 Tag im Kessel absetzen, › der mit Eisenblech ausgeschlagenen Holzform krücke ich ›e Seife häufig durch, um eine möglichst glatte Seife zu er›elen, gebe außer Parfüm 2 Pfund flüssiges Palmkernöl mit in ›e Form, um vielleicht dadurch eine geschmeidige Seife zu ›zielen, aber auch das nützt anscheinend nichts. Schon beim ›rschneiden der Seife habe ich oft bemerkt, daß die Riegel ›isse kriegen. Liegt es nun daran, daß sich das Kernöl nicht ›ehr recht mit der Seife in der Form verbindet, oder ist die durch ›s häufige Durchkrücken sich stets oben bildende Haut die ›rsache? Ich wärme die Seifenstücke nicht vor, stelle diese nur –2 Tage in einen geheizten Raum auf Brettern zum Trocknen ›f. Bei meiner Oranienburger Kernseife mit 10% Harz ist dies ›cht der Fall. Diese Seife ist im gepreßtem Stück homogen. ›e weiße Wachskernseife läßt sich im gepreßten Stück aus›nanderdrücken. Wie ist abzuhelfen? A. B. 100.

111. Was für ein Lösungsmittel ist im Bohnerwachs „Siella" von Siegel & Co. in Köln verwendet?
St. in K. (Litauen).

112. Wie wird ein gutes Lederöl à la Collonil oder Gilg her›stellt, sowie ein wasserlösliches Lederöl für die Lederin›strie? Gr. in U.

113. Wie stellt man einen erstklassigen, benzinhaltigen ›aktisch ausprobierten Ofenglanz her? E. in T. (Norwegen).

114. Welche Rohwaren müssen zu einem erstklassigen flüssigen Treibriemenwachs verwendet werden, und wie ist die Herstellungsweise? R. H. K.

115. Meine Kernseife hat zu wenig Schaumkraft, wie kann diese erhöht werden? Die Qualität der Seife ist gut, nur schäumt sie meinen Kunden zu wenig. Gibt es ein Mittel, welches man der fertigen Seife zusetzen kann, um die Schaumkraft zu erhöhen? J. J. in N.

116. Wie stellt man einen Spiritus-Linoleumkitt her, der keinesfalls auskristallisiert und rasch trocknet? Gutes brauchbares Rezept wird honoriert. T. in M.

117. Wir stellen eine Hautcreme her, nach folgendem Rezept: 1600 g destilliertes Wasser, 350 g Glyzerin, 180 g Stearin, 18 g Pottasche, gereinigt. Wir haben selbst die Erfahrung gemacht und auch aus Kreisen unserer Kundschaft gehört, daß diese Hautcreme sehr stark brennt. Worauf ist dieses Brennen zurückzuführen und durch welche Zutaten kann es behoben werden? H. G. in D.

Antworten.

48. Wir empfehlen Ihnen für die Abdichtung Ihres Kellers gegen Grundwasser das Zementdichtungsmittel „Tricosal". Nachdem eine Zementbetonsohle von ca. 15 cm hergestellt ist, wird diese durch einen Zementmörtel aus 1 T. Zement und 3 T. Mauersand unter Zusatz von Tricosal in einer Lage von ca. 2 bis 3 cm gedichtet. Die Wände sind sorgfältigst zu reinigen und mit einem gleichen Zementputz ca. 2 cm stark bis 1/2 m über dem höchsten Grundwasserstand zu versehen. Nach den Ergebnissen des Materialprüfungsamtes Stuttgart hält eine 4 cm starke Mörtelschicht aus 3 T. Mauersand und 1 T. Zement, welche einen Tricosalzusatz von 1,5%, auf das Zementgewicht gerechnet, erhalten hat, Wasserdrücke bis 200 Atm. aus. Dies sind Resultate, wie sie mit keinem der bisher gekannten Dichtungsmittel erzielt werden konnten.

Chemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer A.-G.,
Berlin-Grünau.

54. In der nicht ganz klaren Fragestellung ist zunächst ein Widerspruch auffallend. Nach den Mitteilungen des Herrn Fragestellers scheidet sich das Rizinusöl in der (wässerigen?) Emulsion nach einigem Stehen an der Oberfläche ab. Ferner behauptet der Herr Fragesteller, daß das Öl, welches sich an der Oberfläche absetzt, seine Wasserlöslichkeit behält, denn es mischt sich beim Umrühren sofort mit dem Wasser. Da Rizinusöl aber bekanntlich nicht wasserlöslich ist, bringt der Herr Fragesteller seine Beobachtungen in unrichtiger Beschreibung zum Ausdruck. Hingegen besitzt das gewaschene Sulfurierungsprodukt des Rizinusöles oder der Rizinusölfettsäure, ebenso wie die mehr oder weniger neutralisierten Rotölpräparate, die Eigenschaft, Rizinusöl oder andere fette Öle mehr oder weniger zu emulgieren. Nur bei Einhaltung ganz bestimmter Arbeitsbedingungen sind diese Emulsionen haltbar. Das an der Oberfläche abgeschiedene Rizinusöl ist nicht wasserlöslich, es wird lediglich durch die Sulfurierungsprodukte des Rizinusöles emulgiert, ohne daß die gebildeten Emulsionen haltbar sind. Der Umstand, daß sich an der Oberfläche der Emulsion ein öliges Produkt vom Aussehen des Rizinusöles abscheidet, kann in folgenden Umständen liegen: 1) Rizinusöl und Schwefelsäure werden während der Sulfurierung und unmittelbar nach derselben zu wenig gemengt. 2) Die Temperatur des Öles und der Schwefelsäure ist viel zu niedrig. 3) Die Dauer der Sulfurierung ist zu kurz. 4) Die Grädigkeit der Säure ist zu gering. 5) Können auch mehrere der angeführten Fehler gleichzeitig vorkommen. Durch Anführung der eine unvollständige Sulfurierung bedingenden Fehler habe ich auch angedeutet, wie der beobachtete Fehler zu beheben ist.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX, Sensengasse 8.

73. Sie müssen Ihre Kernseife unmittelbar vor dem Ausschöpfen resp. Auspumpen des Sudes auf den Fettsäuregehalt untersuchen, am einfachsten mit dem Fettsäurebestimmer von Nowak, mit welchem die Bestimmung in 1/4 Stunde vom Siedemeister ausgeführt werden kann. Einen zu hohen Fettsäuregehalt reduzieren Sie dadurch, daß Sie der fertigen Seife vor dem Einbringen in die Kühlpresse in einem mit Rührwerk versehenen angeheizten Doppelkessel die nötige Menge heißen Wassers einverleiben. Die anzuwendende Wassermenge W berechnet sich leicht nach folgender Formel: $W = \frac{(G \quad g)}{g} \cdot p$, wobei mit G der Fettsäuregehalt der fertig gesottenen Seife im Kessel in Prozenten, mit g der gewünschte Fettsäuregehalt, mit p das Gewicht der in den Doppelkessel eingebrachten Menge Seife bezeichnet ist. Beispiel: Gehalt der fertig gesottenen Seife an Fettsäure: 65%, Gewicht der in den Doppelkessel eingebrachten Seife: 1500 kg. Gewünschter Fettsäuregehalt: 60%. Berechnung: $\frac{65-60}{60} \cdot 1500 = \frac{7500}{60} = 125$. Es sind also den 1500 kg fertiger Seife von 65% Fettsäuregehalt 125 kg Wasser einzuverleiben, um die Seife auf einen Gehalt von 60% Fettsäure zu bringen. *Nau.*

74. Obwohl gepreßtes Leinöl noch vielfach dem extrahierten vorgezogen wird, nimmt die Extraktion von Leinsaat

immer größeren Umfang an und wird extrahiertes Leinöl in gewaltigen Mengen zur Firnisbereitung verwendet. Die Extraktion von Leinsaat geht bei geeigneter Apparatur und sachgemäßer Arbeit glatt von statten, weshalb die von Ihnen geschilderten Übelstände nur auf Mängel der Anlage oder der Betriebsführung zurückzuführen sind. Die Entfernung der Fettsäure aus dem Sojaöl macht gar keine Schwierigkeiten, auch wenn es mehr enthält als 3%. Es ist hierzu allerdings gleichfalls eine moderne Anlage und große Erfahrung in der Betriebsführung erforderlich, soll die Arbeit rentabel sein. Die Extraktions- und Raffinationstechnik sind jedoch zu umfangreiche Gebiete, als daß sie im Rahmen des Fragekastens erschöpft werden könnten. Ing. *N. Eichberger*, Triest-Chiadino, 605.

— Bei der Verarbeitung von Leinsaat müssen Sie auch auf die Verkäuflichkeit der Rückstände bedacht sein. Leinkuchen, die Preßrückstände der Leinsaat, werden aus mehrfachen Gründen oft viel mehr begehrt als Leinschrot, das bei der Extraktion zurückbleibt. Leinsaat kann natürlich auch extrahiert werden, und man hat auch hierfür bereits sehr rentable Verfahren ausgearbeitet, bei denen die von Ihnen angeführten Übelstände nicht mehr in Erscheinung treten. Über die Art der Extraktion, die einzelnen Verfahren, Wahl und Anwendung der Extraktionsmittel und sonst verschiedene andere hier wichtige Momente kann an dieser Stelle nicht erschöpfend geschrieben werden.

Wenn Sie ferner Sojaöl mit 3% freier Fettsäure raffinieren wollen, wobei anzunehmen ist, daß Sie die Absicht haben, daraus ein tadelloses Speiseöl zu erzeugen, so werden Sie mit einer Neutralisation allein nicht auskommen. Sojaöl gehört bekanntlich zu den schwerer zu raffinierenden Ölen (wobei natürlich unter Raffination im allgemeinen die Beseitigung aller, sowohl chemisch, als auch mechanisch anhaftenden Fremdkörper zu verstehen ist), und für seine Veredelung sind, außer genauer Kenntnis seiner Materie, auch besondere praktische Erfahrungen in der Behandlungsweise des Sojaöles unbedingt erforderlich. Sie müssen hier natürlich anders vorgehen, als wenn Sie es mit einem Rapsöl von nur 0,5% freier Fettsäure zu tun haben.

In allen diesen Fällen werden Sie am besten tun, sich von einem erfahrenen Fachmann beraten zu lassen, um mit seiner Unterstützung alles Erforderliche für Ihre Projekte in die Wege zu leiten. Ing.-Chemiker *L. Loewy*.

78. Bei Ihrer Abfallnatronlauge aus Kunstseidefabriken kann es sich nur um die Lauge aus der Viskoseseide-Industrie handeln. Dabei werden Baumwolle, Lumpen, Linters u. dgl., die im Grunde nichts anderes als Zellulose sind, nach einer vorausgehenden Behandlung zur Zerkleinerung, mit Natronlauge von ca. 17,7% NaOH in einer Mühle behandelt, wodurch Alkalizellulose gebildet wird. Diese wird zentrifugiert, wodurch die Abfallauge einerseits, die Natronzellulose andererseits gewonnen werden. Letztere wird durch Kneten mit Schwefelkohlenstoff in eine homogene, strengflüssige Masse — die Viskose, das Natriumzellulose-Xanthogenat übergeführt. Die Abfallauge ist verhältnismäßig rein und enthält nur geringe Mengen Zullulose, vielleicht in Form von Hydrat- oder Hydrozellulose gelöst. Technisch abscheiden läßt sich die gelöste Zellulose nicht; sie dürfte aber bei einer weiteren Konzentration der Lauge doch zu Unzuträglichkeiten führen. (Schäumen, Verfärbung der Lauge). Man muß also diese Abfallaugen schon in der erhaltenen Konzentration verarbeiten, was auch ganz gut möglich ist, da die geringe Menge Zellulose in der Seife nichts schadet. Wenigstens habe ich bei kleinen Versuchen mit einer ähnlichen Lauge aus der Natronzellstoff-Industrie keine Schwierigkeiten feststellen können. *M. B.*

79. Der einfachste Weg, eine feste transparente Kaliseife herzustellen, ist der auf kaltem Wege, ganz analog wie bei der Erzeugung kaltgerührter Kokosseifen; nur verwendet man im Ansatz reichlich recht stearinreiche, also harte Fette und weniger Leimfette. Je mehr von den letzteren im Fettansatz vorhanden sind, desto hygroskopischer und weniger transparent wird die Seife. Als Ansatz können dienen 70—90% harter Talg, Hartfett, Knochenfett oder Mischungen, 30—10% Kokos- oder Palmkernöl; 48—50 kg Kalilauge von 39° Bé auf 100 kg Fettansatz evtl. unter Ersatz von 5—10% durch Natronlauge. Alle festen Kaliseifen ziehen Feuchtigkeit aus der Luft an, was bis zum Zerfließen der Seife gehen kann, weshalb man die fertige Seife durch Verpacken in Pergament- und Metallpapier vor Einwirkung der Luftfeuchtigkeit bewahrt. *D. I.*

80. Der Ansatz der weißen Kernseife mit 2/3 Talg und 1/3 Kernöl ist gut und muß bei richtiger Arbeit auch eine schöne Seife geben. Die Angaben, wie Sie die Seife herstellen, können richtig sein, lassen aber auch verschiedene Mutmaßungen zu, die vielleicht das rauhe marmorierte Aussehen der Seife verursachen. Nach dem Versieden des Talges prüfen Sie doch auf Alkalität (wenig Alkali), salzen ab und ziehen durch Absetzen die klar sein sollende Unterlauge ab; (mehrere Stunden sind dazu nötig). Zu der im Kessel bleibenden Seife geben Sie dann die ganze zur Verseifung des Kernöles nötige Lauge und allmählich das Kernöl. Im ruhigen Sieden prüfen Sie auf Abrichtung (erkaltete Probe: Griff, Fingerdruck, Phenolphtalein); geringe Alkalität darf sich bei weiterem Sieden (1—2 Stunden) nicht mehr verlieren. Da nur schwache Abrichtung vorgenommen ist, geht die Absalzung leicht vor sich. De ausgesalzene Kern muß die bekannten Merkmale des Fertigsein aufweisen. (Siehe auch Antwort 73 und 76 in Nr. 4 d. J.). Je nac der Größe des Sudes lassen Sie 24—36 Stunden absetzen, en fernen die Unterlauge und formen den Kern. Wollen Sie auf ein mal den Ansatz verseifen, so empfiehlt es sich, die Seife a einem zweiten Wasser zu sieden. Zur Verseifung nehmen Si etwa 20°ige Lauge, wovon auf je 100 kg des Ansatzes etw 120 kg nötig sind. *Br.*

81. Die Herstellung der Kehrmasse erfolgt durch Trän ken von feinem trocknen Flußsand, Reisschalen, Korkschro u. dgl. mit raffiniertem Spindelöl oder auch mit mit Wasser si emulgierenden Ölen. Nach dem Tränken läßt man das übe schüssige Öl auf einem feinen Drahtsieb abtropfen. Sägespän sollte man unbedingt vermeiden, da mit Öl getränkte Sägespän zur Selbstentzündung neigen. *Mr.*

82. Laugen mit mehr als 5% Ätznatron unterliegen scho dem Giftgesetz; es ist daher naheliegend, daß die Abgab von gekörntem Ätznatron im Kleinhandel nur an e wachsene Personen gegen polizeilichen Erlaubnisschein gestatt ist (§ 12 des Gift-Gesetzes). *Ps.*

83. Von Karnaubawachs und raffiniertem Monta wachs gibt das erstere den höhern Glanz, obwohl auch d Glanz von raffiniertem Montanwachs gut ist. Für Linoleumwach erhält man einen guten Glanz mit Montanwachs, dem man 1 bis 15% seines Gewichtes an Karnaubawachs zusetzt. *W. M.*

— Karnaubawachs und Montanwachs stehen sich in ihr Glanzwirkung nahe. Im sogenannten gebleichten oder raffinierte Karnaubawachs hat man eine Mischung mit Paraffin vor sic die kaum eine höhere Glanzwirkung als weißes raffiniertes Mo tanwachs gibt. Berücksichtigt man den geringeren Preis des let teren gegenüber raffiniertem Karnaubawachs, so kann ke Zweifel bestehen, welches Produkt zur Herstellung von Lin leumwachs vorzuziehen ist. *B.*

84. Die Lösung der Frage, wie das Tallöl bei der Raff nation zu behandeln ist, um ein für die Seifenfabr kation brauchbares Produkt zu erhalten, dürf Sie sich ja nicht einfach vorstellen. Ob die unverseifbaren A teile oder die flüssigen Harzsäuren oder ungesättigte Harzsäur oder diese und andere Umstände zusammen die Schwierigkeit in der Verwertung bedingen, weiß man nicht, weil man nic systematisch das Tallöl davon befreien kann. Daß dies dur Fraktion bei der Destillation möglich ist, möchte ich bezweifel da die Frage dann schon durch die sie behandelnde Firma g löst wäre. Zweifellos finden sich aber fortschrittlich denken Fabriken, die an der Lösung dieses Problems aus allgemeine und eigenem Interesse gern mitarbeiten, zudem an der Herste lung eines Zwischenproduktes für eine Industrie immer bess zu verdienen ist als an einem Endfabrikat. Ich empfehle Ihne derartige Interessenten durch ein entsprechendes Inserat in dies Fachzeitschrift zu ermitteln. *M. B.*

85. Gehärtete Fette wie Talgol, Talgol extra e verringern umso mehr die Schaumfähigkeit, je höh sie gehärtet sind, je niedriger also ihre Jodzahl ist. Seifen a reinen Hartfetten sind spröde, fühlen sich hölzern und trock an und schäumen nur ganz wenig. Durch sachgemäße Zusamme stellung mit weicheren Fetten und Ölen sowie mit Leimfett kann man bis zu 50% Talgol im Ansatz verwenden, ohne d sich eine Einbuße in der Schaumkraft bemerkbar macht. *Dg.*

86. Aus Ihrer Frage ist nicht deutlich zu erkennen, ob S eine Seife auf Unterlauge oder auf Leimniederschlag herstell wollen, da Sie aber Kernöl mit verarbeiten, nehme ich an, d Sie eine Seife auf Leimniederschlag haben wollen. Die Schaum schicht auf der Seife und die Schaum- und La genflecken der unteren Schnitte sind ein sicher Zeichen dafür, daß die Seife zu viel Salz enthält, und das lie wieder an Ihrer Arbeitsweise. Wenn Sie eine Seife auf Lei niederschlag herstellen wollen, so brauchen Sie den Kern nic klar zu sieden, sondern nur normal auszusalzen und dann d Unterlauge gut absetzen zu lassen. In einem zweiten Kess wird das Kernöl verseift und dann der Kern zugegeben. dieser mit dem Kernölseifenleim gut versotten, so muß ei schöne wellig siedende Seife im Kessel sein, welche nun n Salzwasser soweit getrennt wird, bis sie flattert, d. h. be Werfen mit dem Spatel Blasen bildet, welche beim Niede fallen platzen. Wenn Sie einen größeren Prozentsatz Kern mitverarbeiten, brauchen Sie das Talgfett überhaupt nicht vo zusieden, sondern können den ganzen Ansatz direkt in ein Kessel verseifen. Es ist immer ein Fehler der Fragestell wenn sie bei ihren Fragen den Ansatz nicht bekanntgeben, müssen sich doch selbst sagen, daß dies unbedingt notwend ist, um richtig antworten zu können. *Bergo.*

88. Eine Fettsäure mit dem Namen Laronöl ist u bis jetzt nicht bekannt geworden; wir können daher auch üb die chemische Zusammensetzung keine sachdienlichen Angab machen. Eine chemische Untersuchung in einem Fachlaboratori dürfte darüber Aufschluß geben. *M.*

89. Die Zusammensetzung des Parfüms der Steckenpferd-Lilienmilchseife ist nicht bekannt. Die analytisc Bestimmung von Parfüm-Zusammensetzungen ist sehr unsich

Am weitesten kommt der Praktiker noch mit dem Geruch, doch läßt sich auch hier fast immer nur „ähnliches" schaffen. *J. Schaal* gibt in seinem Buch „Die moderne Toiletteseifenfabrikation", das übrigens demnächst umgearbeitet und vermehrt in neuer Auflage erscheint, für kaltgerührte Ia Lilienmilchseife folgenden Parfümansatz: „140 g Geraniumöl, afrik., je 50 g Bergamott- und Zitronenöl, 75 g Palmarosaöl, 30 g Bittermandelöl, echt." Das Parfüm ist für 50 kg Fettansatz, also ca. 75 kg Seife gedacht. *ex.*

90. Henkel's Bleichsoda war nach früheren Untersuchungen eine Mischung aus 40% kalzinierter Soda und 60% Wasserglas von ca. 36° Bé. Die Fabrikation ist ganz einfach. Als Einrichtung sind ein Mischkessel und eine Mühle notwendig. Man bringt etwa 450—500 kg Handelswasserglas von etwa 38° Bé in den Kessel, setzt das Rührwerk in Gang, verdünnt mit ca. 150 bis 100 kg Wasser und arbeitet allmählich in das verdünnte Wasserglas 400 kg kalzinierte Soda ein. Wenn die Masse gleichmäßig dick ist, gießt man sie in flache eiserne Pfannen oder in Ermangelung solcher direkt in dünner Schicht auf Beton- oder Zementboden aus (Kippvorrichtung des Mischkessels) und läßt dort erkalten. Mit einer eisernen Scharre nach dem Erstarren weggehoben, zerbrechen die Platten in Stücke, die gemahlen werden. Ob die neuerdings unter dem Namen „Henko" herausgebrachte Wasch- und Bleichsoda mit dem früheren Produkt identisch ist, entzieht sich meiner Kenntnis. Ein Weichmachen des Wassers besorgte auch prompt das frühere Produkt. Wenn überhaupt, kann der Unterschied zwischen den beiden nicht groß sein. *M. B.*

91. Ihre Kappensteife können Sie verbilligen, wenn Sie Celluloid durch Kautschukabfälle, und den Holzgeist durch denaturierten Spiritus ersetzen. Die Klebfähigkeit bleibt trotzdem dieselbe. Das kann natürlich nur für deutsche Verhältnisse Gültigkeit haben, denn die Preise in Jugoslavien sind mir nicht bekannt. *M. W.*

— Zur Füllung von Kappensteife verwendet man Schwerspat, Lenzin, Ledermehl, Gummistaub etc. Auch Harzzusatz verbilligt die Kappensteife und läßt sich auch bei transparenter Kappensteife verwenden. Die Füllung der Kappensteife muß immer im richtigen Mengenverhältnis stehen, damit die Kappensteife noch genügend Bindekraft und Elastizität behält. Evtl. weitere Auskunft erteile ich Ihnen gern direkt. Rückporto! *Carl Becher* jun., Erfurt, Blumenstraße 81.

92. Lürings Bürette zur Bestimmung der Fettsäuren in Seifen ist von dem Erfinder Carl Matthaei in Hannover zu beziehen. Unseres Wissens wird der Apparat erzeugt von „Vereinigte Fabriken für Laboratoriumsbedarf" in Stützerbach (Thüringen). *Red.*

93. Betreffs der Herstellung von erstklassigem Skiwachs verweisen wir auf den Artikel „Chem.-techn. Vorschriften" in Nr. 50, S. 1013, Jg. 1925 unserer Zeitschrift. Dort sind mehrere Vorschriften für Skiwachs angeführt. *Red.*

94. Eine dickflüssige Putzcreme, der American Blue Star gleichwertig, erhalten Sie aus 3 T. Kernseife, 65 T. Wasser, 5 T. Olein, 4 T. Salmiakgeist 0,910, 15 T. Kieselgur. Die Konsistenz kann man durch eine größere oder kleinere Wassermenge nach Belieben ändern. *F. W. G.*

95. Als Netzmittel für Wolle und Baumwolle dienen in erster Linie Seifen und zwar solche der sulfurierten Öle sowie Seifen aus geblasenen Ölen, die den Wollschmälzen zugesetzt werden. Welches Produkt sich für Ihre Wollschmälze am besten eignet, läßt sich ohne Kenntnis der Zusammensetzung nicht sagen. *E. W.*

— Um die Aufnahmefähigkeit der Gespinstfaser (hauptsächlich Wolle, auch Baumwolle) für Wollschmälzöle zu steigern, dienen vor allem Seifen, Türkischrotöle und Mischungen derselben mit Seifenlösungen, Präparate wie Monopolseife, Türkonöl sowie neutralisierte Sulfonate evtl. in Verbindung mit Fettlösungsmitteln vorzugsweise als Netzmittel. Eine weitere Steigerung des Netzvermögens ist durch Kombination von Seifen mit Methylhexalin und Fettlösungsmittel denkbar. Wir verweisen auch auf die Antworten 878 in Nr. 43 und 44 v. J. *Drg.*

96. Der Träger des Aromas der Margarine, der butterähnliche Geruch und Geschmack ist entgegen der in der Anfrage zum Ausdruck kommenden Ansicht, doch die Milch. Diese wird aber nicht als Süßmilch, sondern in Form von saurer Milch verwendet. Die Milch wird zuerst in einem besonderen Apparat bei 75—80° C pasteurisiert, rasch abgekühlt und gesäuert. Die Säuerung der Milch, die mit Muttersäure angesäuert wird, die ihrerseits wieder mit Reinkulturen des Milchsäurebazillus hergestellt wird, ist eine sehr wichtige Phase in der Margarinefabrikation. Je gleichmäßiger und bei je tieferer Temperatur die Vereinigung des Fettes mit der Milch in der Kirne vor sich geht, desto besser wird das Aroma der fertigen Margarine sein. Auch durch Zusatz von Butter-Aroma wird Geruch und Geschmack von Butter kopiert. Genaue Fabrikationsanleitungen zur Erreichung des gewünschten Zieles kann nur ein in der Margarine-Industrie tätiger Fachmann geben. *M. B.*

97. Ein gutes Schampoon soll vor allem keine kalzinierte Soda enthalten, weil es zu Reizzuständen der Kopfhaut führen kann und das Haar allmählich brüchig macht. Ja sogar das meist als ganz harmlos angesehene Natriumbikarbonat, das sich in vielen Kopfwaschpulvern findet, ist gar nicht so harmlos, als manche glauben. Kopfwaschpulver wird zum Gebrauch in heißem Wasser gelöst (50—70° C). Dabei geht schon eine rasche teilweise Zersetzung des Bikarbonats unter Kohlensäure-Entwicklung und Bildung von Soda vor sich:

$$2\,NaHCO_3 \longrightarrow Na_2CO_3 + H_2O + CO_2.$$

So bleiben als Grundstoffe nur reines Seifenpulver, Borax und evtl. kohlensaures Ammoniak; letzteres verflüchtigt sich aber allmählich. Derartige Produkte sind allerdings teurer als Sodagemenge, aber dafür sind sie hygienisch einwandfrei und erteilen dem Haar jene feine Auflockerung, die auch die Parfümierung des Schampoons recht zur Geltung bringt. Die obengenannten Grundstoffe müssen pulverförmig gekauft und gemischt werden. Reines Seifenpulver läßt sich nicht in Handmühlen herstellen. *Ig.*

98. Der beste Ersatz für Terpentinöl ist und bleibt, wenigstens bis heute, ein gut raffiniertes, mild riechendes Schwerbenzin. Selbstverständlich muß es in seinen hauptsächlichsten Eigenschaften, den Siedegrenzen und der Verdunstungsgeschwindigkeit, dem Terpentinöl gleichwertig sein. Lesen Sie aufmerksam den Aufsatz „Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittel-Industrie", der in Nr. 2 d. J. im Beiblatt unserer Zeitschrift begonnen hat. Sie werden dann bis ins Kleinste unterrichtet sein über die Eigenschaften von Terpentinöl-Ersatz. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Echte und unechte Seifen.

Es ist ein recht seltsames Verfahren, über den Gegenstand eines Artikels, von dem nur ein Bruchteil im Druck vorliegt, voreilige Kritik zu üben, wie dies unter dem meiner Abhandlung entnommenen Titel im „Sprechsaal" der Nr. 3 geschieht.

Verstehe ich den ersten Satz des erwähnten „Eingesandt" richtig, so ist dort von einer angeblich von mir ausgesprochenen Meinung die Rede, daß man sich mit allen meinen Ausführungen einverstanden zu erklären habe. Um mich in dieser Meinung nicht zu bestärken, fährt der Verfasser jener Zeilen fort, erwidert er.

Weder habe ich jemals solche idiotische Meinung besessen, noch kam sie irgendwo zum Ausdruck. Es ist, im Gegenteil, schon in der Einleitung meines Artikels betont worden, daß ich mir selbst die Frage stelle, ob meine Anschauungen zeitgemäß wären, und ich gebe mir nicht selbstbewußt die Antwort, sondern sage wörtlich: „Die Antwort hierauf kann mir nur ein Fachblatt geben".

Es ist wohl kaum möglich, der Kritik freudiger entgegenzusehen und ihren positiven Wert offener anzuerkennen.

Eine Reihe unerquicklicher, für die Praxis und Wirtschaft höchst unfruchtbarer, teils schädlicher Diskussionen haben in der Vergangenheit den Lesern gezeigt, wohin eine in Permanenz tagende Alarmbereitschaft führt, wenn sie selbstgefällig dröhnt — und die Welt im Glauben lassen will, es sei der Donner der öffentlichen Meinung.

Ich appelliere daher an jene großen und kleinen Schweigsamen der Branche, die so inhaltsvoll denken und handeln und so ungern zur Tribüne steigen, sie mögen aus ihrer Reserve treten und mit dem Reichtum ihrer Erfahrungen, ihres Könnens und nicht zuletzt ihres Taktes eine Diskussion befruchten, deren Gegenstand die Hebung der Waschmittelindustrie im Dienste der Allgemeinheit ist.

Die Seifensieder-Zeitung hat in der ersten Nummer dieses Jahrganges im „Sprechsaal" einen weichen Teppich ausgebreitet, offenbar in der Annahme, daß er nicht mit derben Stiefeln betreten wird, und vor dem Eingang befindet sich ein Garderobenraum, wo alle unritterlichen Liebhabereien abgegeben werden sollen. So ist zu hoffen, daß man sich in recht guten Formen wird unterhalten können, und darum wäre zu wünschen, daß die bisher wohlbegründete Scheu jener Kreise, die man so gern hören möchte, nunmehr überwunden wird und deren Stimme, im renovierten Raum, den Ton angibt.

Berlin-Schöneberg, den 25. Januar 1926.

Dr. *Loebell.*

Über Bleicherde, deren Geschichte, Eigenschaften, Gewinnung, Verwendung und Prüfung.*)

Auf meine Ausführungen in Nr. 50 und 51 v. J. der Seifensieder-Zeitung erschien in Nr. 2 d. J. eine Entgegnung von Herrn Dr. *Eckart.*

Es ist erklärlich und berechtigt, wenn der Verfasser einer technisch-wissenschaftlichen Veröffentlichung die von anderer Seite geübte Kritik nach besten Kräften zu widerlegen sucht und demgemäß dem Kritiker entgegentritt, aber es ist nicht in Ord-

*) Eing. 23. I. 1926.

nung, daß er dabei den Boden des Sachlichen verläßt und durch persönliche, unpassende Auslassungen das zu ersetzen versucht, was durch Tatsachen nicht zu widerlegen war.

Es wäre mit Wissenschaft und Technik schlecht bestellt, wenn junge Fachleute eine Kritik dadurch unmöglich machen, daß sie anstelle einer sachlichen Widerlegung dem Widersprechenden eine Fülle unschöner Bemerkungen darbringen und sich dadurch für weiterhin einer Kritik entziehen wollen.

Ohne auf den eingeschlagenen Ton, den ich in jener Vollkommenheit nie erreichen kann, einzugehen, will ich im Nachfolgenden kurz auf den polemischen Teil und in eingehender Weise auf den kürzeren sachlichen Teil der Entgegnung zurückkommen.

Sehr bequem erscheinen mir die Ansichten des Herrn Dr. *Eckart* über Patentrecht und Schutz des geistigen Eigentums nebensächlich die über die Fabrikationsmethoden und Erfolge der *Pfirschinger Mineralwerke*.

Wesentlicher ist sein Vorwurf einer Anrempelung von meiner Seite durch meine Behauptung, daß in der Broschüre „Die Bleicherde" das Neutralisationsverfahren der Gebrauchsanweisung über „Frankonit" fast wörtlich — ohne Quellenangabe — entnommen sei, und seine Angabe, daß der Text recht weit auseinander gehe. Es muß deshalb an dieser Stelle der in Betracht kommende Wortlaut der „Frankonit"-Broschüre einerseits und der Broschüre „Die Bleicherde" andererseits gegenüber gestellt werden.

Es lautet:

in der „Frankonit"-Broschüre:	in der Broschüre „Die Bleicherde":
Man löst kalzinierte Soda in möglichst wenig Wasser zu einer hochkonzentrierten Lösung auf. Die entsprechende Menge Sodalösung wird dem nicht über 25° C warmen Öl bezw. dem bis zum Schmelzen erwärmten Fett unter Rühren in feinem Strahl zugesetzt.	Wird mit Soda neutralisiert, so ist eine möglichst konzentrierte Lösung dem warmen Öl oder Fett unter Rühren zuzugeben.
Unmittelbar darauf wird Kochsalz in feinstgepulvertem Zustande dem Öl zugegeben und innig mit demselben verrührt. Der sofortige Zusatz von Kochsalz bezweckt, von vornherein ein Lösen der Seife im Öl oder Fett zu verhindern.	Zweckmäßig gibt man hier der Sodalösung Kochsalz zu, um zu vermeiden, daß sich die Seife im Öl löst.
Nach etwa ½stündigem Rühren hat sich die Seife in Form von Flocken ausgeschieden. Nachdem gute Flockenbildung eingetreten ist, überläßt man das Ganze einige Zeit der Ruhe. Die Seife setzt sich zu Boden.	Die Seife scheidet sich in Flocken aus und setzt sich nach einigem Stehen in der Ruhe am Boden ab.
... das Öl bezw. Fett abgezogen.	Das Öl wird von der Seife abgezogen.
Zur Entfernung etwa noch gelöster Seifenspuren wird das Öl mit warmem Wasser gewaschen.	Zur Entfernung noch gelöster Seifenspuren wird das Öl mit warmem Wasser mehrere Male gewaschen.
Soll neben der Entfernung der freien Fettsäuren auch eine teilweise Entfärbung der Öle erzielt werden, dann kommt eine Vorraffinierung mit Natronlauge in Betracht.	Bei der Beseitigung der freien Fettsäuren durch Natronlauge erzielt man neben der Neutralisation auch eine teilweise Entfärbung.
Bei Durchführung dieses Verfahrens ist darauf zu achten, daß 1. nicht zu viel Neutralfett mitverseift wird, sondern möglichst nur die freien Fettsäuren, 2. die gebildete Seife sich flokkenförmig ausscheidet..., 3. die gebildete Seife sich leicht zu Boden setzt... etc.	Hier ist vor allem darauf zu achten, daß nicht zuviel Natronlauge zugesetzt wird, weil sonst zu viel von dem Neutralfett mitverseift. Die Konzentration der Lauge soll so gehalten sein, daß sich die gebildeten Seifenflocken leicht zu Boden setzen.
In den meisten Fällen wird eine Temperatur von 40 bis 50° C, eine Lauge von 18 bis 20° Bé angebracht sein.	Die Neutralisation mit Lauge gelingt am besten bei einer Temperatur von 50—60° C. Bei den meisten Ölen und Fetten wird es günstig sein, wenn man eine Lauge von 18—20° Bé verwendet.
Die Lauge wird in feinem Strahl innerhalb ½ Stunde zugesetzt.	Auch wird man vorteilhaft so verfahren, daß man die Lauge langsam zufließen läßt.
Das Verrühren soll nur so stark sein, daß die Lauge sich nicht zu Boden setzen kann.	Das Verrühren der Lauge soll nur so stark vorgenommen werden, daß sich die Lauge nicht zu Boden setzt.
Das entsäuerte Öl muß nun zur Entfernung der darin gelösten Seife wiederholt gewaschen werden. Dieser Waschprozeß muß 5- bis 6mal wiederholt werden, solange bis das letzte Waschwasser mit Phenolphtalein keine alkalische Reaktion mehr zeigt.	Das von der Seife abgezogene Öl wird dann mehrere Male mit heißem Wasser gewaschen, um die letzten Seifenspuren zu entfernen. Das Waschwasser von der letzten Auswaschung darf mit Phenolphtalein keine Rotfärbung mehr geben.
Das entsäuerte und gebleichte Öl wird zur Desodorisierung in Vacuumapparaten mit trockenen Dampf ausgeblasen.	Das gebleichte Öl wird im Vacuum mit überhitztem Dampf ausgeblasen und desodorisiert.

Es ist allgemein Brauch, daß technische Bücher eine Zusammenstellung der bekannt gewordenen technischen Verfahren und eine Sammlung von Literaturstellen bieten. Soweit also Herr Dr. *Eckart* in seiner Broschüre Ausführungen aus der Frankonit-Broschüre unter Quellenangabe wörtlich wiedergegeben hat, kann ihm kein Vorwurf gemacht werden. Er muß sich aber die Vorhaltung gefallen lassen, daß er Teile dieser Veröffentlichung ohne Quellenangabe in seiner Broschüre wiedergibt. Dieser Vorwurf besteht auch dann zu Recht, wenn er eine redaktionelle Änderung vorgenommen hat.

Diese Feststellung ist keine Anrempelung, die Herr Dr. *Eckart* sich verbitten könnte.

Als Anrempelung muß ich aber den Ton bezeichnen, den er bei seiner Erwiderung in Nr. 2 d. J. angeschlagen hat.

Damit, daß Herr Dr. *Eckart* meine Kritik als nicht genügend wissenschaftlich erklärt, muß ich mich wohl abfinden. Ist er aber wirklich der Ansicht, daß der polemische Teil seiner Erwiderung hohen wissenschaftlichen Wert besitzt? Er wirft z. B. die Frage auf, wohin mein „Aufsatz" gehöre. Es scheint denn doch, daß meine Ausführungen über das Bleicherdegebiet nicht ganz in den Papierkorb gehören, denn Herr Dr. *Eckart* hat doch auch dem Inhalt der von mir verfaßten Frankonit-Broschüre genügend Beachtung geschenkt.

Wenn Herr Dr. *Eckart* die Gelegenheit benützt, als Vergeltung für meine Kritik den Wert von „Frankonit" herabzusetzen, so steht das ziemlich im Einklang mit der Tatsache, daß er bei seinen Vergleichszahlen auf Seite 22 seiner Broschüre bei „Frankonit" hone Rohölschichten und bei allen anderen hochaktiven Erden niedere Rohölschichten als Ausgangspunkt genommen hat. Es steht auch im Einklang mit der Tatsache, daß er entgegen der auf jedem Original-Muster angegebenen Rührdauer von e i n e r S t u n d e Frankonit „S" und „Cl" nur 15 Minuten lang einwirken ließ. Die Herren sind genügend Fachleute, um zu wissen, daß für chemisch nicht aktivierte Erden (Frankonit „S", Frankonit „Cl", englische Fullererde, amerikanische Erden) eine längere Rührdauer Bedingung ist und daß nach ¼stündiger Einwirkung diese Erden noch lange nicht ausgewirkt haben.

Und nun zu dem wissenschaftlich jedenfalls wertvolleren sachlichen Teil der Ausführungen, betreffend die Prüfung der Entfärbungskraft von Bleicherden.

Ich habe die Schlußfolgerungen, die die Herren aus ihren Versuchsergebnissen gezogen haben, aus zwei Gründen als irrig hingestellt und bestritten, daß durch den Vergleich der Raffinatsäulen eine zahlenmäßige Angabe der Entfärbungskraft verschiedener Bleicherden zulässig ist.

Ich habe behauptet:

1. Das Verhältnis von Raffinatsäule zur Rohölsäule ($f = h_h : h_r$) ist nicht konstant, sondern fällt mit steigender Rohölsäule im Werte.
2. Die Flüssigkeitshöhen und Entfärbungsfaktoren sind nicht proportional den angewendeten Bleicherdemengen und der Entfärbungskraft.

Bei den als Beweis für den 1. Punkt angeführten Versuchen fand ich bei gleichem Rohöl und gleichem Raffinat Entfärbungsfaktoren, die zwischen 12½ und 43 lagen.

Nun hat Herr Dr. *Eckart* mit Recht entgegengehalten, daß er seine Methode nur bis zum Entfärbungsfaktor 10 als genau betrachtet. Aber er hat auf der anderen Seite übersehen, daß auch ich, wie von ihm vorgeschlagen, Sojaöl mit 5% Bleicherde behandelt habe.

Der Vergleich wurde mit 1 mm Rohölschicht begonnen und führte bis zu 8 mm. Ich hätte mir also dadurch helfen müssen, daß ich, wie von ihm vorgesehen, ein weniger weit entfärbtes Öl zu den Versuchen verwenden sollte, um zu niedrigeren Entfärbungsfaktoren zu gelangen. Die Herren Dr. *Eckart* und Dr. *Wirzmüller* dachten doch sicherlich daran, daß durch die Feststellung des „Entfärbungsfaktors" einer Bleicherde deren Bleichkraft n o r m i e r t werden kann. Wenn man durch Verringerung des Bleicherdezusatzes den Entfärbungsfaktor erniedrigen oder durch Erhöhung des Zusatzes den Faktor erhöhen kann, so muß doch ein bestimmter, stets gleicher Bleicherdezusatz normiert werden. Als solcher war der in der Broschüre angegebene, also 5%, anzusehen. Soll aber andererseits der Begriff Entfärbungsfaktor kein normierter sein, dann weiß ich nicht, welchen Wert er haben soll. Er ist dann auch nur eine V e r-

eichszahl, die sich aus den Vergleichsversuchen gibt. Dann aber kann man die Rohölschichten ts unverändert lassen und nur die Raffinatschicht einllen. Diese Art von Vergleich habe ich aber in inen Ausführungen als brauchbar hingestellt. Welchen veck hat es, die Versuchsergebnisse durch Änderung eines ktors ungünstig zu beeinflussen, wenn dieser Faktor konstant halten werden kann?

Immerhin gab die Vorhaltung von Herrn Dr. *Eckart* mir ranlassung, eine neue Versuchsreihe mit weniger stark entbtem Öle zu machen und zwar mit Sojaöl, das mit 2% geicht war. Dabei wurden folgende Zahlen erhalten:

Der Höhenschicht von	mm Rohöl entspricht eine Höhenschicht von	mm Raffinat
1		16
2		27
4		34
8		42
12		49
16		56
20		63
24		70
28		76
32		81
36		85
40		88

In den Lagen zwischen 4 mm Rohölschicht und 24 mm war ch eine ziemliche Konstanz zu beobachten. Die Zahlen unter m Rohölschicht waren nach einer Richtung unkonstant, weil Raffinatschicht zu hoch war, die Zahlen über 24 mm nach anderen Richtung, weil die Raffinatschichten zu niedrig rden.

In der Tat bekommt man auch nur in den mittleren Schich- gleichgefärbte Hälften im Kolorimeter, während im Anfang l am Ende die beiden Hälften ungleiche Farbtöne zeigen, die genaue Einstellung erschweren. Trotz dieser Gleichmäßigt in den mittleren Schichten ergeben sich aber infolge der Abmität bei den niedrigen Rohölschichten ganz verschiedene färbungsfaktoren, die im obigen Beispiel zwischen 16 und liegen.

Bei einem mit Rüböl vorgenommenen ähnlichen Versuch ren die Verhältnisse etwas günstiger, aber immer noch derungenau, daß von einer Konstanz des Entfärbungsfaktors t die Rede sein kann.

Die zum Beweis von Punkt 2 von mir angeführten Verhsergebnisse werden von Herrn Dr. *Eckart* damit zurückgesen, daß er behauptet, ich hätte hier den Vergleich mit Rohvorgenommen. Das entspricht aber nicht den Tatsachen, denn Vergleich mit Rohöl war meinerseits hier gar nicht angeen, vielmehr habe ich genau nach den Vorschriften von Herrn *Eckart* gearbeitet.

Ich habe mir aus einer starken Bleicherde durch Vermischung einem absolut inaktiven Material im Verhältnis 1 : 1 bezw. 2 zwei andere Bleicherden hergestellt, deren Bleichkraft bezw. 3mal geringer sein mußte. Es standen mir also jetzt Bleicherden zur Verfügung mit genau bekanntem Verhältnis Entfärbungskraft.

Es ergaben:

% der Bleicherde I eine Flüssigkeitshöhe von 100 mm,
% der Bleicherde III eine Flüssigkeitshöhe von 69 mm.

Die Bleichkraft von Bleicherde I war genau 3mal so groß die der Bleicherde III, die Flüssigkeitshöhe nur $\frac{100}{69}$ = ca. 1,5- höher.

Bei Anwendung von 3% von Bleicherde I erhielt ich eine sigkeitshöhe von 83 mm,
bei Anwendung von 3% von Bleicherde III eine Flüssigkeits- von 29 mm.

Das Verhältnis der beiden Flüssigkeitssäulen ist $\frac{38}{29} = 2{,}8$.

Bei Anwendung von 2% von Bleicherde I erhielt ich eine sigkeitshöhe von 69 mm,
bei Anwendung von 2% von Bleicherde III erhielt ich eine sigkeitshöhe von 20 mm.

Das Verhältnis der Flüssigkeitssäulen betrug hier $\frac{69}{20} = 3{,}4$.

Meine Angabe, daß die Höhe der Flüssigkeitssäulen kein lenmäßiges Urteil über die Bleichkraft zuläßt, beruht auch r genauer Berücksichtigung der von den Herren Dr. *Eckart* Dr. *Wirzmüller* angegebenen Vorschriften auf Richtigkeit, Zurückweisung der Herren Verfasser ist also unberechtigt. Zwischen den Verhältniszahlen 2,8 und 3,4, also bei einem vand von Bleicherde I zwischen 2 und 3% (ca. 2,66%), die Verhältniszahl 3. Das heißt mit anderen Worten, es t ein Stadium, in welchem die Flüssigkeitshöhe proportional t er Bleichkraft. Das kann aber noch keine Berechtigung geben erallgemeinern.

Seine Erörterungen über die Kurve EF wird Herr Dr. *Eckart* o selbst nicht aufrechthalten können. Es heißt in meinen ührungen nicht, daß ich jene Kurve auf Grund von Versuchen eiden habe, sondern daß sich eine solche Kurve ergeben müßte, wenn die Vorschläge der beiden Herren weiter verfolgt werden würden. Sie soll also die leichte Art zeigen, mit welcher die beiden Verfasser die Entfärbungskraft einer bayerischen Bleicherde als etwa 7mal so groß hinstellen als die der amerikanischen oder englischen Fullererde. Solche Behauptungen darf man nicht aufstellen, wenn die Angaben über den Wert der hochaktiven bayerischen Bleicherden ernst genommen werden sollen.

A. Löb.

Grundseife, Kernseife und Leimfett.

Auf die Erwiderung des Herrn Dr. *C. Bergell* in Nr. 3 sehe ich mich leider genötigt folgendes zu entgegnen:

Erstens habe ich keinesfalls behauptet, daß die von Herrn Dr. *Bergell* vorgeschlagene Methode des „Kernschliffs" „in allen Fällen" unanwendbar ist, sondern, wie besonders betont, lediglich in veralteten Betrieben mit mangelhafter Einrichtung. Außerdem habe ich am Schluß desselben Absatzes ausdrücklich betont, „daß die von den Verfassern vorgeschlagene Methode in modern eingerichteten Betrieben d a u e r n d p r a k t i s c h angewandt wird, mit Ausnahme des Aussalzens der Leimfette vor dem Fertigsieden." Die letztere Prozedur halte ich nach wie vor für mindestens gänzlich zwecklos.

Zweitens wirft mir Herr Dr. *Bergell* in ziemlich unverständlichen Ausführungen „eine Verwechslung einer Neutralisation eines Alkaliüberschusses und einer vollständigen Verseifung der Fette" vor. Nun, wenn es sich bei der Sunlight-Methode auch zunächst um die Neutralisation des überschüssigen Alkalis handelt, so kommt doch — wie aus meiner Besprechung klar hervorgeht — hauptsächlich die Möglichkeit vollständiger Verseifung der Leimfette auch ohne tagelanges Sieden in Betracht. Die Möglichkeit der unvollständigen Verseifung des zur Neutralisation verwendeten Kokosöls ist hier zweifellos viel eher gegeben, als bei einer sachgemäßen Verseifung durch Sieden im Kessel selbst.

Gänzlich unverständlich ist aber, was Herr Dr. *Bergell* „im zweiten Fall mit der nicht ausreichenden Nachverseifung der geringen Mengen unverseift gebliebenen Fettes mit dem zur Haltbarkeit der Seife ausreichenden Stich" meint. Wohl kann ich verstehen, daß bei einer in der Form langsam erstarrenden Seife eine geringe Nachverseifung u. U. eintreten kann, dagegen kann ich mir eine Nachverseifung bei einer wasserarmen Seife auf Lager, also nach bereits eingetretener Kristallisation und erfolgter Entziehung des größten Teils der Feuchtigkeit absolut nicht vorstellen. Die besondere Betonung der allgemein bekannten schweren Verseifbarkeit der talgartigen Fettreste übt in diesem Zusammenhang nur eine irritierende Wirkung aus und ist deshalb deplaziert.

Im übrigen freue ich mich, daß die „10 Gebote für Sprechsaalartikel" im allgemeinen Interesse beherzigt worden sind, und möchte nur wünschen, daß sie auch fernerhin im Interesse einer gedeihlichen Zusammenarbeit eine allgemeine Berücksichtigung finden mögen.

Nicht durch einseitige, wenn auch scheinbar wissenschaftlich autoritative Stellungnahme, sondern allein durch eingehende Würdigung auch der von seiten des Praktikers geäußerten Einwände, unter Hintansetzung persönlicher ungesunder Empfindungen kann eine ersprießliche Zusammenarbeit im Interesse der gesamten Seifenindustrie erreicht werden.

W. Grundmann.

Ostindisches Sandelholzöl von der Mysore-Regierung.

In letzter Zeit sind in Europa falsche Nachrichten verbreitet worden, daß die Mysore-Regierung die Destillation von Sandelholzöl aufzugeben beabsichtigt. Diese Gerüchte sind vollständig unwahr. Im Gegenteil, die beiden Fabriken der Mysore-Regierung, sowohl in Mysore als auch in Bangalore, sind vollauf beschäftigt. In diesen Fabriken wird Sandelholzöl destilliert, welches den Anforderungen sämtlicher Pharmakopöen entspricht, und in den letzten 2 Jahren hat der Absatz dieses Öles eine noch nie dagewesene Höhe erreicht. Was den Absatz des Sandelholzöles in den Vereinigten Staaten von Amerika anbelangt, so hat die Mysore-Regierung die Absicht, um den Einfuhrzoll zu sparen, in den Vereinigten Staaten auch eine Fabrik zu errichten, um dort selbst Sandelholzöl aus eigenem Sandelholz zu destillieren und zwar ausschließlich für den Verbrauch in den Vereinigten Staaten. Die übrigen Länder werden nach wie vor von den Fabriken in Mysore und Bangalore beliefert.

Leopold Laserson, Berlin SW 68,
i. A. des Herrn *K. B. Mavlankar*,
London Secretary to Essenflour Products Ltd.,
Sole Agents for the Mysore-Government.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang | Augsburg 4. Februar 1926. | Nr.

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittelindustrie.

Von Dr. *Lüdecke.*

(Fortsetzung.)

Die Verdunstung beruht bekanntlich ganz allgemein darauf, daß der sich an der Oberfläche einer Flüssigkeit entwickelnde Dampf durch die Luft diffundierend verbreitet. Da die Spannkraft des Dampfes in der Luft gleich seiner Spannkraft im leeren Raum ist und bei der Temperatur des Siedepunktes die Spannkraft des Dampfes gleich dem Luftdruck ist, so folgt z. B., daß eine flüchtige Flüssigkeit aus ihrer Oberfläche so lange Dampf aussenden muß, also verdunstet, bis auf ihrer Oberfläche ein gleicher Gegendruck lastet. Die Verdunstung ist hiernach umso stärker, je geringer der Gegendruck ist, je schneller also der Dampf in die Luft diffundiert und je höher die Temperatur der Flüssigkeit oder je größer die Spannung des Dampfes der Flüssigkeit ist.

Während nach dem Mariotte'schen Gesetz die Spannkraft der Luft im geraden Verhältnis zur Dichtigkeit derselben steht, trifft dies für Dampf nur bis zum Sättigungspunkt zu, wobei zu beachten ist, daß bei den verschiedenen Flüssigkeiten auch die Spannkraft und Dichte ihrer Dämpfe verschieden ist. Wenn wir diese physikalischen Gesetze auf die Verdünnungsmittel für Schuhcremes übertragen, so muß die Verdunstung bei denjenigen Lösungsmitteln am größten sein, welche den auf der Flüssigkeit bezw. der Crememasse lastenden Luftdruck am längsten auszuhalten vermögen. In der geschlossenen Dose wird der eine weitere Verdunstung verhindernde Gegendruck durch Sättigung des über der Oberfläche befindlichen Luftraumes (zwischen Creme-Oberfläche und Deckelfläche) sehr schnell erzeugt, sodaß die Spannkraft der sich durch Verdunstung aus der Creme entwickelnden Dämpfe gleich derjenigen des bereits mit diesen Dämpfen und mit Luft angefüllten Raumes über der Creme ist. Hiernach erscheint es nicht gleichgültig, wie groß der Hohlraum ist, bezw. wie hoch die Deckel sind. Bei den in jedem Verhältnis mischbaren Verdünnungsmitteln ist nach dem Daltonschen Gesetz die Spannkraft der gemischten Dämpfe kleiner als die des Dampfes der flüchtigeren Flüssigkeit bei derselben Temperatur. Flüssigkeiten vom gleichen Siedepunkt brauchen aber nicht unter gleichen Bedingungen gleich schnell zu verdunsten, und eine Flüssigkeit von höheren Siedepunkten kann unter Umständen schneller verdunsten als eine niedriger siedende. Wenn auch ganz allgemein die Verdunstung umso langsamer vonstatten geht, je höher die Siedetemperatur ist, so dürfte es nach meinen Ausführungen wohl einleuchten, daß beispielsweise die Verdunstungsschnelligkeit eines hochsiedenden Lackbenzins amerikanischer Provenienz in einer Schuhcreme doch dieselbe sein kann, wie bei einem niedriger siedenden, aber besondere kolloide Eigenschaften besitzenden Schwerbenzin aus indischen Rohölen. An sich liegen die Bedingungen für die Verdunstung in der Dose bei Terpentinöl- und Benzincremes also gleich. Ein Unterschied entwickelt sich erst während des Lagerungsprozesses, da, wie ich bereits erwähnt, Schwerbenzindämpfe leichter aus der Dose entweichen als Terpentinöldämpfe.

Da in der gesamten Schuhcreme-Industrie die allgemeine Ansicht vorherrscht, daß Terpentinöl nun einmal das beste Verdünnungsmittel darstellt, und jeder sonst vielleicht brauchbare Ersatz eine Creme schneller zum Trocknen bringt, erschien es mir verdienstvoll, zur Klärung gerade dieser Frage durch Anstellung exakter Verdunstungsproben beizutragen, zumal eingehende, sich auf einwandfreies Material stützende Mitteilungen bisher hierüber noch nicht veröffentlicht wurden.

In der Praxis werden meist die in meiner Abhandlung über „Laboratoriumsarbeiten in der Schuhcreme-Industrie" beschriebenen Verdunstungsproben vorgenommen: Abdunstung von 5 cm³ Verdünnungsmittel im Uhrglase auf siedendem Wasserbade oder Aufträufeln eines, aus einem in eine dünne Spitze ausgezogenen Glasrohr oder aus einer Pipette ausfließenden Tropfens Verdünnungsmittel auf einen Filtrierpapier-Streifen, wobei in jedem Falle zum Vergleich derselbe Versuch mit reinem Terpentinöl gemacht werden muß. Für einen exakten Vergleichsversuch schließen diese Methoden natürlich zuviel Fehlerquellen ein, wobei ich nur darauf hinweise, daß z. B. der auf Filtrierpapier gesetzte Tropfen Terpentinöl am Auslaufrande ein feinen „Harzring" zurückläßt und das Papier den Terpentin geruch länger festhält als den Geruch des Ersatzmittels, s daß hieraus meist der Fehlschluß einer viel längeren Verdu stungszeit des Terpentinöls gezogen wird, während dieses Wirklichkeit schon längst ausgedunstet ist. Zu einer gleich Anschauung verleitet der in dem Uhrglase infolge Oxydati verbleibende Harzrückstand.

Um nun ein einwandfreies Vergleichsbild zu erlangen, set ich in sog. Kristallisierschalen aus dünnwandigem Glas m flachem Boden, senkrechter Wand, ohne Ausguß, mit ein Innen-Durchmesser von 5 cm und einer Innenhöhe von 2 verschiedene für Schuhcreme gebräuchliche Verdünnungsmit der Verdunstung aus, indem ich diese zu etwa ⅓ mit annäher 8 g (10 cm³) des Untersuchungsobjektes füllte.

Die einzelnen Schalen wurden zum Schutze gegen Sta und die Verdunstungsschnelligkeit beeinflussende Zugluft m Glastrichtern gleichmäßig abgedeckt.

In nachstehender Tabelle (I) sind zur Vermeidung der U übersichtlichkeit aus den umfangreichen Versuchsreihen nur d Ergebnisse mit den wichtigsten Verdünnungsmitteln angeführ die ausreichend über den Verlauf der Verdunstungsgeschwind keit zu orientieren vermögen.

	Terpentinöl	½ Terpt. ½ Terap.	⅓ Terpt. ⅔ Terap.	Terapin	Terapin 150/160°	Terapin 160/170°	Terapin 170/180°	Sangajol	White spirit	Lackbenzin	Schwerbenzin
D.	0,862	0,822	0,809	0,785	0,776	0,788	0,799	0,800	0,800	0,765	0,730
Std.	%										
In 6	4,88	6,06	7,36	7,48	10,88	7,08	4,49	8 84	15,90	12,08	18,33
12	6,90	9,83	10,91	11,02	14,62	11,61	7,22	12,33	25,48	17,20	30,16
18	10,35	12,62	14,03	14,10	19,55	14,23	8,32	18,96	29,88	21,38	43,90
24	14,07	15,20	16,93	17,22	24,87	16,75	9,49	23,55	34,08	25,60	76,10
30	18,42	21,71	20,75	21,01	30,58	21,95	12,63	29,37	38,70	35,21	82,30
36	21,40	25,69	26,06	27,33	36,96	26,82	14,71	34,88	42,06	40,90	88,15
42	25,91	28,37	28,57	29,08	40,03	29,32	16,61	37,26	45,82	45,91	93,04
48	30,10	31,36	31,56	31,62	43,97	31 06	18,52	40,71	48,52	51,02	96,72
54	32,28	33,22	34,40	34,77	48,95	34,85	20,88	44 63	49,33	57,11	98,99
60	35,92	36,60	36,89	37,03	50,33	37,65	22,12	47,88	50,15	59,68	99,54
72	42,60	42,53	42,07	41,59	56,28	39,22	25,18	53,18	52,72	62,98	99,97
84	50,14	49,87	47,61	45,88	62,59	46,02	29,02	59,35	54,09	67,54	+
96	52,58	51,60	50,86	46,91	64,01	47,22	29,48	59,82	54,61	69,88	
108	53,62	52 41	51,33	48,02	65,81	48,33	30,26	60,22	55,27	71,02	
120	56,34	53,39	52,06	49,63	66,67	49,51	31,50	62,45	55,73	72,07	
138	61,19	58,96	57,15	54,24	72,60	55,04	35,08	67,25	60,02	77,—	
162	72,30	67,55	65,88	62,64	81,87	63,82	42,22	74,16	65,67	81,48	
186	82,27	77,20	75 30	71,94	92,37	73,45	50,—	81,46	70,06	86,05	
210	91,72	85,16	82,33	76,27	98,71	80,99	55,18	87,49	74,93	91,03	
234	95,07	91,21	87,40	82,84	99,98	86,67	61,88	92,94	78,22	94,46	
258	95,83	95,22	94,90	90,23	+	91,13	68,12	94,—	80,16	97,06	
282	96 01	96,90	97,10	97,77		96,12	75,30	94,9	81,90	99,66	
306	96,10	98,44	99,12	99,90		99,10	81,97	95,77	82,46	+	

(Tabelle I).

In vorstehender Tabelle sind mit Rücksicht auf die allmählich abebbende Verdunstungsgeschwindigkeit und die erforderliche Raumersparnis nach 5tägiger Verdunstung nur noch die verlängerten Zeit-Intervalle angegeben.

Die in dieser wie in den nachstehenden Tabellen angeführten Ergebnisse stellen das arithmetische Mittel mehrerer Versuche mit den jeweils gleichen Verdünnungsmitteln dar. Diese Parallelversuche sind schon deswegen erforderlich, weil ein Verdunsten in offener Schale zu vielen Zufälligkeiten ausgesetzt ist, welche eine ständige Vergleichskontrolle jeder einzelnen Wägung erforderlich machen. Natürlich können bei den Verdunstungsversuchen nur dann maßgebende der Nachprüfung standhaltende Vergleichswerte geschaffen werden, wenn die zu verdunstenden Menge in allen Fällen möglichst gleich sind. Die technische Unmöglichkeit, stets ganz genau gleiche Mengen einer dauernd verdunstenden Flüssigkeit auf der Analysenwage zur Abwägung zu bringen, macht ein besonders schnelles, aber doch peinlich genaues Austarieren erforderlich. Je größer die abzuwiegende Menge ist, um so geringer sind natürlich die Fehlerquellen und um so exakter die Resultate.

Aus den in der Tabelle zusammengestellten Untersuchungsergebnissen geht hervor, daß Terpentinöl und Kienöl die niedrigste Anfangs-Verdunstungsgeschwindigkeit haben. Trotz hoher Siedegrenzen geht die Verdunstung bei Terapin anfangs schneller vor sich als beim Terpentinöl. Erst nach Verlauf von 3 Tagen verdunstet Terapin langsamer, während nach 12 Tagen der Verdunstungsprozeß wieder beschleunigt wird, da beim Terpentinöl die letzten Anteile vom Verharzungs-Rückstand hartnäckig zurückgehalten werden, während Terapin sich rückstandslos verflüchtigt. Die im Vergleich zu Terpentinöl stärkere Verharzungsfähigkeit des Kienöls kommt auch in den diesbezüglichen Zahlen der Tabelle zum Ausdruck, nach welcher Kienöl, das während des ersten Tages sich in lebhafterem Tempo als Terpentinöl verflüchtigt, nach Verlauf von 7 Tagen erheblich langsamer als Terpentinöl abdunstet.

Eine Überraschung wird vielen das Verhalten des Terapins sein, das vom 3. Tage an langsamer verdunstet als Terpentinöl und sich dadurch bezüglich seiner Geeignetheit als Ersatz für Terpentinöl turmhoch über alle anderen Verdünnungsmittel emporhebt. Das Bild verschiebt sich noch weiterhin dadurch zu Gunsten des Terapins, daß sein Volumen größer ist als das des Terpentinöles, bei gleichen Gewichtsmengen also mehr Terapin zur Verdunstung gelangt, was bei der Beurteilung der aus der Tabelle zu entnehmenden Vergleichszahlen also mit zu berücksichtigen ist.

Die Mischung von Terpentinöl und Terapin verdunstet gegen Schluß wieder stärker als reines Terpentinöl und zwar wahrscheinlich, weil auch hier der Verharzungs-Rückstand des Terpentinöls einen retardierenden Einfluß auf die Verdunstung ausübt.

Eigentümlich ist es, daß bei den Mischungen von $^1/_2$ bezw. $^1/_3$ Terpentinöl zu $^1/_2$ bezw. $^2/_3$ Terapin sich das Verhalten durchweg mehr dem des Terpentinöls nähert. Würde man z. B. den Verdunstungsverlust bei der ersteren Mischung aus demjenigen des reinen Terpentinöls und Terapins errechnen, so würde dieser nach 120 Stunden 52,99% statt 53,39%, und nach 210 Stunden 83,99% statt 85,16% ergeben. Bei der Mischung $^1/_3:^2/_3$ sind die entsprechenden Zahlen für 120 Stunden 51,86% statt 52,06% und für 210 Stunden 81,41% statt 82,33%.

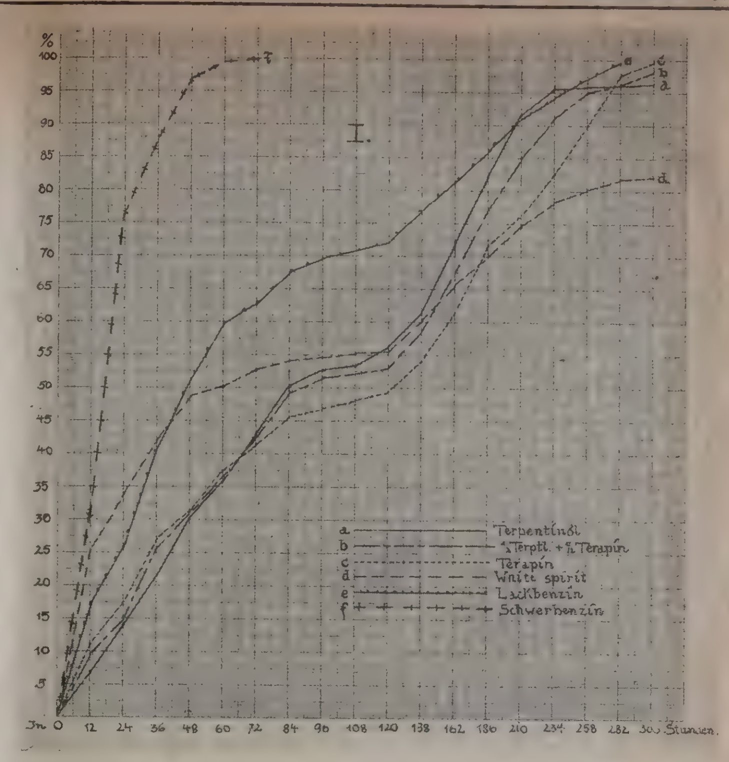
Da sich Terapin, wie aus der Tabelle hervorgeht, auch bezüglich der Verdunstungsgeschwindigkeit am meisten dem Terpentinöl nähert, wurde das Terapin zur weiteren Einengung einer fraktionierten Destillation unterworfen. Diese wurde in einem Arbeitsgang kontinuierlich mit drehbarer Anordnung der Fraktionsvorlage durchgeführt, denn nach der Unterbrechung der Destillation zwecks Wechsels der Vorlage gehen bei Wiederaufnahme der Destillation stets geringe Mengen des zu destillierenden Verdünnungsmittels schon unterhalb der letzten höchsten Fraktionsgrenze, also der Unterbrechungs-Temperatur über.

Die hierbei gesondert aufgefangenen drei Fraktionen von 150—160°, 160—170° und 170—180° wurden dann ebenfalls der Verdunstung ausgesetzt, wobei sich ergab, daß die Verdunstungsgeschwindigkeit der mittleren Fraktion sich mit derjenigen des Terapins fast deckt. Das kommt daher, daß die Mengen der unter 160° und über 170° siedenden Anteile annähernd gleich sind, daß dadurch auch ein Ausgleich zwischen den schneller und langsamer verdunstenden Anteilen stattfindet.

Bei White spirit und Lackbenzin ist infolge des weiten Auseinanderliegens der Siedegrenzen die erste Verdunstungsgeschwindigkeit besonders groß, während sie später merklich nachläßt und im ersteren Falle sogar vom 5. Tage ab geringer als bei Terpentinöl ist.

Bei genauem Vergleich der ermittelten Zahlen ist zu ersehen, daß die Verdunstung — auch bei Terpentinöl — niemals ganz gleichmäßig verläuft, sondern vielfach sprunghaft ansteigt, wie dies z. B. beim Kienöl am augenfälligsten in Erscheinung tritt.

Ein besonders anschauliches Bild über die Verdunstungsschnelligkeit der einzelnen Verdünnungsmittel soll die nachstehende Kurve I ergeben, welche die allgemeine Ungleichmäßigkeit des Verdunstungsvorganges und insbesondere den im großen und ganzen ziemlich einheitlichen Verlauf der Verdunstung von Terpentinöl und Terapin sowie einer Mischung beider besser als die vergleichende Gegenüberstellung der Zahlen erkennen läßt. Die starke Abweichung sonst ziemlich gleichmäßig verlaufender Kurven bezüglich der plötzlichen Entfernung von der Abzissenachse bei Punkt 138 rührt daher, daß der Zeitintervall zwecks Verkleinerung des Bildes von 12 auf 18 bezw. 24 Stunden verkürzt wurde.



Da bei einem für Schuhcremes gebräuchlichen Verdünnungsmittel die Anfangsgeschwindigkeit der Verdunstung am bedeutungsvollsten ist, wurde versucht, hierfür eine „absolute Verdunstungszahl" zur Kennzeichnung der durchschnittlichen Verdunstungsschnelligkeit für die ersten 3 Tage aufzustellen, indem die Verdunstungsprozente auf die Stunden umgerechnet wurden. Hiernach ergaben sich folgende Werte:

Stunden:	6	12	18	24	30	36	42	48	54	60
Terpentinöl	0,81	0,57	0,58	0,58	0,61	0,51	0,62	0,63	0,59	0,60
Terapin	1,25	0,91	0,78	0,72	0,69	0,76	0,70	0,66	0,64	0,61
Lackbenzin	2,01	1,43	1,18	1,07	1,17	1,14	1,09	1,06	1,06	1,66
White spirit	2,65	2,12	1,66	1,42	1,29	1,17	1,09	1,01	0,91	0,84

(Tabelle II.)

Die absolute Verdunstungszahl als arithmetisches Mittel aus den 10 Wägungen wäre also bei

Terpentinöl	0,61
Terapin	0,77
Lackbenzin	1,29
White spirit	1,42.

Der Unterschied zwischen diesen Zahlen, welche auch wieder die starke Annäherung zwischen Terpentinöl und Terapin erkennen lassen, verwischt sich gerade zwischen diesen beiden Verdünnungsmitteln immer mehr, wenn die Zahlenreihe über diese erste Zeit hinaus ausgedehnt wird, da dann ja das Terapin langsamer verdunstet als Terpentinöl. Nach weiteren 120 Stunden sinkt die absolute Verdunstungszahl z. B. bei Terapin auf 0,45. (Forts. folgt.)

Rundschau

Herstellung eines wasserfesten Anstriches. (D. R. P. 417 179 v. 11. I. 1924. *Charles Norman Exley* und *Herbert Arnold Rimmer* in Glasgow, Schottl.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines wasserfesten Anstriches, dadurch gekennzeichnet, daß die betreffende Fläche zunächst mit einer Masse überstrichen wird, die aus einer Farbe oder einem Pigment und einer Seifenlösung (gegebenenfalls mit einem ölhaltigen Stoff) besteht, wonach der Anstrich trocknen gelassen und mit einer Lösung eines Metallsalzes bestrichen wird, das die Seife unlöslich macht. 2. Anstrich- bzw. Überzugsmasse zur Benutzung bei dem Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine Mischung aus einem Pigment, wie Porzellanerde, Eisenoxyd o. dgl., und harzsaurem Natrium, gegebenenfalls mit einem trocknenden Öl.

Klebmittel. Zur Herstellung eines Klebmittels benutzt *John Harris* in Chicago (Amerik. Patent Nr. 1 498 270) einen wertvollen Kolloidton, „Bentonit" genannt, der Kieselsäure, Tonerde und Wasser im Verhältnis 61:18:10 und außerdem noch Eisen, Magnesia, Kalk und Alkalien enthält. *H. S. Spence* berichtet über Bentonit (Fundort Fort Benton) in The Chemical Trade Journal and Chemical Engineer, 1925, 35, 104. Die Bentonite sind „überplastische" Produkte, die mit Wasser sofort in pastösen Zustand übergehen, selbst wenn dieses nicht zur völligen Durchnässung genügt. John Harris mischt Bentonit mit einem stärkehaltigen Material und Wasser zu einer Paste, die mit Wasserglas (wenig Glyzerin, Kupfersulfat oder Zinksulfat) versetzt wird. (Kunststoffe.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 3.

Hamburg 39, den 30. Januar 1926.

= Die verflossenen beiden Wochen haben in den Geschäftsverhältnissen keine Änderung gebracht; sie waren durch große Ruhe und nahezu völlige Absatzlosigkeit ausgezeichnet. Die Öl- und Fettmärkte neigen zur Schwäche; auch die Produkten-Spekulation in den Vereinigten Staaten konnte keine Fortschritte erzielen. Schmalz ging von $ 15¼ auf 15 zurück, Talg in New York auf $ 10⅛. In den Londoner Auktionen herrschte Nachgiebigkeit bei kleinen Umsätzen. Pflanzenfette mit Ausnahme von Palmöl zum Schluß nachgiebig. Besonderes Interesse verdient Leinöl. Unter dem Einfluß großer Saatverschiffungen und geringen Absatzes gingen die Preise weiter zurück und erreichten bei Fl. 38 für holländische und RM 68 für Harburger Ware zunächst ihren tiefsten Stand. Die Spekulation war noch tüchtiger und verkaufte am Rhein zu RM 60 ohne Faß, auch zeigte sich hier und da notleidende Ware. Die Preise erscheinen nicht mehr teuer, zumal die übrigen Öle nur zögernd folgen. Allerdings wird ein großer Artikel wie Sojabohnenöl sich den neuen Marktverhältnissen schließlich anpassen müssen. Es scheint mithin zunächst noch kein Grund für die Annahme vorhanden zu sein, daß wir den tiefsten Stand der Öl- und Fettpreise bereits erreicht haben, zumal für Talg und Pflanzenfette ein ernstlicher Rückgang noch gar nicht eingetreten ist. Dieser dürfte sich auch noch gelegentlich bemerkbar machen.

Ich berichtete in meiner letzten Einsendung über die Statistik der Ölsaaten sowie der Öle und Fette bis Ende November und möchte hieran noch einige Bemerkungen knüpfen, welche vielleicht die Marktlage erhellen. Die Verbraucher haben ihre Kredite voll ausgenutzt und große Vorräte angesammelt. Da neue Kredite zurzeit nicht bewilligt werden, sind sie gezwungen, um die alten Wechsel und sonstigen Verbindlichkeiten abzulösen, ihre Bestände aufzuarbeiten und zu Gelde zu machen. Es lassen sich mithin die großen Einfuhrzahlen mit der gegenwärtigen Geschäftsstille durchaus in Einklang bringen. Rein schätzungsweise dürften noch einige Monate erforderlich sein, um das Plus auszugleichen, und in dieser Zeit wird der Handel noch nicht viel Freude erleben. Es ist aber ein Sanierungsprozeß, welcher sich abspielt, und nach dieser Zeit wird auf sicherer, wenn auch kleinerer Basis weitergearbeitet werden können.

Die Ölmühlen sind in Bezug auf Vorräte zweifellos in der gleichen Lage und werden durch die herrschende Absatzkrisis schwer betroffen. Ein Weiterarbeiten in dem im vorigen Jahr erreichten Umfange dürfte ausgeschlossen sein, zumal stellenweise doch schon recht empfindliche Verluste eingetreten zu sein scheinen. Die Fortschritte lassen sich doch nicht im Sturm erringen, und man sollte sich auf die eigenen verfügbaren Mittel beschränken, da die teuren Kreditzinsen jeden Nutzen illusorisch machen.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 30. Januar 1926.

Paris notierte am 28. Januar unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 61.—	(ca. RM 122,75),
Saponifikat 88%	£ 70.—	(„ „ 141,—);
Dynamitglyzerin (ca. $ 42)	Frs. 1120	(„ „ 176,50),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	Frs. 1200	(„ „ 189,25).

Tendenz: Sehr ruhig.

Eine Begleiterscheinung eines steigenden Marktes sind stets Spekulationskäufe, deren Höhe sich natürlich nie voll übersehen läßt.

Sowohl England, als auch Frankreich melden solche notleidenden Partien zweiter Hand, insbesondere von Dynamitglyzerin, für welche Verkäufer vorläufig in den meisten Fällen noch Preise verlangen, welche über dem Weltmarktspreis von $ 42 liegen. Die Käufer zeigen jedoch absolut kein Interesse und waren auch nicht geneigt, Gebote unter dem Weltmarktspreis abzugeben.

Auch in Rohglyzerin ist die Lage ähnlich. So soll Saponifikat zweiter Hand zu RM 138 fob gehandelt sein und wird noch Ware bis zu £ 73.5 fob Auslandshäfen einschließlich gebrauchter Fässer angeboten, ohne jedoch zu diesem Preise, welcher ca. RM 142,25 ausschließlich Fässern entspricht, Interesse zu finden.

Bei uns kamen Angebote wieder reichlicher auf den Markt, und es ist bezeichnend, daß verschiedene Produzenten nunmehr ein lebhaftes Interesse dafür zeigen, ihren Anfall auf mehrere Monate hinaus, teilweise sogar auf ganz 1926 zu heutigen Preisen noch möglichst unterzubringen.

Im Inlande liegt jedoch bei der heutigen Marktlage keine Meinung für Käufe auf spätere Lieferung vor.

Das Ausland hingegen zeigt noch Interesse, jedoch nur zur Lieferung bis Ende Juni für Rohglyzerin 80% zu £ 61 und für Saponifikat zu £ 68.10 per ton, also 1015 kg, fob Hamburg, Fässer vom Käufer cif Hamburg stellbar, BSS/ISM-Bedingungen, Analyse Darmstadt, netto Kasse gegen Dokumente aus unwiderruflichem Akkreditiv bei einer deutschen Bank.

Greifbares Unterlaugen-Rohglyzerin 80% wurde zu RM 129, Saponifikat zu RM 142 ab Fabrik gehandelt.

Für ganz prima Qualität wurden RM 145 BSS/ISM ab Fabrik gefordert, jedoch nur RM 143 maximum geboten.

Belgisches Saponifikat per Februar-März-Lieferung war zu Frs. 750 (ca. RM 142,50) ab Fabrik, Nähe deutscher Grenze, angeboten.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (28. Januar 1926). Die Entwicklung der Marktlage während der Berichtswoche lief in weiteren Preisermäßigungen namentlich für Leinsaat und Leinöl aus, denen andere Ölsaaten und Pflanzenöle zum Teil sich anschlossen. Vom La Plata lagen bezüglich Leinsaat sehr günstige Meldungen vor. Das Schneiden der Leinsaat machte gute Fortschritte, und die Dreschergebnisse waren recht befriedigend. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in der letzten Woche 14 000 t nach Nordamerika und 23 800 t nach Europa, von letzteren u. a. 8000 t nach Holland, 1000 t nach Skandinavien und 4100 t nach Antwerpen, gegen insgesamt 48 400 t in der Vorwoche. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata vergrößerte sich erneut auf 100 000 t gegen die gleiche Menge im Vorjahr. Nach amtlichen Berichten werden die Ernteaussichten in Indien im allgemeinen als gut geschildert, obgleich an einzelnen Stellen mehr Feuchtigkeit vonnöten ist. Die indischen Abladungen der letzten zwei Wochen waren weniger umfangreich. Verladen wurden von dort nach Europa in der Berichtswoche und der Vorwoche 1500 t und 575 t Leinsaat, 375 t bezw. —— t Rübsaat und 1000 bezw. 6600 t Baumwollsaat, insgesamt seit 1. Januar d. J. bezw. 1. Januar vorigen Jahres 5875 t bezw. 14 175 t Leinsaat, 2475 t bezw. 6450 t Rübsaat und 12 000 bezw. 30 500 t Baumwollsaat. Unter Berücksichtigung der letztwöchigen Verschiffungen überhaupt befanden sich nach Europa 113 900 t Leinsaat, 2900 t Rübsaat und 52 900 t Baumwollsaat unterwegs, insgesamt 169 700 t, in der Vorwoche 135 600 t und im Vorjahr 139 900 t. In Hinsicht auf die günstige Lage am La Plata und auf die nicht ungünstigen Aussichten in Indien ist mit weiter erheblicher Zunahme der schwimmenden Vorräte nach Europa bestimmt zu rechnen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 17.15, neue Ernte April-Mai £ 17, Bombay £ 18.10, Plata £ 15.2/6. Rübsaat Toria £ 20, braune Cawnpore £ 19.12/6 Kottonsaat, Bombay £ 7.12/6, schwarze, indische £ 9.5, schwarze ägyptische £ 9.7/6, Sakellaridis £ 8.10, Rizinussaat, Bombay £ 16.15, Mohnsaat, Bombay, Basis rein £ 23.15, Sesamsaat chinesische £ 24.12/6, Sojabohnen, mandschurische £ 11.17/6 Hull: Leinöl £ 30, Kottonöl, rohes Bombay £ 32, rohes ägyptisches £ 34.5, Sojaöl £ 39, Rüböl £ 47 pro t; Amsterdam. Rüböl, vorrätig Fl. 54, Leinöl Fl. 37¼ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Als Inlandspreise galten Ende der Woche für rohes Leinöl RM 70,50 bis 71, Rüböl RM 96 bis 97, dunkles Pflanzenöl RM 54 bis 55, rohes Palmkernöl RM 90 bis 90,25, rohes Kokosöl, max. 3% Fettsäure RM 96 bis 96,50, Palmöl, Lagos RM 80 bis 81, rohes Sojaöl RM 85 bis 86 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 28. Januar 1926.

Angesichts der nachgiebigen Haltung des Rohwarenmarktes zeigte sich für Öle und Fette auf der ganzen Linie weichende Tendenz. Bei den gedrückten Preisen hat das Geschäft etwas lebhafter eingesetzt. Nordamerika nahm in der abgelaufenen Woche weitere größere Posten, hauptsächlich Leinöl aus dem europäischen Markt. Leinsaat war in der Berichtswoche flau gestimmt. Infolgedessen waren auch die Preise für Öl gedrückt. Ob die Notierungen weiter wesentlich abschwächen, muß abgewartet werden. Der augenblicklich niedrige Preisstand für Kuchen, die auf die Kalkulation für Öle einen maßgebenden Einfluß haben, ist für die Preisgestaltung von wesentlicher Bedeutung.

Palmkernöl. Auch in diesem Artikel hat Amerika größere Partien aufgekauft. Die Preise haben leicht nachgegeben. Für Kokosöl sind die Notierungen gleichfalls gewichen, doch war das Geschäft hierin nicht sehr groß.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 1163 Fässern 357 Fässer zu sh 10 niedrigeren Preisen verkauft. Aus dem Inlande hat sich die Nachfrage wieder etwas reger gestaltet. Die Vorräte am hiesigen Markte werden knapper. In

. Sojabohnenöl wurden günstige Partien angeboten, ohne jedoch Interessenten für größere Mengen zu finden.

Fettsäuren blieben unverändert. Gebote für größere Mengen wurden im allgemeinen berücksichtigt.

Sulfuröl lag unverändert. Die Angebote in Loko-Partien nd nach wie vor knapp.

Kottonöl. Bei geringer Kauflust sind die Preise weiter efallen.

Rizinusöl. Das Geschäft war ruhig. In

Tran ist die Marktlage unverändert geblieben. Der Absatz ar schleppend.

Hamburg 11, den 29. Januar 1926.

Leinöl, prompt 72, Leinöl, Januar-März 71,50, Leinölfirnis 2,50, Palmkernöl, roh 90,50, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 7,75, Kokosöl Ceylon 96, Palmöl, Lagos 81, Erdnußöl, roh 93, Kotonöl, techn., raff. 91, Sojabohnenöl, roh 86, Leinölfettsäure 6,50, Kokospalmkernfettsäure 79, Erdnußölfettsäure 69, Sojaölettsäure 66, Tranfettsäure 53,50, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, izinusöl II. Pressung 91, Rizinusöl DAB 5 108, Holzöl Hankow" 136, Sulfurolivenöl, tosk., loko 91,50, Pflanzenöl, unkel 55, Talg, südamerik., A 87—92, Talg, südamerik., A, chwimmend 86,90, Talg, austr., mixed, good colour 91, Iammeltalg, techn. 94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 78, chweinefett, hellfarbig-weißlich 98, Benzinknochenfett 72, Dorschlebertran, hellblank 70, Dorschlebertran, gelbblank 67, Dorschlebertran, braunblank 64, Brauntran (Gerbertran) 62, Heringstran, hell 61, Sardinentran, hell 61, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. erpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 30. Januar 1926.

Im Einklang mit dem Chicagoer Schmalzmarkt herrscht für enießbare Fette und Öle seitens der Margarine- und Speiseettindustrie gute Nachfrage bei dem derzeitigen Preisniveau, nd auch technische Talge werden ziemlich lebhaft gekauft, soaß der Unterton des Marktes ein festerer ist, umsomehr als die roduktionsländer namentlich Argentinien, Australien und insesonders die Vereinigten Staaten wesentlich über die hiesige arität notieren.

Nach anhaltender Flauheit zeigen die Leinölpreise eine genge Besserung, und der Artikel scheint den tiefsten Punkt ereicht zu haben. In Anbetracht der kommenden starken Konsumeit dürften die Preise auf der ganzen Linie anziehen, wir halten aher den Augenblick für Deckung des Bedarfes bis zum Hochommer hinaus für geeignet.

Im Großhandel gelten für 100 kg netto, inklusive Barrels, erzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Vien: Gutfarbiger Rindertalg von 170 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 138, benzinextrah. Knochenfett, roh 133, Leinöl, olländ. 134, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 170, Kokosölfettsäure, ell 165, Rizinusöl, I. Pressung 196, Rizinusöl, II. Pressung 188, Kokosöl, cochinartig 200, Kokosöl, ceylonartig 195, Kokosöl, Kora- 188, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/54 215, Elain, ap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 130, Maisöl 130.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 28. Januar 1926.

Das Geschäft in diesem Artikel blieb sehr ruhig, und die reise haben eine Kleinigkeit nachgegeben. Ich notiere heute 69 per engl. Ton., Abladungsware £ 1 höher.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 28. Januar 1926.

Palmöl: Im Laufe der letzten und vorletzten Woche sind ie Preise für Palmöl sehr zurückgegangen. Nahe Ware ist twas reichlicher angeboten, und die Prämie für nahes Öl ist ast ganz verschwunden. Es war in der letzten Woche ein lebaftes Geschäft für Abladungsware zu verzeichnen. Wir notieen im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimend, £ 38.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend, £ 38.5, Kamerunalmöl, schwimmend, £ 38.5, gewöhnl. Liberia-Palmöl, loko Iamburg, £ 30.10, rotes Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 31, oanda-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.5, gewöhnl. Londa-Palmöl, loko Hamburg, £ 33, Kongo-Palmöl, schwimend auf Hamburg, £ 30, Lagos-Softs- und/oder Dahomeyalmöl, Jan.-Feb.-Abl., £ 37.15, Lagos-Softs- und/oder Dahoey-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 37.15, Lagos-Softs- und/oder ahomey-Palmöl, März-April-, April-Mai-Abl., £ 37.10.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion zeigte wiederum hwächere Preise, und zwar waren die Preise durchweg um sh per ton niedriger. Von 1163 aufgestellten Fässern wurden 57 Faß verkauft. Trotzdem die Preise allmählich auf einer interessanten Basis angelangt sind, ist das Geschäft in Talg noch erhältnismäßig klein. Wir notieren im Augenblick freibleiend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 42, Saadero-Rindertalg, Jan.-Febr.-Abl., £ 42, Matadero-Rindertalg, hwimmende Ware, £ 42.10, Pale Mixed Tallow, prompt von ngland, £ 42.10, Home Melt Tallow, prompt von England, 42, Anglo I Beef Tallow, loko Hamburg, £ 42, Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 42.5, Premier Jus, verfärbt, loko Hamburg, £ 43, Nord. Ochsentalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 90.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 30. Januar 1926.

* Nach Ausgabe unseres letzten Berichts (Nr. 1, S. 14) flauten die Preise etwas ab, weil unter den Feiertagen und auch noch anfang Januar sehr wenig Kauflust war. Dieser Zeitpunkt gestattete die Durchführung von Vertrauensordres zu etwas billigeren Preisen, wovon aber nur die wenigen Käufer Nutzen zogen, die sich zuzugreifen entschlossen. Die andern scheinen ihren nächsten Bedarf in Spanien gedeckt zu haben, das eben eine größere Ernte hat als Italien. Merkwürdigerweise haben aber die Vereinigten Staaten, die ja auch die spanische Kaufgelegenheit haben, mit Käufen in Italien fortgefahren, und der Gesamtbetrag der bisherigen amerikanischen Käufe von neuem Sulfuröl in Apulien wird mit ca. 40 000 dz beziffert oder etwa 23 500 Barrels. Die Überführung dieser Mengen nach den Vereinigten Staaten erfolgt in Tankdampfern.

Seit einigen Tagen herrscht starke Frage auch von Zentraleuropa nach neuem Sulfuröl, insbesondere schönem grünen mittelitalienischen zu baldiger Lieferung. Indes ist die Ernte in Mittelitalien klein, die Erzeugung verspätet, und das Öl, das fertig ist oder im Februar fertig wird, zum größten Teil schon vergeben. Auch in Süditalien ist promptes neues Sulfuröl schwer aufzutreiben, weil auch die süditalienischen Erzeuger durch die Lieferung schon verkaufter Ware stark in Anspruch genommen sind. Die heutigen Forderungen der Erzeuger entsprechen für neues Sulfurolivenöl Lit. 500—510 schönes grünes toskanisches, Lit. 490—500 grünes süditalienisches, beides frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest die 100 kg netto Barrels bei 10-t-Ladung, Lieferung Februar-März. Für das mittelitalienische kostfracht Hamburg oder Rotterdam-Amsterdam erhöhen sich die vorstehenden Preise um ca. Lit. 15 die 100 kg netto.

Angesichts der ungenügenden Erzeugung erhoffen die toskanischen Erzeuger eine weitere Preisbesserung im Einklang mit den teuern Tresterkosten. Die Erfüllung dieser Hoffnung wird von der weiteren Gestaltung des Begehrs abhängen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 28. Januar 1926.

Wenn auch der Umsatz immer noch unter der wirtschaftlichen Depression leidet, so ist doch gegenüber dem Vormonat unzweifelhaft eine leichte Besserung in der allgemeinen Lage festzustellen.

Paraffin: Der Markt in den Abladungsländern wird unverändert als fest angesehen, und man muß, nachdem die hiesigen billigen Partien aus dem Markt genommen wurden, mit einer baldigen Erhöhung der hiesigen Forderungen rechnen. Heute notiere ich noch unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin, 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen, 50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware: Ia weißes amerik. Tafelparaffin, 50/52° $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen, 50/52° $ 13, weißes poln. Tafelparaffin, 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin: Auch in dieser Woche war keine lebhaftere Nachfrage für diesen Artikel festzustellen. Die Preise blieben infolgedessen unverändert, und ich notiere für Ceresin, naturgelb, 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75. Ozokerit-Ceresin, 58/60° $ 2T,75, Ceresin, weiß, 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Speziell die besseren Provenienzen wurden wohl mit Rücksicht auf den baldigen Beginn der Bleichzeit stark gefragt. Bei weiter steigender Tendenz des Marktes bin ich auch gezwungen, meine Forderungen erneut zu erhöhen. Ich notiere für Loko- und kurz fällige Ware sh 184 bis 198 p. cwt. und für Abladungspartien sh 181 bis 195 p. cwt. je nach Provenienz; deutsches Bienenwachs RM 4,20 bis 4,30 per kg. — Japanwachs: Hier ergab sich keine Veränderung. Ich notiere für Lokoware sh 83 p. cwt. und sh 79 p. cwt. für Abladungspartien. — Karnaubawachs: Während die Forderungen für Lokoware bei gutem Abzug unverändert geblieben sind, mußte ich infolge des außerordentlich festen Marktes in den Abladungsländern meine Preise für Abladungsware etwas heraufsetzen. Ich notiere heute für Lokoware fettgrau sh 158 p. cwt., courantgrau sh 154 p. cwt.; Abladungsware: sh 150 bis 148 p. cwt. je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz ist momentan ohne eine bestimmte Tendenz. Man muß aber wohl mit einer baldigen erneuten Aufwärtsbewegung rechnen, da die Vorräte in Amerika außerordentlich gering sein sollen. Heute notiere ich für amerik. Harz F/G/H $ 14,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle und Berlin.) E. N. Becker.

München, den 29. Januar 1926.

Das Anziehen der Bienenwachspreise hält unverändert an. Die Tendenz ist weiterhin sehr fest.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 195—205, fettgraues Karnaubawachs sh 170—175, Ia Original-Japanwchs, erste drei Marken sh 95—100 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 440, Ceresin naturgelb 54—56° RM 96, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 102 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 30. Januar 1926.

○ Die letzten Harznotierungen stellten sich bei uns ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 14,10, HJ 14,20, M 14,50, WW 15,70 $ per 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladung: B/D 7,20, E 7,25, F 7,32½, G 7,32½, H 7,50, J 7,50, K 7.55, M 7,60, N 7,85, (WG WW nicht notiert!) $ per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 13,60, K 13,90, 3A 15,60, 4A 15,75 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager. Tara 6%. Französisches Harz, Abladung: F/G 358, H 360, J 361, K 363, M 369, N 372, WG 378, WW 387, OOO 389, OOOO 392, VAV 396, EX 398, EXE 403, AAA 407, AAAA 412, AAAAA 414, XX 422, XXX 428 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,30, IX 13,40, IV 14,50, III 15,20, Excelsior 15,75 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,60, XI 12,80, X 13, IX 13,10, VIII 13,30, VII 13,45, VI 13,75, V 14,05, IV 14,25, III 14,90, II 15, Ic 15,25, Is 15,30, Ie 15,40, Excelsior 15,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz stellte sich zuletzt: für dunkel 12,75, mittel 13, helle Sorte 13,50 $ per 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markte lauteten die letzten Notierungen für amerikanisches Harz: B/D 29/9, E 30/9, F/G 31/9, N 32/9, WG 33/9, WW 35/6 sh, französisches Harz: F/G 29/9, K 30/-, N 31/-, WW 31/6 sh per cwt. ex wharf.

Die abgelaufene Woche zeigte für Harz eine durchweg abgeschwächte Stimmung sowohl an den verschiedenen Abladungsmärkten, wie auch in unserem Loko-Markt. Allerdings haben sich bei uns die Preise für greifbare Ware mehr und mehr den Abladungsnotierungen von draußen angepaßt, es werden aber auch jetzt noch — genährt durch das spekulative Eindringen mancher Seiten — Angebote herausgebracht, die sich weniger um die offiziellen Marktbewertungen kümmern, die vielmehr meistens auf finanziellen Notwendigkeiten basieren. Der Preisrückgang, der sich an den amerikanischen Erstmärkten zeigte, kam über die bisher bekannten Grenzen nicht hinaus; es blieb bei einem Hin- und Herpendeln zwischen 25 bis 50 Cents, mit dem Endresultat eines Rückganges von ungefähr 20 bis 25 Cents. Als Ursache wird das schwächere Interesse des Exportes bezeichnet; der amerikanische Inlandskonsum dagegen sei regelmäßig mit fairen Anforderungen in den Märkten und sorge für die Steifung der Situation. Angenommen wird drüben, daß sich im Februar das Geschäft mehr beleben werde, auch jenes für den Export, und daß dann, bei den immer mehr zurückgehenden Beständen eine neue Festigung der Preise kaum ausbleiben kann.

Die europäischen Harzerzeuger, besonders die französischen, zeigen sich etwas zurückhaltend. Wirkliche Verkaufslust besteht bei ihnen nur für die helleren Grade, während man sich auf verschiedenen Seiten für die Hauptkonsumgrade ganz zurückgezogen hat. Die französischen und spanischen Harzpreise schwankten deshalb auch in der letzten Woche weniger, man hält fast durchweg auf die letzten Forderungen, nur vereinzelt wurden bei größeren Posten kleine Konzessionen zugestanden.

Der Inlandskonsum bei uns, der in der zweiten und dritten Januar-Woche etwas lebhafter geworden war, übte während der letzten Woche wieder größere Zurückhaltung aus. Die anhaltend schwierigen finanziellen Verhältnisse gestatten weiter, nur von Hand zu Mund zu kaufen, und aus diesem Grunde kann der Verbrauch auch den Märkten nicht allzulange fern bleiben, sodaß sich daraus die nötige Folge von selbst ergibt.

Für eine durchgreifende Ermäßigung der Harzpreise liegt für die ersten drei Monate irgendwelche Aussicht nicht vor; die Situation bleibt wie schon öfter geschildert die, daß bis zu dem Zeitpunkt, zu welchem die neue Ernte fühlbar wird, es den Erzeugern nicht schwer fallen kann, die bisherigen hohen Forderungen durchzusetzen, wenn nicht noch weiter zu erhöhen.

Die Zufuhren von Harz der verschiedenen Sorten waren während der letzten Wochen an unserem Markte nicht allzu bedeutend, da sich auch der Importgroßhandel manche Beschränkungen auferlegen muß. Das Produkt eignet sich nicht dazu, größere Summen auf längere Dauer darin zu installieren, am wenigsten jetzt bei den anormalen Preisen.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 29. Januar 1926.

Der Preiskampf um die Eroberung des deutschen Mineralölmarktes zwischen Amerika und Rußland wird fortgesetzt. Infolgedessen haben die Amerikaner die Notierungen in den letzten Tagen weiter herabgesetzt, obwohl infolge der Bewegung auf dem amerikanischen Rohölmarkt keine Veranlassung hierzu vorliegt. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 34,25	bis 56
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 2-7 b/20	RM 32	bis 34,2
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330	RM 38,25	bis 82,2
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 32	bis 34,2
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 29	bis 32
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 49	bis 59
Petroleum ausschließlich Faß	RM 28	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl unverzollt ausschließlich Faß	RM 10,50	
Bohröl, wasserlöslich	RM 42	
Maschinenfett	RM 42	
Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	bis 28
Karbolineum	RM 19,75	
Teerheizöl	RM 12,75	
Klauenöl	RM 170	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (28. Januar 1926.) Die Absatzverhältnisse der einzelnen Erzeugnisse gestalteten sich während des Berichtsmonats sehr verschieden. Mit Beginn des neuen Jahres hatten namentlich die Produzenten von Braunkohlenteer und Braunkohlenteererzeugnissen zunehmenden Absatz erwartet, ohne daß sie bisher auf die Kosten gekommen wären. Auch die Verhältnisse im Ruhrgebiet bedürfen noch sehr der Klärung, bevor von wirklicher Besserung gesprochen werden kann. Neuerdings ließ auch der Absatz von Nebenprodukten zu wünschen übrig, wie ja die gesamte Lage im Ruhrgebiet anscheinend vielfach zu günstig geschildert wird. Aber auch die Absatzverhältnisse für Benzin entsprachen im Berichtsabschnitt wenig den Erwartungen der Einfuhr, sodaß die Preise eher nach unten gerichtet waren. Im Großabsatz notierte Leichtbenzin RM 38,5 bis 39, Mittelbenzin RM 37 bis 37,50, Schwerbenzin RM 35 bis 35,50, Benzin-Benzol-Gemisch RM 44 bis 44,50 je 100 kg netto zollfrei ab Tankstelle. Motorenbenzol war wie früher rege begehrt und daher preishaltend, zumal die Produktion im Lauf des Monats kleinere Einbuße erlitt. Zechen-Motorenbenzol kostete im Kleinabsatz etwa RM 49 pro 100 kg in Käufers Fässern ab Zeche, während im freien Handel RM 53,50 bis 5 je 100 kg netto ab Tanklager berechnet wurden. Um die Vorräte in flüssige Geldmittel umzuwandeln, war der freie Hande kleineren Preiskonzessionen nicht abgeneigt.

Die Nachfrage nach Rohteer war verschieden, für Steinkohlenrohteer im allgemeinen lebhaft, für Braunkohlenteer geringer Qualitäten jedoch schleppend. Kokereirohteer mit max 5% Wasser kostete im freien Markt etwa RM 4,75 bis 5 je 10 kg in Ladungen ohne Verpackungskosten ab Werk. Mitteldeutschland notierte die besten Sorten Braunkohlenteer mit RM 6 bi 7,50, Mittelsorten mit RM 3,50 bis 5 und minderwertige Sorte mit RM 1,75 bis 3 pro 100 kg in Ladungen ab Werk. Steinkohlenteeröle fanden im Ruhrgebiet regelmäßigen Absatz un notierten je nach genauer Beschaffenheit RM 11 bis 12, währen für Braunkohlenteerheizöle in Mitteldeutschland RM 11,25 bi 11,50 und für Braunkohlenteertreiböl RM 11 bis 11,25 je 100 k in Ladungen ab Werk gefordert wurden. Für dunkles Paraffin bei Preisen von RM 13 bis 13,50 je 100 kg interessierten di Käufer in der letzten Zeit sich weniger. hellgelbe Gasöle notierten RM 16 bis 16,50 die 100 kg in Ladungen ab Werk. Für Steinkohlenteerhartpech forderten Abgeber im Ruhrgebiet RM 5,50 bis 6 und für Braunkohlenteerhartpech in Mitteldeutschland RM 3,50 bis 4 die 100 kg in Ladungen, lose verladen ab Werk.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 29. Januar 1926.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 37,50, Terpentinöl, franz. $ 3 Harz, amerik., FGH $ 14,50, WG $ 15,60, WW $ 16,30, Schellack TN orange sh 200, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 29. Januar 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzkali, 8/92% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 24, Bariumarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 94, Bleiennige, rein 93, Bleiweiß, pulv. 96, Bleiweiß in Öl 102,50, *Boax, krist. 45,50, Chlorcalcium 70/5% 8, *Chlormagnesium, gechm. 7,60, *Chlorkalk 110/15% 17,50, *Chlorbarium 98/100% 6,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50, Chromalaun 31,75, *Dextrin, gelb 55, *Eisenvitriol 4,80, Essigäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glauersalz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun in tücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 2,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupervitriol 98/99% 43,50, Lithopone RS 41,50, Naphtalin in Schupen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, latronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50, Pottasche 5/8% 48—51,50, Salmiakgeist 0,910 33, Salmiak, feinkrist. 38, Schwefelnatrium 60/2% 19,50, *Schwefelnatrium 30/2% 12, Soda, alz., 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% ,25, *Tonerde, 17,8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé),50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blfr. 295, Zinkreiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je)0 kg.

Chlorcalcium lag sehr fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 26. Januar 1926.

Ätzkali, 88/92 120, Ätznatron, 128/130, Solvay 65, Alaun in tücken 36, Ameisensäure, 85% 150, Antichlor, krist. 48, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,33, Bleiglätte, B. B. U. 160, Bleiweiß, hem. rein 170, Borax, krist. 110, Chlorbarium, krist. 98/100 , Chlorcalcium geschmolz., 70/75 21, Chlorkalk, 110/115 31, hromalaun, inländ. 75, Chromkali, grob kristall. 155, Chromatron 130, Eisenvitriol 15, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 240, laubersalz, krist. 14, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 320, Glyzerin, ° Bé, techn., roh 226, Gummi, cord. 200, Harz, franz., W. W. 5, Harz, inl., F. G. 100, Kali, gelbblausaures 290, Knochenim, Ia 170, Kupfervitriol, 98/99% 94, Lithopon, Grünsiegel, % 75, Milchsäure, techn., 50 Vol.-% 151, Minium 156, Naphlin, Schuppen-, weiß, in Fässern 66, Natriumbisulfit, techn. 45, alsäure 120, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. ,50, Paraffin, 50/52, weiß, transpar. 118, Pottasche, 96/98 100, ulalcali, Stückware 120, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 850, hwefelnatrium, 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 19, hwefel, Stangen-, dopp. raff. 39, Soda, Ammoniak-, 96/98% , Soda bic. B. 48, Soda bic. M. B. 56, Soda, krist. 17, earin-Tafeln, Ia 220, Terpentinöl, inländ. 285, Terpentinöl, eiß, russ. 173, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 680, Wachs, rnauba- 670, *Wachs, Japan- 330, Wachs, Montan-, Riebeck 5, Weinsteinsäure, krist., spießig 395.

Techn. Öle und Fette. Elain, sap., 98/99 198, Knochenfett, ll, raff., 98% 132, Kokosöl,Ceylon 190, Kokosöl-Fettsäure, ll 177, Leinöl, holländ., Ia 126, Leinöl-Firnis, holländ. 145, izinusöl, franz., I. Pressung 195, Rüböl, dopp. raff. 176, Talg, iener 162.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich inklusive, e Transit-Notierungen exklusive Zoll und Warenisatzsteuer.)

Sämtliche Preise, wo nichts anderes angegeben ist, in österchischen Schillingen für je 100 kg.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Robert Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

nter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Dr. Fix G. m. b. H. Herstellung, Vertrieb und rwertung von chemischen und technischen Erzeugnissen er Art. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann sef Bilz, Wilmersdorf. Dem Walther Teltz ist Gesamtprokura eilt.

† Köln. Dr. H. Ridder & Co. G. m. b. H., Köln, Schaafenaße 71, wohin der Sitz von Düsseldorf verlegt ist. Herllung und Vertrieb von kosmetischen, chemischen und pharzeutischen Präparaten, Handel in Drogen und Chemikalien wie Vertrieb sonstiger, in den Rahmen obiger Geschäftszweige schlägigen Artikel und Betrieb eines chemischen Laboraiums für Vornahme chemischer Untersuchungen. Stammkapi- 2800 RM. Geschäftsführer: Mathias Kessel, Kaufmann, Düsdorf. — † Linconol-Vertriebs-Gesellschaft m. b. H., Linstraße 38. Vertrieb und Verarbeitung von Linconal-Gummin mit Asbestfasern sowie aller in das Baufach einschlagenden Waren, insbesondere Neuheiten. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer: Albert Zieger, Malermeister, Köln-Braunsfeld.

† Leipzig. „Aetherea" G. m. b. H., Berliner Straße 71. Herstellung von ätherischen Ölen und Essenzen, chemischen, pharmazeutischen und kosmetischen Erzeugnissen, Fruchtextrakten und natürlichen und künstlichen Riechstoffen sowie Handel mit solchen Erzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Ulrich Gelpke in Halle a. S.

Berlin. Die Chemische Fabrik Eisenbüttel G. m. b. H., Berlin-Schöneberg, Martin Lutherstr. 61—66, wird ihre Kerzen nicht mehr als „Olex-Kerzen", sondern als „Dea-Kerzen" auf den Markt bringen.

Berlin. Chemische Werke Lubszynski & Co. Ernst Becht und Rudolf Böhm sind nicht mehr Vorstandsmitglieder. Paul Wolff, Kaufmann, ist zum Vorstand bestellt.

Berlin. G. Rühle Öl- und Leim-Fabrik G. m. b. H. Dr. Gustav Rühle ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Wilhelm Hetzer ist zum Geschäftsführer bestellt.

Beuthen, O.-S. Die über das Vermögen der offenen Handelsgesellschaft Dampfseifenfabrik Lellek & Werner in Roßberg-Beuthen, O.-S., sowie des Kaufmanns Karl Mücke, Mitinhabers der Firma Lellek & Werner ebendaher angeordnete Geschäftsaufsicht ist nach Rechtskraft des den Zwangsvergleich bestätigenden Beschlusses vom 8. Januar 1926 aufgehoben.

Bremen. Über das Vermögen des Kaufmanns Wilhelm Louis Dettmering, alleinigen Inhabers der Firma Wilhelm Dettmering, Großhandlung und Fabrikation in Teerprodukten und technischen Ölen und Fetten, ist am 21. Januar der Konkurs eröffnet. Verwalter: Rechtsanwalt Dr. Upmann in Bremen. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 31. März 1926 einschließlich. Anmeldefrist bis zum 31. März 1926 einschließlich. Erste Gläubigerversammlung: 16. Februar 1926, Vormittags 9¼ Uhr; allgemeiner Prüfungstermin: 4. Mai 1926, Vormittags 9 Uhr, im Gerichtshaus hierselbst, I. Obergeschoß, Zimmer Nr. 84 (Eingang Ostertorstraße).

Frankfurt a. M. Nugget Compagnie m. b. H. Stammkapital auf 5750 RM ermäßigt.

Hamburg. Norddeutsche Ölmühlenwerke A.-G. Die Vertretungsbefugnis des Vorstandsmitglieds Dr. W. Bucerius ist beendigt. Dr. jur. Karl Samwer, zu Hamburg, und Dr. phil. Richard Eickmann, zu Altona, Kaufleute sind zu Vorstandsmitgliedern bestellt worden. Das stellvertretende Vorstandsmitglied Johann Hinrich Mohr, Kaufmann, zu Altona, ist zum Vorstandsmitgliede bestellt worden.

Hameln. Liebe A.-G., Feinseifen- und Parfümeriefabrik. Die Umstellung des Eigenkapitals auf 150 000 Reichsmark ist durchgeführt.

Hannover. Meyco-Werke A.-G., Parfümerie- und Seifenfabrik. Vorstandsmitglied Hermann Venth abberufen. Prokura Emil Rube erloschen.

-m. Kopenhagen. A.-S. S. Johannessons Fabriker, Schweinefettgroßhandlung und Großschlächterei hatte für 1925 298 025 Kr. Verlust, womit sich der Verlustsaldo erhöht.

Magdeburg. Nienhaus & Crämer G. m. b. H. in Cottbus hoben ihre hiesige Zweigniederlassung auf.

-m. Nyköping, Schweden. Aktiebolaget Sunlight setzte den Preis ihrer Sunlichtseife von 55 auf 40, ihres Waschmittels „Lux" für Wolle und Seide auf 60 (kleines Paket 30) Öre herab.

-m. Oslo, Norwegen. Mads Petersen, ehem. über 50 Jahre lang Reisender der Öl- und Seifenfabrik A.-S. Lilleborg Fabriker, starb, 85 Jahre alt.

-m. Sandefjord, Norwegen. Hvalfanger A.-S. Roßhavet, Walfanggesellschaft, die von der englischen Regierung eine Erweiterung ihrer Konzession im Roßmeer erlangte, will das Aktienkapital von 3,5 auf 7 Mill. Kr. erhöhen, noch eine schwimmende Trankocherei von ca. 14000 Registertons und noch 3 Fangschiffe einkaufen. — m. Die Walfangfirma A.-S. Mexico verkaufte ihre Tranproduktion nach Amerika zum gleichen Preise, wie die übrigen Ladungen dieser Saison, auf Basis von 34 £ die Tonne für Qualität 0/1, mit Abzug von 3 £ die Tonne bei Lieferung an der Westküste, und verschiffte dieselbe jetzt ab Magdalena-Bay.

Stadtsteinach. Das Amtsgericht hat über das Vermögen der Gesellschafter der Firma Hans Beetz Nachf., Bayer. Fliegenfängerfabrik in Wartenfels, Ofr., Max Bauerfeind, Kaufmann in Wartenfels, und Katharina Bauerfeind, Kaufmannsehefrau in Wartenfels, auf Antrag der Firma Hühnlein & Co. in Burgkundstadt am 23. Januar 1926, Vormittags 11 Uhr 30 Minuten, den Konkurs eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Finger in Stadtsteinach. Offener Arrest ist erlassen. Anzeigefrist in dieser Richtung bis Dientag, den 23. Februar 1926, und Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen 23. Februar 1926 bestimmt. Wahltermin zur Beschlußfassung über die Wahl eines anderen Verwalters, Bestellung eines Gläubigerausschusses, dann über die in den §§ 132, 137 der Konkursordnung bezeichneten Fragen ist auf Dienstag, den 2. Februar, Vormittags 9 Uhr, dahier, und der allgemeine Prüfungstermin auf Dienstag, den 2. März 1926, Vormittags 9 Uhr, im Sitzungssaal des Amtsgerichts festgesetzt.

-m. Tönsberg, Norwegen. Die Walfangfirma A.-S. Tönsberg Hvalfangeri verteilt 50% Dividende.

-m. Wiborg, Finnland. In die der bedeutenden alten Großhandlung Hackman & Co. nahestehende Seifen- und Glyzerinfabrik Havis Aktiebolag trat Baron Julius von Koskull ein und ist daher ab Neujahr nicht mehr Prokurist der Firma Hackman.

Ölfabrik Groß-Gerau, Bremen. In der Generalversammlung teilte der Vorsitzende mit, daß auf Grund der vom Aufsichtsrat im Herbst 1925 veranstalteten Prüfung der Vorstand abberufen und durch einen neuen ersetzt worden sei. Eine Zwischenbilanz p. 30. November 1925 habe 3,6 Mill. RM Verlust ergeben, sodaß Mitteilung nach § 240 HGB. nötig geworden sei. Sofern bis Ende Dezember nicht neue Verluste einträten, werde mit der Notwendigkeit einer Zusammenlegung 4:1 (von 4,8 auf 1,2 Mill. RM) zu rechnen sein. Die Verluste hätten sich zu einem wesentlichen Teil aus unrichtiger Arbeitsweise ergeben. Es sei aus den verarbeiteten Ölsorten erheblich weniger erzeugt worden als bei normaler Fabrikationsweise zu erzielen gewesen wäre. Außerdem sei die Betriebs- und Büroorganisation in auffallender Weise vernachlässigt worden. Die Weiterführung des Betriebes sei jedoch nicht gefährdet, da die Mittel zur Erfüllung der laufenden Verbindlichkeiten und zur Weiterarbeit vorhanden seien. Beschlüsse wurden in der GV. nicht gefaßt. (I. u. H.)

Der Zusammenschluß der Leimindustrie. Bekanntlich begannen im Oktober v. J. in Brüssel die Verhandlungen über die Bildung eines internationalen Leimsyndikats. Diese Verhandlungen sind nun in Frankfurt a. M. fortgesetzt worden. Vertreten waren, wie wir dem Bericht der Frankfurter Ztg. entnehmen, die knochenverarbeitenden Industrien Englands, Frankreichs, Belgiens, Hollands, der Schweiz, Deutschlands, Italiens, Österreichs, Ungarns, Südslawiens, Rumäniens, Polens und der Tschechoslowakei. Die Beratungen führten zu dem Beschluß, daß zum Zweck der Förderung der internationalen Leimindustrie im Interesse der Lieferanten, Fabrikanten und Konsumenten eine schweizerische Aktiengesellschaft gegründet wird, deren Kapitalhöhe noch nicht feststeht.

In ihr werden die europäischen Länder, auch insoweit sie an den Frankfurter Verhandlungen nicht teilgenommen haben (wie Schweden, Dänemark, Lettland usw.), vertreten sein. Eine internationale Kommission ist mit der Ausarbeitung der Statuten beschäftigt. Das Syndikat, über dessen endgültige Bildung eine im März in Paris abzuhaltende abermalige Konferenz zu beschließen haben wird, bezweckt:

Unterstützung in moralischer, materieller und organisatorisch-technischer Hinsicht der Verbündeten untereinander,

die europäische Knochenverteilung,

die Sicherung für den reibungslosen Verkauf der Fertigprodukte,

die Abwehr gegen Benachteiligungen und Störungen von außen.

Für die Quotenfrage wurde eine vorläufige Regelung getroffen. Maßgebend für den Zusammenschluß der europäischen Leimindustrie ist der Gedanke, daß die zu große Zahl bestehender Betriebsstätten vor der Verkümmerung nur durch Vereinbarungen, durch die sie zusammengefaßt werden, zu bewahren sei und daß ein internationaler gemeinsamer Schutz vor Außenseitern geschaffen wird. Für die Dauer des Syndikats, die noch in den Pariser Beratungen festzulegen sein wird, ist eine lange Frist vorgesehen.

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Eisenfässer als Umschließung. Das polnische Finanzministerium hat folgende Anweisung an die Zollämter ergehen lassen: Dem Finanzministerium ist bekannt geworden, daß Sendungen von einfuhrerlaubten Artikeln, wie Terpentinöl, Firnis, holländischem Öl, kondensierten Öl, Holzöl, Harzöl usw., von einigen Zollämtern mit Rücksicht darauf zurückgehalten werden, daß die Eisenfässer, in denen diese Waren befördert werden, der Reglementierung unterliegen. Es sei daher erläutert, daß Eisenfässer, die ins Inland als Umschließung eingeführt sind, dem Einfuhrverbot nicht unterliegen.

Rumänien. Einfuhrfreigabe von Haarwasser. Das Finanzministerium entschied mit Erlaß vom 27. November 1925, daß Haarwasser, nicht parfümiert, sowie auch das „Royal Windsor" genannte Haarwasser ohne besondere Bewilligung frei eingeführt werden kann. Die entsprechenden Zollgebühren sind zu entrichten.

Schweiz. Änderung in der Tarifierung von Paraffin und Ceresin. Nach „Mon. off." (Paris) ist in dem geltenden schweizerischen Gebrauchstarif „Paraffin und Ceresin, gebleicht, gefärbt oder miteinander gemischt" aus Pos. 1129 (Paraffin und Ceresin, rein, unverarbeitet) nach Pos. 1132 umtarifiert worden; dies bedeutet eine Zollerhöhung von 1 auf 10 schw. Fr. per 100 kg.

Madagaskar. Neue Ausfuhrzölle. Durch Erlaß des französischen Präsidenten vom 9. Dezember 1925, veröffentlicht im „Journal officiel" vom 12. Dezember 1925, werden u. a. folgende neue Ausfuhrzölle für Madagaskar und die zugehö rigen Gebiete festgesetzt:

	% v. W.
Knochen, kalzinierte	10
Knochen und Hufe, roh oder verarbeitet	3
Hörner, roh oder verarbeitet	3
Wachs, tierisches	3
Wachs, pflanzliches	3
Ätherische Öle und Essenzen	5
Vanille	6
Nelken	5
Pfeffer	3
Zimt	3
Gummen und Harze	3
Harzprodukte und Pflanzensäfte	3

Sierra Leone. Ermäßigung des Einfuhrzolls für Toilett seifen und Zollfreiheit für alkoholhaltige Arzneimittel. Dur Verordnung vom 8. Dezember 1925 wird der Zoll auf Toilett und Rasierseifen von 1 £ 13 sh 4 d auf 12 sh 6 d per 100 ermäßigt.

Weiter wird bestimmt, daß unter gewissen Bedingung alkoholhaltige Drogen und Arzneimittel, wenn sie in die br tische Pharmakopöe aufgenommen sind und durch approbier Aerzte, Zahnärzte und Apotheker, sowie Missionsgesellschaft eingeführt werden, zollfrei sind.

(Die Chemische Industrie.)

Zollfreie Einfuhr von Fetten und Ölen für die Seifenherstellun

= In Kreisen der Seifenindustrie ist vielfach noch nicht b kannt, daß nach den Bestimmungen des Zolltarifgesetzes die Ei fuhr von Ölen und Fetten aus dem Auslande zur Herstellu von Seifen und Lichten unter gewissen Bedingungen zol frei erfolgen kann. In Frage kommen hierbei tierische Fet wie Schmalz und schmalzartige Fette (mit Ausnahme v Schweinespeck und Flomen), Talg von Rindern und Schafe Preßtalg, Rindsmark, Oleomargarin, Knochenfett, sowie ande Tierfette, von den pflanzlichen Ölen Erdnußöl, Sesamöl, Sonne blumenöl, Olivenöl, Baumwollsamenöl, Rizinusöl, Sojabohne und ferner Baumwollstearin. Voraussetzung für die zollfr Ablassung dieser Rohstoffe ist jedoch, daß die betreffende Fir einen Erlaubnisschein für den zollfreien Bezug von Öl bzw. Fetten zur Seifenherstellung besitzt, der bei dem zustä digen Hauptzollamt schriftlich zu beantragen ist. Die Bewilligu des Erlaubnisscheins ist davon abhängig, daß der Inhaber e weder der Zollbehörde durch besondere Buchführung den Nac weis über die Verwendung der zollfrei abgelassenen Meng führt, oder daß die Öle oder Fette beim Eingang sofort un Aufsicht der Zollbehörde vorher ungenießbar gemacht (de turiert) werden. Die letztere Maßnahme ist empfehlenswert, da mit der erfolgten Vergällung jede weitere Kontrolle behö licherseits aufhört.

Der buchmäßige Nachweis über die Verwendung der zo frei bezogenen Öle und Fette erfolgt unter Beachtung der v Oberbeamten des Aufsichtsdienstes bekanntgegebenen Vorschr ten. Weiter muß sich der Inhaber zur Zahlung eines vom Hau zollamt festzusetzenden Sicherungsgeldes bis zu 10 000 RM den Fall einer mißbräuchlichen Verwendung verpflichten. D mit der Überwachung betrauten Beamten ist der Zutritt den Geschäftsräumen und die Einsichtnahme in die Bücher gestatten, bei einer Bestandsaufnahme zwecks Prüfung des ri tig geführten Nachweises sind die erforderlichen Hilfsdienste leisten.

Die unmittelbar nach dem Eingange — auf Wunsch a in den Geschäftsräumen des Empfängers — vorzunehme Vergällung erfolgt bei Fetten durch Vermischen mit 1 kg troleum oder 1,5 l Natronlauge von 1,2 spezif. Gewicht auf 100 kg unter amtlicher Aufsicht. Rohes Fett wird hierbei tiefen Einschnitten versehen und mit dem gewünschten V gällungsmittel begossen. Bei eingeschmolzenem oder ausgepr tem Fett sowie bei Baumwollstearin werden in die Masse jedem Fasse mit einem geeigneten Bohrer 7 bis 8 gleichmä verteilte Bohrlöcher von 3 cm Weite eingebohrt, das V gällungsmittel in die Löcher gefüllt und das Fett dann mit sonderen Messern durchschnitten, wodurch sich die entstehen Einschnitte mit dem aus den Bohrlöchern herausfließenden St füllen. Bei weichem Fett werden besondere Bohrer verwen Zur Erzielung einer innigen Vermischung des Fettes mit Vergällungsmittel kann das Fett einige Tage unter amtlic Aufsicht gehalten werden. Die Ungenießbarmachung der einga aufgeführten Öle kann je nach Wunsch mit 1 kg Terpenti 125 g Rosmarinöl, 250 g Lavendel-, Nelken-, Bergamott-, meranzen- oder Zitronenöl, ferner mit 5 kg Petroleum o 1 kg 10grädiger Sodalauge (Ätznatronlauge) auf je 100 kg wicht vorgenommen werden. Das Vergällungsmittel wird d Umrühren mit dem Öl gehörig vermischt.

Zum Schluß sei noch bemerkt, daß die Beschaffung Vergällungsmittels auf Kosten des Erlaubnisscheininhabers zu folgen hat, außerdem werden für die Dauer der Vergällung u amtlicher Aufsicht von der Zollbehörde feste Gebühren für Stunde (z. Zt. 1,20 RM) erhoben.

Zollinspektor Heyer, Halberstad

Wirtschaftliches.

Gegen Lohndruck für Mehrarbeit. Die Essener Handelskammer ist in ihrer ersten Vollversammlung gegen Lohndruck und für Mehrarbeit eingetreten. Zu den grundsätzlichen Voraussetzungen wirklicher Wirtschaftsgesundung seien vor allem zu zählen: Fiskalische Entlastung, Verbilligung der Produktion durch ihre Rationalisierung, Steigerung der Arbeitsintensität, jedoch nicht die Herabsetzung des Lebensstandards der arbeitenden Massen, weil diese unmittelbar die Arbeitsintensität beeinflussen müsse, worunter die notwendige Exportfähigkeit leiden würde. In ähnlichem Sinne hat Professor Bonn an dem letzten Vortragsabend der Amerikanischen Handelskammer Berlin betont, daß die Krise durch Hebung des Volkseinkommens und Senkung der Preise behoben werden könne, was Verbilligung der Produktion zur Voraussetzung habe. In diesem Zusammenhange schreibt uns ein Volkswirtschaftler:

„Voraussetzung jeder Rationalisierung (Verbilligung) der Produktion ist ihre Betriebs-Kontinuität. Daß Betriebs-Kontinuität nicht erzielbar sein kann, wenn die Beschränkung unseres Inlandskonsums durch die gedankenlosen Schlagworte „Herabsetzung des Lebensstandards" und „Mehr arbeiten, aber weniger verbrauchen" noch mehr vergrößern, dürfte im Zusammenhange mit unserem Exportminus nun allmählich klar geworden sein. Der Exportanteil an unserer Gesamtproduktion ist bis auf weiteres so, daß die Frage offen bleibt, wer denn unsere Mehrarbeit bezahlen soll, wenn wir unseren Inlandkonsum künstlich noch mehr beschränken, solange wir für den Export zu teuer arbeiten. Gewiß ist es so, daß wir damit, daß wir selbst verbrauchen, was wir erzeugen, gemeinwirtschaftlich nichts verdienen, weil wir dann als Gemeinwirtschaft nur aus einer Tasche nehmen, was wir in die andere Tasche geben.

Dies vermag jedoch nicht, die biologische Grundtatsache zu ändern, daß die Lebensbedingung jeder Gemeinwirtschaft der Umsatz ist, und daß deshalb die rentabelste Kapitalanlage jeder Gemeinwirtschaft der bedürfnisreiche und konsumierende Mensch bleibt. In diesem Sinne kann der Stellungnahme der Essener Handelskammer und den Ausführungen Professor Bonns nur beigestimmt werden, die übereinstimmend erklären, daß die Hebung des Lebensstandards der breiten Massen eine Voraussetzung unserer Wirtschaftsgesundung sei. Hierzu ist jedoch einschränkend zu bemerken, daß zwischen Lohn- und Warenpreisniveau sehr reale Beziehungen bestehen, die verhindern, daß der Lohn ins Ungemessene steige, bzw. unter das Existenzminimum sinke. In einer Zeit, in der die meisten deutschen Unternehmer „berechtigte Interessen" zurückstellen müssen, weil es eben nicht anders geht, wird man auch von den Lohnempfängern erwarten dürfen, daß auch sie die Geltendmachung ihrer „berechtigten Interessen" auf ein angemessenes Verhältnis zur Leistungsfähigkeit der Gegenwartslage unserer Wirtschaft beschränken. Voraussetzung hierfür ist Preissenkung, diese ist abhängig von Produktionsverbilligung, und so schließt sich diese Ursachenreihe immer wieder zum fehlerhaften Kreise. Soll dieser korrigiert werden, dann kann einmal irgendwo der Anfang gemacht werden. Binnenwirtschaftlich ist es vielleicht gleich, ob der Ausgleich mit Preissenkung oder mit Lohnerhöhung beginnt, in bezug auf unsere Exportfähigkeit jedoch wäre eine Preissenkung im Wege fiskalischer Entlastung und Mehrarbeit das Erwünschte.
(I. u. H.)

Verschiedenes.

Seife und Gesundheitspflege. Ein Kapitel für sich, das endlich propagandistisch und aufklärend in der Tagespresse ausführlich behandelt werden sollte, ist die gesundheitszuträgliche und gesundheitsschädliche Seife. Das Publikum sollte objektiv und nicht vom Inserat beeinflußte Mitteilung von minderwertigen oder vollwertigen Seifen erhalten. Der Verbrauch von Seife ist immer ein Maßstab für die Kultur eines Volkes gewesen. Unser Österreich verbraucht ja viel Seife, aber unsere Verelendung zwingt uns zur Verwendung einer Seife, die der Haut nicht zuträglich ist. Es ist dies die gewöhnliche Waschseife, durch die die Haut leidet. Man sollte endlich den Leuten sagen, daß die Anschaffung und der Gebrauch von Toiletteseifen kein Leichtsinn, keine unnötige Ausgabe ist, sondern ein eminenter Gesundheitsregulator. Die österreichischen Seifenfabriken erzeugen heute Seifen, die es an Güte mit den besten ausländischen Fabrikaten aufnehmen und deren Verwendung gegen die der Waschseife nur eine Mehrbelastung von einigen Groschen bedeutet, die nicht ins Gewicht fallen dürfen, wo es sich um die Gesundheit des Menschen handelt. Verwendung schlechter Seife ist Sparen am unrechten Ort.
(Pharm. Rdsch., Wien.)

Entscheidungen in Sachen des Preisschutzes für Markenartikel. Ein Einzelhändler in Wollin in Pommern hatte mit den beiden Markenartikeln „L u x - S e i f e n p u l v e r" und „P e r s i l", wie der „Deutsche Nahrungsmittel-Großhandel" berichtet, im Preise geschleudert. Der Landesverband Pommern und der Grenzmark im Reichsverband Deutscher Kolonialwaren- und Lebensmittelhändler E. V. hat als Berufsorganisation einstweilige Verfügungen erwirkt, nach welchen die Schleuderei verboten wurde. Im Beschwerdeverfahren sind die Verfügungen vom Amtsgericht Wollin aufrechterhalten worden.

Aus den Gründen:

Der Anspruch des Klägers auf Unterlassung, wie sie in den beiden angefochtenen einstweiligen Verfügungen angeordnet ist, rechtfertigt sich gemäß §§ 1, 13 Unlaut. Wettbewerbs-Ges.

Unstreitig hat die Beklagte die beiden Artikel „Lux-Seifenpulver" und „Persil" niedriger als zu den auf 60 bzw. 45 Pfg. festgesetzten Einheitspreisen, nämlich 45 bzw. 39 Pfg., im Kleinhandel an Verbraucher verkauft. Der Einwand der Beklagten, sie brauche sich nicht nach den vom Hersteller der Ware festgesetzten und von den Kleinhandelsverbänden angenommenen Einheitspreisen dieser Artikel zu richten, geht fehl.

In beiden Fällen handelt es sich, wie nicht streitig ist, um sogenannte Markenartikel. Der Begriff „Markenartikel" bedeutet, daß der Hersteller die Ware in der gleichen Art und Güte, unter gleicher Bezeichnung und Ausstattung in den Verkehr bringt und den Verkaufspreis von sich aus festsetzt. Da die Beklagte als Verkäuferin gewußt hat, daß im vorliegenden Falle der Fabrikant die Ware zu besonderem Einheitspreise auf den Markt bringt und auf Einhaltung eines festen Verkaufspreises besteht, so handelt sie dadurch, daß sie durch Unterschreiten des Einheitspreises, der den Verbrauchern bekannt ist, die Kundschaft an sich lockt und die Konkurrenz unterbietet, sittenwidrig gemäß § 1 Unlauteren Wettbewerbsgesetzes.

Der Umstand, daß die Beklagte sich durch andere Quellen als durch Bezug vom Hersteller billiger mit Markenartikeln hat eindecken können und ausreichenden Gewinn bei billigerem Verkauf der Markenartikel erzielt, ist unerheblich. Sie kann sich nicht darauf berufen, daß die Wirtschaft auf Senkung der Preise bedacht ist und sie selbst der Kundschaft insofern entgegenkommt. Allerdings erstrebt die Reichsregierung seit kurzer Zeit eine allgemeine Preissenkung, also auch bezüglich der Markenartikel. Dieses Ziel läßt sich aber nur durch Herantreten der Behörden an die Hersteller der Ware erreichen, nicht aber durch Schleudern der Ware seitens der Kleinhändler.

Endlich ist das Vorbringen der Beklagten, daß sie den Bedingungen der Kleinhandelsverbände hinsichtlich Einhaltung von Einheitspreisen nicht unterworfen sei, nicht durchgreifend. Auf die Tatsache der Mitgliedschaft zu einem Kleinhandelsverband kommt es nicht an; der Anspruch kann gegen jeden Kaufmann, der Markenartikel unter dem Einheitspreis veräußert, geltend gemacht werden. (Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

Mangel an kalz. Soda in Sowjet-Rußland. Der Rat der Schwerchemikalienindustrie hat, nach der Ztg. „Ekonom. Shisn" (Wirtschaftsleben) errechnet, daß im ersten Halbjahr 1925/26 in der Versorgung der Industrie mit kalz. Soda sich ein Fehlbetrag von 18357 t ergeben wird. (Die Chem. Industrie).

Zahl der Konkurse im Jahre 1925. Das traurige Kapitel der Konkursstatistik liegt nunmehr für das Jahr 1925 abgeschlossen vor. Es ist ein Symptom des rasch fortschreitenden Verfalles der deutschen Wirtschaft, wenn sich die Zunahme der Konkurse und Geschäftsaufsichten, die für die Zeit vom September bis November sich schon katastrophal gesteigert hatte, im Dezember abermals stark erhöht hat.

Für das ganze Jahr 1925 sind 10933 Konkurse eröffnet worden, gegen 5929 im Vorjahre, welches sich durch hohe Zahl der Konkurse bereits als Krisenjahr deutlich abzeichnete. Die außerordentliche Zunahme entfällt unter unausgesetzter Steigerung in das letzte Drittel des Jahres, indem im September 896, im Oktober 1152, im November 1344, im Dezember aber 1683 Konkurseröffnungen gezählt wurden.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. S. 67638. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterdam, Holland; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. Wangemann u. Dipl.-Ing. B. Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Verfahren und Vorrichtung zur Erzeugung a k t i v e r K o h l e. 8. 11. 24. — 12l, 9. G. 57374. Francesco Giordani u. Umberto Pomilio, Neapel, Italien; Vertr.: Dr.-Ing. B. Monasch, Pat.-Anw., Leipzig. Einrichtung zur e l e k t r o l y t i s c h e n Z e r l e g u n g v o n A l k a l i s a l z e n. 29. 8. 22. Italien 30. 8. 21.

22h, 1. C. 34301. Chemische Fabriken Dr. Kurt Albert G. m. b. H., Amöneburg b. Biebrich a. Rh. Verfahren zur V e r e d l u n g r e z e n t e r N a t u r h a r z e. 2. 1. 24. — 6. B. 113633. Ernst Bornand, Bern, Schweiz; Vertr.: Dr. Dipl.-Ing. P. Wangemann u. Dipl.-Ing. B. Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. S i e g e l l a c k s t a n g e bzw. S i e g e l o b l a t e. 8. 4. 24. Schweiz 8. 8. 23.

23b, 5. U. 7401. Universal Oil Products Company, Chicago, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. V o r r i c h t u n g z u r S p a l t u n g v o n Ö l. 15. 3. 21.

45k, 2. A. 45850. Firma Älteste deutsche Fliegenfängerfabrik Ernst Cotte vorm. Oskar Sörgel, Leipzig. F l i e g e n f ä n g e r mit Aufhängenadel. 5. 9. 25.

81c, 15. R. 62413. Carl Rusch, Hannover, Langelaube 45. V e r s c h l u ß für Q u e t s c h t u b e n aus Metall und anderen biegsamen Stoffen. 31. 10. 24. — 15. V. 19278. Robert Viegelmann, New York, V. St. A.; Vertr.: Dipl.-Ing. K. Ranfft, Pat.-

Anw., Berlin SW 61. Für einmaligen Gebrauch bestimmte Quetschtube für Salben und Pasten, deren Wände am Tubenmund aufeinanderliegen. 21. 6. 24. V. St. Amerika 22. 6. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 7. C. 33 057. Verfahren zum Aufbereiten von Säureteer. 10. 9. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine illustrierte Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., betr. moderne Packungen für Toiletteseifen, ferner eine solche der *Chemischen Fabrik von Heyden A.-G.*, Radebeul-Dresden, über Brolon-Kapseln beigefügt. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveh", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.
Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**
Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.
Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11 927; Wien 110 059.

53. Jahrgang. **Augsburg, 11. Februar 1926.** **Nr. 6.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Außerhalb des Rahmens unserer regelmäßig an jedem Sonnabend nach dem 1. und 15. im Monat in Haverlands Festsälen, Rochstr., Abends 8 Uhr stattfindenden Versammlungen findet am Sonnabend, 27. d. M., Abends 8 Uhr, in Zimmer 6 obenerwähnten Lokales eine besondere Versammlung statt, zu der Herr *Schiftan* aus der Riechstoff-Abteilung der Agfa einen Vortrag zugesagt hat über das Parfümieren von Seifen, dabei vorkommende Fehler etc. Daran anschließend Diskussion.

Wir laden hierzu unsere Mitglieder, auch Kollegen, die unserer Vereinigung nicht angehören, sowie die Herren Fabrikanten, die dafür Interesse haben, ganz ergebenst ein.

Der Ortsgruppen-Vorstand.
I. A.: *Ernst Seimert.*

Bezirksgruppe Dresden.

Am Sonntag, den 14. Februar vorm. 11 Uhr findet unsere Monatsversammlung statt in Dresden, Schloßstraße, im „Bienenkorb". Ich bitte, daß alle Herren Kollegen erscheinen.

Otto Schliebener, Bezirksgruppen-Vorsteher.

Echte und unechte Seifen.

(Zweite Folge.)

Ihre Bedeutung in der Volkswirtschaft nach fabrikatorischen, vertriebs-technischen und reklame-psychologischen Gesichtspunkten.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Fortsetzung.)

Die Hilfsmittel der echten Seifen.

Gegen die echten Seifen wird nur ein einziges Argument geltend gemacht: Sie sind für viele Zwecke zu teuer, sagt man, und man empfiehlt dort gestreckte Seifen.

Es ist daher notwendig zu prüfen, inwiefern die echten Seifen, so alt sie auch sind, allerorts die zweckmäßigste Anwendung finden.

11. Die Enthärtung des Waschwassers.

Es wird allgemein viel zu wenig beachtet, welche wichtige Rolle die Beschaffenheit des Wassers beim Waschen spielt. Man weiß zwar in solchen Kreisen, daß Regenwasser besser als Brunnen- oder Leitungswasser wäscht, aber man kennt nicht überall die einfachen Mittel, wie man sich aus dem Wasser ein regenwasserähnlich wirkendes Waschwasser selbst bereiten kann. Dies ist außerordentlich wichtig, denn die sogenannten harten Wasser, die sonst vorzügliche Trinkwasser abgeben, verbrauchen z. B. bei 20 Härtegraden ca. 2,5 kg Seife pro m³ Wasser. Dieser Verbrauch kommt einer völlig nutzlosen Vernichtung gleich, und darüber hinaus wird der Waschprozeß erheblich beeinträchtigt. Es bilden sich dabei wasserunlösliche Kalk- und Magnesiaseifen, und erst nachdem diese gefällt sind, wird mit der übrigen, in Lösung befindlichen Seife das Waschen möglich. Die Kalkseifenfällung geht so schnell und vollständig vor sich, daß man diese Reaktion in der Wasseranalyse dazu benützt, den Härtegrad der Wasser analytisch zu bestimmen.

Neben dem Seifenverlust kommt jedoch noch ein anderer, nicht weniger wichtiger Nachteil hinzu, der den Waschprozeß ernstlich beeinträchtigt. Ein großer Teil der Kalkseifen wird, falls die nasse Wäsche mit der Waschseife gleichzeitig oder die Wäsche vorher ins harte Wasser eingetragen wird, auf der Faser gebildet und läßt sich nur schwer abspülen. Die schmierige Beschaffenheit der Kalkseifen behindert den normalen Seifenschaum an der freien Zirkulation innerhalb des Waschguts und durch das Gewebe hindurch. Es erfordert eine energische und eine vermehrte Arbeitsleistung, bis die vollkommene Auflockerung der Kalkseifen erreicht ist.

Diese Schwierigkeiten mögen dafür sprechen, daß in recht vielen Fällen das Seifenpulver mit Vorliebe mitverwendet wird. In der Tat wird Wasser durch Soda wirksam enthärtet, und die Seifenpulver enthalten Soda, meistens als Hauptbestandteil, neben Seife.

Es ist nun nicht verständlich, weswegen der Umweg über das Seifenpulver genommen werden soll, wenn man die Enthärtung weit einfacher mit kalzinierter Soda vornehmen kann, um so mehr, da auch beim Seifenpulver Verluste durch Bildung von Kalkseifen nicht vermieden werden können.

Will man daher hartes Wasser in sehr einfacher Weise enthärten, so bringt man zunächst das Wasser zum Sieden und kocht eine Weile zur Aufhebung der temporären Härte, die man jetzt allgemein als Karbonathärte bezeichnet. Dabei entweicht Kohlensäure, und die löslichen Bikarbonate des Kalks und der Magnesia werden in unlösliche Karbonate verwandelt. Alsdann gibt man zur Aufhebung der permanenten Härte ca. 200 g kalz. Soda pro Härtegrad einem Kubikmeter Wasser hinzu. Weiche Wasser haben bis ca. 8 Härtegrade, mittlere Wasser bis 12, ziemlich harte bis 18, und darüber bis 30 werden die Wasser als hart bezeichnet. Es gibt sehr harte Trinkwasser sogar, die mehr als 30 deutsche Härtegrade haben. So z. B. haben die Trinkwasser von Würzburg und Reichenbach (Schlesien) im Jahre 1915 36 und das Trinkwasser von Merseburg sogar 45,5 Härtegrade gehabt.

Der Sodazusatz muß daher dem Härtegrad entsprechend gewählt werden, und es ist ein leichtes, von den Tiefbaudeputationen der jeweiligen Gemeinde den Härtegrad von Leitungs-, Brunnen- und Flußwasser zu erfahren.

Eine Zentralorganisation der Fabriken echter Seifen, im Sinne wie sie oben zur vernunftmäßigen Aufklärung angeregt wurde, müßte für jeden Bezirk übersichtliche Tabellen aufstellen, die durch die Vermittlung des Seifenkleinhandels dem Publikum, mit entsprechender Belehrung, gleichzeitig mit der Seife ausgehändigt werden.

Daß mit enthärtetem Wasser nicht allein weit sparsamer und leichter gewaschen wird, sondern auch die Hände geschont werden, versteht sich bei der vereinfachten Arbeitsweise von selbst, denn hier wird der Sodazusatz, falls man nur mit reiner, echter Seife waschen will, auf das unbedingt Notwendige reduziert. Eine weitere Schonung der Hände ist durch die Tatsache gegeben, daß das kalkseifenfreie Gewebe eine größere Schaumdurchlässigkeit besitzt, also auch hier leichteres Arbeiten in kürzerer Zeit.

Man kann also der Regenwasserwirkung beim Waschen auch mit jedem harten Wasser nahekommen, wenn man vor dem Einweichen das Wasser zunächst für sich kurze Zeit

aufkocht und das Kochen nach Zugabe einer Menge Soda, die leicht zu ermitteln ist, noch eine Weile fortsetzt. Gut enthärtetes Wasser gibt dann mit Seife keine flockigen Ausscheidungen von Kalkseifen mehr.

Im Anschluß an die Enthärtung der Waschwasser soll noch kurz darauf aufmerksam gemacht werden, daß ein weit schlimmerer Feind als die Kalkseifen das in unreinen oder ungenügend gereinigten Wassern vorhandene Eisen ist.

Der Eisengehalt verursacht die Gelbfärbung der Wäsche und Rostflecken und macht sich nicht immer äußerlich bemerkbar, denn Eisenausscheidungen treten erst bei einem Gehalt von 0,2 mg im Liter auf, für Waschzwecke ungeeignet ist jedoch bereits jedes Wasser, das 0,1 mg Fe im Liter enthält.

Wo also eisenhaltige Wasser zum Waschen benützt werden müssen, ist eine vorherige Enteisenung unerläßlich.

12. Luft, Luftsauerstoff, Sonne und Rasen.

Auf der Suche nach geeigneten Hilfsmitteln beim Waschen mit reinen, echten Seifen fiel mir die Annonce eines bekannten Gebirgssanatoriums auf, dessen Vorzüge sich ungefähr in der obigen Überschrift erschöpften.

Wenn auch die echten Seifen notleidend sind, so wird man die Gedankenassoziation mit dem Sanatorium nicht so ohne weiteres verstehen. Einige Erläuterungen sind daher notwendig.

Die Luft. Wir kennen ihre große Rolle im Aufbau und in der Zerstörung der Materie. Sie steht uns frei und in unerschöpflicher Menge zur Verfügung. Sie wird von der Medizin immer mehr und von der Industrie immer weniger in ihren großen Problemen angewandt. Auch beim Reinigen der Wäsche könnte sie eine größere und allgemeinere Rolle spielen.

Im Sommer las ich in den Straßen einer größeren Stadt im Orient ein Plakat. „Wasche mit Luft!“*) war die reklametechnisch vollendete Überschrift. Die Demonstrationen fanden in einem schönen Garten statt, und es erging an die Bevölkerung die Aufforderung, stark verschmutzte Wäsche mitzubringen. Ein Wiener Herr erläuterte tagtäglich dort dem Publikum die Vorzüge seiner einfachen Prozedur. Er legte die Wäsche in ca. 40 cm dicker Schicht in ein normales Holzfaß und goß darüber die heiße Seifenlauge.

Nun brachte er Bewegung in die Masse mittels eines Rührers, der aus einer Metallglocke und einem daran befestigten Holzstiel, der noch ein gutes Stück über die Faßöffnung hinausragte, bestand.

In ca. 10 bis 15 Minuten kam die Wäsche zum Teil recht gut gereinigt zum Vorschein, und ein neuer Versuch begann. Inzwischen stürzten sich die Frauen auf die bereitgestellten „Apparate“, und für ca. 7 Mark konnte jedermann glücklicher Besitzer eines solchen Wunders werden.

Der Wiener Herr wusch in der Tat mit Luft, und ich hatte bei diesen Versuchen den Eindruck, daß die Luft eine größere Rolle spielt, als der Demonstrant es selbst ahnte.

Beim Rühren wird die Glocke leicht oberhalb dar Waschgutoberfläche gehoben und die in die Glocke einströmende Luft durch die Masse gepreßt. Der Druck wird auf den Seifenschaum übertragen und dieser durch das Gewebe hindurchgepreßt. Auf diese Weise wird der Schmutz weit gründlicher aufgelockert als beim Einreiben der Wäsche mit der Hand. Zumindest erfordert die Reinigung mit der Hand mehr Zeit und kann jedenfalls mit mehr Sorgfalt ausgeführt werden.

Die Glocke hat stark abgerundeten Rand, sodaß die Wäsche durch das Umrühren kaum leiden dürfte.

Das dauernde Durchdrücken von Luft durch die Masse hat jedoch auch eine eminente Bleichwirkung zur Folge, und ich möchte diese Bleichwirkung nicht nur im landläufigen Sinne verstehen, daß die Wäsche ein schönes, weißes Aussehen hat, sondern in der Hauptsache die Zersetzung der organischen Verunreinigungen, die durch äußeren Schmutz, durch die Tätigkeit der Drüsen (bei Leibwäsche) und der Bakterien der Wäsche einen widerlichen Geruch gibt, als den wesentlichsten Vorteil der Durchlüftung während des Waschens ansehen.

Da die Luft dabei gewissermaßen auch als Rührwerk wirkt und bei geschickter Handhabung des Rührers, auch bei geringerer Kraftentfaltung, infolge des langen Hebelarms starke Luftdrücke erzeugt werden können, scheint es mir, daß bei weiterer Vervollkommnung dieses Prinzips die Anwendung der Luft in den Wäschereien und auch in Privathaushaltungen mit gutem Erfolg durchgeführt werden könnte.

---

*) Inzwischen ist auch in Berlin ein ähnlicher Apparat in einem großen Geschäftshaus vorgeführt worden.

Die obige Arbeitsweise ist sicherlich recht primitiv, umso mehr waren die Resultate überraschend gut. Die Waschmaschinenindustrie könnte hier mit einfachen Mitteln ein gleichmäßiges Umlegen der Wäsche auf mechanischem Wege, leicht kontrollierbar und bei wirksamem Durchpressen von Luft durch alle Teile des Waschguts das „Waschen mit Luft“ fördern.

Der Luftsauerstoff. Geht es der Wäsche bezüglich der Härte des Wassers genau wie bei den Dampfkesseln, indem sie beide auf möglichst weiche Wasser angewiesen sind, so verhält es sich in bezug auf den Luftsauerstoff gerade umgekehrt. Luftreiche Wasser dienen der Wäsche und schaden den Kesseln. Man kann daher allgemein sagen, daß jene Wasser, wo die Flußfische am besten gedeihen, auch zum Reinigen der Wäsche die geeignetsten sind.

Der außerordentlichen Aktivität des Luftsauerstoffs auf vielen Gebieten entsprechend, wäre zu prüfen, inwieweit man ihn zum ständigen Begleiter der Waschvorgänge machen kann.

Wasser von 0° C enthält im Liter 14,56 mg gelösten Sauerstoff. Je wärmer das Wasser, desto tiefer der Sättigungsgrad. Bei 15° C ist er 10,06 mg, bei 25° C nur noch 8,26 mg. Dies gilt für Trinkwasser und normal zusammengesetzte Oberflächenwasser.

In Ländern und Gegenden, wo die Wäsche am Fluß, an Bächen oder am Brunnen, ohne Erwärmen der Waschlauge, gewaschen wird, ist dieser natürliche Sauerstoffgehalt von großer Bedeutung. Wir wissen, daß die am Wasser gelegenen Wäschereien sich großer Beliebtheit erfreuen, und wenn auch dabei die Trocknung an der Luft und die Rasenbleiche, auf die wir noch näher eingehen werden, eine Rolle spielen, so ist auch der Luftsauerstoffgehalt der kalten Waschwasser und sein Einfluß auf das frische Aussehen der Wäsche mit eine Ursache dieser Beliebtheit.

In Wäschereien und Haushaltungen, die in geschlossenen Räumen arbeiten, und dies ist in der Mehrzahl der Waschgelegenheiten der Fall, wird das Wasser erhitzt und gekocht. Dabei entweicht der Luftsauerstoff fast ganz, und die Wäschestücke kommen nur beim Bewegen des Waschguts mit der Luft in Berührung. Allerdings ist der Schaum befähigt Luftblasen in größerer Menge eingeschlossen zu halten und dies trägt ohne Zweifel zur vorteilhafteren Durchführung des Reinigungsprozesses bei, allein der Ersatz der verbrauchten durch frische Luft geht weniger rege vor sich, als dies bei einer mechanisch regulierbaren Vorrichtung möglich wäre.

Über die Wirkung des in statu nascendi innerhalb des Waschguts gebildeten Sauerstoffs gehen die Ansichten der Sachverständigen noch immer weit auseinander. Es wäre daher, wenigstens bis zur eindeutigen Klärung dieser Frage, zu prüfen inwieweit der einzige Stoff, über den die Menschheit frei und unbegrenzt verfügen kann, der Luftsauerstoff der Wäschereinigung nutzbar gemacht werden kann. Es wäre insbesondere für Deutschland sehr aktuell: Es ist das einzige, worauf keine Umsatzsteuern und Transportkosten ruhen.

Die mechanische Wirkung der Luft und de[r] Bleicheffekt des Luftsauerstoffs wären jedoc[h] gleichzeitig hervorragende Hilfsmittel zur Hebung der Industri[e] der echten Seifen und zur allgemeinen Anerkennung der Vor[-] teile echter Seifen in Verbraucherkreisen.

Wird Luft als Hilfsmittel, neben echten Seifen, be[i] der Wäschereinigung verwendet, so müßten auch die Seifer[n-] ansätze dieser Arbeitsweise angepaßt werden. Der leich[t] bewegliche, großblasige Schaum jener Seifen, die einen grö[-] ßeren Prozentsatz pflanzlicher Öle im Ansatz enthalten, drin[gt] leichter durch das Gewebe, und solche Seifen werden vorzugs[-] weise dort angewandt, wo gröberes und stärker beschmutzte[s] Waschgut vorliegt. Umgekehrt wird man bei lockerem Gewe[be] (feine Leinenwäsche, Halbwolle und Wolle) dichten, kleinbl[a-] sigen Schaum vorziehen und somit solche Seifen anwenden, d[ie] einen größeren Anteil an stearinreichen tierischen Fetten im A[n-] satz aufweisen. Wenigstens wäre diese Selektion logisch.

Diese beiden Seifenkategorien sind in der Praxis selten s[o] scharf getrennt, vielmehr hat man es mit Ansätzen zu tu[n] die allen Anforderungen auf der Mittellinie gerecht werde[n].

Bei der Anwendung von Luft könnte jedoch die Anwendu[ng] extremer Ansätze zur Diskussion gestellt werden. D[er] dichte, kleinblasige Schaum erfreut sich beim normalen W[a-] schen gemischter Wäschestücke keiner besonderen Beliebthe[it] und mit Recht. Er gleitet beim Reiben an den Flächen vorbe[i] läßt sich bei groben, stark verschmutzten Stücken nur mühsa[m] durch das Gewebe hindurchdrücken, und so wird der Schmu[tz] oberflächlich entfernt. Diese Schaumart ist jedoch we[-]

mehr befähigt, die kleineren Schmutzteilchen aus den tiefer gelegenen Stellen der Wäsche aufzulockern und in den kleinen Blasen einzuschließen als der leichtblasige Schaum, der sich seinen Weg durch die leichter passierbaren Lücken bahnt und die dichteren Gewebe, allerdings leichter als der dichte Schaum, jedoch erst nach mühsamer Arbeit, vollständig durchdringt.

Die Wäscherin zieht daher allgemein den leichten, großblasigen Schaum vor und nimmt mit Vorliebe kleinblasigen Schaum bildende Seifen bei lockeren Woll- und Seidengeweben. Letzteres erklärt die immer steigende Beliebtheit der Seifenschuppen dort, wo ohne großen Kraftaufwand ein dichter Schaum bis in die tiefsten Stellen des Gewebes leicht eindringt und dort allen Schmutz aufweicht, lockert und mitnimmt.

Soll nun diese hervorragende reinigende Eigenschaft des dichten, kleinblasigen Schaumes auch für das dichtere Gewebe mit gleichem Erfolg nutzbar gemacht werden, so reicht das Reiben mit der Hand hierzu nicht aus. Hier kann das Einpressen von Luft den Waschprozeß sehr günstig beeinflussen, wenn es in rationeller Weise geschieht. Die Luft würde dem Schaum die Richtung geben, die er von selbst oder durch die Hand geleitet, in nur ungenügendem Maße nimmt, und eine weitgehende Ausnutzung der Seife und somit eine außerordentliche Verbilligung der Reinigung der Wäsche mittels reiner, echter Seife ermöglichen.

Die Sonne. Als Hilfsmittel der echten Seifen kommt die Sonne nur indirekt in Frage.

Mäßige Sonnenwärme und bewegte, feuchte Luft sind die günstigsten Bedingungen zur Trocknung der Wäsche, weil hierbei die Sonne durch die feuchte Luft daran verhindert wird, der Wäsche alle Feuchtigkeit zu entziehen, und die Bleichwirkung geht nur latent vor sich, ohne wesentlichen Einfluß auf die Faser. Die Sonne wird erst zum Zerstörer der Faser in sehr heißen, lufttrockenen Gegenden. Dort darf die Wäsche nur im Schatten und, wo keiner ist, nur solange an der Sonne getrocknet werden, daß noch ein Rest von Feuchtigkeit in der Wäsche verbleibt.

Die Wirkung der bewegten Luft ist nicht allein eine beschleunigte Wasserentziehung: Die Wäsche wird dabei weißer und frischer im Geruch, was auf die Wirkung des Luftsauerstoffs, unseres bereits besprochenen Hilfsmittels, zurückzuführen ist.

Es könnten hier noch die Wirkungen der roten und ultravioletten Strahlen des Sonnenspektrums besprochen werden, aber da das Trockenen der Wäsche mit oder Sonne Fragen sind, die sich nicht verallgemeinern lassen, so soll hier nur noch die Regel aufgestellt werden, daß Sonne ohne Feuchtigkeit nicht nur die lebende, sondern auch die tote Faser angreift und zerstört.

Der Rasen. Das älteste Bleichmittel für die Wäsche dürfte die Rasenbleiche sein. Im Gegensatz zu der Tierwelt, die Kohlensäure ausatmet, atmen die Pflanzen Sauerstoff aus. Dieser Sauerstoff ist ein Reaktionsprodukt der physiologischen Vorgänge in der Pflanze und, wie alle Elemente in statu nascendi, viel aktiver als der Luftsauerstoff. So bildet der Rasen eine natürliche Bleichanstalt mit stark aktivem Sauerstoff. Die Wäschereien an der Spree, am Neckar, an der Themse, an der Seine, an der Loire, sie alle haben eine gewisse Berühmtheit erlangt, weil abgesehen vom Flußwasser und der feuchten bewegten Luft der üppige Rasen an den Ufern ideale Stätten zur Pflege der Wäsche bildet.

Diese natürlichen Bleichanstalten geben den Sauerstoff auf die ausgebreitete Wäsche gleichmäßig und den kleinen [illegible]ungen der Gräser entsprechend langsam ab. Da gleichzeitig mit dem Sauerstoff auch Wasserdampf ausgeatmet wird, trocknet die Wäsche selbst im vollen Sonnenschein langsamer und ohne nachteilige Sonnenwirkung.

Der Sauerstoff der Grasflächen ist, je nach der Natur des Bodens und der Pflege des Rasens eine variable Größe. Die Wäsche kann nur gemäßigte Mengen ohne Schaden verdauen, und so muß auch die Rasenbleiche mit Vorsicht angewandt werden. Man darf jedenfalls vom Rasen nicht erwarten, daß er Unterlassungen beim Waschen ausgleicht. Waschen und Bleichen sind zwei grundverschiedene Operationen; das erstere ist eine hygienische und das zweite eine ästhetische Forderung. Das erstere ist eine Lebensbedingung und das zweite eine Lebensform. Wird am Flußufer mit echter Seife im Sinne der besten Waschgepflogenheiten gewaschen und dann auf dem Rasen nicht übermäßig lange die Wäsche zum Trocknen ausgebreitet, so dürfte dies die vollkommenste Waschmethode sein.

Da jedoch der größte Teil der Bevölkerung keinen Rasen besitzt und in einem großen Abschnitt des Jahres die Rasenbleiche nicht in Frage kommt, so ist auch dieses Hilfsmittel, wie die Sonne, kein Instrument für die Allgemeinheit.

Die dauernden Hilfsmittel der echten Seifen haben wir oben in einiger Ausführlichkeit besprochen. Es ist außerordentlich bedauerlich, daß diese so einfachen, natürlichen Hilfsmittel von der großen Masse der Bevölkerung so wenig beachtet werden.

Die echten Seifen haben ohne Zweifel einen Teil ihrer einstigen Gunst bei den Verbrauchern an die Surrogate abgeben müssen, weil diese es so glänzend verstanden haben, den Menschen einige Bequemlichkeiten gleichzeitig mit der Preiswürdigkeit in die Hand zu drücken.

Es war der Zweck dieser Ausführungen nachzuweisen, daß die echten Seifen eine absolut unerschütterliche Position gegenüber den unechten Seifen haben können, sie brauchen es nur ernstlich zu wollen, und der Wille zur Tat tut jetzt mehr denn je not.

In der Zusammenfassung der wichtigsten Tatsachen und den allgemeinen Schlußfolgerungen werden die wesentlichen Momente, die den Gegenstand dieser Abhandlung bilden, hervorgehoben werden. (Schluß folgt.)

Seifenherstellung — Schnellfabrikation — The Consulting Chemist und anderes.

Von *Ernst Jaeschke.*

(Fortsetzung.)

Ehe ich mit meinen Ausführungen über Kühlen und Trocknen der Grundseife beginne, möchte ich folgendes vorausschicken: Vor fast 30 Jahren habe ich schon mit dem Cressonières-Apparat gearbeitet. Es war, glaube ich, die zweite oder dritte Maschine, welche in Europa überhaupt erst im Betriebe war. Ich habe mit fast allen Kühlsystemen gearbeitet, auch schon vor 4 Jahren mit Heizwalzen getrocknet, kurz und gut, ich glaube, die nötige Erfahrung vollauf zu besitzen, mir über Vorteile, Nachteile und vor allem die Mängel ein Urteil erlauben zu dürfen.

Wenn ich Herrn Dr. *Löffl* recht verstanden habe, so bezeichnet er die Seife — er spricht zwar nur von Seifenlösungen — als ein im Grunde harmloses Kolloid. Ich halte die Seife für eine recht empfindliche chemische Verbindung, welche schon durch sehr leichte Eingriffe gestört werden kann. Kollege *Schaal* ist derselben Ansicht, denn er will an dem natürlichen Werdegang der Grundseife nichts geändert wissen. Diese Besorgnis geht jedoch zu weit. Er hat recht, wenn er schreibt, daß sich Formenseifen, auf Horden langsam getrocknet, besser halten, als künstlich gekühlte und getrocknete, doch in der Begründung irrt er sich ein wenig. Die gestörte Flußbildung kann es nicht sein. Eigentlich ist die Flußbildung doch gar nicht gestört, denn sie ist doch schon im Kessel während der Ruhe vor sich gegangen. Es ist doch streng genommen bloß eine nur mechanisch wieder zerstörte kristallinische Ausscheidung. Will ich diese erneut hervorrufen, muß ich die Form gut eindecken. Niemals werde ich jedoch den vollen Fluß wieder erreichen, wie er im Kessel war. Forme ich nur in kleinen Formen oder krücke ich in großen die Seife kalt, so habe ich glatte Seifen, welche gar keinen Fluß zeigen. Zwischen Formenseifen so oder so ist aber kein Unterschied in der Haltbarkeit und kann keiner sein.

Niemand wird behaupten können, daß kaltgekrückte Formenseifen schneller ranzig werden als siedend heiß geformte. Die früher stark begehrten Berliner Oberschalseifen waren Kernseifen, welche überhaupt ohne Flußbildung sein mußten. Sie wurden auch in flachen Kasten schnell gekühlt. Trotzdem daß die Seife zum Austrocknen 2 bis 3 Jahre luftig aufgestellt war, habe ich nie ranzige Seifen beobachtet. Die zerstörte Flußbildung kann also nicht schuld sein, sondern scheidet von vornherein aus. Doch bei der Kühlung in der Kühlmaschine habe ich meine Bedenken und folgere: In den ersten *Klumpp*'schen Kühlpressen wurde die flüssige Seife mit einem hydraulischen Druck von 50 bis 250 Atm. gekühlt. Man behauptete damals, daß die Seifen durch das Zusammenpressen ein festeres Gefüge bekämen (Hydrolithseifen). Es war nun eigenartig, daß sich gerade diese Seifen auf der Oberfläche überraschend schnell leicht bräunten, und recht oft sah ich Seifen, welche schokoladenbraun geworden waren. Ähnliche Erscheinungen, braune Flecken, zeigten, wenn auch vereinzelt und später die auf der Maschine nach Patent *Schnetzer* gekühlten Riegelseifen. In diesen wurden zwar die Seifen ohne Druck gekühlt, jedoch mit sehr kräftigem hydraulischen Druck aus den Formrohren gestoßen. Die Fleckenbildung bezw. Braunfärbung führe ich auf den gewaltigen hydraulischen Druck zurück. Derartigen Belastungen ist die empfindliche Seife nicht gewachsen, die chemische Verbindung wird gelockert. Hier liegt entschieden eine Fehlerquelle. Grundseifen sollen

vorzugsweise ohne oder mit dem geringsten Druck in Kühlmaschinen gekühlt werden.

Ich komme nun zur zweiten Fehlerquelle. Fast alle Grundseifen, welche gekühlt werden sollen, kommen entweder vom Kessel in einen Vorratsbehälter oder werden durch den Zubringer direkt vom Kessel der Kühlpresse zugeführt. In beiden Behältern werden die Seifen durch indirekten Dampf flüssig gehalten. Gewöhnlich sind jedenfalls die Zubringer doppelwandig, selten aber die Vorratsbehälter für andere Erwärmung eingerichtet.

Die abgesetzte Grundseife hat im Kessel eine Temperatur von 80—85° C. In den genannten Behältern wird die Seife oft weit höher erhitzt. Ich folgere: Es ist uns von der früheren Feuersiederei bekannt, daß die Seife am Boden leicht anbrannte, d. h. sie legte sich an und brannte fest. Eschwegerseifen bräunten sich bei starkem Feuer und langem Sieden. Werden die Seifen in genannten Behältern stark erhitzt, so tritt ebenfalls eine Bräunung ein. Die empfindliche Seife kann die dauernde und starke Erhitzung nicht vertragen. Wahrscheinlich findet eine Zersetzung statt. Diese Erscheinung ist uns schon seit langem durch das Trocknen der Seifen in den mit Öfen beheizten Trockenkammern bekannt. Auch den Chemikern ist sie durch das Arbeiten am Trockenschrank nicht fremd. Wenn ich auch nicht behaupten will, daß die Seife durchweg im chemischen Verbande gestört wird, so erscheint es mir doch glaubhaft, daß irgendeine Störung stattgefunden hat, welche im Laufe der Zeit durch immer größer werdende Fleckenbildung sich bemerkbar macht.

Es ist jedenfalls darauf zu achten und es sind die maschinentechnischen Einrichtungen so vorzusehen, daß die Temperatur der Seife in den bezeichneten Behältern nicht über 90° C steigt. (Zum Beweise meiner Behauptung empfehle ich die verbrannte [inkrustierte] Seife von den Wandungen der Behälter mikroskopisch zu betrachten und chemisch auf unverseiftes Fett vergleichend zu prüfen. Ich bin überzeugt, daß sich meine Behauptungen als zutreffend erweisen.)

Gegen das Kühlen der Grundseife auf Walzen habe ich keine Bedenken, immer vorausgesetzt, daß die Seife im Vorratsbehälter nicht überhitzt war. Das Kühlwasser wird wohl selten unter 15° C sein. Kommt die Seife mit 85—90° C auf die Walze, so erstarrt sie im Beginn sehr rasch. Im weiteren Arbeitsgange werden die Kühlwalzen jedoch wärmer, der Temperaturunterschied ist geringer und nähert sich der natürlichen Kühlung. Erwähnen will ich nur noch, daß der Temperaturunterschied zwischen flüssiger und gekühlter Seife wohl weniger groß ist, als man allgemein glaubt. Gekühlte Seifenplatten haben noch etwa 40—45° C Wärme, auf Walzen gekühlte oft mehr.

Zu dem Trocknen der Grundseife im Trockenschrank möchte ich bemerken: Höhere Temperaturen als 45° C halte ich für schädlich. Abgesehen von der Möglichkeit, daß die Seife im Trockenschrank von der Wiedererwärmung von 45° auf z. B. 70° C, besonders auf dem letzten Tuche, leicht gebräunt werden könnte, erscheint es mir nicht ausgeschlossen, daß durch den mittels Exhaustors oder Ventilatoren erzeugten Luftstrom in der stark erwärmten Seife eine größere Umsetzung von Ätzalkali in kohlensaures Alkali bewirkt wird und dadurch die innige chemische Bindung nicht nur gelockert, sondern empfindlich gestört wird. Außerdem schwitzen solche heißen Grundseifenspäne in den Aufbewahrungsbehältern sehr stark, und das Schwitzwasser übt auch noch nachträglich eine zersetzende Wirkung aus.

Daß meine Beobachtungen hinsichtlich heißer Späne zutreffend sind, geht auch schon aus den oft gehörten Klagen über Braunwerden, ja selbst Verbrennungen dieser Späne hervor. Es ist vorgekommen und ist mir schon selbst passiert, daß heiße Späne schon in kleineren Kisten fast schwarz wurden. Ich muß anschließend gleich dazu bemerken, daß diese Späne auf einer Heißwalzenmaschine getrocknet waren. Aus vorgenanntem Grunde halte ich das Trocknen auf diesem System nicht für zweckmäßig.

Es ist mir wohlbekannt, daß die heutigen Heißwalzenmaschinen mit einer Heiß- und einer Kühlwalze gebaut werden, während die ersten Maschinen nur 2 Heißwalzen hatten. Will man jedoch tatsächlich einen Trockeneffekt erzielen, muß mit 4—6 Atm. Dampfdruck gearbeitet werden, und diese starke Erhitzung, selbst wenn sie nur Sekunden dauert, halte ich für unbedingt schädlich. Natürlich lasse ich mich gern eines Besseren belehren, doch da ich über ein Jahr mit einem der ersten Walzentrockner gearbeitet habe, glaube ich nicht, daß andere Seifensieder zu besseren Resultaten kommen.

Zusammenfassend möchte ich nochmals betonen, daß das Kühlen und Trocknen der Grundseife sehr scharf beobachtet werden muß und dem natürlichen, früheren, bewährten Verfahren anzupassen ist. Entstehen dann in der parfümierten Seife dennoch die braunen Flecken, so sind diese auf das Parfüm zurückzuführen, sofern natürlich die Grundseife einwandfrei gesotten war. Denn daß einige Arten ätherische Öle und künstliche Riechstoffe braune Flecken und andere Verfärbungen hervorrufen, ist bekannt.

Ich komme nun zu der von Herrn Dr. *Löffl* empfohlenen Schnellfabrikation, wie sie in dem Referat des Herrn Dr. *Karl Braun* im Sprechsaal in Nr. 40, 1925, geschildert ist. Ich muß auch zu diesem Thema zur Illustration zunächst aus vergangenen Tagen plaudern.

Als ich im Jahre 1883 in Berlin das ehrsame Handwerk des Seifensieders erlernte, sotten wir nur mit Feuer, stellten die Laugen selbst ein und hatten gar keine maschinellen Einrichtungen. Es wurden in der Hauptsache die bekannten Oberschalseifen gesotten, und unsere Spezialität war die reine, nur aus Lagos-Palmöl hergestellte Palmöloberschale. Wir waren ein Meister, 4—5 Arbeiter und 1 Lehrling. Trotz des Arbeitens nur von Hand haben wir doch in jeder Woche 3—4 Sud Kernseife je 45 bis 50 Ztr. aus 2 Siedekesseln geschafft. Oft hatten wir an einem Tage einen Sud auf 2 Wassern fertig! Dabei wurde am Morgen erst noch schnell ein Faß Palmöl von ca. 14 Zentnern, der halbe Ansatz zu diesem Sud, gebleicht. (Das Bleichen war meine Spezialität. Ohne Thermometer, nur nach der Nase kräftig erhitzt, dann 1—1½ Stunden von Hand tüchtig gekrückt, und in 2½ Stunden war das Palmöl gebleicht.) Am Abend um 7 Uhr war die Seife fertig, am nächsten Morgen wurde sie ausgeschöpft, und oft schon am Nachmittag desselben Tages konnten wir die ersten „Kasten" aufnehmen, schneiden und zur Kundschaft fahren. Wenn auch der Arbeitstag damals mit Pausen 13 Stunden hatte, war es nicht doch eine Art Schnellfabrikation?

Gewöhnlich wird mit der guten alten Zeit immer eine rückständige gemeint, und nur mitleidig zuckt mancher die Achsel über das „Früher". Wir waren aber gar nicht so rückständig. Mein Lehrmeister sott die Seife nicht „klar"! Er richtete mit dem Aräometer ab, d. h. er spindelte die heiße Unterlauge und stellte genau die „Grenzlauge" mit Salz und Soda ein. Siehe *Merklen*! Von manchen andern technischen Fertigkeiten könnte ich noch plaudern, welche vergessen und — dann wieder als neu zum Vorschein kamen. In meiner ersten Siedemeisterstellung vor 30 Jahren sott ich an einem Tage (12 Stunden) in einem Kessel mit Feuer und Dampf zwei Sude Seife, und zwar einen Sud weiße Wachsseife auf Leimniederschlag direkt, und einen Sud rote Eschweger von je 40 Zentnern. Beide Seifen wurden natürlich heiß geformt, sie waren, nebenbei bemerkt, tadellos. Ist dies nicht ein Rekord? Vor x Jahren war es 'mal modern, Grundseife ohne Leimniederschlag in einigen Stunden zu sieden, welche sich jedoch nur manchmal tadellos hielt. Es ist, wie der weise Ben Akiba schon sagte, alles schon 'mal dagewesen.

Die neue Methode des Herrn Dr. *Löffl* unterscheidet sich nur dadurch von bekannten, daß in einem Druckgefäß verseift wird. Ob diese Methode, unter Druckgefäß verstehe ich natürlich einen Autoklaven, bessere, d. h. innigere Verseifungen zeitigt, weiß ich nicht. Ich weiß nur, daß man im Autoklaven unter Druck die Fette spaltet und eigentlich doch Seifen zersetzt. Eine weitere Kritik zu üben, fühle ich mich nicht berufen, es kann ja sein, daß Herr Dr. *Löffl* eine besondere Arbeitsweise erprobt. Wenn ich nicht irre, hat man ja schon versucht, im Vakuum zu verseifen, warum soll es nicht auch umgekehrt gehen? Für amerikanische Verhältnisse scheint mir das Autoklaven-Verfahren jedoch nicht anwendbar. Um 2000 Ztr. Seife auf einmal zu sieden, müßte man dann etwa 30—50 Autoklaven aufstellen. Kollege *Kürten* wird drüben wohl noch mehr solcher Kesselchen gehabt haben und rechnet wohl die Autoklavenanzahl uns genauer aus.

Wenn man schneller arbeiten will, gibt es ja die direkte Siedeweise, d. h. man arbeitet nur auf einem Wasser.

Mit frischen Ölen und Fetten, d. h. solchen mit gutem Geruch ist dies gar keine Kunst. Es ist nicht absolut notwendig, auf 2 Wassern zu sieden und x mal „umzusalzen". Ist der Ansatz nach der chemischen Analyse voll verseift, kann die Seife direkt auf Niederschlag gearbeitet werden. Es ist natürlich ein gründliches, seifensiederisches Können erforderlich, dann eine salzarma und damit pilierfähige Grundseife zu erhalten!

Wenn ich trotzdem den beschriebenen, länger dauernden Werdegang als den besseren empfohlen habe, so habe ich die Gründe genug genannt. Wie durch die von Herrn Dr. *Löffl* gekennzeichnete Methode außerdem der Wohlstands-Index gehoben wird oder gehoben werden kann, ist mir nicht verständlich. Wenn ein Seifenfabrikant seine Produktion vergrößern, d. h. seine Leistungsfähigkeit steigern will, so hat er e

nur nötig, größere Siedekessel anzuschaffen. Nur durch Erzeugung großer Mengen in einem Arbeitsgang verbilligen sich die Herstellungskosten. Diese Weisheit ist längst bekannt, wird geübt, und muß daher richtig sein. Ich könnte Herrn Dr. *Löffl* dieses mit Beispielen von bekannten Firmen belegen, doch wir plaudern nicht aus der Schule. Wie wenig bedeutungsvoll im übrigen gerade die Herstellungskosten, besonders die Fabrikationslöhne sind, habe ich vor einiger Zeit schon im Sprechsaal dieser Zeitschrift gesagt. Für die gesamte deutsche Seifenindustrie kann ich mir außerdem keinen Vorteil errechnen.

Nach *Ubbelohde-Goldschmidt*, III. Bd., Seite 1032, waren im Jahre 1907 in allen Talg- und Seifensiedereien im Deutschen Reiche mit Geschäftsleitern ca. ganze 16 000 Personen beschäftigt. Nach derselben Quelle, jedoch nach einer anderen Betriebsgliederung und Zählung, waren im gleichen Jahre in 830 Betrieben sogar nur 9857 Arbeiter beschäftigt. Wie es möglich sein soll, daß mit Hilfe dieser kleinen Anzahl der Wohlstands-Index wesentlich gehoben werden kann —! Ausgerechnet der Seifenindustrie, welche von jeher nicht auf Rosen gebettet war, ist es vorbehalten, den Wohlstands-Index unseres 60-Millionen-Volkes zu heben! Und dieses ausgerechnet mit der Schnellfabrikation! Da vermag ich nicht zu folgen, so weit reichen meine volkswirtschaftlichen Kenntnisse nicht. Herr Dr. *Löffl* hat es übrigens unterlassen, in seinem Referat die Zahlen zu nennen, welche in Geld notwendig sind, um seine Fabrikationsumstellungen vorzunehmen. Dieser Faktor ist doch schließlich auch ausschlaggebend. Für kostspielige Anlagen, deren Rentabilität außerdem noch sehr fraglich ist, hat die Industrie im allgemeinen und die Seifenindustrie erst recht kein Geld. Weiser ist es jedenfalls, nach Altväterart weiter zu arbeiten, welche, wie wir aus der Vergangenheit sehen, doch nicht so unpraktisch gewesen ist. Nebenbei bemerkt, sind wir von der Gewohnheit, an „über und über mit Fett und Seife beschmierten Kesseln zu arbeiten", schon sehr, sehr lange abgekommen. Wir sind gern bereit, Herrn Dr. *Löffl* die Gelegenheit zu geben, Seifenfabriken zu sehen, in denen es sauberer und ordentlicher aussieht als — na, sagen wir mal — in manchem Laboratorium.

(Schluß folgt.)

Literaturbericht

Die wichtigsten Malerfarben. Ihre Gewinnung, Verwendung und Prüfung. Von *Erich Stock.* 87 Seiten mit 1 Tabelle. Preis geheftet RM 3. Verlag von Georg D. W. Callwey, München.

Der auf dem Gebiet der Farbenchemie bekannte Verfasser bespricht hier ohne jede theoretischen Erörterungen die Gewinnung, Herstellung und Verwendung der natürlichen Erd- und Mineralfarben, der künstlichen Mineralfarben und daran anschließend der natürlichen und künstlichen organischen Farben.

Das Buch ist leicht verständlich geschrieben und wendet sich in erster Linie an den Praktiker, der ebenso wie der chemisch-technische Fabrikant Nutzen daraus ziehen wird. *W. Münder.*

Vorschriften für die Verwendung von Agfa-Riechstoffen. Heft I: Parfüme für Toiletteseifen. 31 Seiten.

Die Firma „Agfa-Riechstoffe" I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Berlin SO 36, hat auf Wunsch ihrer Abnehmer ein Vorschriften-Heft für die Verwendung von Riechstoffen in der Seifen-Fabrikation herausgegeben. Nach einer kurzen Einleitung welche den Werdegang genannter Riechstoff-Fabrik behandelt, sind in dem Heftchen eine Reihe Vorschriften für die Herstellung von Parfümen zur Verwendung in pilierten und kaltgerührten Seifen enthalten, die wissenswerte Anregungen bringen. Das Heft wird kostenlos abgegeben.

Farbstoffe, welche in der chemisch-technischen Industrie verwendet werden. 23 Seiten.

Die Teerfarben-Fabriken sind mehr und mehr dazu übergegangen, zur Aufklärung ihrer Abnehmer sogenannte Handbücher herauszugeben, welche das für die betreffende Branche Wissenswerte kurz zusammenfassen und dabei Hinweise bringen, welche Farbstoffe benutzt werden müssen. So ist jetzt von der Firma Carl Jäger G. m. b. H., Düsseldorf 10, eine Schrift herausgegeben worden, die obigen Titel führt. Sie enthält zahlreiche Vorschriften u. a. für Schuhcreme, Bohnermasse, Kaltpolierente, Lederappretur, Lederlack, Schuhmacherwachs, Lederfett, Vaselin. *V.*

Le Traducteur, französisch-deutsches Sprachlehr- und Unterhaltungsblatt.

Diese Zeitschrift, welche in der Nachkriegszeit einging und jetzt wieder zu erscheinen beginnt, macht sich zur Aufgabe, das Studium der französischen oder deutschen Sprache, wenn Vorkenntnisse schon vorhanden sind, auf interessante und unterhaltende Weise weiterzuführen. Die dem Urtext nebenan gestellte genaue Übersetzung führt dem Leser in beiden Sprachen den richtig gewählten Ausdruck vor, wodurch der Wortschatz vermehrt und die Genauigkeit in der Wiedergabe des Sinnes erlernt werden kann. Jede Nummer enthält neben einer durchlaufenden größeren Erzählung mannigfaltigen Lese- und Lehrstoff, Gespräche, Briefe, Übersetzungsaufgaben sowie eine besondere Rubrik für Brief-, Postkarten- und Zeitungsaustausch. Wer sich mit Sprachstudium befaßt, dem sei diese überall gut eingeführte und bekannte Zeitschrift aufs Wärmste empfohlen.

(Probenummer kostenlos durch den Verlag des „Traducteur" in La Chaux-de-Fonds, Schweiz.)

Chemische Mitteilungen

Bestimmung von Harz in Seife.

Von *G. de Belsunce.*

Von der zu analysierenden Seife werden 3 g in 60—80 cm³ Wasser gelöst, die Lösung wird am besten über Nacht auf eine unter 23° C liegende Temperatur abkühlen gelassen und dann in eine Mischung von 16,5 cm³ Aluminiumsulfatlösung (55,5 g des wasserhaltigen Salzes per Liter) und 20 cm³ Wasser, die ebenfalls eine Temperatur von unter 23° C hat, eingegossen. Das hierbei resultierende Gemisch wird sofort auf ein Faltenfilter gegossen und der Niederschlag zuerst solange mit Wasser gewaschen, bis 50 cm³ des Filtrates, die mit einem Tropfen Phenolphtalein versetzt sind, durch einen Tropfen Normalnatronlauge gerötet werden, hierauf dreimal mit 15 cm³ 65grädigem, zweimal mit 15 cm³ 90grädigem und dann nochmals mit 65grädigem Alkohol gewaschen, wobei auf keinen Fall der Waschalkohol vor Zugabe der nachfolgenden Partie vollständig abgeflossen sein darf, da der Niederschlag leicht undurchdringlich wird. Das alkoholische Filtrat wird dann mit Normalnatronlauge titriert und zur Trockne eingedampft. Das Gewicht des Rückstandes, berechnet als harzsaures Natron (in Wirklichkeit besteht der Rückstand aus den Natronsalzen von Fettsäuren, welche letzteren wahrscheinlich aus ihren Aluminiumsalzen durch das Harz verdrängt wurden) ergibt die Menge des in der untersuchten Seife enthaltenen Harzes. Das Resultat sollte durch Vergleich mit dem durch Titrierung der alkoholischen Lösung erhaltenen bestätigt werden. Es wird festgestellt, daß diese Methode viel genauere Resultate liefert als die Twitchell'sche in solchen Fällen, wo der Harzgehalt unter 5 Prozent liegt, aber unbrauchbar ist, wo er über 20% beträgt. (Bull. Mat. Grasses 1925 [4], 79—85 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Die Schmierseifenabrichtung und ihre analytische Kontrolle.

Von Dr. *C. Bergell.*

Das Abrichten der Schmierseifen geschieht in der Praxis nach der Stärke der „Blume". Die letztere wird bei einem gewissen Laugenüberschuß erreicht, kann aber auch durch einen größeren Zusatz von Pottasche oder Chlorkalium erzeugt werden und wird außerdem vom Wassergehalt der Seife beeinflußt. Es bedeutet daher eine schnell ausführbare analytische Kontrolle einen wesentlichen Fortschritt. Dasselbe gilt für die Reduktion der Siedelauge, wenn diese in der fertigen Seife schnell und sicher nachgeprüft werden kann. Als einfachsten Weg, das Gesamtalkali, das freie und an Fettsäuren gebundene Alkali ermitteln zu wollen, ist die Bestimmung dieser Werte in der Unterlauge nach vorausgegangener Aussalzung.

Benötigte Chemikalien: 1. Neutrale $BaCl_2$-Lösung. 2. Reine konzentr. NaCl-Lösung, hergestellt durch Auflösen von Kochsalz unter Zusatz von Soda und etwas Lauge, Filtration am andern Tage, Aufkochen mit Salzsäure und Neutralisieren gegen Phenolphthalein auf ganz schwach rosa.

Ausführung der Untersuchung: 20 g Schmierseife werden in 30 cm³ H_2O gelöst unter langsamer Zugabe von 50 cm³ obiger Salzlösung, aufgekocht und die Unterlauge nach dem Erkalten durch Glaswolle in einen 200-cm³-Meßkolben abgegossen; der Kern wird nochmals mit 50 cm³ Salzlösung aufgekocht und durch dieselbe Glaswolle in den Meßkoben filtriert. Auffüllen zur Marke mit H_2O, umgießen in einen Erlenmeyer und dann 100 cm³ in einen zweiten Kolben abpipettieren. Im ersten Erlenmeyer wird gegen Methylorange das Gesamtalkali direkt tiriert. Der Inhalt des zweiten Kolbens wird in der Siedehitze mit 20 cm³ 10proz. $BaCl_2$-Lösung gefällt, verdünnt und ebenfalls erhitzt und nach dem Erkalten ohne zu filtrieren gegen Phenolphthalein titriert. Man erhält so das freie Alkali, und wenn man die beiden gefundenen Werte voneinander abzieht, den Karbonatgehalt. Nennenswerte Fehler durch Hydrolyse der Seifen sind nicht zu befürchten, da sie durch den hohen Salz- und Pottaschegehalt stark zurückgedrängt und dieser Fehler durch die im Kern verbleibenden Alkalispuren ausgeglichen wird, was durch experimentelle Feststellungen bestätigt wurde.

(Z. D. Öl- u. Fettind. 1925, S. 358 d. Pharm. Ztg., Berlin).

Kleine Zeitung

Geheizter Schmelzrost. (D. R. P. 421 857 v. 16. XI. 1923. Dipl.-Ing. *Reinhard Danneberg* in Berlin). Die bisher für das Schmelzen von Fetten u. dgl. bekannten geheizten Schmelzroste haben den Nachteil, daß beim Abschmelzen des Schmelzgutes das-

selbe im Verlauf der Schmelzung bei weiterem Eindringen in den Rost die Berührung mit den geheizten Oberflächen des Rostes in erheblichem Umfange verliert. Die neue Erfindung vermeidet diesen Übelstand dadurch, daß das Schmelzgut in durch den Rost gebildete, sich nach unten verjüngende Räume eintritt und infolge der Keilwirkung ständig an die Wandung der Rostelemente durch die eigene Schwere oder einen mechanischen Druck angepreßt wird. Um dem geschmolzenen Gut einen leichteren Abfluß zu ermöglichen und gleichzeitig die Leistung des Schmelzrostes zu erhöhen, können die nach vorliegender Erfindung geformten Rostelemente profilierte Oberflächen erhalten, z. B. Nuten in der Schmelzrichtung.

Es ist an sich bekannt, für Bratroste und Roste für Feuerungen derartig nach oben verjüngte Roststäbe zu benutzen. Es besteht jedoch in bezug auf die Wirkung ein wesentlicher Unterschied zwischen derartigen Rosten und den geheizten Schmelzrosten. Während bei Bratrosten die Roststäbe nur als Träger der zu röstenden Substanz dienen, ist beim geheizten Schmelzrost der Rost außer dem Träger noch Wärmequelle für das zu schmelzende Gut. Beim Bratrost dringt die zu bratende Substanz gar nicht in die Zwischenräume ein. Ganz anders ist es jedoch beim Schmelzrost, bei welchem das zu schmelzende Fett sich in die verjüngten Räume einpreßt, sich an die Seitenflächen der Stäbe anlegt und auf diese Weise infolge der viel größeren Berührungsfläche in viel höherem Maße schmilzt.

Ferner ist bekannt geworden, bei Öfen zum Schmelzen den Rost nicht eben, sondern in Wellenform auszubilden. Auch bei einer derartigen Anordnung ist der Rost nicht selbst Wärmequelle. In keiner Weise treten daher, selbst wenn das Fett etwas in die hohlen Räume eindringen sollte, die Wirkungen auf, die beim geheizten Schmelzrost auftreten, da der Rost ja selbst nicht geheizt wird.

Schmelzroste gemäß der Erfindung sind in den Abbildungen in drei verschiedenen Ausführungsformen dargestellt.

Abb. 1.

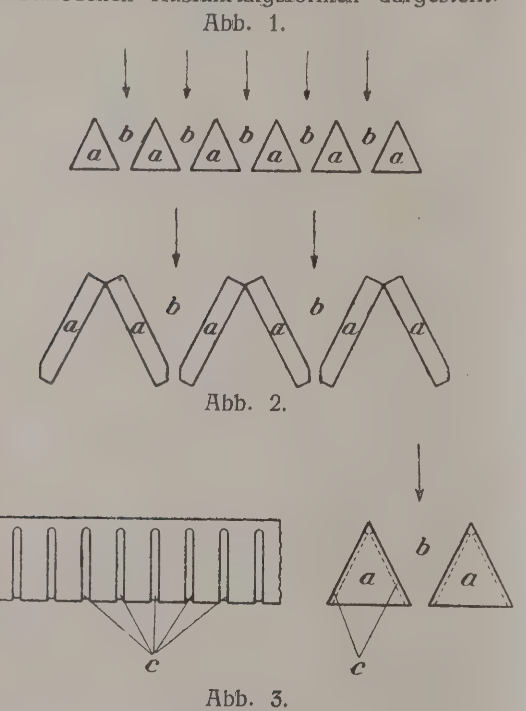


Abb. 2.

Abb. 3.

Abb. 1 zeigt einen Schmelzrost, bei welchem die beheizten Stäbe *a* als dreiseitige Prismen ausgebildet sind, zwischen denen sich die eigentlichen ebenfalls prismatischen Schmelzräume *b* befinden. Das zu schmelzende Gut wird, wie durch die oberen Pfeile angezeigt, auf die Stäbe aufgelegt, dringt beim Erweichen in die Räume b ein und gerät so in innige Berührung mit den erwärmten Seitenflächen der prismatischen Stäbe *a*. Das geschmolzene Gut läuft durch die Lücken zwischen *a* nach unten ab.

Abb. 2 zeigt eine abgeänderte Form eines Schmelzrostes der Abb. 1. Die Prismen *a* sind hierbei durch zwei gegeneinander geneigte Stäbe *a* ersetzt. Der Schmelzvorgang ist derselbe, wie bei Abb. 1 beschrieben. Bei einer derartigen Anordnung könnte es leicht passieren, daß das Schmelzgut sich staut und nicht gut abläuft. Zu diesem Zwecke wird, wie in Abb. 3 gezeigt ist, die Fläche der Schmelzstäbe profiliert nachgebildet, indem zwischen *b* Nuten *c* eingedrückt werden. Das Schmelzgut kann in diese Nut nicht eindringen, jedoch ist durch sie dem geschmolzenen Gute ein freier Ablauf geöffnet, so daß jede Stauung des geschmolzenen Fettes vermieden wird.

Zur weiteren besseren Wärmeübertragung können auf die einzelnen Stäbe des Schmelzrostes noch Rippen senkrecht zur Stabrichtung aufgesetzt werden, durch welche die Räume zwischen den einzelnen Rippen des Rostes nochmals unterteilt werden.

P a t e n t - A n s p r ü c h e: 1. Geheizter Schmelzrost, dadurch gekennzeichnet, daß sich die Rostelemente nach oben in ihrem Querschnitt verjüngen oder sich nach unten verjüngende Schmelzräume bilden. 2. Geheizter Schmelzrost nach Anspruch 1, da durch gekennzeichnet, daß die Roststäbe mit Rippen versehen sind. 3. Geheizter Schmelzrost nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Rostelemente eine profilierte Oberfläche besitzen. 4. Geheizter Schmelzrost nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Oberflächen der Rostelemente mit Nuten in der Schmelzrichtung versehen sind.

*

Herstellung von Schwimmseifen. (D. R. P. 423477 v. 1. II. 1925. Dr.-Ing. *Max Schaidhauf* in Durach b. Kempten, Allgäu. Die allgemein bekannten porösen Schwimmseifen haben den Nachteil, daß sie sich sehr rasch verbrauchen und nach dem Naßwerden unansehnlich werden. Seifen, deren Masse einen Luftraum umschließt und die dadurch schwimmfähig sind, haben den Nachteil, daß sie bei ungleichmäßiger Abnutzung stellenweise durchlöchern und so Wasser in den Hohlraum aufnehmen. Dadurch verlieren sie die Schwimmfähigkeit und erweichen rasch durch das ins Innere eingedrungene Wasser.

Diese Nachteile werden vollkommen vermieden durch Herstellung von Schwimmseifen, dadurch gekennzeichnet, daß man in normale Toiletteseifen oder sonstige Seifen als Einsatzkörper einen oder mehrere Hohlkörper bringt, die aus Material, schwerer als Wasser, wie z. B. Aluminium und anderen Metallen, Glas, Zelluloid usw., bestehen. Diese Hohlkörper können beliebige Form besitzen, auch teilweise mit irgendwelchen Stoffen, wie Parfüm o. dgl., gefüllt sein und wieder verwendet werden. Derartige Schwimmseifen kommen durch einseitige oder ungleichmäßige Abnutzung oder sonstige mechanische Einflüsse weder zum Erweichen, noch verlieren sie ihre Schwimmfähigkeit.

P a t e n t - A n s p r u c h: Verfahren zur Herstellung von Schwimmseifen, dadurch gekennzeichnet, daß man in normale Toiletteseifen oder sonstige Seifen als Einsatzkörper einen oder mehrere Hohlkörper bringt aus Materialien, schwerer als Wasser, wie z. B. aus Aluminium und anderen Metallen, Glas, Zelluloid o. dgl.

*

Cold Cream. Der von *Galen* erfundene Cold Cream (= kalter Rahm), Ceratum Galeni, bestand aus Wachs, Mandelöl und Rosenwasser. Später kam noch der Walrat hinzu. Seine Hauptvorzüge sind kühlende Wirkung, beruhend auf dem Wassergehalt, Verwandtschaft zum Hautfett und neutrale Reaktion. Die Farbe ist weiß mit einem Stich ins Gelbe. Eine schneeweiße Salbe erhält man, wenn man statt Mandelöl Schweinefett nimmt, das Präparat ist in der Anwendung ganz vorzüglich, doch schlägt der Geruch nach Schweinefett auch nach dem Parfümieren etwas durch. Beide Salben werden mit der Zeit ranzig. Dies ist nicht der Fall, wenn man Paraffinöl nimmt, doch stehen solche Produkte an Qualität deshalb nach, weil die Kohlenwasserstoffe keine Verwandtschaft zum Hautfett besitzen. Das Paraffinöl wird nicht resorbiert, es wirkt nur als Deckfett. Eine schöne Weiße und eine große Geschmeidigkeit erhält man, wenn man das Wachs durch schwache Alkalien teilweise emulgiert. *F. Winter* sagt (Truttwins Handbuch der kosm. Chemie, S. 578): „In den meisten Fällen bedient man sich des Borax, um eine partielle chemische Emulgierung zu bewirken, und dieser Zusatz hat gleichzeitig den Vorteil, die Mischung vor dem Ranzigwerden zu bewahren, was gewiß nicht zu unterschätzen ist." Vorschrift nach *Winter*: „Weißes Bienenwachs 80 Teile, Walrat 80 Teile, fettes Mandelöl 560 Teile, Rosenwasser 280 Teile, Borax 15 Teile. Man schmilzt die festen Wachs- resp. Fettstoffe mit dem Öl zusammen, andererseits erwärmt man die wässerige Flüssigkeit (die eventuell auch den Borax enthält) auf ca. 80° C und gießt alsdann letztere unter lebhaftem Rühren in die heiße Fettmischung, wobei zu beachten ist, daß gekühlt werden muß und bis zum Dickwerden der Masse beständig zu rühren ist." Mandelöl ersetzt man durch Erdnußöl, das sich für kosmetische Zwecke gut bewährt hat. Eine beachtenswerte Vorschrift enthält auch *Mann*, „Die moderne Parfümerie", S. 357. „T r o p e n - C o l d - C r e a m. 300 g Wachs, weiß, 1200 g Paraffinöl, 480 g Rosenwasser, 20 g Borax, 3 g Geraniol, 1 g Santalol. Das Wachs wird bei gelinder Wärme im Öl geschmolzen, in einem anderen Kessel wird der Borax in Wasser gelöst; beide Lösungen bringt man auf eine 60° C nicht übersteigende Temperatur und gießt die wässerige Lösung in kontinuierlichem Strome ins Öl. Man rührt einige Minuten ordentlich durch, mischt die ätherischen Öle hinzu und gießt vor dem Erkalten in bereit gehaltene Gefäße." Ein besonders weißes, sehr gleichmäßiges und haltbares Präparat soll man nach einer Vorschrift von *Idelson* erhalten. „Man schmilzt 135 g weißes Wachs, 75 g Walrat und 540 g weißes Vaselin auf gelindem Feuer, koliert die Mischung in eine vorher erwärmte, weithalsige Flasche, gibt in dieselbe allmählich eine heiße Lösung von 12 g Borax in 180 g Rosenwasser und 10 Tropfen Geraniumöl hinzu, schüttelt heftig durch und gibt den Cold-Cream in das Standgefäß, welches an kühlem Orte aufzubewahren ist." Von einem Zusatz von Stearin rate ich deshalb ab, weil die Salbe damit konsistenter wird, als es der Begriff Cold-Cream zuläßt.

(*H. S.* in „Der Drogenhändler", Eberswalde)

Ozona Fichtennadel-Bäder der Chem. Fabrik *Reinickendorf* .-*G.* in Berlin-Reinickendorf bestanden nach *C. Griebel* aus nem mit Latschenkiefernöl versetzten und mit Fluorescein ge- rbten Gemenge von Natriumchlorid und Natriumkarbonat. (Apoth.-Ztg.)

*

Chronat-Seife der Firma *„Chronat“-Seifen-Vertrieb G. m. H.* wird als sicher wirkendes Mittel gegen übermäßige chweißabsonderung (Hyperhydrosis) angekündigt. Wie die Firma ngibt, enthält die Seife „$2^1/_2$ v. H. CrO_4, an Na nach einem eschützten Verfahren gebunden.“ (Apoth.-Ztg.)

*

Körperpuder. Folgende Mischung wird empfohlen: Bärlapp- amen 25 g, Borsäurepulver 50 g, Talkum 125 g, Magnesium- arbonat und Veilchenwurzelpulver je 200 g und Reisstärke 00 g. Die Pulver werden zuerst lose gemischt, mehrmals grob esiebt und dann durch ein feines Haarsieb gerieben. Die ange- ehme kühlende Wirkung dieses Körperpuders kann durch einen usatz von 2 bis 5 g Kölnischwasseröls oder irgendeines Duft- offes noch erhöht werden. (Pharm. Zentralhalle).

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ıfgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu eben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie eiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant- orten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, ezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der ezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. ur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die eßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

118. Worum handelt es sich bei dem „Ausschuß für wirt- chaftliche Fertigung“ in Berlin? Was ist dessen Zweck, welche ehörde hat ihn eingesetzt, und wer steht ihm vor? Ausführliche ufklärung hierüber von berufener Seite wäre für weite Kreise er Industrie sehr erwünscht. S.

119. Durch welche Zutaten erhalten Toiletteseifen ein schön eißes cremeartiges Aussehen, in der Art wie Dralle's Lavendel- eife? Die Verwendung von Zinkweiß ist bekannt. G. R. in M.

120. Ist es technisch möglich, das in Kristallseife zu inkor- orierende Chlorkalium direkt mit der Kalilauge beim Auf- eden zu lösen, oder ist es unbedingt notwendig, die Chlor- aliumlösung erst nach dem Fertigsieden der Kristallseife ein- verleiben? R. in R. (Island).

121. Ich bitte um Bekannntgabe der Herstellungsweise, evtl. nter Angabe der Literatur in der Seifensieder-Zeitung über e Wagenfette unter Zuhilfenahme von Harzstocköl. M. in R. (Schweiz).

122. Welches ist die Herstellungsart der im Handel befind- chen flüssigen Versilberungsmittel, genannt Silberol und Sil- rit? J. K. in H.

123. Wie wird ein gutes, Spinn- und Reißöl hergestellt? J. G.

124. Wie ist die Zusammensetzung einer frostsicheren Ra- ator-Kühlflüssigkeit für Automobile? M. E. in T. (Norwegen).

125. Wie ist es möglich, daß Berliner Chemische Fabriken s Kilo 15%iges Seifenpulver für $25^1/_2$ Pfennig liefern kön- en, lose frei jeder deutschen Station, hergestellt aus Fett- uren? Meiner Ansicht nach ist der Selbstkostenpreis mit 00 M per 100 kg Fracht gerechnet allein schon 25,00 M per 0 kg. E. G. in E.

126. Meine Seifenpulvermasse, bestehend aus: 10%: 150 ernseife, 350 Wasser und 525 kalz. Soda, 15%: 225 Kern- ife, 325 Wasser und 460 kalz. Soda, wird nach dem Er- lten steinhart und vermahlt sich äußerst schwer bei großem aftbedarf und starker Staubentwicklung; die Masse wird rührt, bis sie teigartig geworden ist, und dann auf dem ementfußboden 10 cm hoch ausgebreitet, wo sie nach teil- eisem Erkalten in Brocken zerteilt wird. Gemahlen wird mit ner Schleudermühle. Wie bekomme ich die Masse weniger rt, leichter mahlbar und lockerer, ferner, ist zur Vermahlung e Schleuder- oder Walzenmühle empfehlenswerter? D. E. in R.

127. Wie wird ein gutes Bohr- und Ziehfett hergestellt? J. M. in U.

128. Wie wird eine Terpentin-Kernseife dargestellt? Die ife soll einen kräftigen, jedoch angenehmen Terpentin-Ge- ch haben. Wie hoch soll der Zusatz sein? Kann das Parfüm r heißen Seife in der Form zugekrückt werden? Wer liefert che Öle? A. L. in N. (Rumänien).

129. Wirken Chlor-Gase schädlich auf die Atmungsorgane? E. in L.

130. Welches ist die einfachste und doch richtige Methode ecks Umrechnung der Laugengrädigkeit? Wieviel 18° Bé Na- nlauge entsprechen z. B. 50 kg 40° Bé Natronlauge? Die ethode: $\frac{50 \cdot 40}{18} = 111$ kg 18° Natronlauge ist bekannt, stimmt aber nur ungefähr. Muß ich also immer mit der Gewichts- Prozent-Tabelle umrechnen, oder gibt es eine einfachere Art? E. H. in L.

131. Wir sind Hersteller von 40%igem Kernseifenpulver nit 62% Kern, fragen hiermit an, auf welche Weise sich solches am besten und rationellsten trocknen läßt. Gibt es hierfür etwa naschinelle Trockenanlagen? L. in L.

132. Welche Rohmaterialien und welche Fabrikationsweise haben sich als zweckmäßig bewährt für Fabrikation von sog. Transparent-Konsistenzfett. C. in S. (Ausland).

133. Ich möchte wissen, ob das originale ägyptische „Natron“ (ca. 60% Natrium carbonicum, 30% Natrium chloricum und 10% Natrium sulphuricum enthaltend) in der Seifen- oder Bleichwas- serfabrikation (letzteres z. B. mit Chlorkalkmischung) trotz des Natrium chloricum-Gehalts verwendet werden kann. La. C. in R. (Italien).

Antworten.

17. Die beabsichtigte Zusammensetzung des selbsttätigen Waschmittels ist eine sehr gute. Zwecks weiterer Auskünfte bitten wir Sie, sich mit uns in Verbindung zu setzen und unsere Anschrift durch den Verlag der Zeitung anzufordern. *F. G.*

52. Die mit Kalkseife verunreinigte Natron- seife müßte sich in reine Natronseife zurückverwandeln las- sen, wenn Sie sie in dünnem Leim mit Sodalösung durchsieden. Wenn Sie dann aussalzen, geht der Kalk als kohlensaurer Kalk in Schlammform in die Unterlauge. Dr. *B.*

74. Mit Trichloräthylen kann man ebenfalls Leinsaat extrahieren, es sind hierbei jedoch gewisse Vorsichts- maßregeln zu beachten, weil Leinsaat einen sehr großen Stärke- gehalt besitzt. Wenn Sie nach dem Ausblasen im Apparat große Klumpen erhalten haben, so sind Sie mit nassem Dampf in kaltextrahiertes Gut eingetreten. Leinsaat läßt sich ebenso mit Tri extrahieren wie Raps. Die andere Frage, Sojaöl be- treffend, beantworte ich dahingehend, daß es keine Rolle spielt, ob ein Öl mehr oder weniger freien Fettsäuregehalt besitzt. Das Laugenquantum muß selbstverständlich immer dem Fettsäuregehalt entsprechend bemessen werden. Ing. *Heinrich*, Berlin-Heiligensee.

— Es gibt heute schon viele Ölfabriken, die im Großen Leinsamen auf dem Extraktionswege durch Benzin entölen. Das extrahierte Leinöl ist von hellerer Farbe als das warm gepreßte und enthält auch weniger gelöste Verunreinigungen als dieses. Zudem kalkuliert es sich der höheren Ölausbeute sowie der ge- ringeren Betriebsspesen wegen günstiger als das warm gepreßte Leinöl. Die Rückstände lassen sich sehr einfach und leicht trock- nen, wenn die Entfernung des Benzins aus dem Rückstand sach- gemäß durchgeführt wird. In diesem Falle muß nämlich, gleich- gültig, ob als Rohmaterial Leinsamen, Raps, Sesamsaat, Sonnen- blumen- oder Palmkerne etc. etc. verwendet wurden, das ex- trahierte Schrot den Extraktor immer vollkom- men klumpenfrei verlassen. Trifft dies nicht zu, dann wurde unter zeitraubender und großer Dampfverschwendung ein viel zu feuchtes Schrot gewonnen, dessen nachherige Trocknung dementsprechend Mehrkosten verursacht. Bei praktisch vollkom- mener Entölung ist die Ölausbeute bei Leinsamen geringer als bei Raps, weil letzterer einen höheren Ölgehalt und zwar ca. 40—43% aufweist, wogegen ausgereifte Leinsaat selten einen höheren Ölgehalt als ca. 36—39% besitzt. Die Entsäuerung von Sojaöl mit 3% freier Fettsäure bietet keine Schwierigkeiten, wenn auch hier die richtige Arbeitsweise in Anwendung gebracht wird. Ing.-Chemiker *S. Zipser*, Wien.

— Leinöl wird allgemein durch Pressung gewonnen. Es ist ganz ausgeschlossen, daß Sie in Ihrer Extraktionsanlage, die wohl in üblicher Weise konstruiert ist, Leinsamen extrahieren können. Das Zusammenbacken extrahierter Leinsaat ist doch etwas Altbekanntes, und eben aus diesem Grunde wird bei dieser Saat allgemein nur die Pressung angewandt. Daß Ihnen das unbekannt ist und Sie anscheinend überrascht hat?! Es gibt aber bereits Spezialkonstruktionen von Extraktionsappa- raten, die mit ganz geringen Mengen und kurzer Extraktions- dauer arbeiten und mittels welcher die Extraktion von Leinsaat ermöglicht werden soll. In derartigen Apparaten, über welche schon recht gute Erfahrungen vorliegen, können Sie sehr wohl auch Raps extrahieren, nicht aber umgekehrt in Großraumex- traktoren Leinsaat, wenn Ihnen das gerade in die Konjunktur paßt. Die Entfernung von 3% Fettsäure aus Sojaöl macht keine besonderen Schwierigkeiten, — wenn man es kann. Was man kann, ist bekanntlich keine Kunst. Sie müssen nur über eine entsprechende Apparatur verfügen, sonst fallen die Verluste durch das von der Seife zurückgehaltene Neutralöl zu sehr ins Gewicht. † † †

87. Die Härtung von Ölen und Fettsäuren ge- schieht jetzt durchweg in eisernen Apparaten. Appa- rate aus Aluminium, die man anfänglich glaubte verwenden zu müssen, u. a. in einer mitteldeutschen Fabrik, haben schon wegen der Weichheit des Materials viel Schererei gemacht, sodaß man z. T. auch dort daran gegangen ist, das Aluminium durch Eisen zu ersetzen. Das in der Ölindustrie vielfach ge- fürchtete Eisen kommt schon dadurch kaum zu störender Aus- wirkung, weil sich das Autoklaven-Innere im Laufe der Zeit

durch Niederschlagung der feinsten Nickelsuspensionen mit einem kräftigen Spiegel von Nickel überzieht.

Den Weg des Retourgases vom Härtungsautoklaven bis zum Kühler, soweit also destillierende Fettsäuren in Frage kommen, hat man manchmal durch Anwendung von Aluminium zu sichern gesucht. Wenn Härtungen bei erhöhter Temperatur ausgeführt werden, hat man in eisernen Rohren und Armaturen nahe dem Härtungsautoklaven in der Tat oft lochartige, die Struktur des Eisens deutlich aufzeigende Korrosionen beobachtet, doch kann man diesen Teil der Apparatur ja leicht auswechseln, ohne daß ein solches Verfahren irgendwelche Gefahren in sich schließt, da der Hydrierprozeß nicht bezw. nicht mehr bei höheren Drücken vorgenommen wird.

Bezüglich der Härtung von Fettsäuren ist zu sagen, daß solche kaum zu empfehlen ist, da sich Neutralfette viel billiger und besser härten lassen. Im Vergleich zu den Neutralfetten lassen sich bei Fettsäuren die die Katalysatoren vergiftenden Verunreinigungen viel schwerer feststellen. Auch destillierte Fettsäuren enthalten meist schädliche oxydische Bestandteile und Krackprodukte, besonders, wenn sie aus alten Ölen und Abfallfetten entstammen. Dagegen gibt es viele Verfahren der Fettindustrie, die eine viel gewinnbringendere Verarbeitung dieser Fettsäuren gewährleisten, als es durch eine mit gewissen Schwierigkeiten, wie jedenfalls mit verhältnismäßig hohem Nickelverbrauch verlaufende Fetthärtung möglich ist.

Man kann eine solche Härtung von Fettsäuren gut in eisernen Autoklaven ausführen, besonders, wenn sie in intermittierendem Betriebe mit der Härtung der Neutralfette geschieht, ein eisenarmer Katalysator gewählt und durch ausreichende Wasserstoffzufuhr die chemischen Gleichgewichte im Sinne einer Konservierung der Metalle gegen den Angriff der Fettsäure verschoben werden. Wenn es sich um Fettsäurehärtung in kontinuierlichem Betriebe handelt, wird man vorteilhaft auch die neueren, wenig teureren Spezialstähle in Anwendung bringen können. Kupfer möchte ich aus Gründen, die hier wegen Raummangels nicht erörtert werden können, nicht empfehlen.

In deutscher und englischer Sprache ist folgende neuere Literatur zu erwähnen (neben vielen anderen):

Für wissenschaftlich-kritische Einführung in das Gebiet: Dr. W. Fahrion. Die Härtung der Fette. (Sammlg. Vieweg, Heft 24). 2. Aufl. 1921; Dr. J. Klimont. Die neueren synthetischen Verfahren der Fettindustrie (Chemische Technologie in Einzeldarstellungen). 19 Abb.; Th. P. Hilditch. Catalysis. (Sammlg. Chemistry in the twentieth Century.) 300 Seiten, illustr.; K. G. Falk. Catalytic Action.

Für Einführung in die Technik der Fetthärtung: C. Ellis. Hydrogenation of oils, Catalysis, Generation of Hydrogen and Oxygen. Über 700 Seiten, 240 Abb. (D. Van Nostrand Co., New York, 25 Park Place. 2. Aufl. 1919.); T. W. Chalmers. The Production and Treatment of vegetable oils. 2. Aufl. 1919. (Constable & Co. Ltd., London W. C. 2.) 9 Tafeln. 95 Abb. Enthält: Ölraffination. Ölhärtung. Wasserstoff-Erzeugung. Seifenfabrikation etc. Fetthärtung nach dem Lane-System s. Gasgewinnung. *M.*

— Die Härtungskessel bestehen aus Schmiedeeisen. Fettsäuren oder auch stark saure Öle unterwirft man der Härtung am besten überhaupt nicht, da der Katalysatorverbrauch dabei zu hoch sein würde. Von Literatur über Hydrogenisierung ist erschienen *Fahrion*, die Härtung der Fette, Vieweg & Sohn, Braunschweig, 1921; *Ellis*, Hydrogenation of oils, New York, 1919, oder als neuestes: Band IV von *Ubbelohdes* Handbuch bei Hirzel in Leipzig ist soeben erschienen oder kann jeden Tag herauskommen. Die Bezeichnung Hydrierung ist, wie der Fragesteller richtig empfindet, im Grunde genommen unrichtig; sie bedeutet eigentlich nicht Wasserstoffanlagerung, sondern Wässerung, Wasseranlagerung o. dgl., während man für Wasserstoffanlagerung, wenn man dieses unbequeme lange deutsche Wort durch ein kürzeres Fremdwort ersetzen will, Hydrogenierung, nicht Hydrogenisierung sagen müßte. Die Bezeichnung Hydrierung hat sich in Deutschland leider scheinbar unausrottbar festgesetzt, während das Ausland durchweg die richtigere Bezeichnung hydrogenation, hydrogénation etc. eingeführt hat. *N.*

95. Zur Erhöhung der Netzbarkeit verwendet man im allgemeinen einen Zusatz von kalk- und magnesiabeständigen Türkisch-Rotölen (rizinusölsulfosaures Natrium). Auch die Verwendung von meines Wissens noch unter gültigem Patentschutz stehenden Naphtalinsulfosäuren zur Erhöhung der Benetzungsfähigkeit ist bekannt. Dr. *Fr.*

96. Das Problem, der Margarine einen butterähnlichen Geschmack und Geruch zu geben, ist bis jetzt noch nicht richtig gelöst, Zusätze von aromatischen Essenzen geben meist einen fremden Beigeschmack. Margarinefette und Öle sind allgemein durch die Raffination geruchlos und neutral im Geschmack, erst durch Verkirnen des Fettansatzes mit am besten saurer Milch kommt etwas butterähnliches Aroma und Geschmack hinein, doch wird bei der Kristallisation mittels Kaltwasserbrause der größere Teil der aromatischen Stoffe wieder ausgewaschen. Die Kristallisation auf modernen Kühltrommeln gibt hier ein weit besseres Resultat, die höheren Anschaffungskosten machen sich bezahlt durch bessere Qualität der Produkte und größere Kälteökonomie. Der richtige Weg wäre natürlich der, den Margarine Fetten und -Ölen selbst butterähnlichen Geschmack und des gleichen Aroma zu geben, doch ist eine richtige Synthese i dieser Richtung noch nicht gefunden. Ich erzielte brauchbar Resultate bei der Raffination von Kokosöl, Oleo und Kottonö auf folgende Weise. Ist die Desodorisierung beendet, wird da Fett unter Vakuum auf 85° C herabgekühlt — Destillator mi Rührwerk und verzinnte Heiz-Kühlschlange — und es werde dann 2—3% Vollmilch, süß oder schwach sauer, zugesaugt, di Temperatur wird unter Umrühren und Vakuum auf 80—90° C ge halten, bis alles Milchwasser verdampft ist — merkbar am Ab zugsrohr, das dann kalt wird. Das Fett wird dann abgekühl auf 55° C (Kokosöl auf 35°, Kottonöl auf 30° C) und abgefil tert, um die zurückgebliebenen festen Milchstoffe abzuscheiden *J. F. Jarolim*, Kopenhagen, Str.

97. Während man früher Shampoon aus Seifenpulve Soda, Pottasche, Borax, doppeltkohlensaurem Natron usw. her stellte, ist man jetzt mit dem Gebrauch starker Alkalien, wi Soda und Pottasche vorsichtiger geworden, da sich herausstellt daß ihre stark entfettende und hautreizende Wirkung weder de Haar noch der Kopfhaut zuträglich ist. Nach meiner Meinun ist die Alkaliwirkung einer neutralen Seife überhaupt genügen Man verwende nur bestes neutrales Seifenpulver (Sapo medi catus DAB V), keine minderwertige laugenhaltige Ware. Al Zusatz von weiteren Alkalien kommen doppeltkohlensaures Na tron oder Borax in Frage. Neuerdings läßt man den Alkali zusatz ganz weg und nimmt Borsäure. Formeln: Seife 500 g Natriumbikarbonat, Borax je 250 g, Kölnisch Wasseröl 5 g. — Seife 500—750 g, Borsäure 250—500 g, Kölnisch Wasseröl 5 g

H. Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

99. Um eine genaue Vorschrift zur Herstellung von Rie menadhäsionsmitteln nach Art des Antigleit un Climax geben zu können, müßte man diese Präparate zu nächst in einem Fachlaboratorium untersuchen. Jedenfalls wi die Zusammensetzung im Prinzip aber die gleiche sein, w die der anderen halbflüssigen Adhäsionsmittel. *E. W.*

100. Wenn Ihnen die zur Herstellung einer Natu kornschmierseife nötigen Behelfe, zu denen u bedingt richtig temperierte Lagerkeller oder sonstige Räum gehören, nicht zur Verfügung gestellt wurden, trifft Sie bei einem Mißerfolg, der nachweisbar, wie im vorli genden Falle, aus dem Mangel der Behelfe zu erklären i keine Schuld. Aber Sie mußten auch vorher auf die etwaig Folgen aufmerksam machen, denn diese waren leicht vorau zusehen. *M. B.*

101. Bodenbeizen, die in der Beschaffenheit der Bü fel- oder Lobabeize gleichwertig sind, sind in d Hauptsache verseifte Bohnermassen, mitunter auch Mischwar mit einem geringen Zusatz an Terpentinöl, die teils mit An linfarben, teils mit Pigmentfarben gefärbt sind. Die Men des Farbstoffes richtet sich nach dem zu erzielenden Farbto Ein geeigneter Ansatz ist z. B. folgender: 20 T. Karnaubawach Rückstände, 2 T. Kernseife, 1,5 T. Pottasche, 71,5 T. Wass 5 T. Terpentinöl. Andere geeignete Ansätze finden Sie in *L decke*, „Schuhcremes und Bohnermassen", das Sie gegen RM 4, einschließlich Porto vom Verlag der Seifens.-Ztg. bezieh können. *W. M.*

102. Zu einer präzisen Beantwortung der Frage sind die g machten Angaben ungenügend. Wenn Sie wissen wollen, wi viel Ammoniaksoda zur Verseifung einer Fet säure von 85% Fettsäure und 15% Neutralfett nötig i hätten Sie auch mitteilen müssen, um welche Fettsäure sich handelt oder, wenn es ein Gemisch ist, wie hoch die V. desselben ist; denn es ist doch nicht gleich, ob Sie beispie weise eine Rübölfettsäure oder eine Kokosölfettsäure versei wollen. Nehmen wir an, es handelt sich um eine Talgfettsä von oben angegebenem Spaltungsgrad, so brauchen davon 100 zur Verseifung rund 17 kg Ammoniaksoda für die Fettsä und 2,28 kg Ätznatron, 128/130°, für das Neutralfett. *D. J*

103. Das Rissigwerden von Kernseifen wird w meist durch einen Fettansatz verursacht, dem unverhältnismä viel harte Fette beigemischt sind, oder deren Fettsäuren ei sehr hohen Titer haben (über 45° C), wie es bei manchen T gen, besonders Schaf- und Hammeltalgen vorkommt. Aus d angegebenen Ansatz sollte allerdings eine Seife erhalten w den können, die nicht reißt; es ist aber trotzdem möglich, d durch das Verhältnis der Fette untereinander (zuviel Kokos fettsäure) beim Aussalzen eine spröde rissige Seife entst Verringern Sie einmal die Kokosölfettsäure, evtl. verdopp Sie den Harzgehalt im Fettansatz. *A. G.*

104. Allgemein kann gesagt werden, daß bei der Fab kation von Schmierseifen, Naturkornseifen etc. s Leinöl durch Bohnenöl und umgekehrt erset werden kann, da die Öle, abgesehen von ihren trocknen Eigenschaften, ziemliche Ähnlichkeit miteinander aufweisen. S ziell bei Naturkornseifen, die an und für sich empfindliche bile Gebilde sind, sollte man nicht mit einem Schlag das e Öl durch das andere ersetzen, da gewisse Unterschiede — wie verschieden schwere Verseifbarkeit, (das Leinöl vers sich leicht, Sojaöl schwerer und oft nur unvollkommen), Unt-

chiede im Erstarrungspunkt der Fettsäuren und dadurch bedingte Beeinflußbarkeit durch Feuchtigkeit und Füllung — ch auch in der Seife bemerkbar machen müssen. Ersetzen Sie aber erst einen Teil des Bohnenöles, 25—30% durch Leinöl, o werden sie an geringen sich zeigenden Veränderungen die irenze erkennen, wo mit dem Zusatz zu stoppen ist. *Grg.*

105. Die Herstellung von Stärke aus Weizenmehl geht nach dem Prinzip der Stärkefabrikation durch erreißung der Zellenhülle und Schlämmen des freigelegten tärkekorns mit weichem, eisenfreiem Wasser vor sich. Natürch ist dabei den besonderen Eigenschaften des Ausgangsmateriales Rechnung zu tragen. Bei der Herstellung von Weizentärke hindert der im Mehl vorhandene Kleber die glatte Gewinnung der Stärke. Der Kleber muß also entfernt werden. e nachdem man ihn dabei zerstört oder gewinnt, arbeitet man ach dem sauren oder süßen Verfahren. Nach dem ersteren ird der Weizen eingequellt, zerquetscht und dann unter Beiabe von Sauerteig oder Hefe vergoren und schließlich die tärke nach der allgemeinen Arbeitsweise mit Wasser in Bürtenmaschinen fortgespült und auf verschiedene Weise zum bsetzen gebracht. Die Schlämmung wird unter Umständen mehrmals wiederholt, der abgesetzte feine Schlamm durch Zentriugieren entwässert und getrocknet. Nach dem zweiten Verahren wird die zerquetschte Masse in besonderen Apparaten it Wasserstrahlen von bestimmtem Druck behandelt, wobei ine Trennung der Stärke von dem zähen Weizenkleber erfolgt. ie Weiterbehandlung erfolgt dann wie oben. Als Literatur ennen wir Ihnen Saare, „Die Kartoffelstärkefabrikation", Bern 1897; Ed. Parow, „Lehrbuch der Stärkefabrikation", Bern 1908; F. Rehwaldt „Die Stärkefabrikation", Wien und eipzig 1911. *M. B.*

106. Schwarze und farbige Dressings stellen Sie guter Qualität folgendermaßen her: In 60 kg siedendem Waser löst man 3,5 kg Borax, trägt in kleinen Partien 10 kg ubinschellack für dunkle Appreturen, bezw. gebleichten Schelck für helle Ware ein und färbt mit 3—5% wasserlöslicher Aninfarbe. *J. L.*

107. Holzsprit oder Methylalkohol wird roh zum Denarieren von Alkohol, zur Herstellung von Firnissen und Polien in den Lackfabriken verwendet. Im acetonfreien Zustand ndet er Anwendung in der Teerfarbenindustrie, schließlich ist das Ausgangsmaterial für Formaldehyd. Wenn Sie nur 300 kg erarbeiten wollen, lohnt es nicht, mit einer besonderen Fabriation zu beginnen; es ist besser, ihn an die obengenannten abriken zu verkaufen. *G.*

108. Die Reinigung von Arbeitsanzügen, die tark beschmutzt und mit Schmieröl, Fett, Kohlenaub und Ruß verunreinigt sind, erheischt dringend außer oda und Seife die Anwendung eines Fettlösungsmittels. Die nzüge von Eisenbahnern sind besonders stark mit Mineralchmierölen befleckt, zu deren Entfernung die emulgierende Wirung von Seife-Soda-Lösung nicht ausreicht. Fettlösemittel ie Benzin, Trichloräthylen lösen aber Seife nicht. Bei erwendung von Methylhexalin in der Seife läßt sich in diese icht jedes Fettlösungsmittel inkorporieren. Eine Kombination us Seife-Savonade-Trichloräthylen führt Sie bei der Reinigung cher zum Ziel. *Br.*

109. Für einen Ansatz zu einer guten 38%igen Naturkornschmierseife kommt Rüböl nicht in Betracht. Da as Korn aus stearinreichen Fetten gebildet wird, muß dagegen dem Leinöl je nach der Jahreszeit ein gewisser Prozentsatz alg im Fettansatz verwendet werden. Die gelbliche Farbe der eife wird durch Mitverwendung von rohem Palmöl oder Färung mit Hausseifengelb erreicht. Für Ihre Zwecke und die röße des Kessels könnte etwa folgender Ansatz für winterliche erhältnisse gewählt werden: 120 kg Talg, 175 kg Leinöl und kg rohes Palmöl. Als Siedelauge dient Kalilauge mit 25° oder ° Bé, je nachdem ob mit Feuer oder direktem Dampf gesotten rd. Die Reduktion erfolgt mit hochgrädiger Pottasche, im inter 20—24% auf 50°ige Lauge gerechnet. Wenn Sie aber eine stklassige Ware herstellen wollen, dürfen Sie diese nicht füllen, höchstens mit Pottasche- oder Chlorkaliumlösung bis 240 bis 245% Ausbeute ausschleifen. Füllungen mit ca. 12°igen Chlorliumlösungen können bis 25%, solche mit Kartoffelmehl bis und mehr Prozent, vom Fettansatz gerechnet, vorgenommen rden. Mehlfüllungen trüben aber natürlich die Seife. *M. N.*

110. Wenn Sie zur Herstellung von weißer Kernseife r einen so kleinen Siedekessel zur Verfügung haben, daß nur 400 kg Fett ansetzen können, so müssen Sie ganz besonders danach streben, eine recht flüssige, möglichst salzfreie Seife herzustellen. Nehmen Sie zum Ansatz 200 kg Kernöl, 1) kg Talg und 100 kg Fett oder helles Erdnußöl, verseifen alles richten aber dann nur auf ganz leichten Stich ab. Die Seife wird dann mit schwachem Salzwasser soweit verschliffen, sie beim Werfen mit dem Spatel Blasen wirft, welche über die Seife platzen, und bis die Seife beim Ablaufen vom Spatel an diesem kleine trockene Stellen bildet. Pottaschelösung dazu anzuverwenden hat gar keinen Zweck. Auch der Zusatz von Palmkernöl zu der in der Form geschöpften Seife ist zu verwerfen, dafür richten Sie die Seife eben nur auf leichten Stich ab. Auch das Kaltkrücken der Seife in der Form darf nicht zu weit ausgedehnt werden, und selbstverständlich muß auch darauf geachtet werden, daß nicht etwa Leim mit in die Form geschöpft und dann mit der Seife verkrückt wird. *Bergo.*

111. Soviel bekannt, ist das Lösungsmittel der „Siegella"-Bohnermasse Balsamterpentinöl und Terpentinölersatz. *H. Kr.*

112. Lederöl à la Collonil stellen Sie her aus 100 T. Spindelöl, 3 T. weichem Rohkautschuk und 1 T. Kumaronharz. Das Öl wird nach dem Abkühlen mit Mirbanöl oder Birkenteer parfümiert. Die Marke Gilg's Lederöl (Marsöl) ist im wesentlichen ein mit Mirbanöl parfümierter Tran. Wasserlösliche Öle für die Leder-Industrie gibt es verschiedene. Sie müssen schon den näheren Verwendungszweck angeben, wenn man Ihnen eine richtige Vorschrift geben soll. *W. M.*

113. Einen benzinhaltigen, praktisch erprobten Ofenglanz stellen Sie her aus 1000 T. Flockengraphit und 50 T. Ruß, die mit einer Mischung von 110 T. Bienenwachs, 30 T. Ceresin und 760 T. Schwerbenzin knotenfrei angerührt werden und dann eine Farbreibmaschine passieren müssen. Um den etwas grauen Stich des Graphits zu verdecken, löst man in der Wachslösung 3—5% fettlösliches Nigrosin zur Erzielung einer rein schwarzen Farbe. *Hb.*

114. Zu einem erstklassigen flüssigen Treibriemenwachs darf nur solches Material genommen werden, das dem Riemen nicht schädlich wird, es müssen also vor allen Dingen Harz und Mineralöl ausgeschaltet werden. Ein gutes Produkt erhalten Sie aus 50 T. neutralem Wollfett und 50 T. Leinöl. *W. M.*

115. Die Beantwortung der Anfrage, warum die Kernseife zu wenig Schaumkraft zeigt, hätte zumindest auch die Mitteilung des Fettansatzes erfordert, denn daß die Schaumfähigkeit eng mit den jeweils verwendeten Fetten zusammenhängt, müßten Sie als Leser dieser Zeitschrift doch wissen. Vermutlich haben Sie für die Seife zuviel harte Fette verwendet, die nur in heißem Wasser leichter löslich sind, also erst bei höherer Temperatur gut schäumen. Sollte diese Voraussetzung zutreffen, so nehmen Sie in den Ansatz auch weichere Fette und Öle und besonders auch etwas Kokos- oder Palmkernöl herein, evtl. wenn eine Änderung des Charakters der Seife nichts ausmacht, können auch 5—15% Harz mitversotten werden, das trotz der niedrigeren Schaumzahl erfahrungsgemäß der Schaumbildung förderlich ist. Es ist aber auch möglich, daß die Seife merkbare Mengen unverseifbarer Bestandteile oder unverseiftes Fett, oder, vom Aussalzen herrührend, zuviel Salz enthält. Jeder dieser Umstände, für sich oder zusammenwirkend, kann das Schaumvermögen herunterdrücken. Zusätze zur fertigen Seife wie Saponin etc. sind wertlos. *M. B.*

116. Einen brauchbaren Spiritus-Linoleumkitt erhalten Sie nach *F. Fritz* („Sechzig Jahre Linoleumfabrikation", Verlag der Seifens.-Ztg. Preis RM 4,75 einschl. Porto) aus 275 T. Manilakopal, 460 T. amerikanischem Klophonium, 80 T. Leinölfirnis oder Leinölfettsäure und 185 T. 96%igem Spiritus. *M.*

117. Der Ansatz zu der von Ihnen hergestellten Hautcreme ist richtig; es ist gar nicht einzusehen, aus welchem Grunde die Hautcreme stark brennen soll, da keines der verwendeten Materialien für sich auf der Haut brennt und der bei Herstellung durch Umsetzung neu entstehende Körper das Kaliumstearat auch nichts von dieser Eigenschaft aufweist. Glyzerin im konzentrierten Zustand erzeugt manchmal ein vorübergehendes, leichtes Brennen auf der Haut, aber sicherlich nicht in der Verdünnung, wie es in der Creme enthalten ist. Der Grund des Brennens dürfte meines Erachtens nicht in der Hautcreme, sondern in der Person der Verbraucher zu suchen sein, von denen manche wahrscheinlich eine gewisse Idiosynkrasie gegen solche Präparate haben. Vielleicht behebt Zinkoxyd, mit Vaselinöl zu einer Paste angerührt und der erkalteten Creme zugesetzt, das Übel, das eigentlich keines ist. Die Zusatzmenge können Sie durch ein paar kleine Versuche leicht feststellen. *Ind.*

— Es gibt Personen, deren Gesichtshaut gegen Glyzerin, und solche (besonders Frauen), bei denen sie gegen Seifen intolerant ist. Bei diesen Personen wird eine Creme in der von Ihnen angegebenen Zusammensetzung stets Brennen hervorrufen. Verringern, wenn auch nicht gänzlich beheben läßt sich das Brennen durch Mitverarbeitung von Vaselinöl bzw., wenn es die Konsistenz erheischt, eines Gemisches von Vaselinöl und Paraffin. Ferner können Sie, immer unter Beibehaltung des Vaselinölzusatzes, unter Weglassung des Glyzerins das Stearin statt mit Pottasche mit Ammoniak emulgieren. Wegen einer diesbezüglichen erprobten Rezeptur wollen Sie sich an mich wenden; meine Adresse erfahren Sie durch die Redaktion gegen Einsendung von RM 1,—. *Drell.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. Augsburg, 11. Februar 1926. Nr. 6

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittelindustrie.

Von Dr. *Lüdecke.*

(Fortsetzung.)

Einen praktischen Vergleichswert können diese Verdunstungszahlen bei der Schwierigkeit bezw. Umständlichkeit ihrer Ermittlung nicht geben. Außerdem hat die Verdunstungszahl im vorliegenden Falle nur für die zu diesen Versuchen verwendete Menge Verdünnungsmittel eine Bedeutung, da bei Anwendung anderer Gewichtsmengen natürlich auch andere Verdunstungszahlen ermittelt werden, sodaß man sich bei Normierung der Verdunstungszahl als Wertmesser schon auf eine ganz bestimmte Menge des Prüfungsobjektes festlegen müßte.

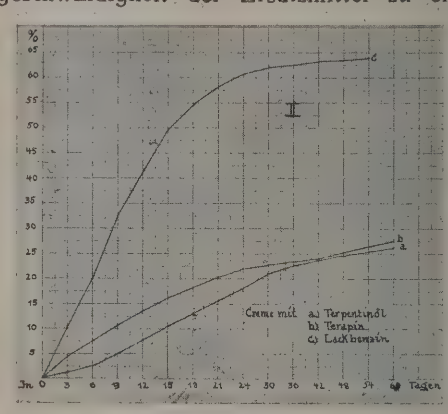
Unter der Berücksichtigung, daß Temperatur und Ventilation von großem Einfluß auf den Verlauf der Schnelligkeit des Verdunstens sind, wurden die Versuche unter peinlich genau gleichen Verhältnissen ausgeführt.

Bekannt ist, daß bei homologen Verbindungen, wie diese die zum Vergleich herangezogenen Verdünnungsmittel darstellen, nicht nur die Siedepunkte ziemlich regelmäßig mit wachsendem Molekulargewicht ansteigen, sondern auch die Verdunstungsgeschwindigkeit mit zunehmendem Molekulargewicht gleichmäßig abnimmt. In meinem Artikel „Terpentinöl oder Terpentinöl-Ersatz" (Nr. 17/1921 der Seifensieder-Zeitung) habe ich an Hand einer längeren Versuchsreihe schon einwandfrei nachgewiesen, daß die Verdunstungsgeschwindigkeit der leichter flüchtigen Bestandteile eines Verdünnungsmittels durch Zumischung von schwerer flüchtigen Verdünnungsmitteln verlangsamt wird, indem die unteren Siedegrenzen der ersteren durch ein höher siedendes Verdünnungsmittel heraufgezogen werden. Um eine dem Terpentinöl in allen Phasen angepaßte Verdunstungsgeschwindigkeit herbeizuführen, ist also bei Gemischen weitestgehend die Zusammensetzung des Siede-Intervalls anzustreben.

Da sich das Verdünnungsmittel nach der Verarbeitung für Schuhcreme, wie bereits erwähnt wurde, bezüglich seiner Verdunstung anders verhält als beim Verdunsten in offener Schale, wurden zum Vergleich des ganzen Verhaltens des Verdünnungsmittels und seiner Verdunstungsschnelligkeit runde Kristallisierschalen verwendet, welche in Anlehnung an die üblichen Dosenmaße etwas flacher als die bei vorstehenden Versuchen genommenen Schalen waren. (Höhe 1,2 cm, Durchmesser 6 cm.) Diese Schalen wurden mit Creme-Masse gefüllt, zu deren Herstellung verschiedene Wachs-Kompositionen mit jeweils der gleichen Menge verschiedener Verdünnungsmittel herangezogen wurden.

Daß die Art der jeweils verwendeten Wachs-Kompositionen von größtem Einfluß auf die Verdunstungsschnelligkeit des Verdünnungsmittels ist, wurde durch diese Versuche erneut festgestellt. Auf Grund der zahlreichen Vergleichsversuche mit den verschiedenen Wachskombinationen möge nur kurz darauf hingewiesen werden, daß z. B. eine Mischung von gleichen Teilen Karnaubawachs und Paraffin mit jedem Verdünnungsmittel am stärksten eintrocknet und dann leicht reißt, während diese Erscheinungen bei einer Mischung von gleichen Teilen Montanwachs und Paraffin erst nach sehr langer Zeit infolge Einschrumpfung auftreten. Bei einem starken Überwiegen von Paraffin und dadurch erfolgten Herabdrücken des Schmelzpunktes der Wachsmischung war die fortschreitende Verdunstung bezw. Eintrocknung verlangsamt. Die Mitverwendung von nicht über 65° schmelzendem Ozokerit, roh oder raffiniert, wirkt erst nach mehreren Tagen, wenn die flüchtigsten Anteile des Verdünnungsmittels abgedunstet sind, retardierend auf die Eintrocknung. Eine Erklärung hierfür ist in meinen Ausführungen über das kolloide Verhalten gegeben. Ein Überwiegen der Hartwachse war in allen Fällen bezüglich der Verdunstungsschnelligkeit von ungünstiger Einwirkung, da bei höheren Schmelzpunkten der Wachs-Kompositionen infolge des starken Kontraktionsvermögens der Crememasse schneller eintrocknet. Durch eine geeignete Wachs-Komposition bei gutem Bindungsvermögen kann also bei Verwendung eines schneller als Terpentinöl verdunstenden Verdünnungsmittels ein Ausgleich geschaffen werden, wobei natürlich darauf zu achten ist, daß der Glanzeffekt der Creme und ihr Aussehen auf Kosten de geringen Eintrocknungsgefahr schlechter werden.

Daß im allgemeinen die Verdunstungsgeschwindigkeit eines Verdünnungsmittels nach seiner Verarbeitung mit den konsistenzgebenden Wachskörpern zu Schuhcremes anders verläuft als wenn dieses allein für sich der Verdunstung ausgesetzt ist läßt sich aus nachstehender Tabelle III feststellen, in welche ich der Raumersparnis wegen nur das Ergebnis der Vergleichsprüfungen der wichtigsten Verdünnungsmittel angeführt habe Als einheitliche Wachsgrundmasse diente für die in der Tabell angegebenen Vergleichsversuche eine normale Komposition mi einem unter 60° liegenden Erstarrungspunkt. In 100 T. schwarze Crememasse waren insgesamt 28 T. feste Wachs-Grundmass einschließlich Farbe und 72 T. Verdünnungsmittel enthalten Auch aus dieser Tabelle ist die stärkere Anfangsverdunstungsgeschwindigkeit der Ersatzmittel zu ersehen, die bei Terapi allerdings derartig mi nimal ist, daß sie be Berücksichtigung d höheren Volumen kaum von Bedeutun ist, und bei einer, die sem Umstande Rech nung tragenden Wachs - Kompositio auch kaum in E scheinung tritt. Da Kurvenbild II mac diese Ähnlichkeit noc mehr kenntlich. B Anwendung einer M schung von Terpentin und Terapin liegt ih Verdunstungskurve zwischen der Terpentinöl- und der Terapi kurve, wie dies in dem Verdunstungsbild der reinen Verdünnung mittel auf Kurvenbild I zu ersehen ist.



Kurvenbild II.

Verlust in %	Creme mit: Terpentinöl	½ Terpentinöl ½ Terapin	Terapin:	Lackbenz
in 1 Tag	0,52	0,58	1,02	2,84
2	0,81	0,90	2,24	5,38
3	1,37	1,73	4,61	10,45
4	1,69	2,64	5,70	12,07
5	2,14	2,81	6,32	16,36
6	2,51	3,34	7,18	20,26
7	3,30	4,26	8,62	25,08
8	4,11	5,06	9,75	29,10
9	5,12	7,21	10,89	32,28
10	5,81	8,89	11,91	35,86
11	7,—	9,13	12,80	38,22
12	7,98	10,01	13,68	41,89
13	8,90	10,88	14,48	44,57
14	9,81	11,70	15,35	47,27
15	10,78	12,43	16,11	49,95
16	11,63	13,06	16,79	51,33
17	12,50	13,75	17,51	53,—
18	13,38	14,39	18,30	54,82
19	14,21	14,93	19,06	56,08
20	15,08	15,55	19,70	57,57
21	15,89	16,11	20,35	58,49
22	16,75	16,92	20,91	59,42
23	17,60	17,99	21,59	60,31
24	18,41	18,86	22,20	60,91
30	21,39	21,68	22,90	61,58
36	22,68	22,95*)	23,21	62,10
42	23,75		24,48	62,66
48	24,63		25,60	63,21
54	25,42		26,62	63,77
60	26,18		27,55	64,20

(Tabelle III.)

Da jeder Verdunstungsprozeß mit einer Volumverringerung verbunden ist, so ist die Verdunstungsmenge und damit die V

*) Abgebrochen, da infolge Sonnenbestrahlung die Pro dieser Reihe beeinflußt wurden, sodaß die weiteren Wägun ein falsches Bild ergaben.

lunstungsmöglichkeit um so größer, je größer das Volumen ist. Wenn man die vorstehende Kurve unter diesem Gesichtspunkte betrachtet, verschiebt sich das Bild noch ganz erheblich zu Gunsten des Terapins. Wie oben angegeben, sind nämlich in der Versuchsreihe 1 auf 28 Gewichtsteile Wachsgrundmasse 72 Gewichtsteile Terpentinöl und zu Versuchsreihe 3 in gleicher Weise 72 Gewichtsteile Terapin genommen. 72 g Terpentinöl 0,862 entsprechen beispielsweise 83,52 cm³, während 72 g Terapin ein Volumen von 92,08 cm³ ergeben. Ein mit 72 g oder 92,08 cm³ Terapin hergestelltes Crememuster muß entsprechend dem größeren, von der Wachsgrundmasse aufzunehmenden Volumen also eine weichere Konsistenz haben, als die nur 83,52 cm³ enthaltende Creme, sodaß zur Erzielung einer gleichen Konsistenz statt 72 g Terapin nur 65,55 g zur Anwendung gelangen dürften. Dieses Mehr an Terapin, welches bei meiner Verdunstungsprobe zur klaren Erkenntnis des Verdunstungsverlaufs nicht durch Umrechnung bezw. Verwendung einer dem Volumen entsprechenden geringeren Gewichtsmenge ausgeglichen wurde, beschleunigt natürlich die Verdunstung bezw. erhöht die Verdunstungsprozente, während in der Praxis, in der nur mit Gewichtsmengen gearbeitet wird, welche sich nach der verlangten Konsistenz richten, die Verdunstung entsprechend langsamer verläuft als bei meinen diesem Umstande nicht Rechnung tragenden Versuchen. Da aber die volumetrische Bemessung des Verdunstungsverlaufs eine zu unsichere Unterlage schafft, habe ich die Frage der Verdunstungsschnelligkeit lediglich auf gravimetrischem Wege zu lösen versucht.

Wie ich bereits bei Erwägung der die mittlere Verdunstungsgeschwindigkeit ausdrückenden „Verdunstungszahl" andeutete, ist es von ausschlaggebendem Einfluß, welche Substanzmenge der Verdunstung oder Eintrocknung ausgesetzt war. Um Vergleichswerte und damit einen Maßstab für die Verdunstungsschnelligkeit zu erlangen, sind stets Parallelversuche mit anderen Verdünnungsmitteln in gleich großen Behältnissen bei Anwendung jeweils gleicher Gewichtsmengen vorzunehmen. Wie groß der Unterschied in der Verdunstungsschnelligkeit ist, die neben der Substanzmenge auch von der Größe der Oberfläche und Schichtstärke abhängig ist, kann man aus einem Vergleich nachstehender Tabelle IV mit Tabelle III ersehen. Diese Zahlen ergeben sich durch Verdunsten der Cremesorten Nr. 1 und 3 der Tabelle III in einem mit rund 8 g Cremesubstanz gefüllten flachen Uhrglase. Vom 55. Tage ab ist die Verdunstungsschnelligkeit der Terpentinöl- und der Terapin-Creme ganz gleich, wird dann bei letzterer langsamer und vom 70. Tage ab wieder gleichmäßig ansteigend, während die Terpentinöl-Creme bis dahin so gut wie alle flüchtigen Bestandteile abgegeben hat, denn die letzten Anteile sind verharzt und verlieren kaum noch an Gewicht. Die Creme ist also vollkommen eingetrocknet. Diese Erscheinung deckt sich mit der Schlußverdunstung des reinen Terpentinöls und Terapins wie aus Tabelle II zu ersehen ist.

Verlust in %	Creme mit Terptl.	Creme mit Terapin
Tagen in 7	47,—	51,64
21	63,15	64,79
28	64,14	64,94
35	64,40	65,01
42	64,89	65,26
49	65,—	65,48
56	65,70	65,60
63	66,02	65,81
70	66,04	66,—
77	66,05	66,33
84	66,05	66,47
91	66,05	66,47
98	66,06	65,60
105	66,06	66,71

(Tabelle IV).

Wenn diese letzten Verdunstungsversuche in offener Schale an der Luft auch nicht den Verhältnissen der Praxis entsprechen, da man hier nur mit der die Lagerfähigkeit bestimmenden Eintrocknung der geschlossenen Dosen zu rechnen hat, so geben diese Verdunstungsversuche in offener Schale doch ein anschauliches Bild über die Bewertung der einzelnen Verdünnungsmittel.

Vergleichsversuche der Verdunstungsgeschwindigkeit gedeckelter Dosen sind gleichzeitig angestellt, doch ziehen sich diese viele Monate hin, sodaß ich mir vorbehalte, später zu gegebener Zeit darauf zurückzukommen. Bemerken möchte ich hierzu aber schon jetzt, daß diese Versuche mit Rücksicht auf den niemals völlig gleichen Deckelschluß nicht mit einer derartigen Exaktheit durchgeführt werden können, wie die Verdunstungsversuche in offener Schale, selbst wenn man, um Differenzen im Deckelschluß auszugleichen, für jede Versuchsreihe eine größere Anzahl Dosen für die Abwägungen heranzieht. Denn gerade durch die Abwägung größerer Mengen, für welche die Analysenwage nicht mehr ausreicht, häufen sich auch die technischen Fehlerquellen.

Die von mir vorstehend angegebenen Zahlen umfangreicher Versuchsreihen sollen nur das Wesen der angestellten Vergleiche kennzeichnen, die nachzuprüfen und evtl. zu erweitern, im Interesse der Branche lebhaft zu begrüßen wäre, zumal wenn hieraus die zwangsläufige Folgerung abgeleitet werden kann, daß die Schuhcreme-Industrie viel zu sehr unter der Herrschaft des Terpentinöles steht, und es auf Grund der Versuchsergebnisse mit anderen Verdünnungsmitteln, insbesondere dem hierfür am besten geeigneten Terapin allmählich Zeit wird, diese Herrschaft möglichst weitgehend abzuschütteln und neue Wege zu gehen.

Hierfür glaube ich in meinen Ausführungen jedem, der auch zwischen den Zeilen zu lesen vermag, genügend Hinweise gegeben zu haben, ohne an wohl gehütete Betriebsgeheimnisse zu rühren. Auf jeden Fall wird sich der Schuhcreme-Fabrikant auf Grund der von mir mühsam zusammengetragenen Zahlen darüber schlüssig werden können, in welchem Umfange und in welcher Form er das für seine Fabrikate benutzte Terpentinöl durch Terapin oder ein sonstiges gleich gut geeignetes Schwerbenzin-Raffinat ersetzen kann. Da es keine allgemein gültige Vergleichsmethode gibt, der von mir eingeschlagene Weg aber zur Anstellung von maßgebenden Vergleichsversuchen gangbar sein dürfte, so wäre es dankenswert, wenn meine Untersuchungsbefunde erweitert würden, denn je umfangreicher die einzelnen Versuchsreihen sind, umso größer ist die Aussicht, zu einer einheitlichen Vergleichsmethode zu kommen.

Das zu vorstehenden Versuchen benutzte Terapin stellt eine etwas verbesserte Qualität des bisher schon in steigendem Maße für Schuhcremes und Bohnermassen verwendeten Terpentinöl-Ersatzes dar. Durch weitere Fraktionierung ist das Terapin nämlich einheitlicher mit seinen nunmehr zwischen 150 und 180° liegenden Siedegrenzen, wodurch sich diese mit denjenigen des reinen Terpentinöles schon fast decken. Gerade die zwischen 160 und 170° übergehende Hauptfraktion ist erfahrungsgemäß die für Schuhcremes günstigste, welche infolge langsamer Verdunstung die Eintrocknungsgefahr bei gut schließenden Dosen nicht erhöht.

Da der Anteil an hochsiedenden Bestandteilen bei dieser neuen Fraktion nicht erhöht ist, erleidet die Putzwirkung auch keine Beeinträchtigung, sodaß ein Unterschied der Putzkraft zwischen einer reinen Terpentinölcreme und einer mit Terapin bei gleicher Wachsgrundlage hergestellten Ware überhaupt nicht besteht. Das wäre schließlich auch undenkbar, denn je flüchtiger ein Verdünnungsmittel ist, umso schneller wird der Glanz durch Polieren erzeugt. Diese Schnelligkeit ist bei reiner Terpentinölware die gleiche wie bei einer Ersatzware, deren Verdünnungsmittel nicht schwerer flüchtig ist als Terpentinöl. Das Verdünnungsmittel selbst ist also — immer vorausgesetzt, daß es nicht schwerflüchtiger ist als Terpentinöl — ganz ohne Einfluß auf den Putzeffekt.

Wenn hierdurch aber auch einer der Hauptvorzüge des reinen Terpentinöles gegenüber den bisher gebräuchlichen Ersatzmitteln erreicht ist, dank der nie rastenden Bemühungen der deutschen Industrie zur weiteren Vervollkommnung ihrer Erzeugnisse, und wir in dem neuen Terapin über ein Produkt verfügen, welches als Verdünnungsmittel in der Putzmittel-Industrie in weitestem Maße an Stelle von Terpentinöl verwendet werden kann, sodaß hierdurch ganz erhebliche Ersparnisse in der Fabrikation zu erzielen sind, die Möglichkeit eines nicht unerheblichen Preisabbaues also gegeben ist, so fehlt diesem sonst so hervorragenden Produkt doch immer noch der reine, aromatische Terpentinölgeruch, der leider heute noch von einer guten Schuhcreme verlangt wird.

Da selbst das bestraffinierte Mineralöl höchstens geruchlos sein kann, so stellt die Forderung einer dauernd und gleichmäßig nach Terpentinöl riechenden Ware einen unerfüllbaren Wunsch dar. Schließlich ist es aber durchaus nicht nötig, daß ein sonst brauchbares Ersatzmittel alle die Eigenschaften besitzt, über welche das Terpentinöl von Natur aus verfügt.

Wie es nun für jede Fabrikation unbedingt erforderlich ist, die Vor- und Nachteile der zu einem bestimmten Produkt benötigten Grundstoffe gegeneinander abzuwägen und die Zusammenstellung so zu kombinieren, daß möglichst nur die günstigsten Eigenschaften zur Auswirkung gelangen, so müssen auch in unserem Falle solche Mischungen gewählt werden, durch welche nicht nur die in erster Linie beabsichtigte Verbilligung zu bewirken ist, sondern auch die günstigen Eigenschaften des Terpentinöls in weitestgehendem Maße ergänzt werden.

Selbst wenn jeder Putzmittelfabrikant auf Grund meiner Ausführungen und eigener Versuche davon überzeugt wäre, daß auch ohne Terpentinöl und nur mit Terapin eine gute Schuhcreme erzeugt werden kann, so würde er bei der Mentalität der Abnehmer und dem mangelnden Solidaritätsgefühl seiner Berufskollegen es doch nicht wagen, das Terpentinöl ganz

fortzulassen, auch nicht, wenn ein Fabrikant seine Ware nach dem Beispiel ausländischer Konkurrenten so stark parfümieren könnte, daß hierdurch selbst der reinste Terpentinölgeruch zugedeckt würde, bezw. es ein Parfümierungsmittel gäbe, welches der Ware einen reinen Terpentinölgeruch verleiht.

Als Kuriosum möchte ich hierbei anführen, daß u. a. in Spanien der Schuhcreme-Fabrikant seine Konsumcreme meist nur mit White spirit als ausschließlichem Verdünnungsmittel in den Handel bringt, trotzdem er im Lande selbst erzeugtes Terpentinöl in jeder Menge erhalten kann und die Preisspanne zwischen reinem spanischen Terpentinöl und dem aus dem Auslande zu beziehenden White spirit nicht so groß ist, wie bei uns zwischen Terpentinöl und Terapin. Aber auch in anderen Ländern wird als Folge der allgemeinen Verarmung immer mehr mit Schwerbenzin verschnittene oder gar terpentinölfreie Ware hergestellt und mit Erfolg vertrieben. (Schluß folgt).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 6. Februar 1926.

— Paris notierte am 5. d. M.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 60.—	(ca. RM 121,—),
Saponifikat 88%	£ 69.—	(„ „ 139,—),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	Frs. 1200	(„ „ 189,25).

Tendenz: Sehr schwach.

Dynamitglyzerin Nobeltest D 21 blieb bei völliger Geschäftslosigkeit unnotiert. Käufer zeigten absolut kein Interesse, auf die Durchschnittsforderungen von $ 42 (teilweise wurde noch mehr gefordert) auch nur ein Gegengebot zu machen. Nur zu einem Preise von $ 40, höchstens $ 40,50 lag vereinzelt Kaufinteresse vor.

Das Ausland blieb weiter Käufer von Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 60 und von Saponifikat 88% zu £ 68.10, höchstens £ 69, BSS/ISM Bedingungen, fob.

Im Inlande wurden teilweise zu hohe Preise gefordert. So war ein größerer Posten Saponifikat per Februar-April-Lieferung zu RM 145 ab angeboten, ohne bis jetzt jedoch Interessenten über RM 140 gefunden zu haben.

Gemeldet wurde auch der Verkauf der Jahresproduktion einer Fabrik in prima Saponifikat, wie behauptet wird, zu ca. RM 138.

Im allgemeinen lag im Inlande nur Kaufinteresse bis zu RM 125 für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% und bis zu RM 140 für Saponifikat vor.

Südamerikanisches Saponifikat war zu £ 70 einschließlich neuer Trommeln, BSS/ISM-Bedingungen, cif europäischen Häfen angeboten.

In Anbetracht der flauen Gesamttendenz und insbesondere der vorliegenden billigeren Angebote des Auslandes in Reinglyzerin dürfte wohl auch mit einer Herabsetzung der Preise seitens der deutschen Konvention zu rechnen sein.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (4. Februar 1926). Trotz des am Weltmarkt im allgemeinen mäßigen Geschäftes vermochte sich die Stimmung namentlich von Leinsaat und Leinöl erneut zu befestigen, ohne daß andere Ölsaaten und Pflanzenöle ebenfalls davon betroffen gewesen wären. An den englischen Märkten war das Geschäft zeitweise gänzlich vernachlässigt, dagegen griff das Festland gelegentlich mit größeren Käufen ein. Leinöl war am englischen Markt infolge größerer Deckkäufe schließlich sehr fest. Was Amerika etwa in Leinöl am europäischen Festland unternehmen wird, ist unbestimmt, weshalb es zunächst als wenig in Betracht kommender Faktor für Europa angesehen werden muß. Trotz höherer Forderungen für Leinsaat in Nordamerika auf Termine neigte Leinöl dort im Laufe der Woche weiter nach unten. Duluth notierte Ende der Woche für Leinsaat Mai 2,48¾, Juli 2,50¾, Winnipeg 2,18 bezw. 2,19 Doll. das Bushel. In Chicago notierte Leinöl sofortiger und späterer Lieferung 11,5 Cents pro Pfund.

Die Verschiffungen von Ölsaaten nach Europa waren im Laufe der Berichtswoche sehr reichlich, Indien jedoch weniger hieran beteiligt. Von Argentinien wurden 15000 t Leinsaat nach Nordamerika und 34300 t nach Europa, in der Woche vorher 14000 t bezw. 23100 t abgeladen, während Indien —— t bezw. 1500 t Leinsaat, 900 t bezw. 350 t Rübsaat und 5400 t bezw. 1000 t Baumwollsaat nach Europa abfertigte. Trotz der reichlichen argentinischen Abladungen erhöhte sich der sichtbare Leinsaatvorrat dort von 100000 t auf 120000 t gegen 130000 t im Vorjahr. Die Versorgung der europäischen Mühlen mit Ölsaaten hat sich nach den reichlichen Abladungen naturgemäß weiter günstig entwickelt. Ende der Vorwoche schwammen nach Europa 169700 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, Ende dieser Woche 193300 t, im Vorjahr jedoch nur 70600 t Leinsaat, 11700 t Rübsaat und 56200 t Baumwollsaat, insgesamt 138500 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 18.5, Bombay £ 18.10, Plata £ 15.15, Rübsaat, Toria £ 19.7/6, braune Cawnpore £ 18.15, Kottonsaat, Bombay £ 7.17/6, schwarze ägyptische £ 9.7/6, Sesamsaat, chinesische £ 24.12/6, Sojabohnen, mandschurische £ 11.8/9; Hull: Leinöl £ 31.15, Rüböl £ 46, Sojaöl £ 38.15, Palmkernöl, gepreßt £ 42, Erdnußöl £ 42, Kottonöl, rohes, Bombay £ 32.10, rohes ägyptisches £ 34 pro t; Amsterdam: Leinöl Fl. 40¼, Rüböl Fl. 54 je 100 kg ab Fabrik.

Am Inlandsmarkt kostete rohes Leinöl Ende der Woche RM 72,50 bis 73, dunkles Pflanzenöl RM 54 bis 55, Palmöl, Lagos RM 80,50 bis 81, Kottonöl, technisch raffiniert RM 90,50 bis 91, rohes Sojabohnenöl RM 85 bis 85,50 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 4. Februar 1926.

Leinöl: Während der letzten Woche zeigte der Leinsaatmarkt plötzlich eine festere Haltung, weswegen die Mühlen ihre Leinölpreise wiederholt erhöhten. Bei Abfassung dieses Berichtes werden wieder flauere Saatnotierungen gemeldet, doch hat es nicht den Anschein, daß Leinöl hierdurch im Preise beeinflußt wird, weil die ungünstige Marktlage in Kuchen hierzu nicht ermutigt. Infolgedessen sind die Mühlen eher fest gestimmt, und man erwartet in diesen Kreisen sogar weitere Preiserhöhungen. Ob solche vorgenommen werden, ist zurzeit schwer zu übersehen. Während früher Holland stark als Lieferant von Leinöl auf den hiesigen Markt in Erscheinung trat, ist die Einfuhr von dort jetzt ganz erheblich zurückgegangen, weil die üblichen Spekulationskäufe aufgehört haben. — Palmkernöl: Bei ruhigem Bedarfsgeschäft blieben die Preise unverändert. — Kokosöl: Die Notierungen behaupteten ihre vorwöchige Höhe. Der Absatz war schleppend. — Rindertalg: Der Markt ist ruhig, schwimmende Partien sind nur in geringeren Mengen zu erwarten, weil die La Plata-Ablader ihr Augenmerk auf Absatzgebiete lenken, wo bessere Preise zu erzielen sind. — Sojabohnenöl lag leblos, bietet dem Verbraucher auch so lange kein Kaufinteresse, als Leinöl sich auf der jetzigen Preishöhe bewegt. — Fettsäuren zeigten das letztwöchige ruhige Bild. — Sulfuröl war nach wie vor fest gestimmt. Lokopartien sind sehr knapp. — Kottonöl lag weiter schwach. — Rizinusöl: Der Markt war ruhig. — Tran: Der Absatz war schleppend und die Preise leicht nachgebend.

Hamburg, den 5. Februar 1926.

Leinöl, prompt 73, Leinöl, Januar-März 72,50, Leinölfirnis 74, Palmkernöl, roh 90, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. 97,75, Kokosöl Ceylon 96, Palmöl, Lagos 81, Erdnußöl, roh 93, Kottonöl, techn., raff. 90, Sojabohnenöl, roh 86, Leinölfettsäure 76,50, Kokospalmkernfettsäure 79, Erdnußölfettsäure 68, Sojaölfettsäure 64, Tranfettsäure 53, Rizinusöl I. Pressung, loko 9[illegible], Rizinusöl II. Pressung 90, Rizinusöl DAB 5 108, Holzöl „Hankow“ 136, Sulfurolivenöl, tosk., loko 91,50, Pflanzenöl dunkel 55, Talg, südamerik., A 87—92, Talg, südamerik., [illegible] schwimmend 86, Talg, austr., mixed, good colour 9[illegible], Hammeltalg, techn. 94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 7[illegible], Schweinefett, hellfarbig-weißlich 98, Benzinknochenfett 7[illegible], Dorschlebertran, hellblank 70, Dorschlebertran, gelbblank 6[illegible], Dorschlebertran, braunblank 64, Brauntran (Gerbertran) 62, Heringstran, hell 61, Sardinentran, hell 61, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 6. Februar 1926.

Der Markt liegt eher zu Gunsten der Käufer. Das Geschäft ist ziemlich lebhaft, wobei die Eigner der Waren sich jedoch zu Preiskonzessionen bequemen müssen. Leinöl war recht fest. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inklusive Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 165 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 136, benzinextrah. Knochenfett, roh 131, Leinöl, holländ. 136, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 170, Kokosölfettsäure, hell 16[illegible], Rizinusöl I. Pressung 192, Rizinusöl II. Pressung 184, Kokosöl, cochinartig 198, Kokosöl, ceylonartig 193, Kokosöl, Kopra- 18[illegible], Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap., 52/54 215, Elain, sap. 19[illegible], Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 130, Maisöl 130.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 4. Februar 1926.

Palmöl: Die Preise sind im Laufe der letzten Tage noch weiter etwas zurückgegangen, doch es scheint fast, als ob der Boden erreicht ist. Nahe Ware ist wieder etwas knapper, [illegible]

rößere Quantitäten aus dem Markte genommen wurden. Das eschäft für Abladungsware ist im Augenblick ruhiger. Wir otieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 38, Dahomey-Palmöl, schwimmend, £ 37.15, Kamerunalmöl, schwimmend, £ 37.15, gew. Liberia-Palmöl, loko Hamurg, £ 29, rotes Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 30.10, Loanda lantagen-Palmöl, loko Hamburg £ 36.15, gew. Loanda-Palmöl, ko Hamburg, £ 32.10, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamurg £ 28.10, Lagos-Softs-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl. £ 37.15, Lagosofts-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 37.10, Lagos-Softs Palmöl, ärz-April, April-Mai, £ 37.5.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion war wiederum hwächer, und zwar lagen die Preise durchweg 10 sh per ton edriger. Von 1183 zum Verkauf aufgestellten Fässern wurden ır 322 verkauft. Das Geschäft an und für sich ist noch sehr ein, nur für Speisetalg und für verfärbtes Premier Jus hatten ir in der letzten Woche recht lebhaftes Geschäft. Wir notieren 1 Augenblick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko ngland, £ 42, Anglo I Beef Tallow, loko Hamburg, £ 42, aladero-Rindertalg, schwimmend £ 42.5, Pale Mixed Tallow, rompt von England £ 42.10, Home Melt Tallow, prompt von ngland, £ 42, Anglo I Beef Tallow, loko Hamburg, £ 42, ansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 42.10, Premier Jus, verirbt, loko Hamburg, £ 43, nord. Ochsentalg, prompt von Dänemark dän. Kr. 86. Reimler, Minley & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (4. Februar 1926). Die Haltung des einheimischen Markes war zeitweise stetiger, im allgemeinen jedoch ruhig. Norddeutschland forderte für raffiniertes amerikanisches Schmalz in ierces von 160 bis 170 kg 38,50 Doll. die 100 kg netto, Hamburg ansit. Die Nachfrage nach Talg war weniger belebt. Abgeber rderten im Großhandel für technischen Hammeltalg RM 93 bis 5,50, guten australischen Mischtalg RM 90 bis 91 und idamerikanischen Rindertalg RM 91 bis 91,50 die 100 kg it Verpackung ab Lager. Von England wurde für Tran aue Stimmung, für Talg ruhige Stimmung berichtet. Die otierungen für letzteren waren Ende der Berichtsperiode ırchweg Kleinigkeiten niedriger. Liverpool forderte in n letzten Tagen auf Verschiffung für südamerikanischen Rinertalg erster Qualitäten 40 sh 3 d bis 41 sh, zweiter Qualitäten sh bis 39 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg sh bis 44 sh, für Hammeltalg gleicher Beschaffenheit 45 sh s 46 sh, guten australischen Mischtalg 41 sh 6 d bis 42 sh 1 cwt. f Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Anforderung sh bis 47 sh ab Schmelze.

Nordamerika war für Talg und Schmalz schließlich etwas lliger. Am New Yorker Markt stellte sich vorrätiges Schmalz je ich Beschaffenheit auf 15,45 bis 15,70 Doll. je 100 lbs, Talg ctra ohne Verpackung auf $9^5/_8$ Cents und in Tierces auf $9^7/_8$ ents pro Pfund. Die Notierungen von Baumwollsaatöl schlossen Nordamerika Kleinigkeiten zu Gunsten der Käufer.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 4. Februar 1926.

Die allgemeine Geschäftslage ist als ruhig zu bezeichnen, der Konsum noch immer mit größeren Einkäufen zurückhält.

Paraffin: Die Situation in den Abladungsländern wird unverändert fest angesehen, jedoch notiere ich heute noch Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, ißes amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25; Abungsware: Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14, ißes amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13. Weißes poln. felparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin tte keinen Absatz zu verzeichnen, und ich notiere unverdert für Ceresin, naturgelb, 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, okerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin, weiß 54/56° $ 24,25. here Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die chfrage hält weiter an, und ich mußte meine Forderungen die besten bleichbaren Provenienzen, speziell Smyrna heraufzen. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Ware sh 184 202 p. cwt. und für Abladungspartien sh 181 bis 195 p. cwt. utsches Bienenwachs RM 4,20 bis 4,30 p. kg. — Japanchs hatte kaum Interesse, sodaß die Forderungen heute verändert für Lokoware sh 83 p. cwt. und für Abladungsptien sh 79 p. cwt. sind. — Karnaubawachs: Die feste mmung in Brasilien hat sich in den Preisen für Abladgsware weiter ausdrücken können, während die Forderungen Lokoware ziemlich unverändert geblieben sind. Ich notiere hte für Karnaubawachs fettgrau sh 158 p. cwt., courantgrau 154 p. cwt., Abladungsware sh 152 bis 148 p. cwt. je nach min. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: Nach anfänglicher Aufwärtsbewegung haben die ise infolge reichlicher Ankünfte etwas nachgegeben. Ich note für amerik. Harz, F/G/H $ 13,75 bis 14.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegen ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. V packung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hnburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 6. Februar 1926.

○ Die letzten Harznotierungen stellten sich bei uns ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 14, J 14,10, K 14,20, WW 15,90 $ per 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware B/D 7,05, E 7,10, F 7,25, G 7,30, H 7,35, J 7,45, K 7,55, M 7,65, N 7,80, WG und WW ohne Notierung $ per 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 13,30, WW 14,65, 3A 15,15, 4A 15,25 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladung: F/G 358, H 360, J 363, K 366, M 370, N 373, WG 378, WW 387, OOO 390, OOOO 393, VAV 396, EX 398, EXE 403, AAA 408, AAAA 413, AAAAA 415, XX 423, XXX 428 Ffrs. die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 13,35, IX 13,45, VIII 13,60, V 14,10, III 14,70, Excelsior 15,25 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,60, XI 12,80, X 13, IX 13,10, VIII 13,30, VII 13,40, VI 13,60, V 13,80, IV 14, III 14,40, II 14,60, Ic 14,70, Is 14,80, Ie 14,90, Excelsior 15,10 $ die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7% cif.

Portugiesisches Harz stellte sich zuletzt: für dunkel 13, mittel 13,25, helle Sorte 13,75 $ per 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markte lauteten die letzten Notierungen für amerikanisches Harz B/D 29/9, E 30/9, F/G 31/9, N 33/-, WG 33/6, WW 35/3 sh; französisches Harz: F/G 29/9, HJ 30/3, WW 30/9 sh per cwt. ex wharf.

An den amerikanischen Abladungsmärkten zeigte sich auch während der letzten Woche nur ein flaues Kaufinteresse, und das wirkte sich denn auch im Londoner Markte und besonders auch bei uns in Hamburg aus, wo der Inlandskonsum noch mehr als bisher zurückhält. Es ist wieder einmal eine ausgesprochene Stockung im Geschäft zu verzeichnen, und es bleibt vielfach unverständlich, wo einzelne Seiten immer noch den Mut zu einem gewissen Optimismus hernehmen. Denkt man ernstlich über die Sachlage nach, so zeigt sich nirgends etwas, was auf die Beseitigung der wirtschaftlichen Hemmungen bei uns hinarbeitet. Am wenigsten sind durchgreifende Maßregeln unserer verantwortlichen Stellen zu verzeichnen, die allein geeignet wären, eine Besserung anzubahnen. Die jüngste schwache Diskontermäßigung der Reichsbank ist im Warengeschäft bisher ohne allen und jeden Eindruck geblieben. Die Gründe dafür sind bekannt. Das Gros der Kaufmannschaft ist auf andere Kredite als jene der Reichsbank, die ihm meistens gar nicht erreichbar sind, angewiesen, von den Privatbanken kann man aber noch nicht behaupten, daß sie bereits zu einer dem Handel günstigeren Zinspolitik zurückgekehrt sind. Für Guthaben im Konto-Korrent-Verkehr zahlen sie nach wie vor die lächerlichsten Sätze, kommt aber der Fall in Betracht, daß ein Debet entsteht, so wird dieses in Punkto Verzinsung sehr hoch genommen!

Der Warenimporteur ist deshalb in allen seinen Abladungsaktionen immer vorsichtiger geworden, umsomehr als durchweg die Höhe der Warenpreise das normale Maß immer noch zu weit überschreitet. Durch die Zurückhaltung, die aus fast gleichen Ursachen wie bei uns, auch von anderen Ländern geübt wird, sind die verschiedenen Übersee-Abladungsmärkte mit Käufern schlecht beschickt, und es zeigt sich bei dem Anhalten dieser Krise bereits jetzt hie und dort eine gewisse Nachgiebigkeit in der Preisstellung, selbst bei Produkten wie Harz, wo die natürlichen Umstände nur für das Gegenteil sprechen. So wurde die Signatur an den meisten Harzmärkten für die abgelaufene Woche eine weichende Tendenz, ohne daß man nun sagen könnte, eine solche werde sich noch weiter fortsetzen; denn in dem Augenblick, wo sich das Interesse der Käufer von neuem fühlbar machen wird, muß man bestimmt wieder mit einer scharfen Steigerung der Preise rechnen. Im großen und ganzen aber eine durchweg unsichere Situation! Weniger irritieren durch diese Umstände ließen sich während der Woche die spanischen und französischen Harz-Verkäufer; sie verfügen in den Hauptkonsumsorten teilweise nur über so kleine Bestände, daß ihnen eben gar nicht daran liegt, etwas davon zu verkaufen. Ihr Absatzinteresse zeigt sich mehr bei den hellen und hellsten Typen, die auch jetzt noch am wenigsten gefragt werden, und bei diesen sind sie bisher bei vorliegenden Aufträgen noch immer zu Konzessionen bereit gewesen.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 5. Februar 1926.

Für die Harzerzeuger bereitet sich eine ziemlich verschwommene Periode vor, denn im Dezember vorigen Jahres sowie Jan.-Februar d. J. haben in Spanien die Verpachtungen von großen Walddistrikten stattgefunden und wurden die Preise den heutigen Harz- und Terpentinölnotierungen zu Grunde gelegt. Nachdem die Pachtkontrakte für 5—10 und sogar bis 20 Jahre lang Frist haben, so kann dies für die Produzenten verhängnisvoll werden, sobald der Markt sich nach unten bewegt, denn es ist doch wohl kaum anzunehmen, daß die gegenwärtigen Preise

mehrere Jahre hindurch sich auf dieser Höhe behaupten werden. Die Fichtenstämme, welche im letzten Pachtvertrag zu 50 Cts. bis zu 2 Ptas. zur Ausbeutung verpachtet wurden, sind in diesem Jahr auf 3 und sogar 4 Ptas. gestiegen. Für gewisse Waldungen wurde mehr als das Dreifache bezahlt. Die jährliche Ausbeutung für Rohharz eines Fichtenbaumes schwankt zwischen 2—6 kg je nach der Lage der Waldungen. Die Destillation des Rohharzes ergibt ca. 20% Terpentinöl und 70% Harz. Die Unkosten wie Ausschnitt der Bäume, Transport zur Fabrik und Fabrikationskosten sind auch in den letzten Jahren bedeutend teurer geworden, sodaß der Nutzen für die Produzenten bei den gegenwärtigen hohen Pachtpreisen sehr problematisch ist. In Frankreich finden keine Verpachtungen von Waldungen statt, sondern das gewonnene Rohharz wird der amerikanischen Marktlage entsprechend nach jeder Rohharzeinernte versteigert, und daher ist das Risiko lange nicht so groß, wie für die spanischen Fabrikanten.

Die neue Ernte beginnt bei günstiger Witterung in beiden Ländern Ende April/Anfang Mai, bis dahin müssen die Bestände der vorherigen Ernte ausreichen. Der Stock in Harzen ist in beiden Ländern sehr unbedeutend, besonders fehlen jetzt schon die mittleren Marken WW und WG, und man findet nur noch ganz weiße oder dunkle Harze. In Terpentinöl sind die Vorräte etwas größer, aber auch nicht bedeutend.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas 235, Harz Cristall Ptas. 106, Harz Excelsior Ptas. 104, Harz Extra Ptas. 102, Harz I/III Ptas. 99, Harz IV/VI Ptas. 95, Harz, VII/X Ptas. 92, Harz XII Ptas. 90.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 830, Harz AAAAAA Ffrs. 420, Harz AAAAA Ffrs. 410, Harz AAAA Ffrs. 405, Harz AAA Ffrs. 400, Harz AA Ffrs. 395, Harz BB/CC/DD Ffrs. 390, Harz WW Ffrs. 385, Harz WG Ffrs. 380, Harz K 360, Harz F/G 350, Harz B 340.

H. G.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 5. Februar 1926.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 36, Terpentinöl, franz. $ 36, Harz, amerik. FGH $ 14,50, WG $ 15,60, WW $ 16,25, Schellack TN orange sh 175, Schellack lemon sh 220.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 5. Februar 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzkali, 88/92% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 24, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Bleimennige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 97, Bleiweiß in Öl 103, *Borax, krist. 44,50, Chlorcalcium 70/5 8, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, *Chlorkalk 110/15% 17,50, *Chlorbarium 98/100% 16,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50, *Chromalaun 31,75, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,80, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, *Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43,50, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50, Pottasche 96/8% 48—51,50, Salmiakgeist 0,910 33, Salmiak, feinkrist. 38, *Schwefelnatrium 60/2% 19,50, *Schwefelnatrium 30/2% 12, Soda, kalz., 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blfr. 305, Zinkweiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Zitronensäure lag fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Prins Hendrikkade 105. N. V. Oliehandel. Handel in Ölen, Fetten und techn. Gummiwaren. Direktor J. Sternfeld; Aufsichtsrat: A. M. Cohen und F. J. Hartwich. Kapital Fl. 5000. — st. †. Prins Hendrikkade 180. A. J. Beukering, Handel in Ölen und Fetten. Vertreter der Hulsa Oliefabrik, den Haag.

† Berlin. Arthur Fabisch Fabrikation feiner Seifen und Parfümerien. Inhaber: Arthur Fabisch, Apotheker. — †Seifengroßhandlung Jakob Weißberg. Inhaber: Jakob Weißberg, Kaufmann — † „Friko", Haar- und Parfümerie-Großhandlung Fri Kohlitz. Inhaber: Fritz Kohlitz, Kaufmann. Geschäftslokal: Be lin O 34, Warschauer Str. 85. — † Lubszynski & Co. — Verwe tungsgesellschaft m. b. H. Erwerb, Verwaltung und Verwertur von zurzeit der Chemische Werke Lubszynski & Co. Aktiengesel schaft in Berlin-Lichtenberg gehörenden Objekten. Die Gesel schaft ist berechtigt, auch andere Objekte zu erwerben, dere Erwerbung den vorgenannten Zweck zu fördern geeignet is Stammkapital: 50000 RM. Geschäftsführer: Konsul Hans Rosen berg in Berlin.

† Grimma. Pfeiffer & Dr. Schwandner. Gesellschafte sind: a) der Fabrikant Dr. Karl Schwandner, b) der Diplom kaufmann Ernst Pfeiffer, beide in Ludwigshafen am Rhei Herstellung von Kalt- und Pflanzenleimen, allen anderen Kle stoffen, Walzenmassen und verwandten Artikeln sowie Hand damit.

† Halle a. S. Rostschutz-Gesellschaft m. b. H. Herstellun und Vertrieb sowie Handel mit chemisch-technischen Produkte insbesondere mit Produkten und Verfahren, die den Rostschu und die Verhinderung von Korrosionserscheinungen betreffe Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Albin Bohacek, Zivi ingenieur, und Karl Albin Bohacek, Ingenieur-Chemiker.

† Köln. Birkendahl & Brandenbergs G. m. b. H., Weyer tal 100. Anfertigung und Vertrieb von Parfümerien. Stamm kapital 5000 RM. Geschäftsführer: Ernst Kürsch, Kaufman

st. † Maastricht, Hooge Burgstraat 16. Limburgsch Kaarsenfabriek Merk Bila, Kerzenfabrik, Inhaber J. G. Busc

† München. Residenz-Parfümerie Elise Wolfram, Res denzstraße 10. Inhaberin: Elise Wolfram, Kaufmannsehefra

st. † Nijmegen. N. V. Nijmeegsche Verf en Vernisfa brik. Gründer J. Allard und M. Kuypers, Nijmegen. Kapit Fl. 25000.

st. † Rotterdam. N. V. Maatschappij tot den Handel Vetten „de Oliebron". Gegründet von P. J. Tromp und J. d Groot, 's-Gravenhage. Kapital Fl. 15000. — st. † N. V. Amerop Oil Company (Ameropa Olie Maatschappij) Gründer Ed. Ett Haarlem, J. C. Ruygrok, Vogelzang-Bloemendaal und Ad. P card, 's-Gravenhage. Kapital Fl. 25000. — st. † N. V. Herm A. Brinkman's Oliehandel voorheen Coenraad H. Brinkma Gründer H. A. Brinkman und Bart. Berkel, Rotterdam. Kapit Fl. 30000.

st. † Venlo, Mercatorstraat 15. Venlosche Oil Compagn Ölhandel. Gesellschafter J. Gomanns und P. Zwambach.

-m. Aarhus, Dänemark. Dansk Olie- og Benzin-Impo Tochterfirma des deutschen Stinnes-Konzerns, wurde von A.- Det Forenede Oliekompagni, Öleinfuhrhaus, (Kopenhagen) übe nommen.

st. Amsterdam, le Schinkelstraat 13. Handelsgesel schaft Vogels & Nieuwenhuijsen, Fabrik und Handel in Pa fümerien, Fabrik „Caraba" genannt, ist aufgelöst. Das G schäft wird unter eigenem Namen von J. M. de Heer fortgeset

-m. Bergen, Norwegen. Das Syndikat „Haugesund" m 200000 Faß gesalzene Heringe vom vorigen Frühjahrsfang, d abzusetzen nicht möglich war, jetzt an die Heringsölfabrik für ca. 8 Kr. verkaufen, während der Herstellungspreis 17 K war.

Berlin. „Peribanu" Feinseifen- und Parfümeriefabrik m. b. H. Durch Beschluß vom 24. Oktober 1925 ist der S verlegt nach Lendsiedel (Württemberg).

Bielefeld. Bielefelder Parfümerie-Fabrik Heinrich Co rad. Das Geschäft ist an den Kaufmann Hermann Krom veräußert. Die Firma lautet jetzt: Bielefelder Parfümerie-F brik Hermann Kromer.

-m. Bradford, England. D. Salmon & Nephew L bildete sich mit 16500 £ Aktienkapital durch Übernahme d gleichnamigen Seifenfabrik und der Fabrik Skelton Brothers.

Dresden. Über die offene Handelsgesellschaft Ludw Küntzelmann in Dresden, Am See 56, Kleine Plauensche Ga 1—3, und Große Plauensche Straße 6, die eine Fabrik v Haus- und Feinseifen, Seifenpulvern und Soda betreibt, am 29. Januar 1926, 11¾ Uhr Vormittags, die Geschäft aufsicht angeordnet worden. Aufsichtsperson: Direktor Wi Hammer in Dresden, Ringstraße 2.

st. 's-Gravenhage, Cremerweg 3. P. Jappe, Agent und Kommissionshandel in Ölen und Fetten, ist nach Rotterda Raampoortstraat 55 verlegt.

Hamburg. Hamburger Klebstoff-Gesellschaft m. b. Die Firma lautet nunmehr: Mox-Vertrieb G. m. b. H. Gege stand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrie von Klebstoffen aller Art sowie von sonstigen technischen A tikeln sowie der Vertrieb von Mox-Apparaten. Die Vertretun befugnis des Geschäftsführers L. W. J. Gerdau ist beend Heinrich Gottfried Anton Wehl, Kaufmann, ist zum weite Geschäftsführer bestellt worden.

Hannover. Über das Vermögen des Kaufmanns Adelh von Drach in Hannover-Linden, Weberstraße 25/26, Inhab der Firma Gebr. von Drach (Handel mit Seifen und chemisc Produkten), wurde am 3. Februar 1926, Vormittags 9½ U das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Kothe

nnover, Georgsplatz 3, ist zum Konkursverwalter ernannt. meldefrist bis zum 15. April 1926.

-m. Horsens, Dänemark. Die A.-S. Horsens Margarinebrik ging nach Liquidation an eine neue A.-G. mit dem rmazusatz „af 1926" über. Leiter wurde cand. polyt. R. Eisk, vorher 4 Jahre an der Emulsionsfabrik des verstorbenen tsbesitzers Schou in Juelsminde.

-m. Kopenhagen. Jörgen Petersen, Reisender der A.-S. nske Oliemöller og Säbefabriker, ist gestorben.

Leipzig. Der bekannte Forscher auf dem Gebiete der erischen Öle, Herr Prof. Dr. E. Gildemeister, Miltitz bei ipzig, tritt am 1. April 1926 nach über 37jähriger Tätigkeit der Firma Schimmel & Co. in den Ruhestand.

-m. London. Bruce Starke & Co. übernahmen die Vertung für die holländische Kgl. Stearinkerzenfabrik in Gouda.

-m. Malmö, Schweden. N. O. Lindgren, Inhaber einer brik von Maschinen für die Seifenindustrie, starb, 74 Jahre alt.

Mannheim. Parfümerie- und Versandgeschäft Ad. Arras m. b. H. Direktor Walter Witt ist zum Geschäftsführer bellt. Hans Karl Blassa ist nicht mehr Geschäftsführer.

st. Overschie, Delftweg 50. Die Firma Speelman's Oliebrieken ist in eine Akt.-Ges. umgewandelt unter der Firma V. Speelman's Oliefabrieken. Direktor M. C. Speelman, Overie. Kapital Fl. 200000.

Pfirsching bei Malgersdorf. Hier ist der Begründer und ilhaber der Pfirschinger Mineralwerke, Herr J. G. Falk, im er von 59 Jahren gestorben. Durch die Entdeckung der Weißle und deren Verwendung als Bleichmittel für Öle ist Falk der ünder der bayrischen Bleicherde-Industrie geworden.

Riesa. Über das Vermögen der Firma Moritz Richter, mfabrik in Strehla a. Elbe, offene Handelsgesellschaft, ist 2. Februar 1926, Nachmittags 4 Uhr, die Geschäftsaufcht angeordnet worden. Aufsichtsperson Prokurist Julius iarre.

st. Rotterdam, Oude Hoofdplein 4. Firma „Oilchemie". e- en Chemikalienhandel, ist aufgelöst. — st. Schiekade 170. L. Bak & Co. Handel in Ölen und Fetten sowie andern tiehen und pflanzlichen Produkten. Geschäftsleitender Teilhaber L. Bak.

Rottweil. Über das Vermögen der Firma Lauffer & Co., fen-, Öl- und Fettwaren-Großhandlung in Schwenningen a. wurde am 1. Februar 1926, Nachm. 3 Uhr, die Geschäftsfsicht angeordnet. Geschäftsaufsichtsperson Fritz Schma-, Kaufmann in Schwenningen. Termin zur Gläubigerversmlung im Amtsgericht Rottweil Mittwoch, den 17. Februar 6, Nachm. $3^1/_2$ Uhr.

st. Schiedam, Voorhavenkade 6—8. N. V. Stearine Kaarfabriek „Apollo". Neuer Aufsichtsrat M. Taudin Chabot.

-m. Stockholm. Großhändler C. Holmberg, Inhaber einer entur in Seifenölen, wurde mit dem deutschen Roten Kreuz gezeichnet.

Schutzzollpropaganda der vertrusteten Ölmühlen. Die Betriebe der deutschen Ölmüllerei, die zu einem großen Teil den Händen ausländischer Trusts und Konzerne sind, erken unter Berufung auf ihre angeblich schwierige Lage — ächst noch vorsichtig — erneut schutzzöllnerische rderungen. Angeblich hat sich der seit dem 1. Okto- 1925 eingeführte Ölzoll als völlig unzureichend erwiesen. ngegenüber stellt die „Konj. Korr." durch Umfrage bei ren, d. h. nicht vertrusteten Ölmühlen und sonstigen Interessene der einschlägigen Branche fest, daß die Schwierigkeiten iger größerer Fabriken in der Hauptsache auf verfehlte ekulation in Rohmaterial zurückzuführen sind. Diese riebe haben z. B. Sojabohnen schon vor langer Frist zu weit eren Preisen als den heute geltenden gekauft und sehen sich mehr genötigt, ihre Erzeugnisse zu Preisen abzustoßen, die heutigen Rohmaterialpreisen ungefähr entsprechen. Dabei zu berücksichtigen, daß diese Mühlen auch heute noch für es Sojaöl einen Preis fordern, der mindestens um den Zoll 7,50 M höher ist als die ausländischen Forderungen. Die euerung durch den Zoll hat sich also in vollem Umfange gewirkt. Der Versuch, Spekulationsverluste auf die Abnehmer, r. auf die ölverarbeitende Industrie und die Konsumenten ch weitere Zollerhöhungen abzuwälzen, sollte von den zudigen deutschen Stellen rechtzeitig erkannt und abgewehrt den. (I. u. H.)

Handel und Verkehr.

Frachtermäßigung für Unterlauge und Glyzerinwasser. In 141. Sitzung der Ständigen Tarifkommission am 21. Januar t der Prozentsatz an Glyzeringehalt der glyzerinhaltigen Unaugen und Glyzerinwasser der Klasse F von 6 auf 8% ufgesetzt worden. Demnach umfaßt künftig die Stelle der afklasse F die Unterlaugen und Glyzerinwasser mit einem eringehalt von höchstens 8% und die Stelle der Klasse E che mit einem Glyzeringehalt von mehr als 8 bis höchstens 0. (Chem. Ind.)

Unzulässige Briefumschläge. Im Amtsblatt des Reichspostministeriums wurde vor kurzem folgende Verfügung bekanntgegeben:

Mit Rücksicht darauf, daß noch erhebliche Bestände an Briefumschlägen vorhanden sind, bei denen die Absenderangabe, verbunden mit auffälliger Reklame, sich über den größten Teil der Vorderseite erstreckt, sollen laut Bekanntmachung des Reichspostministeriums solche Umschläge, in der Voraussetzung, daß die vorbezeichneten Angaben den Postbetrieb nicht wesentlich erschweren, die Deutlichkeit der Aufschrift sowie die Anbringung der Stempelabdrücke und der postdienstlichen Vermerke nicht beeinträchtigen, noch bis zum 31. Dezember 1926 zur Postbeförderung zugelassen werden. Bei der Herstellung von Neudrucken ist darauf Bedacht zu nehmen, daß Absender- und Reklameangaben, überhaupt alle Angaben, die sich nicht auf die Beförderung beziehen, auf das linke Drittel der Aufschriftseite beschränkt bleiben.

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Amtliche Auskünfte in Zolltarif-Angelegenheiten. Tarifnr. 126. Auskunft $8/_{26}$. Cookingfat und Caracu Cookingfat. Zollpflichtig zu 6 RM für 1 dz; zur Herstellung von Seife oder Lichten auf Erlaubnisschein unter Überwachung oder vorher amtlich ungenießbar gemacht (denaturiert) nach der Anmerkung zur Tarifnr. 126, 127 und 129 zollfrei. Die als Cookingfat und Caracu Cookingfat bezeichneten, angeblich beim Einkochen von Dosenfleisch als überschüssig abgefüllten Fette haben einen talgähnlichen, nicht ranzigen Geruch und Geschmack. Die Farbe von „Cookingfat" ist blaßgelb, die von „Caracu Cookingfat" gelb. Ihre äußere Beschaffenheit bei 17,5 bis 18,5° C liegt in der Mitte zwischen Talg und Schmalz; das Caracu Cookingfat kommt in dieser Beziehung dem Schmalz sehr nahe. Die Ergebnisse der chemischen Untersuchung waren bei

	Cookingfat	Caracu Cookingfat
Jodzahl	45,1	50,1
Erstarrungspunkt bei	35,6	30,2
freie Fettsäuren	0,28 v. H.	0,39 v. H.

Da beide Fette höhere Jodzahlen als 42 zeigen, sind sie als schmalzartig anzusehen. (W. V. Stichwort „Fette" Ziffer 1a, Ziffer 1 der zugehörigen Anmerkungen und Teil III Ziffer 14 der Anleitung für die Zollabfertigung). Herstellungsland: Argentinien. Verwendungszweck: Hauptsächlich Herstellung von Speisetalg. [Unterelbe, 8. 1. 26.]
II Bz 612

Auskunft $9/_{26}$. Isopropylalkohol. Die Warenprobe stellt eine wasserhelle, weingeistähnlich riechende Flüssigkeit dar. Nach der chemischen Untersuchung liegt Isopropylalkohol vor. Äthylalkohol ist in der Probe nicht enthalten.

Da Isopropylalkohol im Warenverzeichnis zum Zolltarif nicht namentlich genannt ist, aber wegen seiner Eigenschaften und seiner technischen Verwendbarkeit (Ersatz des Äthylalkohols bei der Herstellung kosmetischer Präparate, Lösungsmittel in der Lackindustrie) dem Propylalkohol an die Seite zu stellen ist, ist er auch zolltarifarisch wie dieser zu behandeln und deshalb der Tarifnr. 348, Zollsatz 20 RM für 1 dz, zuzuweisen. (W. V. Stichwort „Propylalkohol".) Herstellungsland: Vereinigte Staaten von Amerika. [Dresden 21.12.25.]
II Bz 19819[25].

Auskunft $5/_{26}$. Insektenvertilgungsmittel Flit. Das in Amerika patentierte Erzeugnis, dessen Zusammensetzung und Herstellungsweise geheim gehalten wird, soll durch Zerstäubung zur Insektenvertilgung dienen und in hohen flachen Blechdosen eingehen, deren Öffnung durch eine Weißblechkapsel mit Korkeinlage luftdicht verschlossen ist. Die Dosen tragen die Aufschrift „Flit" und sind mit Gebrauchsanweisungen in englischer Sprache über die verschiedenartige Verwendung des Mittels gegen Fliegen, Motten, Bettwanzen, Ameisen usw. bedruckt.

Die Ware kennzeichnet sich als eine gelbliche klare, leicht bewegliche Flüssigkeit mit nicht unangenehmem, terpentinölartigem Geruch und besteht nach der chemischen Untersuchung aus entscheintem und parfümiertem Petroleum. Riechstoffe sind nur in geringer Menge vorhanden. Weingeist und Äther oder Seife sind in der Ware nicht enthalten.

Da der zugesetzte Riechstoff nicht nur den unangenehmen scharfen Petroleumgeruch gänzlich verdeckt, sondern auch darüber hinaus noch wahrnehmbar ist, liegt ein wohlriechendes Mineralöl vor, das nach Tarifnr. 355 bei einem Gewichte der unmittelbaren Umschließung nebst Inhalt von mindestens 5 kg mit 20 RM und von weniger als 5 kg mit 120 RM für 1 dz zu verzollen ist. (W. V. Stichwort „Mineralöle" Ziffer 3.) Herstellungsland: Vereinigte Staaten von Amerika. [Hamburg, 14. 10. 25.]
II Bz 15706[25]. (Reichszollblatt).

Vom Weltmarkt.

Die Weltproduktion von Olivenöl betrug

	1924 Zentner	1923 Zentner
Spanien	7 052 600	6 588 700
Frankreich	178 600	317 700
Griechenland	2 645 600	1 076 300
Italien	4 563 600	3 968 300
Palästina	21 100	65 900
Libanon	101 200	268 600
Algerien	573 200	591 700
Französisch-Marokko	191 800	158 700
Tunis	485 000	485 000
Zusammen	15 812 700	13 538 900

(Schakels 1925, Nr. 8 d. Tropenpflanzer).

-m. **Schwedens Produktion von Fetten, Seifen und Ölen in 1924** (1923). Hergestellt wurden, in Tons: Premier jus 242 (217), Oleomargarin 15 (19), Preßtalg 335 (235), Säuretalg 17 (18), Schmalz 476 (443), Kunstschmalz 209 (459), Kokosbutter, reines Kokosfett 1029 (731), Margarine 29 762 (23213); Leinöl 9863 (9330), Raps- und Rüböle 107 (193), Kokos- und Palmkernöl 10006 (7643), Sojabohnenöl 8880 (6964), animalische Öle 152 (0), Schmieröle 1575 (1478), Knochenfett 1251 (1027), Maschinen- und Wagenschmiere 706 (703), Lederöle und -Fette 258 (238), andere Öle und Fette 2926 (1482); Kerzen jeder Art 1330 (1061), Stearin 1041 (738), Olein und andere Fettsäuren 1278 (814), Glyzerin, roh 122 (119), und gereinigt 213 (266), Stearinpech 48 (56); Schmierseife 21995 (23470), Toiletteseife 3450 (3403), andere feste Seife 1130 (874), Wasch- und Seifenpulver 5547 (5445) t; Parfümerien und Kölnischwasser für 1,41 (1,21) Mill. Kr., Kosmetische Artikel, Mundwasser etc. für 5,05 (4,73) Mill. Kr.; Schuhcreme und andere nicht spirithaltige Lederputzmittel 1553 (1585) t, Walzenmasse 53 (39) t.

Jamaika. Export von ätherischen Ölen nach den Vereinigten Staaten. Wir entnehmen (d. Die Chemische Industrie) den „Commerce Reports" die nachstehenden Angaben über die Ausfuhr von ätherischen Ölen nach den Vereinigten Staaten:

Im ersten Halbjahr 1925 wurden exportiert 33 750 lbs. süßes Orangenöl im Werte von 58 381 $, 3071 lbs. Bitter-Orangenöl im Werte von 5407 $ und 1025 lbs. Zitronenöl im Werte von 1273 $.

Industrie des Auslandes.

-m. **Neue Margarinefabriken in Dänemark.** Auch im letzten Jahre wurden wieder eine ganze Anzahl solcher gegründet, wie aus dem Kopenhagener und Landes-Adreßbuch „Kraks Vejviser 1926" hervorgeht, nämlich in der Hauptstadt: Danske Bageres Industri- og Handels A.-S., Brydes Allée 2; in Provinzstädten 6: A.-S. Hadsund Margarinefabrik in Hadsund; Dandy M. ved M. Thuesen in Horsens; Rönne M. ved M. C. Sund in Rönne; Houmann Poulsen in Saxkjöbing; Margarinefabriken Als A.-S. in Sönderborg; Vordingborg M. ved Frithioh Storm in Vordingborg, und 2 auf dem Lande: Palsgaard M., E. Schou, auf dem Rittergut Palsgaard pr. Juelsminde; Sommersted M., Fr. Hansen Bahrt in Sommersted. Aufgehört haben eine Fabrik in Kopenhagen („Mundus") und zwei kleine in Fjerritslev.

Die Lage der ungarischen Pflanzenölindustrie. Die Frachtsätze für Ölsaaten sind durch eine Verordnung des ungarischen Finanzministeriums neuerdings sowohl im Verkehre mit dem Inlande, wie mit dem Auslande um ca. 12% verbilligt worden. Diese Verfügung wird die trostlose Lage der ungarischen Pflanzenölindustrie kaum verbessern können, da der Inlandskonsum sehr stark zurückgegangen ist und die Exportmöglichkeit wieder infolge der hohen Preise für inländ. Saat und der Billigkeit des ausländischen, insbesondere amerikanischen Leinsaatöls ganz minimal sind. Die vorjährige Sonnenblumenernte war im Gegensatze zu den Voraussagen und Gerüchten sehr schwach, die Vorräte sind teilweise bereits durch die ungarischen Ölfabriken aufgearbeitet, ein Teil wurde exportiert. Sollte die geplante Bautätigkeit in diesem Jahre tatsächlich einsetzen, so kann sich die Lage der ungarischen Pflanzenölindustrie zu ihrem Vorteile verändern, da die mit den Bauten zusammenhängenden chemischen Industriezweige Pflanzenöle als wichtige Rohstoffe verwenden. (Vegyi Ipar.)

Die Lage in der bulgarischen Pflanzenölindustrie. (Bericht des Sofioter Korrespondenten des Osteuropa-Instituts.) Die Ölerzeugung Bulgariens begann sich nach dem Weltkriege rasch zu entwickeln. Zwar bestanden vor dem Kriege auch Anstalten zur Ölgewinnung, doch waren sie nur mit primitiven Holzpressen ausgerüstet. Erst nach dem Kriege entstanden moderne Ölfabriken, in denen die mechanischen Pressen angewendet wurden. Die rasche Entwicklung der Ölindustrie beförderte neue Ölpflanzenkulturen, die dem Landwirt größere Erträge als der Getreideanbau abwerfen. Nach dem Berichte der Abteilung zur Finanz- und Industrieerforschung bei der Nationalbank, bestanden in Bulgarien im Jahre 1924 19 große Ölindustrieunternehmungen mit einem Kapital von 71 187 893 Lewa. Dieses Kapital war investiert: in Boden: 5 106 000 Lewa, in Gebäude 29 740 344 Lewa, in Maschinen und Armaturen: 36 341 569 Lew Wie aus diesen Zahlen ersichtlich ist, ist der größere Teil d Kapitals in Maschinen investiert. Dies zeigt, daß die Ölindust in technischer Hinsicht stark entwickelt ist. Nach der Unte nehmungsform verteilen sich diese 19 Ölfabriken wie folg Einzelunternehmungen 8 mit einem Kapital von 28 670 277 Lew Offene Handelsgesellschaften 7 mit einem Kapital von 150756 Lewa, Aktiengesellschaften 4 mit einem Kapital von 274420 Lewa.

Die in der Ölindustrie angewendete Betriebskraft wird a meisten durch Dampfmaschinen, Lokomobilen und Turbinen: mit 455 eff. H. P. erzeugt, an zweiter Stelle kommen d Gasmotoren 8 mit 207 eff. H. P., die Benzinmotoren 3 mit eff. H. P. und ein Dieselmotor mit 10 eff. H. P. Die Ölind strieunternehmungen sind mit 13 Vorpressen und 43 mechan schen Pressen ausgerüstet, es sind in ihr im Jahre 290 A beiter beschäftigt, davon 270 Männer und 20 Frauen. Die Jahre 1924 verwendeten Rohstoffe erreichen einen Wert v 38 346 729 Lewa, davon 31 346 018 Lewa (81,98 Prozent) au ländischer und 6 888 711 Lewa (18,02 Prozent) heimischer He kunft. Die verwendeten Hilfsstoffe kosten 3 677 562 Lewa, w von der größere Teil (69,23 Prozent) vom Auslande eing führt wird. Als Rohstoffe werden an erster Stelle die Samen v Sonnenblumen und der Sesam verwendet, an zweiter Stelle Raps-, Hanf-, Flachs- und in letzter Zeit auch die Taba samen. Die Erzeugung dieser Rohstoffe ist wie folgt gewes

Sonnenblumen	kg	2 666 800	6 404 400	5 730 693	11 984
Sesam	kg	371 000	1 206 200	565 780	1 996
Hanf	kg	1 382 500	944 000	1 800 000	1 777
Flachs	kg	70 900	84 100	280 000	104
Raps	kg	610 000	434 700	1 950 874	—

Die Ölgewinnung betrug 1924:

Sonnenblumenöl	kg	804 290	Lewa	31 134 964
Sesamöl	kg	124 353	Lewa	5 445 555
andere Öle	kg	49 660	Lewa	1 467 748
Gebackener Sesam	kg	3 329	Lewa	87 975
Ölkuchen	kg	1 663 700	Lewa	4 761 104
Gesamt				42 897 346

Die Ölindustrie Bulgariens macht große Schritte vorwä und hat gute Aussichten für die Zukunft. Die Bedingung einer starken Entwicklung dieser Industrie — der Rohstoff wird im Lande in großen Quantitäten erzeugt. Sie bedarf a noch einer Verbesserung und Vervollkommnung in technisc Hinsicht und leidet wie alle bulgarischen Industrien zurzeit akutem Kapitalmangel. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

-m. **Die Pflanzenölindustrie von Bessarabien.** In dieser P vinz von Rumänien entwickelte sich die Herstellung vegetab scher Öle in und nach dem Krieg, erst infolge Schließung Dardanellen, dann durch den Fall der rumänischen Valuta, durch Öleinfuhr lange unmöglich wurde, stark, und es be hen dort jetzt 139 Fabriken und 220 kleine Bauernbetrie In 1921 betrug die Erzeugung 2938, 1923 9556 und 1924 12 14 Am wichtigsten ist, berichtet der britische Handelssekretär Bukarest, die Erzeugung der nördlichen Bezirke Hotin, Sor und Balti, meistens aus Sonnenblumensamen; kleinere Men stellen die südlichen Bezirke her, vorwiegend aus Raps, dort besser gedeiht. Die Sonnenblumensaat ergibt gewöhnlich Öl 16%, Ölkuchen 24%, Hülsen (die der Industrie als Bre stoff dienen) 60%. Bei Flachs-, Hanf- und Rapssaat erge 80 kg Samen etwa 16 kg Öl, 60 kg Kuchen, 4 kg Abfall. 25 v. H. der Betriebe liegen in Städten. Die Industrie soll lohnend sein, ihrer weiteren Entwicklung ist der Kapitalma hinderlich. Die Ausfuhr von Ölen, Ölkuchen und -mehl wu von 8779 t in 1920 auf fast 49 000 t in 1924 (1923 jedoch 5779 t) und geht hauptsächlich nach Polen, Deutschland, Großbritann Frankreich, der Tschechoslowakei, Österreich und Ungarn.

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

= **Kernseife nach Frischgewicht.** Nach einem Gutachten Industrie- und Handelskammer Hannover ist es im Seifenha üblich, Kernseife nach Frischgewicht, d. h., dem Gewicht vor Pressen, zu verkaufen. Nach den bestehenden allgemeinen griffsbestimmungen muß Kernseife in frischem Zustande min stens 60 Prozent Fettsäurehydrat enthalten. In einem Stück K seife von 250 g müssen demnach 150 g Fettsäure enthalten Würden z. B. bei einem Gewichtsverlust von 40 g — durch trocknen — noch 150 g Fettsäure vorhanden sein, so geht aus hervor, daß bei dem Eintrocknen lediglich 40 g Wasser loren gegangen sind und die Kernseife qualitativ besser gew den ist, da das Stück von 210 g sogar 71,43% Fettsäureg aufweist. Wird jedoch durch Analyse nur ein Fettsäureg von z. B. 65% festgestellt, so würde das Stück von 210 g 136,5 g enthalten, d. h. 13,5 g Fettsäure zu wenig, somit den handelsüblichen Bestimmungen widersprechen. v.

Rechtskunde.

Geheimhaltung von Geschäftsgeheimnissen durch den Angestellten.

Von Dr. jur. *Heinrich Seesemann*, Jena.

= In verstärktem Maß hat in der letzten Zeit der Konrenzkampf eingesetzt. Der Geschäftsmann muß Sorge tragen, an zu bleiben, mehr denn je muß er durch geschickte Geäftsführung, durch möglichst günstigen Einkauf, durch sorgige Ausnützung von Reklamemöglichkeiten sein Geschäft zu dern versuchen. Von seinem Geschäftsgebaren bekommt der gestellte unvermeidlich Kenntnis. Es besteht deshalb die Ger, daß Geschäftsgeheimnisse und Geschäftsbesonderheiten Austehenden bekannt werden und daß dadurch dem Prinzipal chteile erwachsen, die sich beträchtlich auswachsen können.

Das Gesetz über den unlauteren Wettbewerb beugt dem , soweit das überhaupt möglich ist. Verboten ist danach dem gestellten, Geschäftsgeheimnisse, die ihm vermöge des Dienstältnisses anvertraut oder sonst zugänglich gemacht worden d, während der Dauer des Dienstverhältnisses unbefugt anen mitzuteilen und zwar zu Zwecken des Wettbewerbes r in der Absicht, dem Prinzipal Schaden zuzufügen. Dieser rtlaut zeigt, daß das Gesetz oftmals nicht ausreichen wird, Verrat von Geschäftsgeheimnissen zu verhindern. Denn geiert wird, daß die Mitteilung nicht nur unbefugt, sondern h zu Zwecken des Wettbewerbs oder der Schadenzufügung olgt sein muß. Wenn also der Angestellte angeheitert oder Unüberlegtheit in der Unterhaltung Dinge erzählt, die iner Natur sind, so ist kaum etwas zu machen. Es muß sich ürlich überhaupt um wichtige Geschäftsvorgänge handeln, it nur um allgemein bekannte Eigenarten der Branche oder edeutende Ereignisse des täglichen Verkehrs. Auf der anderen te freilich braucht sichs nicht um eigentliche „Geheimnisse" handeln, zu deren Geheimhaltung der Prinzipal den Angelten etwa ausdrücklich verpflichtet hat. Auch aus den Umden und dem besonderen Interesse des Prinzipals kann sich Verschwiegenheitspflicht ergeben. Dahin gehören nach der htsprechung Bezugsquellen, Kalkulation, Absatzmöglichkeiten namentlich der Inhalt der Bücher. Dabei ist nicht erforder-, daß dem Angestellten diese Dinge besonders mitgeteilt worsind, vielmehr genügt, daß sie ihm irgendwie zugänglich vorden sind.

Die Hauptfrage ist natürlich, wie es um die Verschwiegenspflicht nach Beendigung des Dienstverhältnisses steht. Grundlich endigt nach dem Gesetz die Schweigepflicht mit dem nstvertrag. Nur die Geschäftsgeheimnisse, die der Angestellte rend seiner Dienstzeit durch widerrechtliche oder gegen die n Sitten verstoßende eigene Handlungen erlangt hat, darf auch nach Aufhören seiner Dienste nicht selbst verwerten an andere verraten. Dahin gehören immerhin seltenere kommnisse, wie heimliches Abschreiben, Aufbrechen von Kä oder Schränken, Bestechung eines Kollegen usw. Man ist dieser Regelung davon ausgegangen, daß wohl auf der einen e der Prinzipal großes Interesse daran hat, daß seine Geiftsgeheimnisse auch nach dem Austritt eines Angestellten ahrt bleiben, daß aber auf der anderen Seite der Angestellte im Lauf seiner Tätigkeit erworbenen Kenntnisse und Ferteiten auch an anderer Stelle anwenden möchte. Deshalb l regelmäßig gegen einen Angestellten nichts zu machen sein, nach Beendigung des Dienstverhältnisses Geschäftsgeheime preisgibt.

Gegen diese Gefahren kann sich aber der Geschäftsinhaber itzen, indem er in den Dienstvertrag, dessen schriftlicher chluß immer zu raten ist, eine ausdrückliche Bestimmung immt, wonach der Angestellte auch über das Ende des Arsverhältnisses hinaus zur Verschwiegenheit verpflichtet ist. se Vereinbarung kann durch eine Vertragsstrafe gestützt wer-

Gegen die Verletzung der Verschwiegenheitspflicht hat der nzipal einen Anspruch auf Ersatz des ihm entstandenen Schaes gegen den Angestellten, der in sechs Monaten seit der ntnis des Verrats verjährt. Weiter hat der Prinzipal das ht, die Strafverfolgung des Angestellten zu beantragen, er n aber auch im Privatklageverfahren seine Bestrafung erren. Auf sein Verlangen kann ihm dabei eine Buße zugechen werden; damit muß der Prinzipal aber vorsichtig sein, die erlangte Buße die Geltendmachung eines weiteren Entdigungsanspruches ausschließt.

Man sieht, daß die Möglichkeiten, gegen den ungetreuen Anellten vorzugehen, nicht in allen Fällen ausreichend sein len, daß sie aber immerhin geeignet sind, auf ihn abschrekzu wirken, und daß sie, verbunden mit der Verlängerung Schweigepflicht auch über das Dienstverhältnis hinaus, den häftsmann in seinen Interessen zu schützen vermögen.

Wirtschaftliches.

Geschäftslage der Wachs-, Kerzen- und Seifenindustrie am Jahresende.

= Über die Geschäftslage der Wachs-, Kerzen- und Seifenstrie im 4. Vierteljahr 1925 hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Cassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Cassel, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und berichtet darüber folgendes: Während in der Wachs- und Kerzenindustrie für die Monate Oktober und November auf der einen Seite über zufriedenstellenden, ja guten Inlandabsatz und ausreichende, teils sogar sehr gute Beschäftigung berichtet wird, war man auf der anderen Seite mit Absatz und Beschäftigung in keiner Weise zufrieden, sodaß hier zum Teil Arbeiterentlassungen vorgenommen werden mußten. Den Export bezeichnet man übereinstimmend als schlecht. Nur im Monat Dezember gestalteten sich die Absatzmöglichkeiten ziemlich allgemein bei gedrückten Preisen und starkem Wettbewerb sehr schwierig. (Lüneburg, Hannover). In der Seifenindustrie waren Absatz und Beschäftigung bei allerdings sehr gedrückten Preisen allgemein gut. *v. H.*

Verschiedenes.

-m. **Ein Forschungsinstitut in Grasse** wird errichtet für die Blumenzucht und Parfümproduktion in Südfrankreich, hauptsächlich auf Anregung von Dr. Eug. Charabot, mit einem Dienst von 20 Sachverständigen vom Institut für landwirtschaftliche Forschung und mit Abteilungen für die Technologie ätherischer Öle und für Pflanzenschädlinge und Insekten.

-m. **Ursprungsabgabe auf eingeführte Waschmittel und Scheuerpulver in Dänemark?** Der dänische Industrierat ersuchte zusammen mit dem Seifen- und Parfümeriefabrikantenverein und dem Verein dänischer Ölmühlen die Regierung darum, eine Vorschrift zu erlassen, wonach vom Ausland eingeführte Wasch- und Scheuerpulver bei Kleinverkauf auf der Packung die Angabe des Ursprungslandes tragen sollen.

Bessere Ölversorgung Sowjet-Rußlands. Wie der Körnerbau so haben auch die Saaten von Ölfrüchten in Rußland in den letzten Jahren ständig zugenommen. Dadurch kommt nach Jahren der furchtbarsten Not allmählich auch die Ölversorgung dieses großen Landes auf einen sicheren Boden.

Der Anbau von Lein, der allerdings vorwiegend zur Fasergewinnung dient, wobei aber immerhin in Nordrußland auch erhebliche Mengen an Samen entfallen, hat sich seit 1923 nahezu verdoppelt. Er betrug damals 534000 Deßjatinen und wird für 1925 zu 953000 Deßjatinen geschätzt. Als Ernte für Leinsaat werden für 1925 38 Millionen Pud erwartet (gegen 26 Millionen Pud im Vorjahre).

Unter Hanfkultur standen 1923 539 805 Deßj., für 1925 wird mit 747 400 Deßj. gerechnet. Die diesjährige Ernte soll 34 Millionen Pud (gegen 20 Millionen im Vorjahre) betragen.

Auch die Baumwollkultur Mittelasiens steuert zu der Ölversorgung des Landes bei. Sie war 1923 auf 194 400 Deßjatinen gesunken, was noch nicht 25% der Saatfläche von 1916 ausmachte. Sie hob sich 1924 wieder auf 455 300 Deßjatinen und soll im Jahre 1925 527 000 Deßjatinen betragen haben.

Der Schwerpunkt der eigenen Ölversorgung Rußlands rückt immer mehr in den Sonnenblumenanbau, der außerordentliche Fortschritte aufweist. Die Saatfläche hat sogar die der Friedenszeit um 224% im Jahre 1925 überholt; sie betrug 2 501 300 Deßjatinen gegenüber 1 115 300 im Jahre 1916 und 526 300 Deßjatinen im Jahre 1913. Während die vorjährige Ernte 89 Millionen Pud betrug, waren die Schätzungen für dieses Jahr 193 Millionen Pud.

Die Sowjet-Regierung wendet der Sonnenblumenkultur ihre besondere Aufmerksamkeit zu, teils um einen Exportartikel zu erhalten, teils wegen der bedeutsamen Rolle, welche diese Kultur bei der Entwicklung der Landwirtschaft vom Dreifeldersystem zur Vierfelderwirtschaft hat. Laut Ausfuhrvoranschlag sollen 25 Millionen Pud Sonnenblumensaat für den Export bereitgestellt werden. (?)

Obwohl auf Grund späterer Berichte über den Stand der Saaten und das Einbringen der Ernte starke Zweifel an der Richtigkeit der oben genannten Erwartungen angebracht erscheinen, und auch die bisher üblichen Übertreibungen der Sowjetberichte skeptisch stimmen, so steht doch außer Zweifel, daß die eigene Ölversorgung Rußlands sich in den letzten drei Jahren recht erheblich verbessert hat.

(Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

Verkehr mit bleihaltigen Metalltuben. Im Reichstag wurde von Dr. Schneider (Dresden) und Genossen folgender Antrag gestellt: Der Reichstag wolle beschließen, dem nachstehenden Gesetzentwurf die verfassungsmäßige Zustimmung zu erteilen:

Entwurf eines Gesetzes,
betreffend den Verkehr mit bleihaltigen Metalltuben.

Der Reichstag hat das folgende Gesetz beschlossen, das mit Zustimmiung des Reichsrats hiermit verkündet wird:

Metalltuben zur Aufbewahrung von kosmetischen Mitteln, Gewürzen, Nahrungs- und Genußmitteln müssen, falls sie aus einer Metallegierung hergestellt sind, die in 100 Gewichtsteilen mehr als 1 Gewichtsteil Blei enthält, an der Innenseite

1. durch Plattieren mit einem Überzug aus Zinn versehen sein, das in 100 Gewichtsteilen nicht mehr als 1 Gewichtsteil Blei enthält, oder
2. mit einer sonstigen haltbaren Schutzschicht aus Lack oder dergl. ausgestattet sein, so daß eine unmittelbare Berührung des Inhalts mit dem Metall der Tube nicht stattfinden kann.

Die Außenseite solcher Tuben muß, soweit sie im Gebrauch mit der Hand in Berührung kommt, lackiert oder mit Papier beklebt sein.

Bleihaltige Metalltuben zur Aufbewahrung von Farben, Klebstoffen oder dergl. müssen ebenso an der Außenseite lackiert oder mit Papier beklebt sein.

Mindestkapital der Gesellschaften mit beschränkter Haftung. Wie die Farben-Ztg. erfährt, hat der Deutsche Industrie- und Handelstag in einer Eingabe an das Reichsjustizministerium darauf hingewiesen, daß das im § 17 Abs. 3 der Goldbilanzverordnung vorgesehene Mindeststammkapital der Gesellschaften mit beschränkter Haftung in Höhe von 5000 RM sich als durchaus unzureichend erwiesen hat. Derartige Zwerggesellschaften stellten eine Gefahr für das Wirtschaftsleben dar. Übereinstimmend ist von den Handelskammern berichtet worden, daß verschiedentlich Einzelkaufleute, die in Konkurs geraten waren, nach Abwicklung des Verfahrens eine G. m. b. H. mit 5000 RM Kapital gründeten, um sich gegenüber späteren Zugriffen ihrer Gläubiger zu sichern. Der Deutsche Industrie- und Handelstag beantragt daher, das Mindestkapital bei Erwerbsgesellschaften auf 20 000 RM, bei solchen Gesellschaften, die nicht Erwerbszwecken dienen, auf 10 000 RM zu erhöhen, ferner, daß nur dann eine Anmeldung zum Handelsregister erfolgen darf, wenn die Hälfte der Stammeinlagen eingezahlt ist.

Die Bekämpfung des Zugabeunwesens. In der letzten Sitzung der Industrie- und Handelskammer zu Essen wurde in eingehender Besprechung zu der Frage der Bekämpfung des Zugabeunwesens Stellung genommen. Die Vollversammlung brachte ihre grundsätzliche Auffassung zu dieser Frage in folgender Entschließung zum Ausdruck: „Das Zugabeunwesen, das in dem heftigen Kampf um den Kunden stark an Umfang zugenommen hat, erfordert im allgemeinen Interesse von Kaufmannschaft und Konsumenten eine rücksichtslose Bekämpfung. Die durch die Zugabereklame gewonnenen Käufer setzen sich fast ausschließlich aus den weniger bemittelten Schichten der Bevölkerung zusammen, die durch das Wort ‚Zugabe' getäuscht werden und nicht in der Lage sind, zu erkennen, daß die Zugabe vorher durch Preisaufschlag auf die Ware einkalkuliert worden ist. Der moralische Druck der kaufmännischen Interessenvertretungen hat zwar manche Abhilfe geschaffen, aber die immer wieder sich erneuernden unlauteren Machenschaften zahlreicher, auch größerer kaufmännischer Unternehmungen, die sogar dazu geführt haben, daß zur Abwehr des Zugabeunwesens die ersten Unternehmungen des Kolonialwarengroßhandels ebenfalls dazu übergegangen sind, Zugaben zu gewähren, fordern dringend eine gesetzliche Unterbindung des Zugabeunwesens. Die Industrie- und Handelskammer für die Kreise Essen, Mülheim-Ruhr und Oberhausen zu Essen tritt deshalb dafür ein, daß dem § 1 des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb ein Zusatz angefügt wird, wodurch die Ankündigung von Zugaben und die Gewährung von Zugaben außer solchen, die keinen Wert von Bedeutung haben, verboten wird." (I. und H.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22h, 2. F. 47867. Farb- u. Gerbstoffwerke Carl Flesch jr., Dr. Ernst Last und Dr. Paul Abelmann, Frankfurt a. M. Verfahren zur schnellen Oxydation von Flüssigkeiten, insbesondere zähflüssigen Flüssigkeiten, z. B. Fetten, Ölen, Fettsäuren u. dgl. 21. 10. 20.

23a, 3. B. 119884. Hermann Bollmann, Hamburg, Alste damm 1. Verfahren zur Erhöhung der Reinigungs- u Bleichfähigkeit von pflanzlichen Ölen. 15. 5. — **23b**, 1. D. 39 294. Deutsche Erdöl Akt.-Ges., Berlin-Schö berg. Verfahren zur Herstellung gereinigter Kohlenwa serstofföle. 18. 3. 21. — **23c**, 1. O. 14554. Ölwerke Ste Sonneborn A.-G., Hamburg, und Dr. Hans Vogel, Blankene Verfahren zur Erhöhung der Zähflüssigkeit von M neralölen. 1. 11. 24. — **23d**, 1. B. 117963. Hermann Bo mann, Hamburg, Alsterdamm 1. Vorrichtung zur Destill tion von Fettsäure. 2. 2. 25. — **23e**, 1. S. 67835. Wal Saechtling, Berlin-Weißensee, Berliner Allee 111 bis 115. V fahren zur Bleichung und Veredelung von Kernse fen. 24. 11. 24. — 2. F. 58599. Ernst Flammer und Dr. L. Kelber, Heilbronn a. N. Verfahren zur Herstellung transp renter Flocken oder Bänder aus Seifenmischu gen. 11. 4. 25.

45k, 1. E. 32202. Karl Erb, Duisburg, Hindenburgpl. Fliegenteller mit einem die Insekten anlockenden u tötenden Köder. 14. 3. 25.

53h, 1. B. 111969. Hermann Bollmann, Hamburg, Alst damm 1. Verfahren zur Erhöhung der Haltbarkeit g reinigter Speiseöle. 7. 12. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine farbige Beilage der chrom lithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. betr. moderne Toiletteseifen-Packungen, beigefü auf die wir unsere Leser hinweisen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). **Berechnet wird von Strich zu Strich.** Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

3. Jahrgang. | Augsburg, 18. Februar 1926. | Nr. 7.

ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirks- und Ortsgruppe München für Bayern r. d. Rheins.

Voranzeige.

Laut Beschluß unserer letzten Monatsversammlung v. 7. II.) findet die Jubiläumsfeier am Freitag, den 19. März 1926 eiertag in Bayern) statt. Beginn vorm. 10 Uhr im „alten unftlokal“ der Seifensieder im Gasthof zum „Blauen Bock“, ünchen, Blumenstraße.

Zu der würdigen Feier des 25jährigen Bestehens der Vernigung, welche den Verhältnissen angepaßt ist, ergeht die öfliche

Einladung

i die Herren der titl. Ehrenämter der Korporation, Förderer, önner wie Freunde der Vereinigung, außerordentlichen und dentlichen Mitglieder von nah und fern, an der Feier teilnehmen.

Herr Ehrenvorsitzender *Peter Krebitz*, München, wird uns it einem Vortrag über „Die Seifenindustrie“ beiren. Auf Wunsch ist das Programm vom Unterzeichneten erältlich.

München, den 11. Februar 1926.
'aakirchnerstraße 15 *G. Achleitner.*

Ortsgruppe Hamburg.

Fast genau 13 Jahre sind vergangen seit dem letzten Verügen der Hamburger Seifensieder. Das in der letzten Zeitriode besonders gut ausgeprägte Zusammengehörigkeitsgefühl r Hamburger Kollegen ließ den Entschluß reifen, diesem irch ein Vergnügen Ausdruck zu geben. Dasselbe hat nun am nnabend, den 30. Januar im Klubsaal des Lokales Rich. Voß, . Pauli stattgefunden. Alle Kollegen mit ihren Angehörigen aren erschienen, in Summa rund 50 Personen. Der Parole, Frohm und Heiterkeit freien Lauf zu lassen, wurde gefolgt, und entwickelte sich eine derart lustige Stimmung, wie man solche um erwartet hatte. Schon die humorvolle würzige Begrüßungsde unseres verehrten Vorsitzenden *Oskar Kesel* gab eine annehme Einleitung. Die Bombe kam aber zum Platzen, als llege *Reche* und sein Herr Sohn eine Reihe zum Teil selbst rfaßter Vorträge steigen ließen, und erst als Kollege *Kesel* s Frauenrechtlerin Frl. Dr. *Schnabel* auftrat, dröhnten herzquickende Lachsalben durch den Saal.

Bei ermunternder Musik kam auch der Tanz zu seinem vollen echt, und eine Verlosung mitgebrachter Geschenke (Fach-Erugnisse waren untersagt) erfreute jeden Teilnehmer mit einem denken. Zu schnell brach der Morgen an, man schied nur gern voneinander, aber mit der festen Absicht, nun öfters rartige Veranstaltungen folgen zu lassen.

I. A.: *Julius Schaal.*

Echte und unechte Seifen.

(Zweite Folge.)

Ire Bedeutung in der Volkswirtschaft nach brikatorischen, vertriebs-technischen und eklame-psychologischen Gesichtspunkten.

Von Dr. *H. Loebell*, Berlin-Schöneberg.

(Schluß).

Allgemeine Schlußfolgerungen.

Die Interessen der Allgemeinheit und diejenigen der Industrie er echten Seifen laufen parallel und sind gleichrichtet.

Da die führenden Unternehmungen der Waschmittelindustrie auf allen fünf Erdteilen die reine Seife als Standard zur Reinigung von Wäsche herstellen und vertreiben, die unechten Seifen dagegen sich auf keinerlei wissenschaftlichen oder technischen Fortschritt berufen können und auch volkswirtschaftlich als eine bewußte oder unbewußte Irreführung, zumindest jedoch als eine zu Unzuträglichkeiten und Mißbräuchen leicht führende Komplikation auf dem Waschmittelmarkt angesehen werden können, so ist die Antwort auf die Frage, ob beide nebeneinander auf dem Markt bestehen dürfen, eindeutig zu beantworten. Diese Antwort ist möglich, unter voller Wahrung der höheren Interessen der Industrie echter Seifen, ja noch mehr: Sie ist eine Lebensfrage für diese Branche.

Die Seife, als wichtigster Gebrauchsgegenstand, darf den Anspruch erheben, nach den gleichen Regeln des Gesetzes und der guten Sitten behandelt zu werden wie die Lebens- und die Genußmittel. Kornbrot darf nicht mit Kartoffelmehl gestreckt werden, dem Zucker darf man keinen Schwerspat beimischen, und der Wein darf nicht mit Wasser verdünnt werden, auch dann nicht, wenn man die Überzeugung haben mag, daß der verdünnte Wein sehr vielen Menschen zuträglicher sei.

Das Gesetz gestattet die Verdünnung . . . vor dem Gebrauch. Alle Lebens- und Genußmittel werden daher in der natürlichen oder fabrikmäßigen, handelsüblich höchstmöglichen Konzentration dem Publikum feilgeboten.

Die Wichtigkeit der Frage, das Gesetz und das sachkundige Urteil der Käufer sind auf dem Lebensmittelmarkt mächtige Regulatoren. Bei den Waschmitteln fehlen Gesetze und meistens auch das sachkundige Urteil, weil die Hersteller es versäumen, letzteres bei den Verbrauchern wirksam zu wecken und zu pflegen.

Die reine, echte Seife steht nicht allein an der Spitze aller Waschmittel. Es ist sehr wichtig festzustellen, daß sie allein eine Gruppe bildet, die chemisch wohl charakterisiert ist. Im Gegensatz dazu bilden die unechten Seifen eine stark abgestufte Tonleiter von heterogenen Gliedern. Die echten Seifen halten sich oder fallen mit der Qualität der Rohstoffe, die unechten Seifen entbehren dagegen nicht nur die unseren Sinnen geläufigen Merkmale der Qualität, sondern — was noch wichtiger ist — sie lassen uns völlig im unklaren über die Menge der darin enthaltenen wirksamen Stoffe.

Nicht etwa der allgemeine Wille zur Täuschung, den man keinen Grund hat anzunehmen, sondern die weitgehende Möglichkeit hierzu, die unechte im Gegensatz zu echten Seifen geben, macht es notwendig, daß zwischen beiden Gattungen ein scharfer Strich gezogen wird.

Die Stellung beider Seifengattungen zueinander soll also keine offene oder versteckte Kampfstellung sein. Dies wäre schon deswegen nicht möglich, weil sie zurzeit in sehr vielen und sehr achtbaren Betrieben nebeneinander wohnen. Der Trennungsstrich muß jedoch so scharf gezogen werden, wie es der Verschiedenheit beider Gattungen entspricht, und der Verbraucher muß über die Bedeutung dieses Trennungsstriches so gut als möglich belehrt werden.

Eine offene Kampfstellung ist nur jenen unechten Seifen gegenüber einzunehmen, die auf Täuschung des Käufers ausgehen, indem sie ihn im Glauben lassen, einer vollwertigen, echten Seife gegenüber zu stehen, in Wirklichkeit sind

sie mit einem gewissen und oft beträchtlichen Prozentsatz minderwertiger, wertloser oder schädlicher Bestandteile ohne Rücksicht und Erbarmen auf die ärmere Bevölkerung, für die sie vorgeben bestimmt zu sein, gestreckt.

Hier kann die Gesetzgebung nicht rasch genug eingreifen. Die Klärung zwischen den echten und den übrigen unechten Seifen wird dann *auf rein sachlicher Grundlage*, also ohne irgendwelche drakonische Maßnahmen, möglich sein, wenn die Hersteller sich darüber einig werden, daß die echte Seife mit allen ihr zu Gebote stehenden Mitteln in den Vordergrund gestellt werden muß, sodaß die weitesten Schichten der Bevölkerung immer mehr zum Gebrauch und darüber hinaus zum ausschließlichen Gebrauch der echten Seifen, *als der wirtschaftlichsten, also billigsten* übergehen.

Die Lebens- und Feuerversicherung sind Präventivmaßnahmen, und die Anwendung echter Seifen inbezug auf die Erhaltung der Wäsche ist es nicht minder. Wo Zweifel bestehen, daß irgendetwas schief ausgehen kann, ist *die echte Seife einer Versicherungspolice gleich*, denn an Stelle des Zweifels tritt die wertvolle Gewißheit, und diese erkauft man, wie oben ausführlich dargelegt wurde, bei den echten Seifen mit einem *minimalen* Aufschlag und, wenn man die Vernunft zu Rate zieht, sogar mit einer empfindlichen *Ersparnis*.

Der Appell an die Vernunft, die Pflege des *Qualitätssinnes* beim Verbraucher, wird nicht umhin können, sich der normalen Mittel *der Werbung* auf halbem Wege zu bedienen. Auf dem Rest des Weges wird die *vernunftmäßige*, kollektive Aufklärung die unbewußte Sinneswirkung ersetzen müssen.

Es wird *keine Reklame gegen die Reklame* sein: Im Gegenteil, die Markenartikel müßten nach wie vor ihre *individuelle* Werbeform fortsetzen. Es ist jedoch bestimmt zu erwarten, daß die hierfür verwendeten *Mittel* ganz beträchtlich *reduziert* werden können, wenn *der Ruf der Qualität*, bereits *bei der Gruppe*, der die Einzelmarke angehört, *allgemeine Geltung* gewonnen hat.

Die Industrie echter Seifen hat sich daran gewöhnt, mit *sehr bescheidenem Gewinn* zu arbeiten. In meinen früheren Abhandlungen ist mehrfach auf diese Tatsache hingewiesen und betont worden, daß dies durch keinerlei zwingende Gründe motiviert ist, die etwa in der Natur oder in der Einfachheit der Fabrikation der Seife liegen.

Der Gewinn kann erhöht werden, wenn der Qualitätssinn der Verbraucher gehoben wird. Der Kultus der Qualität muß jedoch bei den Herstellern beginnen, indem immer mehr gute, echte Seife in den Vordergrund gesetzt wird, und die unechten Seifen, wenn sie schon feilgeboten werden sollen, dann nur noch zur Veranschaulichung des *Kontrastes*. Der Qualitätssinn der Verbraucher wird dann eine *stetige Abwanderung* von den derzeitigen Surrogaten automatisch zur Folge haben, und diejenigen Hersteller, die in der Qualitätsware nicht nur Übung, sondern auch Freude haben, werden sich dieser Entwicklung elastisch anpassen.

Der höhere Gewinn wird dann dadurch erreichbar sein, daß die großen Mengen unechter Seifen vom Markt immer mehr verschwinden werden, und von den Herstellern echter Seifen wird auch so mancher nicht auf seine Rechnung kommen, da gerade bei diesen Waschmitteln das Auge, der Geruch- und Tastsinn recht viel ausrichten können, wenn die elementarste Forderung nach deklariertem Fettsäuregehalt und Nettogewicht erfüllt ist.

Die Proklamierung der Qualität wird allen Qualitäts- und Preisverderbern in der Seifenbranche die Existenz schwer machen. Hat die Mehrzahl der Unternehmungen echter Seifen *klare Preisnormen* in Zusammenhang mit *dem Echtheitsstempel* gebildet und sind diese auf dem Wege der *vernunftmäßigen* Propaganda dem großen Publikum bekannt, so wird es vor Outsiders, die etwas Billigeres anbieten, skeptisch sein.

Der große Marseiller Seifenmarkt bietet heute fast durchweg nur zwei Typen an: Eine garantiert harzfreie und eine harzhaltige Qualität. Die eine kostet Frs. 355 die 100 kg und die harzhaltige Frs. 345, also nicht einmal 3% Preisdifferenz zwischen zwei Qualitäten. Würden die Hersteller allerhand Abstufungen einführen und sogenannte „Rücksichten" auf die ärmere Bevölkerung nehmen, so wäre das der Anfang vom Ende jener nachahmenswerten Disziplin.

Das geflügelte Wort von der *Rücksicht auf die ärmere Bevölkerung* muß in jedem einzelnen Fall ernstlich unter die Lupe genommen werden. Man vergesse nicht, daß auch der Ärmste in Deutschland Volksschulbildung hat, un[d] seine Rechenkunst reicht voll und ganz, damit er unter weise[r] Führung *den Ausgang* vom Waschmittellabyrinth auch ohn[e] regula de tri findet. *Der arme Mann zahlt* auf dem Obst[-] markt den Preis der gesunden Frucht, auch der Ärmste erwirb[t] den schadhaften Apfel nur, weil er hofft, daß er besser se[i] als der Händler bei der Preisbemessung annahm. Er ist als[o] auf seinen Vorteil sehr bedacht, greift jedoch ins Ungewisse un[d] ist oft enttäuscht. Würde auf dem Markt ein Händler erschei[-] nen, der garantieren würde, daß jeder Apfel gesund sei, sein Stan[d] würde die höchste Frequenz aufweisen, und die Ärmsten würden die Mehrzahl bilden, auch dann, wenn der Preis höher wäre.

Der arme Mann glaubt an die Rücksicht des Fabrikanten nicht immer, und es berührt ihn peinlich, seine Not auf Re[-] klameschildern prangen zu sehen. *Man gebe dem armen Mann die Gewißheit*, daß er das Gute in Waschmittel[-] fragen nur *scheinbar teurer* bezahlt, und er wird de[r] echten Seife wie dem gesunden Apfel den Vorzug geben.

Will er die Seife strecken, so kann er es zu Hause billige[r] und zweckentsprechender tun. Er muß jedoch wissen, da[ß] *Wäsche teurer als Seife ist*, und überall, wo nur de[r] geringste Zweifel besteht, ob er die Seife strecken soll ode[r] nicht, soll er sich zu Gunsten der Wäsche entscheiden un[d] nicht oder nur ganz mäßig strecken.

Da *die Pflege der Wäsche* nicht weniger wichtig al[s] ihre Reinigung ist, muß die Bevölkerung auf die *Enthärtun[g] der Waschwasser* und auf alle wichtigeren *Hilfsmi[t]tel* der echten Seifen beim Waschen und Trocknen der Wä[-] sche, wie *Luft*, *Luftsauerstoff* u. a., auf dem Wege de[r] Propaganda, wie oben ausführlich dargelegt, aufmerksam gemac[ht] werden.

Die Pflege der Wäsche im Sinne der Bewahrung v[or] schnellem Verschleiß ist das unumstrittene Machtgebiet der ec[h-] ten Seife, und auf dieser Plattform steht sie weit sichtba[r] *allein*.

Diese ihre hervorragende Stellung erkennt jedoch die Mas[se] noch nicht, weil die Wäsche-Agonie sehr lang sein kann, u[nd] der Laie ist außerstande, die Todesursache zu ermitteln.

Hier könnten die Seifenfabriken eine *Art Wasch-Aka[-] demie* schaffen, eine gemeinsame Wäscherei, bei der die F[a-] brikarbeiter der interessierten Werke und die Beamten neb[st] ihren Angehörigen ihre Wäsche waschen lassen. Die Arbeit[er] und Beamten müßten Listen über das Alter der Wäsche abgeb[en] und jedes Stück mit einer Nummer versehen. Die Wäscher[ei] müßte ihrerseits Listen über die Gattung der Wäsche, die A[n-] zahl der Reinigungen und Art der Beschäftigung des Eige[n-] tümers führen. Besonders sorgfältig müßte über die jewe[ils] angewandte Waschmethode Buch geführt werden. Die Eige[n-] tümer müßten der Wäscherei alle besonderen Wahrnehmung[en] mitteilen, insbesondere Vergleichsmomente mit den früheren E[r-] fahrungen.

Am wichtigsten wären natürlich jene Ergebnisse, die [bei] völlig *neuer Wäsche* ihren Anfang nehmen.

Nur die rigorose Durchführung eines derartigen, auf brei[ter] Basis aufgenommenen praktischen Versuchs, der sich auf [ei-] nige Jahre erstreckt, kann ausreichendes Material darüber l[ie-] fern, wie man am besten jede Wäscheart schont.

Ein derartiger Versuch hat nur dann Zweck, wenn er v[on] mehreren Werken *gemeinsam* ausgeführt und die Wäsche[rei] von einer völlig *unabhängigen* Persönlichkeit geleitet wi[rd.] Die Seife müßte diese Wäscherei in jener Qualität bekomm[en,] die auch tatsächlich auf den Markt kommt. Die Wäscherei mü[ßte] auch Versuche mit unechten Seifen parallel ausführen und [die] Wirkung der Soda und anderer Zusätze mit fachmännisc[her] Kritik studieren.

Laboratoriumsversuche können *niemals* die Öffentlich[keit] befriedigen. Auch die Versuchsanlage einer einzigen Seife[n-] brik oder Wäscherei, mag sie noch so objektiv vorgehen, h[at] nicht die überzeugende Kraft, wie ein Unternehmen, das [aus] *der einmütigen Einsicht* mehrerer Konkurrenten, [die] entschlossen sind, Richtlinien auszuarbeiten, gebildet wäre.

Die *Ergebnisse* lassen sich ungefähr voraussehen, a[ber] es handelt sich dabei nicht darum, das Ei des Kolumbus [zu] entdecken, sondern es muß *dem Zweifel*, der in Verbr[au-] cherkreisen herrscht, ein Ende gemacht werden. Es gibt we[der] Gespenster, noch Visionen, noch Wunder oder sonstige Hexere[i] in Waschmittelfragen. Mit dieser Art von Reklamemitteln [muß] bei einem so banalen Gebrauchsartikel, wie es die Seife [ist,] gründlich aufgeräumt werden.

Ist man dann so weit, so ist bestimmt zu erwarten, [daß] *der Seifenkonsum rapide steigen wird*. Die ü[r-]

ebene Sparsamkeit wird ja nur von denjenigen gepredigt, die stelle der guten Seife eine minderwertige Ware an den Mann ingen wollen. Allzu große Sparsamkeit ist bei einem tikel, der erst den wichtigsten Unterschied zwischen der Lensweise der Tiere und der Menschen markiert, nicht am latze. Selbst der Hund sieht uns heutzutage vorwurfsvoll , wenn wir ihn nicht rechtzeitig baden.

Eine der wichtigsten Forderungen der Seifenindustrie ist ıher die Hebung der Hygiene im Haushalt und am Leibe.

Dieser Forderung kann ein einziger, auf beschränkte Mittel ngewiesener Fabrikant nicht genügen. Wirbt er im obigen Sinne ır für seine Marke, so haftet der Belehrung der Nachgeschmack er interessierten Reklame an.

Alle müssen sich hierzu vereinigen! Hebung er Hygiene, Pflege der Qualität, Schulung des Qualitätssinns — ns entspricht nicht nur hohen ethischen Forderungen eines ulturvolkes. Es ist, so scheint es mir wenigstens, ein Weg, er in Waschmittelfragen bei arm und reich den gleichen Sinn nd die gleiche Richtung hat.

Der Seifenindustrie selbst winkt auf diesem Wege ne höhere, stetigere und ertragreichere Zukunft, und die weitchtbaren Exponenten der heutigen Weltseifenindustrie zeigen, ıß solche Ziele keine Traumbilder sind.

Seifenherstellung — Schnellfabrikation — The Consulting Chemist und anderes.

Von *Ernst Jaeschke.*

(Schluß.)

Wenn ich nun in nachstehenden Ausführungen das Thema The Consulting Chemist" bespreche, so möchte ich sdrücklich betont haben, daß diese von mir niedergelegten nsichten von mindestens 90% meiner Kollegen geteilt werden ıch möchte ich mich außerdem persönlich entschieden dagegen rwahren, daß mir die chemische Wissenschaft sowie deren Verter unsympatisch sind. Ich werte beide sehr hoch.

Aus dem Artikel des Herrn Dr. *Stiepel* in Nr. 46 sowie aus nem ähnlichen in Nr. 43 v. J. glaube ich herauszulesen, daß r Herr Verfasser auch in der Seifenfabrikation ein weiteres nkbares Arbeitsgebiet für junge und ältere Chemiker in puncto axis sucht. Ich könnte ja nun mit einer großen Geste einfach ispielsweise auf „Deutsches Seifenöl" oder „Alpha-Pflanzenettsäure" hinweisen oder könnte manches andere Fiasko anıren, doch ich will gerecht sein und Böses mit Gutem verlten.

In der Mehrzahl der großen und mittleren Seifenfabriken ben wir schon seit längerer Zeit Fabrikchemiker, oft mit sistenz von Laboranten oder Laborantinnen, manchmal ist es ar überhaupt nur ein Laborant, vielfach muß der Seifensieder ch nebenher die notwendigen Analysen machen, zeitweise tut es auch der junge Chef, kurz und gut, die Wissenschaft ist in ener Regie. Diejenigen Fabriken, welche sich ein Laboratorium ht leisten wollen oder können, lassen die Analysen in einem serer Fachlaboratorien ausführen und sich dort beraten. In sonders schwierigen Fragen werden sowieso letztere, weil unrteiisch, herangezogen, des öfteren werden sogar Kapazitäten nsultiert. Trotzdem der Wirkungskreis des Chemikers ein ır großer sein kann, hat er doch eine Grenze, welche dort ginnt, wo ausschließlich der praktische Seifensieder kompetent . Die Grenzen weiter zu ziehen und Ratschläge erteilen zu woll auf einem Gebiet, welches nur der Praktiker vollkommen berscht, ist verfehlt. Jeder Beruf erfordert den ganzen Mann. ir Seifensieder maßen uns doch auch nicht an, unser Handwerk iversell zu beherrschen und z. B. ein tüchtiger Hausseifensder, dabei jedoch gleichzeitig ein ebenso tüchtiger Parfümeur d nebenbei noch Chemiker zu sein. Das Studium der Chemie ufaßt, wenn ich nicht irre, zehn Semester, dann braucht d junge Doktor noch verschiedene Jahre, um sich in ein Spezlgebiet einzuarbeiten. Ist das Gehirn des Chemikers wirklich dch das Studium so geschult, daß er so nebenher das Seifensden von Grund auf erlernt und den nur auf die Praxis e gestellten Fachmann fachmännisch beraten kann? Der Doktortil besagt doch nicht, daß man etwa ein kleiner Leonardo da Vci ist. Solch universelles, geistiges Genie wird doch nur alle tsend Jahr einmal geboren!

Für Beratung in rein fachlichen Fabrikationsverfahren, auch in den mit der Seifensiederei verbundenen Nebenbetrieben, ist n der praktische Seifensieder kompetent. Wir haben in unserer Ate zahlreiche Kollegen, welche in unserm Berufe mehr Wissen bitzen, als man vermutet. Warum diese nicht als fachmännische Bater heranziehen? Bescheiden stehen sie abseits, weil sie wissen, daß der Akademiker, der Doktor, doch, oft zu Unrecht, vorgezogen wird. Es klingt anscheinend verbittert, wenn ich sage, daß die Gloire des Doktorhutes unsere Besten verdunkelt. Aber es ist doch Tatsache, daß leitende Stellungen, auf welche der Seifensieder in erster Linie ein Anrecht hat, mit Akademikern besetzt sind und der Seifensieder nur der bessere Kesselarbeiter ist. Fatalistisch kann man da wohl sagen, der Prophet gilt nichts in seinem Vaterlande. Die deutschen Seifensieder sind anscheinend nur im Auslande, auch in Amerika trotz dem Consulting Chemist, geschätzt. In Deutschland sind wir, wie neulich ein Doktor schrieb, konservative und rückständige Fachleute.

Daß „The Consulting Chemist" in Amerika und England eine nicht unwichtige, viel in Anspruch genommene Stellung einnimmt, ist doch kein Grund, daß die deutschen Seifenfabrikanten und der deutsche Seifensieder zur Beratung rein fachlicher Angelegenheiten nun auch diese Mode mitmachen müssen. Nach geschichtlichen Quellen soll das Seifensiederhandwerk zuerst in Deutschland ausgeübt sein, und unser Beruf ist doch durch Jahrhunderte zu dem geworden, was er ist. In Marseille soll heute noch nach Großväterart gesotten werden, und trotzdem hat die Marseillerseife ihren Weltruf behalten. Und in Deutschland, der Wiege der Seifensiederei, soll das Bedürfnis für „The Consulting Chemist" im Sinne des Herrn Dr. *Stiepel* vorhanden sein? Leider haben wir Seifensieder die falsche Bescheidenheit, immer zurseite zu stehen und womöglich uns noch weiter ausschalten zu lassen. Hier muß eine Grenze sein. Jeder übe seinen Beruf aus, den er für das Leben erwählt. Nur Ganzheit, nicht Halbheit. Für den beiderseitigen Nachwuchs ist mir nicht bange. Der Nachwuchs soll sich nur auch so durchbeißen, wie wir es getan. Am Gängelbande lernen Kinder schlecht das Laufen, und dem jungen Nachwuchs müssen die Wege nicht extra geebnet sein.

Um nicht hinter diesen gekennzeichneten reformierenden Bestrebungen der Herren Chemiker zurückzustehen, dürfte es sich empfehlen, daß sich recht erfahrene Seifensieder finden, welche eine beratende Tätigkeit ausüben. (Soll keine Reklame für mich sein, ich bin noch nicht der Beste und auch nicht abgebaut.) Ein Gegengewicht ist hier absolut notwendig. Denjenigen Kollegen, welche sich nach dieser Richtung hin betätigen wollen, empfehle ich, sich z. B. eine französische Betitelung zu wählen. „Docteur pour savons" oder „Savonnier consultatif" hört sich doch sehr gut an. Ich bin persönlich eigentlich nur für deutsche Bezeichnungen, aber vielleicht wird der deutsche Seifensieder mehr geachtet und gewertet, wenn er ein fremdes Kleid trägt. Vielleicht findet ein anderer Kollege einen guten deutschen Namen. Herr *K. L. Weber* hat zwar schon seinerzeit den schönen Titel „Chemo-Techniker" vorgeschlagen, aber das hört sich so gequält an. Ist nicht Fisch und nicht Fleisch. Auch mit dem Herumdoktern am Siedekessel haben wir schon früher schlechte Erfahrungen gemacht, z. B. bei der Eschweger. Was wurde da manchmal gedoktert — bis letzten Endes doch ausgesalzen und von vorn angefangen wurde. Dieser radikale chirurgische Eingriff half fast immer!

Ich komme nun zu dem Wohlstands-Index und den diesen berührenden Fragen. Die Seifenindustrie klagt über Absatzmangel, Schleuderpreise, Geldknappheit usw. Was die Grundursache ist, weiß jedermann.

Auch früher schon hörte man gleiche Klagen und hat versucht, diese durch Syndikate, Preisvereinigungen, Normalkalkulationen und Belehrungen zu beheben. Dahingehende Versuche sind jedoch nach kürzerer oder längerer Dauer stets gescheitert und werden m. E. auch in Zukunft nicht viel helfen.

Der Seifenfabrikation muß es vor allen Dingen daran liegen, den Konsum an Seife zu heben und diesen zunächst wieder auf den Friedensverbrauch zu steigern. Wenn ich recht unterrichtet bin, so ist dieser durch die Zwangswirtschaft während und nach dem Kriege, heute auf höchstens 70% zu veranschlagen. Vergleichende Zahlen liegen m. W. nur von dem Friedensverbrauch vor. Kollege *Krebitz* hat diese in der Seifensieder-Ztg. 1912, Nr. 12 von Mitte 1910 bis Mitte 1911 statistisch von 18 Ländern zusammengestellt. Amerika marschiert nach dieser Tabelle an der Spitze, dann folgt Deutschland mit 10 kg Seife und anderen Waschmitteln pro Kopf und Jahr. In 62—64%ige Kernseife umgerechnet, sollen es 7,7 kg sein. In diesen 7,7 kg sind natürlich auch die Mengen enthalten, welche für industrielle und andere Zwecke verbraucht wurden. Setzen wir für diese einen Abgang von $1/3 = 2{,}5$ kg ein, so bleiben für den Hausgebrauch 5,2 kg pro Kopf und Jahr oder pro Woche 100 g Seife. Nehmen wir ferner einen Durchschnitts-Detail-Preis von 1,50 RM p. kg, so ist der Aufwand des Kulturmenschen für den Kulturmesser Seife pro Kopf und Woche 15 oder pro Tag ganze

2 Pfg. Fürwahr eine lächerlich geringe Summe, wenn zum Vergleich andere Ausgaben, ohne die heute ein moderner Mensch nicht leben kann, z. B. die Zeitungen, herangezogen werden. Kostet doch eine Tageszeitung etwa 2—3 RM pro Monat, also 6 bis 10 Pfg. pro Tag! Ist der Seifenverbrauch tatsächlich um 30% gesunken, so wäre vor allen Dingen anzustreben, ihn zum mindesten auf den Friedensverbrauch zu heben, und mir erscheint diese Aufgabe unter Berücksichtigung des sehr geringen Mehraufwandes an Geld pro Kopf und Tag und der Tatsache, daß die Menschen doch für andere Zwecke die Groschen locker in der Tasche haben, gar nicht aussichtslos. Rechnen wir den Ausfall der 30% in Geld um, so ist das Exempel folgendes:

Früher 5,2 kg pro Kopf und Jahr, Verkaufspreis ab Fabrik z. B. 90 Pfg. = 5,2 . 90 Pfg. = rund 4,70 RM. Heute 70%, 30% weniger sind rund 1,40 RM. Diese 1,40 RM mal 60 Millionen Menschen bedeuten nicht weniger als 84 Millionen RM Ausfall. Sind diese 84 Millionen nicht eine respektable Summe? Sollte der Versuch nicht lohnend sein, diesen Ausfall einzuholen? Nicht ganz einen Pfennig pro Tag hat der Kulturmensch aufzuwenden, um 30% in der Kultur zu steigen! Diese Aufgabe ist des Schweißes der Edelsten wert!

Nichts weiter als eine zielbewußte Propaganda ist dazu nötig. Propaganda in Wort und Bild. Nicht Reklame für einzelne Marken ist gemeint. Nein, nur immer wieder darauf hinweisen, wie ungeheuer wichtig es ist, viel wichtiger als „müllern" oder „mensendicken", eine hygienische Körperkultur unter Benutzung der Seife zu treiben. „Tausend" schöne Worte lassen sich darüber sagen und schreiben, und gerne mache ich den Anfang mit dem uralten Sprichwort: „Reinlichkeit ist's halbe Leben" oder poesievoller:

„Nimm die Seife oft zur Hand — Bleibt dir Krankheit unbekannt."

Oder poetischer (ich weiß zwar nicht ob der Versfuß stimmt, denn Hexa- und Pentameter —!):

„Siehe den Schrein mit dem duftenden, schneeigen Linnen,
Krankheit hält er uns fern und dadurch die Sorge, die Not.
Fleißige Hände und Seife dies Wunder vollbringen,
Sparest du jene — wer weiß, ob du morgen noch rot!"

Vom ersten Atemzug bis hinaus über die dunkle Grenze ist die Seife im wahrsten Sinne des Wortes der beste Freund des Kulturmenschen! Und da sollte es nicht möglich sein, wieder den Friedensverbrauch zu erreichen, besonders wenn alle Seifenfabrikanten sich zur Erstrebung dieses Zieles einsetzen und auch deren Frauen? Vom Kaffeekränzchen, durch die Zeitungen und Zeitschriften bis zum Aufklärungsfilm, immer wieder muß es gepredigt werden: Waschet öfter, wechselt öfter Leib- und Bettwäsche, dann bleibt ihr gesund! Jeder Seifenfabrikant hat seine Beziehungen, seinen Einfluß, und jeder kann auf diesem oder jenem Wege seine Propaganda betreiben und zur Erreichung des einen Zieles beitragen.

Eine weitere Belebung der Beschäftigung wäre auch durch den Export zu erreichen, wenn ich auch gerne zugeben will, daß dieser Weg sehr dornenreich ist. Versucht sollte es doch werden. Nach Tabelle *Krebitz* steht Rußland mit einem Verbrauch von 1,2 kg Waschmitteln = 0,8 kg Kernseife an niedrigster Stelle.

Mit Rußland haben wir einen Wirtschaftsvertrag geschlossen. 100 Millionen RM Anleihe sind vorwiegend dazu bestimmt, der deutschen Industrie zu Exportmöglichkeiten zu verhelfen, und Aufträge auf z. B. Schienen sind à conto schon getätigt. Wäre es dem Wirtschaftsbund der deutschen Seifenindustrie nicht möglich, auch unserer Industrie eine wenn auch bescheidene Exportmöglichkeit nach dort zu verschaffen, d. h. dem Export die Wege zu ebnen? Wir haben in unserer Mitte einige Kollegen, welche Jahrzehnte und fast ein Menschenalter große russische Fabriken geleitet haben und hinsichtlich „Geschmack" vollständig im Bilde sind. Die Kollegenschaft ist gern bereit, auch ihrerseits mitzuarbeiten. Der deutsche Seifensieder ist überall auf der Erde gewesen und noch zu finden, (wahrscheinlich weil er so konservativ und rückständig ist), er kennt fremde Fabrikate und Aufmachung, die deutsche Seifenfabrikation sollte von dem Wissen und den Erfahrungen dieser tapferen Pioniere nur Gebrauch machen.

Mit Spanien werden wir auch wieder zu einem festen Handelsvertrag kommen. Gerade jetzt wäre es Zeit, wenn der Wirtschaftsbund sich bemühen würde, auch für Seife günstige Einfuhrbedingungen zu erwirken. Für spanischen Wein — deutsche Seife! (Der Seifenverbrauch in Spanien ist 4 bezw. 3 kg.)

Nach allen Länder sollte es versucht werden, die Fäden zu spinnen und die Wege zu ebnen. Ist es leider auch nicht möglich, die Seife zu einem wichtigen Exportartikel zu heben, so sollte doch nichts unversucht bleiben, damit auch unser Erzeugnis zur Verbesserung unserer Handelsbilanz, wenn auch nur wenig, mithilft. Nach *Ubbelohde-Goldschmidt* III. Bd. war zwar 1910 der Exportüberschuß nur 5½ Millionen RM pro Jahr.

Aber auch, wenn es nur gelingen würde, diese Summe zu erreichen, wäre es schon gut. So zwischendurch ein kleiner Exportauftrag belebt zum wenigsten den Betrieb, welchem er geworden, und freut den Fabrikanten. Ich habe für den Export besonders die Toiletteseifenfabrikation im Auge, welche zwar die Öle und Fette importieren muß — Frankreich muß es übrigens auch — aber durch unsere hochentwickelte Riechstoff- und tonangebende Kartonnagenindustrie sollte es doch möglich sein, mit deutschen Fabrikaten in guter Mittelqualität auf dem Weltmarkt konkurrenzfähig zu sein. Es wäre jedenfalls sehr interessant und lehrreich, wenn der Wirtschaftsbund zu dieser Fragen die Exporteure hören würde, und vielleicht sehr von Vorteil, einen auf diesem Gebiet tüchtigen Herrn zu engagieren. Für die Gesamtindustrie wären doch diese Ausgaben tragba und den einzelnen Fabrikanten wäre sehr damit gedient.

Ernst Jaeschke.

Lebensmittel- und Gebrauchsartikel-Verpackung

Dem Reichswirtschaftsrat liegt der Entwurf eines Gesetze vor, das den Verkehr mit Lebensmitteln regeln soll. Der § 5, 1 des Entwurfs sieht vor, daß die Reichsregierung verfügen kann daß Lebensmittel auf bestimmte Weise verpackt werden, und e ist durchaus naheliegend, daß sich aus diesem Anlaß wesentlich Änderungen der bisherigen Verpackungsweise ergeben werden.

Ich habe erst kürzlich in Nr. 104, S. 3978 der Papier-Zeitun von 1925 darauf hingewiesen, daß man in den Vereinigten Staate zahlreiche Waren und ganz besonders Lebensmittel, die bei u noch immer im Laden des Kolonialwarenhändlers pfundweis abgewogen und oft erst in Gegenwart des Käufers in Tüten ver packt werden, in der Fabrik selbst in Schachteln (meister Faltschachteln) verpackt. Das geht soweit, daß man in Ameril selbst frische Hühnereier fertig in einen Karton verpackt ve kauft. Das setzt freilich Vertrauen auf Seiten des Käufers u Vertrauenswürdigkeit auf Seiten des Verkäufers voraus. Was hi gegen bis jetzt bei uns geschieht, ist unbedingt eine bedauerlic Kräfteverschwendung.

Glücklicherweise haben wir auch schon bei uns Ansätze einer Neuorganisation. Sagt doch die größte deutsche Malzkaffe Fabrik seit langen Jahren in ihren Ankündigungen: „X...-Mal kaffee, nur in Paketen, niemals lose". Das ist nachahmenswe

Welches sind nun die Vorzüge einer Original-F brik-Packung?

1. Bei dieser Art der Verpackung weiß der Käufer gen welches Fabrikat er bekommt. Der gute Name des Fabrikant bürgt für jedes einzelne Paket, und letzterer fühlt sich auch f jedes Päckchen verantwortlich. (Vergleiche z. B. die Garant scheine, die die meisten Zigaretten-Fabriken jeder einzeln Schachtel beilegen.) Die Folge ist: zuverlässige, sich stets gleic bleibende Lieferung. Der Kunde ist auch sicher, wenn er Marke erst einmal kennt, in jeder beliebigen Niederlage gen die gleiche Ware wiederzufinden. Kauft er dagegen lose Wa so sieht er erst im Gebrauch, ob er gut oder schlecht bedient i

2. Eine moderne Paketier-Anlage wiegt die Waren autom tisch genau ab, füllt sie ebenso automatisch in die Schacht oder Beutel ein, und ohne daß eine Menschenhand die Ware rührt hat, verläßt das fertige, geschlossene Paket die Maschi Also: Richtiges Gewicht und hygienisch einwandfreie Behandlu Dazu Verpackung mit dem denkbar geringsten Aufwand an beitslohn und Arbeitszeit.

3. Die Fabrikpackung ist dichter und widerstandsfähiger die Tüte im Laden. Nun holt eine vielbeschäftigte Hausfrau einem Wege alles Mögliche. Liegt dann schlecht verpack Kakao neben der Seife im Marktkorb, so ist das Aroma verlor

Das Wichtigste bleibt aber, welche Verschwendung an Z und Arbeit es ist, wenn im Laden in Gegenwart des Käuf ein Pfund Malzkaffee, Zucker oder gar Salz abgewogen und v packt wird. Über diese gedankenlose Verschwendung von Z und Arbeit kann man nur den Kopf schütteln.

Daraus ergibt sich: Die Reichsregierung muß darauf dringl daß möglichst viele Waren schon in der Fabrik verpackt werd

Dabei denke ich vor allem an Zucker und Salz. Beides genstände des Massenverbrauchs. Gerade diese Waren komm ausschließlich aus großen Erzeugungsstätten, denen die Ansch fung der nötigen Anlagen unbedenklich zugemutet werden ka Dafür haben die Erzeuger dann den nicht zu unterschätzen Vorteil, daß ihre Ware durch die Fabrikpackung zum Mark artikel wird. Der Verbrauch selbst wird nicht belastet, denn la der Kleinhändler nur noch die fertig gepackte und abgewog

/are verteilt, kann er, selbst bei höherem Einkaufspreis, zum ten Preise verkaufen, weil er die Spesen für das Abwiegen und infüllen und für die Tüten spart. Anläßlich der Zuteilung der ahrungsmittel haben wir schon einmal den Packungszwang ennen gelernt. (Nebenbei bemerkt: im Schokoladengeschäft ha- n sich die Vorschriften über die Kennzeichnung der Waren länzend bewährt. Die Qualitäten haben sich verbessert, das ertrauen der Käufer ist gestiegen. Ein Erfolg des anfangs scharf ekämpften Packungszwanges!) Die Behörden haben also Vor- enntnisse, wie man das anfängt, und welche Lebensmittel etwa Frage kommen. Da aber die Liste heut umfangreicher sein ann als im Kriege, so möchte ich doch ein Verzeichnis der ichtigsten Waren aufstellen, hoffend, daß es aus dem Leser- reise noch Ergänzung erfährt:

Zucker, Salz, Teigwaren, Margarine, Puddingpulver, iehl, Pfefferminztabletten, Haferflocken, Gerstenflocken, Malz- affee, Kornkaffee, Reismehl, Maismehl, Kindermehl, Kakao, chokoladenpulver, Kunsthonig, Gewürze, Gemüsepräserven, rieß, Eiersatzpulver u. a. m.

Auch Sago wird in Holland nur in Fabrikpackung verkauft.

Auch die Artikel des täglichen Bedarfs, wie Soda, Borax nd dergleichen müßten nur gepackt in den Handel kommen.*) ehrreich ist auch, daß man heut in allen Feinkosthandlungen n Schweizer Käse ohne Rinde in den schönen runden Papp- osen vorfindet. Die praktische appetitliche Verpackung trägt viel ır Beliebtheit dieses Käses bei.

Anläßlich der geplanten Vorschriften wäre auch darauf zu ringen, daß Margarine, soweit sie an den Kleinhandel und cht an Bäcker zum eigenen Verbrauch geliefert wird, aus- hließlich in ½- und 1-Pfund-Würfeln geliefert werden dürfe. Bei n besseren Sorten geschieht das auch, die billigeren aber wer- n aus Kübeln ausgewogen, was aus obenerwähnten Gründen un- veckmäßig ist. Die weitere Folge müßte aber sein, daß (wie or dem Kriege) die Margarine nur in Schachtelpackung geliefert ürde; daß sie sich, besonders im Sommer, dadurch länger isch hält, haben mir Fachleute bestätigt. Jetzt befindet sich r Firmen- und Reklameaufdruck unmittelbar auf dem die Mar- rine direkt umhüllenden Pergamentpapier, eine Maßnahme, gen die in früheren Zeiten die Polizei mit allen Kräften ein- schritten ist. Sieht man, welche Aufwendungen für Reklame e großen Margarine-Firmen machen, so darf man ihnen un- denklich zumuten, zu der bewährten und appetitlichen Schach- lpackung zurückzukehren.

Allgemein müßte auch die Vorschrift erlassen werden, daß i allen verpackten Lebensmitteln ohne Ausnahme das Netto- ewicht aufgedruckt werden muß. Packungen, wie bisher etwa Kekshandel üblich, mit dem Aufdruck: Brutto 125 g, Netto 0—115 g, halte ich für unzulässig. Will man das Publikum mer mehr daran gewöhnen, gepackte Ware zu kaufen, so uß der Aufdruck nur lauten: Netto 125 g. Um das Brutto- ewicht kümmert sich das Publikum gar nicht.

Der deutliche Aufdruck des Netto-Inhalts würde auch zu ner wünschenswerten Vereinheitlichung der Formate führen. auft man nämlich jetzt 10 Päckchen Kakao von 10 verschiedenen briken, so kann man auch 10 verschiedene Formate der hachteln feststellen. Ich habe die langwierigsten Verhand- ngen mitgemacht über die Frage, ob die Höhe oder die Breite ner Schachtel geändert werden soll; das alles nur — ich will cht sagen in Täuschungsabsicht —, aber doch ausschließlich zu m Zwecke, daß es „nach recht viel" aussehen soll. Steht s Netto-Gewicht auf der Packung, so werden sich, was wirt- haftlicher ist, Normalgrößen einführen.

Bei dieser Gelegenheit müssen auch die Vorschriften über e Verpackung von Kerzen neu geregelt werden. Der jetzige ıstand ist unhaltbar! Die meisten Kerzen-Pakete müssen näm- h bei einem Netto-Inhalt von 225 g ein Brutto-Gewicht von 0 g haben. Bei Kerzenschachteln der allerverschiedensten Ab- essungen immer wieder ein Brutto-Gewicht von 25 Kilo fürs 00 herauszubekommen, erfordert rechnerische und mathema- che Kunstgriffe. Man hilft sich oft durch Einlegen beson- rer Pappstücke, nur um das gesetzlich vorgeschriebene Ge- cht zu erreichen. Das ist aber ein alter Zopf, denn dem ufer geht es doch um die Ware, das Brutto-Gewicht ist ihm eichgültig. Kann man wegen der vorhandenen Kerzen-Gieß- men das Gewicht des Netto-Inhalts nicht ändern, so schadet s nichts, wenn man nur deutlich das Netto-Gewicht auf- ickt, und der Preis auf dieser Grundlage berechnet wird.

*) Auch Schmierseife läßt sich heute mittelst zweck- ßiger Maschinen bereits in der Seifenfabrik für den Klein- rkauf verpacken. *Red.*

Neue Möglichkeiten, fertig verpackte Ware auf den Markt zu bringen, ergeben sich auch durch die Verwendung von Cellophane. Der Käufer hat in vielen Fällen den durchaus berechtigten Wunsch, die Ware vor dem Kauf genau zu sehen; bei dieser Art der Verpackung sieht er genau, was er kauft, und die Ware ist doch gegen Staub und Berührung geschützt. Im Ausland hat man sich diese Vorteile schon viel mehr zu Nutze gemacht als bei uns. (Papier-Ztg.)

Kleine Zeitung

Presse zum Pressen von Seifenstücken u. dgl. mit Vorrichtung zum Zu- und Abführen der Preßlinge. (D. R. P. 421 176 v. 29. X. 1924. *Burchard Zietemann* in Offenbach a. M.) Die Erfindung betrifft solche Pressen für Seife und ähnliches, die mit einer Einrichtung zum Zuführen der zu pressenden Stücke und zum Abführen der fertiggepreßten Stücke versehen sind.

Die Erfindung besteht in einer Einrichtung, mit der zugleich das Zuführen des zu pressenden und Abführen des gepreßten Stückes erfolgt, und zwar durch ein und denselben Schieber und einen mit diesem verbundenen Greifer für das Abführen des gepreßten Stückes.

Die Vorrichtung ist in Abb. 1 zum Teil im Schnitt und in Abb. 2 in Draufsicht dargestellt.

Abb. 1.

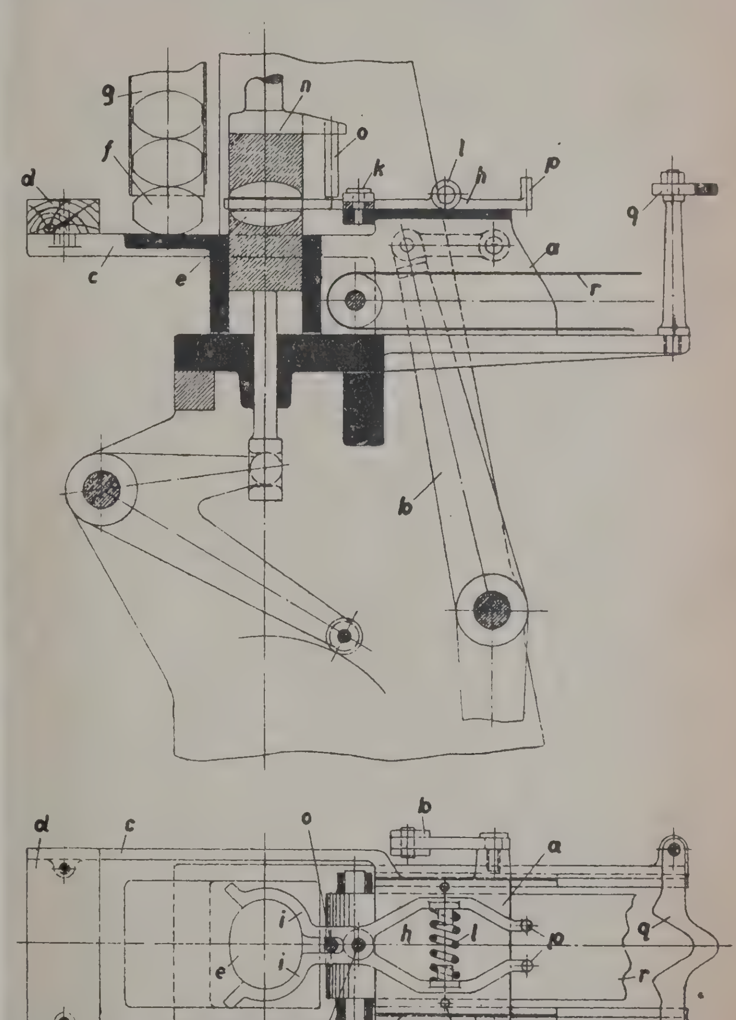


Abb. 2.

Der Schieber *a* wird durch die Schwingen *b* in wagerechter Richtung bewegt. Mit ihm ist durch die Streben *c* das Brett *d*, welches das zu pressende Stück *f* aus dem Füllschacht *g* in die Preßform bringt, starr verbunden. Bewegt sich also der Schieber *a* (der Zeichnung nach) von links nach rechts, so wird das zu pressende Stück *f* in die Form gebracht und zugleich das vorhergehende ausgeprägte Stücke *e* abgeführt. Das Abführen geschieht folgendermaßen: Auf dem Schieber *a* ist der Greifer *h* angebracht, dessen Backen *i* dem (in der Zeichnung ovalen) Umriß des gepreßten Stückes *e* nachgebildet sind. Die Backen sind durch das Gelenk *k* miteinander verbunden und auf dem Schieber *a* befestigt und werden durch den Druck der Feder *l* zusammengedrückt. Die Stifte *m* begrenzen den Hub der Feder.

Während das Stück gepreßt wird, der Oberstempel *n* also in die Preßform eintaucht, bewegt sich der Greifer *h* auf diesen zu (in der Zeichnung also von rechts nach links), die Backen *i*

stoßen an den Oberstempel *n* und werden infolge ihrer Schrägung an den Enden auseinandergezwängt, bis sie in der Totlage des Schiebers den Oberstempel *n* umgeben. An der festen Umschließung des Oberstempels werden die Backen dadurch gehindert, daß ein an dem Oberstempel befestigter Stift *o* zwischen sie geschoben ist, der Federdruck *l* also zunächst durch diesen Stift aufgehoben wird. Nach erfolgter Auspressung wird das Stück in bekannter Weise durch einen Stempel von unten bis zur Höhe des Greifers *h* ausgehoben. Gleichzeitig geht der Oberstempel *n* in die Höhe, der Stift *o* gibt die Backen *i* frei, so daß diese nunmehr das gepreßte Stück an seinem zwischen Ober- und Unterstempel freiliegenden Teile erfassen (gezeichnete Stellung) und festhalten. Darauf geht der Unterstempel wieder abwärts, während der Oberstempel sich noch nach oben bewegt, bis das Stück frei in dem Greifer *h* hängt, worauf der Schieber *a*, der solange in dieser Totlage geruht hat, das Stück nach rechts abführt. Gleichzeitig wird von der anderen Seite das nächste Stück *f* in die Form eingeführt. Das Abführen geschieht bis zum Totpunkt rechts, an welchem die Nocken *p* des Greifers *h* an die schrägen Flächen des Anschlages *q* gelangen, wodurch die Backen *i* gespreizt werden und das Stück frei auf ein Fördertuch *r* o. dgl. herabfällt.

Der Vorteil dieser Einrichtung wird hauptsächlich darin erblickt, daß das gepreßte Stück keinerlei gleitende Bewegung auszuführen hat, sondern nach der Pressung durch den Greifer wie von Hand abgenommen wird, also keinerlei Beschädigung ausgesetzt ist, wodurch eine saubere Prägung gewährleistet erscheint.

Patent-Anspruch: Presse für Seifenstücke u. dgl. mit Vorrichtung zum Zu- und Abführen der Preßlinge, dadurch gekennzeichnet, daß ein wagerecht beweglicher Schieber *(a)* zugleich das Einführen des zu pressenden Stückes *(f)* und Abführen des gepreßten Stückes *(e)* bewirkt, indem er mit einem Greifer *(h)* versehen ist, der das fertiggepreßte und aus der Form gehobene Stück an seinem zwischen Ober- und Unterplatte freiliegenden Teile erfaßt und so weit abführt, bis durch Anschlag *(q)* o. dgl. der Greifer gelöst wird und das Stück frei auf ein Fördertuch *(r)* o. dgl. herabfällt.

•

Propylalkohol für kosmetische Präparate. Über die Brauchbarkeit von Propylalkohol für kosmetische und medizinische Zwecke für äußerlichen Gebrauch gehen die Ansichten sowohl der Praktiker wie der Wissenschaftler noch auseinander. Nach einem Gutachten der preußischen Deputation für das Medizinalwesen vom 12. März 1919 steht der Verwendung des Propylalkohols zur Herstellung von kosmetischen Präparaten, wie Parfüme, Mund- und Haarwässer, sowie von Bayrum, Franzbranntwein und anderen pharmazeutischen Präparaten für Einreibungszwecke nichts entgegen. Von anderer Seite werden dagegen Bedenken erhoben, besonders gegen die Verwendung zu solchen Präparaten, die mit den Schleimhäuten in Berührung kommen, da Propylalkohol ziemlich giftig ist. Die toxische Wirkung der Alkohole nimmt bekanntlich mit steigender Zahl der Kohlenstoffatome im Molekül zu. Der normale Propylalkohol soll giftiger sein als der sekundäre oder Isopropylalkohol. Die tödliche Dosis des Isopropylalkohols beträgt nach dem Tierexperiment bei innerer Verabreichung 3,8 g pro kg Körpergewicht. Man kann also ein vorläufiges Urteil dahin zusammenfassen, daß über schädigende Wirkungen bei äußerer Verwendung von propylalkoholhaltigen Präparaten bis jetzt nichts bekannt geworden ist, sodaß durchschlagende Gründe nicht vorhanden sind, von der Verwendung des Propylalkohols für kosmetische Präparate, wie Haarwässer usw., abzuraten. Es ist vielfach Propylalkohol im Handel, der einen so starken Eigengeruch hat, daß seine Verwendung durch die dadurch bewirkte hohe Erfordernis von Parfüm in Frage gestellt ist. In dieser Beziehung muß man sich vor Verarbeitung des Propylalkohols durch Proben überzeugen, daß der Alkohol sich für den beabsichtigten Zweck eignet. (Drogisten-Ztg., Leipzig).

*

Darstellung von Fetten. (D. R. P. 422687 v. 12. IV. 1924. *Farbenfabriken vorm. Friedr. Bayer & Co.* in Leverkusen b. Köln a. Rh.*) Es ist bereits bekannt, daß es möglich ist, diabetische Zustände durch Darreichung von Fetten und Fettsäuren, die eine ungerade Zahl von Kohlenwasserstoffen enthalten, günstig zu beeinflussen. Man hat für diesen Zweck im speziellen das bereits beschriebene (Zeitschrift für Untersuchung der Nahrungs- und Genußmittel 1912, Band I, Seite 652) Trimargarinsäureglyzerid in Vorschlag gebracht. Dieses Produkt hat nach Ausweis der Literatur den Nachteil, daß es einen relativ hohen Schmelzpunkt aufweist und einen talgähnlichen Charakter besitzt, sodaß seine Darreichung auf Schwierigkeiten stößt. Der zu ihrer Überwindung u. a. gemachte Vorschlag (Klinische Wochenschrift 1923, Heft 47, Seite 2187), geschmackloses Mineralöl zuzusetzen, ist nur ein wenig befriedigender Notbehelf, da eine länger fortgesetzte Darreichung von Mineralöl nicht als gleichgültig angesehen werden kann.

Es wurde nun gefunden, daß man durch Überführung von vorwiegend Undecylsäure enthaltenden Fettsäuregemischen (die ihrerseits aus laurinsäurehaltigen, bequem und billig zugänglichen Ölen, beispielsweise Palmkernöl und Kokosnußöl usw. dargestellt werden können) in die Glykol- bezw. Glyzerinester zu Fetten gelangt, die allen Ansprüchen in bezug auf leichte Zuführbarkeit und gute Bekömmlichkeit für den menschlichen Organismus genügen.

Zur Herstellung der genannten Substanzen verfährt man in der Weise, daß man die aus den vorwiegend laurinsäurehaltigen (gegebenenfalls vollständig hydrierten) obengenannten Ölen erhältlichen Fettsäuren in gleicher Weise, wie dies für die Überführung von reiner Laurinsäure in Undecylsäure bekannt ist, zunächst katalytisch in die entsprechenden Methylketone verwandelt, die durch Oxydation, z. B. mit Bichromat und Schwefelsäure, unter Bildung von Essigsäure in ein Gemisch neuer Fettsäuren übergehen, die sich von den ursprünglich vorhandenen Säuren durch einen Mindergehalt von je 1 Kohlenstoffatom unterscheiden. Die so erhaltenen Fettsäuregemische werden dann in bekannter Weise mit Glyzerin bezw. Glykol verestert.

Man hat es in der Hand, den Schmelzpunkt der Endprodukte dadurch zu variieren, daß man ein Rohmaterial verwendet, das mehr oder weniger laurinsäurehaltig ist, was sich z. B. durch Destillation der Fettsäuregemische aus Palmkernöl, Kokosnußöl usw. erreichen läßt.

Beispiel 1. Rohe Kokosfettsäuren werden im Vakuum bei 10 mm Hg fraktioniert und die Fraktion vom Siedepunkt 16[0] bis 180° gesondert aufgefangen. 100 kg dieser Fraktion werden mit 150 kg Eisessig gemischt und bei etwa 450° über Thoriumoxydbimstein geleitet. Unter Kohlensäure- und Wasserabspaltung erhält man ein Gemisch von Methylketonen, die man in üblicher Weise reinigt. Durch fraktionierte Vakuumdestillation bei 15 mm Hg wird aus dem Gemisch mit etwa 75% Ausbeute die Fraktion vom Siedepunkt 130 bis 160° gewonnen, die zum größten Teil aus Methylundecyl- und Methyltridecylketon besteht.

50 kg obiger Fraktion werden nach und nach mit einer Lösung von 100 kg Natriumbichromat, 300 kg Schwefelsäure und 300 kg Wasser bei etwa 100° oxydiert. Nach beendigter Oxydation wird die entstandene Essigsäure mit Wasserdampf abgetrieben, während das rohe Fettsäuregemisch in üblicher Weise gereinigt und destilliert wird. Die Vakuumfraktion vom Siedepunkt 140 bis 170° bei 10 mm Hg, die vorwiegend aus Undecyl- und Tridecylsäure besteht, wird mit Glyzerin verestert, der rohe Ester entsäuert und mit überhitztem Wasserdampf im Vakuum desodorisiert.

Das so erhaltene Fett ist geruch- und fast geschmacklos, schmilzt bei etwa 25° und besteht vorwiegend aus Triundecyl- und Tritridecylsäure-Glyzerid.

Beispiel 2. Durch fraktionierte Vakuumdestillation wird aus roher Palmkernölfettsäure die Fraktion vom Siedepunkt 170 bis 180° bei 13 mm Hg herausgeschnitten. Die Verarbeitung der Fraktion erfolgt genau wie in Beispiel 1. Entsprechend dem engeren Siedeintervall der angewandten Säurefraktion ist auch das zum Schluß erhaltene Fett einheitlicher.

Das Fett ist geruch- und geschmacklos, schmilzt bei etwa 31° und besteht aus Triundecylsäureglyzerid, dem nur geringfügige Mengen höherer und niederer Homologen beigemengt sind.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Fetten aus Fettsäuren mit ungerader Kohlenstoffzahl, dadurch gekennzeichnet, daß man vorwiegend laurinsäurehaltige Fettsäuregemische in die entsprechenden Methylketone überführt, die Ketone einem oxydativen Abbau unterwirft und die so erhältlichen Fettsäuregemische in der üblichen Weise in die Glykol- bezw. Glyzerinester überführt.

*) Von dem Patentsucher sind als Erfinder angegeben worden: Dr. *Stanislaus Deichsel* und Dr. *Hermann Weyland* in Elberfeld.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr[age] aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt [zu] geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an [sie] weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A[nt]worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erkl[ärt], Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — [Der] Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteil[s]. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für [die] in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich [die] preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

134. Woraus besteht das von Amerika bezw. von Engla[nd] nach hier eingeführte Reinigungs- und Poliermittel für Aut[os] „Wonder Mist"? Es stellt eine gelbliche parfümierte Flüssigke[it], allem Anschein nach Mineralöl dar und wird mittelst ein[er] Spritze aufgetragen. Es soll den anhaftenden Schmutz bese[i]tigen und durch Nachpolieren mittelst eines im Wasser ang[e]feuchteten Lappens den Glanz wieder herstellen, ferner ve[r]hüten, daß nach Gebrauch desselben der Schmutz wieder fe[st] anhaftet. „Wonder Mist" wird auch zum Polieren von Fu[ß]böden und Möbeln empfohlen und soll daher auch die Wirku[ng] wie Bohnerwachs haben. M. S. in K

135. Wie stelle ich ein dem von Henkel & Cie. hergestellt[es] „Ata" ähnliches Scheuerpulver her? J. N. in L

136. Ich beabsichtige, eine in früheren Jahren als Ölgru[be] dienende gemauerte Grube nunmehr zur Aufbewahrung von L[...]

lauge zu benutzen, wozu diese mit einer Zementschicht oder vas Ähnlichem wasserdicht gemacht werden soll, sodaß ein rchsickern der Lauge in den benachbarten Keller verhindert rd. Muß dieser Zement eine besondere Behandlung erfahren, er gibt es einen besonderen Putz oder Anstrich dafür? Würde diesem Falle das Aufkochen der Unterlauge mittels Dampfes e Haltbarkeit jener Masse beeinflussen? Die Grube faßt etwa 0 Liter. St. L.

137. Ich beabsichtige Schuhkappen-Steife zu machen, und bitte hierfür ein Rezept. Welche Firma liefert die Rohmaialien? Sch.

138. Bitte um Auskunft, wie man reinen Schellack aufsen kann unter Vermeidung von Spiritus. K. M. N.

139. Läßt sich Schellack mit irgendeinem Wachs auf dem mpfbad innig verbinden, und mit welchen Wachsen? Mit raffin geschmolzen scheidet er sich stets aus? K. G.

140. Wie kann Schellack in kaltem Zustande streichfähig halten werden, und wieviel Prozent Flüssigkeit sind dazu forderlich? G. in E.

141. Wie wird ein Rostsalz, welches in Wäschereien Anndung findet, hergestellt, das weder Oxalsäure, Bitterkleez, Chlor, noch Weinsteinsäure enthält? Dasselbe entfernt s der Wäsche Rostflecken durch einfaches Eintauchen und sspülen, auch wird eisenhaltiges Wasser damit enteisent. T. in A.

142. Ich habe eine Leinölschmierseife mit Kali-Bleichlauge bleicht und sehr schöne helle Schmierseife damit erzielt. e Schmierseife wurde in einem offenen Kasten aufbewahrt. ch 14 Tagen zeigte sich, daß die oberste Schicht, welche der ft ausgesetzt ist, 1 cm stark nachgedunkelt war, während die tere Seife die schöne helle Farbe zeigte. Ich bitte um Ausnft, ob diese Erscheinung regelmäßig auftritt, oder wie sie hindert werden kann. K. W.

143. Bei einer gerichtlichen Auseinandersetzung wird die age aufgeworfen, welcher ungefähre Jahresverdienst (rein to) einer Ölfabrik verbleibt, bei ausschließlicher Verarbeitung Rapssaat (Pressen und Extraktion) und einem monatlichen antum von 100 t. Dieses Quantum entspricht ungefähr der öße der betr. Fabrik, die damit in zweischichtigem Betrieb schäftigt ist. Die Arbeitsverhältnisse sind bei der betr. Firma chaus normale, und die erwünschte Antwort wird, von errenen Fachleuten gegeben, selbstverständlich auch nur unfähre Zahlen nennen können. Evtl. wäre betr. Firma auch schriftliche Beantwortung dankbar, die durch die Redaktion Seifensieder-Zeitung gegen RM 1,— weitergeleitet würde. A. B. C.

144. Meine Naturkornseifen mit 60% Bohnenöl, 40% Talg 1 2% Mehlfüllung haben bei einer Ausbeute bis zu 256 ein elloses Korn. Sobald ich das Bohnenöl durch Leinöl ersetze, rd das Korn bei dem gleichen Ansatz und derselben Füllung ich und klein. Woran liegt dieses? V. H. U.

145. Bitte um Angabe eines Rezeptes für ein gutes Kopfschpulver. G. V. A.

146. Mir sind zur Verarbeitung in meiner Ölmühle (Seiherssen) Leinsaat Bombay und solche deutscher und russischer rkunft angeboten. Welche von diesen Saaten hat die höchste sbeute an Öl bezw. welche Ausbeute an Öl haben die verciedenen Sorten? Da die Bombay-Leinsaat im Preise höher ist andere, muß doch auch die Ausbeute wesentlich höher sein. ifft dieses auch für indische Rapssorten zu, daß diese eine ere Ausbeute haben als deutsche und russische Saat? C. M. in E.

147. Wie stellt man vorteilhaft Bleichsoda nach Art von Hikel und Rotstern her? Enthalten diese Fabrikate Seife und wchen Prozentsatz? M. W. in T.

148. Wie stellt man eine Zahncreme, ähnlich wie Marke „Chlorodont" her? A. L. in E.

149. In welchen Ländern Europas werden Eschweger, auch Wttledseifen fabrikatorisch hergestellt? Kommt Spanien in Frage? Genaue Adressen gegen Rückporto erbeten. E. J. in Österreich.

150. Wir haben aus $1/3$ Kokospalmkernölfettsäure, $1/3$ Erdnölfettsäure, $1/3$ Hartfettsäure, 5% Harzzusatz mit 35°iger Natrlauge eine Kernseife hergestellt. Jedoch hat unser Siedemster, um ja eine recht schöne helle Kernseife zu erhalten, n Peroxol gebleicht. Nach dem Herausnehmen aus der Kühlpresse zeigt die Seife eine schöne helle Farbe, dunkelt aber sehr in kurzer Zeit nach und bekommt ungefähr nach 10 Tagen eine braune Färbung. Welches ist wohl die Ursache dieses Nachdunkelns? F. O., Hannover.

151. Kann mir einer der Herren Kollegen mitteilen, ob man zu Herstellung kaltgerührter Kokosseifen im Ansatz Talgol oc Candelite mitverarbeiten kann und evtl. welches Quantum au 100 kg Kokosöl? L. H.

152. Welcher Fabrikant kann mir eine Mühle empfehlen, di unbedingt 35%iges Seifenpulver nach 24 Stunden zu Mehl mahlen kann, aber nicht allzuviel Raum beansprucht? Die hier erzeten Schlagkreuzmühlen sind zwar gut, aber zu groß. Gibt es neue Systeme, und wer erzeugt solche? Leistung bis 250 kg stä ich Bedingung. J. K. (Polen).

153. Welchen Gehalt bezieht zurzeit ein selbständiger Seifensieder in einem kleineren Betriebe, von dem das selbstständige Sieden von weißen und gelben Kernseifen und Schmierseifen verlangt wird? Bitte um Angabe des Wochen- oder Monatsgehaltes bei freier Kost und Wohnung oder auch ohne Verpflegung, auch wie lange täglich gearbeitet wird, bezw., wieviel Arbeitsstunden von demselben verlangt werden können. H. H. in W.

154. Was ist Ogronal, wofür wird es verwendet und welche Erfahrungen hat man damit gemacht? E. C. H. F. in O.

155. Wie ist die Herstellung eines Aluminiumlotes für Aluminiumgeschirre, nach Art der bekannten fertigen, direkt ohne Flußmittel verwendbaren Lötmittel (Lötstangen und Lötpasten) wie Fludor etc.? (Die Firma Imela A.-G., Klotzsche, bietet in der Wochenausgabe des Berliner Tageblatts derartiges Aluminium-Lötmittel zu 12 RM pro Kilo an.) L. C. in B.

156. Ist Aluminium gegen Salzsäure und Schwefelsäure widerstandsfähig? B. P. in K. (C. S. R.)

157. Bei der Kristallsoda-Erzeugung werden teils kleinere Kristallisierwannen (von ca. 80 kg Inhalt), teils große Wannen (von mehreren hundert Kilo Inhalt) verwendet. Die kleinen Wannen haben den großen Vorteil der leichteren, rascheren Entleerung und der rascheren Handhabung. Die großen Behälter hingegen sollen angeblich reinere, weißere Ware liefern, haben aber den Nachteil der schwierigeren Entleerung der Kristalle. Ich bitte um Mitteilungen über praktische Erfahrungen und Vorteile bei Verwendung von großen Kristallisierwannen. E. in P. (Österreich).

Antworten.

107. Holzsprit kann je nach der Preisstellung zu den verschiedensten Zwecken verwendet werden. Zur Extraktion von Chlorophyll dürfte er ohne weiteres verwendbar sein. Zu erwägen wäre auch die Verarbeitung in einer Essigfabrik. Dr. *F.*

108. Stark mit Mineralölen verschmutzte Kleidungs- und Wäschestücke können allein mit Seife-Soda nicht gereinigt werden, da diese nicht in der Lage sind, die vorhandenen Mineralöle in Lösung zu bringen. Einzig die Verwendung von fett- (mineralöl-) lösenden Spezialseifen, wie Tetrapol, die zum gleichen Zwecke in der Textilindustrie mit bestem Erfolge verwendet werden, führt zum Ziel. Es handelt sich in diesen Produkten zumeist um in irgendeiner Weise wasserlöslich gemachtes Trichloräthylen. Dr. *F.*

119. Die Bezeichnung weißes cremeartiges Aussehen einer Toiletteseife ist mir nicht recht klar, denn einerseits bezeichnet cremeartig einen halbfesten Zustand und als Farbe einen gelblichen Ton. Beides können Sie aber nicht meinen. Aus der Bemerkung, daß die Verwendung von Zinkweiß für obengenannten Zweck bekannt ist, ist zu ersehen, daß Sie einfach eine ganz weiße Seife wünschen. Wenn Sie Zinkoxyd dafür nicht verwenden wollen, kann nur die Verwendung reinsten Rohmateriales und bei Grundseifen ein Sieden auf mehreren Wassern, evtl. Bleichen der Seife mit Blankit oder AZA zum Ziel führen. *B.*

120. Das zur Füllung von Kristallschmierseife verwendete Chlorkalium wird nicht in der Siedelauge aufgelöst, sondern als separate Lösung, die auch eine geringere Konzentration als die Siedelauge (nur 12—13° Bé) hat, der Grundseife zugefügt. Dagegen kann die Kalilauge statt mit Pottasche auch mit Chlorkalium und etwas Soda reduziert werden, und in diesem Falle wird das Kaliumchlorid gleich in der Lauge gelöst und entsprechend mit Wasser eingestellt. *Ig.*

121. Über Wagenfette und deren Herstellung ist schon viel geschrieben worden, leider mehr unbrauchbares als brauchbares. In der Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 12—16, ist eine sehr gute Abhandlung erschienen, die Sie als Sonderabdruck vom Verlag der Seifens.-Ztg. gegen RM 1,— beziehen können. Die Herstellung der Wagenfette unter Mitverwendung von Harzstocköl erfolgt auf kaltem Wege, als Alkali zur Verseifung benutzt man am besten Kalkhydrat. Die Herstellung erfolgt durch Mischen des Harzstocköls mit einem Teil des Mineral- oder Teeröles, worauf man das Kalkhydrat, welches mit dem Rest des Öles zu einem gleichmäßigen Brei verrührt ist, durch ein Sieb unter Umrühren einträgt. Das Umrühren wird bis zum beginnenden Stocken des Gemisches fortgesetzt, worauf man ca. 12 Stunden der Nachverseifung überläßt. *W. M.*

122. Die Versilberungsmittel Silberol und Silberit sind mir nicht bekannt. Eine Untersuchung in einem Fachlaboratorium gibt Aufschluß über die Zusammensetzung und damit auch über die Herstellungsweise. Letzten Endes werden auch diese Präparate im Grunde genommen die gleiche Zusammensetzung wie andere Versilberungsmittel haben. *H. M. B.*

— Bei dem Silberol und Silberit, deren Zusammensetzung mir nebenbei bemerkt nicht bekannt ist, handelt es sich sicherlich um eines der vielen Produkte, die eine Versilberung von Kupfer- und Metallgegenständen (Kupferlegierungen) durch Tauchen oder Anreiben erreichen. Die dabei zu behandelnden Metallgegenstände müssen zuerst mit verdünnter heißer Lauge oder mit Benzin bezw. Benzol entfettet werden. Dann werden sie in eine Lösung von 10 g Silbernitrat und 30 g Cyankalium in 1 l Wasser bei 40—50° C getaucht, wodurch in kurzer Zeit Versil-

berung eintritt. Ein in der Kälte schon gut wirkendes Bad erhält man, indem man einer gesättigten Natriumsulfitlösung (Na_2SO_3) eine bei 50° C ebenfalls gesättigte Natriumbisulfitlösung bis zur schwachen Alkalität zufügt. Dann gibt man gesättigte Silbernitratlösung zu, bis sich eben Silbersulfit noch löst. Die Lösung muß in braunen Flaschen aufbewahrt werden. *M. B.*

123. Ein gutes Spinn- und Reißöl wird nur unter Verwendung von verseifbaren tierischen und pflanzlichen Fetten und Ölen hergestellt, wobei aber nicht gesagt ist, daß mineralölhaltige Produkte für viele Zwecke nicht gerade so gut sind und dabei noch den Vorzug haben, ganz erheblich billiger zu sein. Ein voll verseifbares und restlos auswaschbares, mit Wasser sich emlugierendes Produkt erhalten Sie z. B. durch „Verseifen" von 35 T. Kokosöl und 12 T. Talg bei etwa 50° C mit 10 T. Salmiakgeist 0,960, worauf der gebildeten Emulsion noch 40 bis 50 T. warmes, weiches Wasser inkorporiert werden können. *W. M.*

124. Der beste Zusatz zum Kühlwasser von Automobil-Radiatoren zur Verhinderung des Gefrierens ist technisches Glyzerin, 28° Bé, in Mengen von 15—20%. *H. Kr.*

— Eine genügend frostsichere Kühlerflüssigkeit für Automobile erhalten Sie durch Zusatz von ca. 30% Glyzerin (gewöhnliche technische Ware) zu Wasser. Diese Glyzerinlösung hat einen Gefrierpunkt von — 6 bis — 7° C. Auch die milchsauren Alkalisalze, unter dem Namen Perglyzerin und Perkaglyzerin bekannt, bewirken eine Gefrierpunktserniedrigung und zwar in höherem Maße als Glyzerin; so bewirkt ein 30%iger Zusatz von Perglyzerin (Natriumlaktat) zu Wasser, daß die Lösung erst unter — 17° C gefriert. Andere Salzlösungen, die auch eine Gefrierpunktserniedrigung bewirken, sind wegen ihrer Einwirkung auf Eisen und Metalle nicht zu empfehlen, trotzdem sie sich billiger stellen als die eben genannten Körper. *D. J.*

125. Wie Berliner Fabriken es fertig bringen, 15%iges Seifenpulver mit 0,255 RM pro kg fko. jeder deutschen Station zu verkaufen ist wohl wenn überhaupt schwer zu erklären. Nehmen wir an:

15 kg Fettsäure à 80,— RM	12,— RM
2,2 kg Ätznatron à 30,— RM	0,66 RM
42 kg Soda à 12,— RM	5,04 RM
Rest Wasser	— RM
100 kg Seifenpulver, Materialwert	17,70 RM
Dazu mittlere Fracht nach Angabe	2,00 RM
	19,70 RM

Es bleiben also für Arbeit und die übrigen Kosten pro 100 kg 25,50 — 19,70 = 5,80 RM. Von den Materialkosten kann an den Alkalien nichts erspart werden. Die Kosten der Fettsäuren können je nach der Wahl des Materials bei den jetzigen Fettsäurepreisen noch etwas gedrückt werden. Wenn die Firmen sehr niedrige, nicht werbende Kosten (kaufmännische, Verwaltungs-, Vertriebskosten) haben und sich mit einer niedrigen Gewinstquote begnügen (großer Umsatz — kleiner Nutzen), so können sie gerade noch mit einem blauen Auge davonkommen. *Rr.*

126. Wenn das 10- und 15%ige Seifenpulver zu hart wird und sich unter starker Staubentwicklung vermahlt, so deutet das schon darauf hin, daß es zu trocken ist. In der Tat zeigt die Zusammensetzung einen zu hohen Gehalt an Soda. Nehmen Sie für das 15%ige Pulver 350 kg Wasser und 435 kg Soda, für das 10%ige aber 390 kg Wasser und 485 kg Soda. Es ist auch möglich, daß die Seifenpulvermasse beim Ausgießen noch zu heiß war. Die Masse muß so lange gerührt werden, bis sie breiig, bröckelig wird. Gießt man sie dann aus und schaufelt bis zum Erkalten ein paarmal um, sodaß die Masse in größere und kleinere Brocken zerfällt, so läßt sie sich auch leicht mahlen und gibt ein voluminöses leichtes Pulver. *M. B.*

127. Ich nehme an, daß Sie ein wasserlösliches Bohr- und Ziehfett herstellen wollen. Ein solches erhalten Sie durch Verseifen von 25 T. Olein und 65 T. raff. Spindelöl mit 10 T. 40°iger Kalilauge. *E. W.*

128. Um eine Terpentin-Kernseife zu erzeugen geht man von einer Harzkernseife aus, die selbst schon den erfrischenden, dem Terpentinöl verwandten Geruch besitzt und so eine gute Grundlage für die Terpentinseife bildet. Der Harzkernseife wird in der Form, die wegen der gleichmäßigen Verteilung des Zusatzes nicht zu groß sein soll, (ca. 500 kg fassend), ½—1% Terpentinöl zugekrückt. An Stelle von Terpentinöl kann man auch ca. 1% dicken Terpentin verwenden, der leichteren Aufnahme wegen in etwas Terpentinöl gelöst. *Dg*

129. Chlor und gasförmige Chlorverbindungen waren während des Krieges die wirksamsten Giftgase. Schreiber dieses hatte während seiner Tätigkeit in einer großen ausländischen elektrochemischen Fabrik (Elektrolyse von Alkalichloriden) mehrmals leichtere und schwerere Chlor-Vergiftungen und kann ein Lied von der Wirkung des Chlors singen. Er konnte dabei feststellen, daß Chlor in sehr verdünntem Zustand, an frischer bewegter Luft zu vertragen ist, ja sogar vor Erkrankungen der Atmungsorgane schützt. (Jetzt sogar medizinische Anwendung). Bei schroffstem Temperaturwechsel von + 50 bis + 60° C und — 30 bis — 36° waren katarrhalische Erkrankungen ganz minimal. Aber in geschlossenen Räumen, wenn auch erheblich verdünnt, wirkt es heftig reizend auf die Schleimhäute der Atmungsorgane und auch der Augen. Es erzeugt ein unerträgliches Kratzen im Hals, erregt heftigsten Schnupfen und Katarrh des Rachens und der Bronchien, führt zu Blutspucken, in höherem Grade zu Erbrechen und Durchfällen, ja schweren Schädigungen der Lungen. Dabei ist der Appetit vollkommen unterbunden, und jede Eßlust hört auf. Im unverdünnten Zustand eingeatmet kann es augenblicklich tödlich wirken. Als Gegenmittel haben wir Alkoholdämpfe evtl. verdünntes Ammoniak eingeatmet. Leichtere Chlorvergiftungen wurden meist in einer Woche überwunden. *M. B.*

130. Die Umrechnung einer Lauge von bestimmter Grädigkeit in eine solche von anderer Grädigkeit kann nur mit Hilfe der Gewichtsprozent-Tabelle vorgenommen werden, da die Baumé-Grade nur empirisch festgestellt sind. Das von Ihnen angeführte Beispiel ist nicht nu[r] nicht ungefähr richtig, sondern überhaupt falsch. Es wäre richtig, wenn die Baumé-Tabelle eine arithmetische Reihe darstellen, d. h. wenn jeder nächstfolgende Baumégrad um denselben Gehalt mehr aufweisen würde als der vorausgehende, oder wen[n] die Differenz zweier aufeinanderfolgender Glieder konstant wäre. Ist z. B. das 1. Glied a und die Differenz d so wäre die Reih[e] a: a + d, a + 2d, a + 3d, a + 4d....., in Zahlen z. B 1: 1 + 1, 1 + 2 . 1, 1 + 3 . 1, 1 + 4 . 1..... oder aus der Gewichtstabelle entnommen wäre das 1. Glied 1° Bé = 0,61 (Gew.-% NaOH). Die Reihe wäre dann:

0,61: 0,61 + 0,61, 0,61 + 2 . 0,61 + ... 0,61 + 40 . 0,61

d. h. das 40ste Glied wäre dann a (n—1) . d = 0,61 + (40—1) 0,61, also 40mal so groß wie das 1. Glied, demnach 40 . 0,61 = 24,4 (Gew.-% NaOH). Nach der Tabelle enthält aber Laug[e] von dieser Grädigkeit 34,96 Gewichts-% Ätznatron. Ihr Beispie[l] muß daher folgendermaßen gerechnet werden: 50 kg 40°ige Lauge enthalten laut Tabelle $50 . \frac{34.96}{100} = 17,480$ kg Ätznatron 100 kg 18°ige Lauge enthalten lt. Tabelle 12,64 kg Ätznatron aus 17,48 kg erhält man demnach:

$$\frac{17,48}{12,64} . 100 = \text{rd. } 138 \text{ kg Lauge von } 18^0 \text{ Bé.}$$

Ing

— Wir verweisen auf den Artikel „Verdünnungs- und Vermischungsformeln" in Nr. 13 und 14 v. J. *Red.*

131. Ihre Frage ist entschieden unklar. Ein 40%iges Kernseifenpulver gibt es nicht. Entweder liegt hier ei[n] Irrtum vor, oder wollen Sie aus 62%iger Kernseife ein Pulve[r] herstellen und dann durch Vermischen mit Soda auf 40%ige[s] Seifenpulver herabdrücken? Da eine 62%ige Seife wegen zu ho[her] Feuchtigkeit nicht mahlbar ist, muß sie durch Vortrockne[n] mahlbar gemacht werden. Dazu gibt es mehrere Wege. Wen[n] Sie von flüssigem Kern ausgehen, verwendet man heute, sofer[n] die Produktion hoch genug ist, am besten den T. A. G.-Trockner. Dieser Weg führt direkt vom flüssigen zum mahlfähigen Zu[-] stand. Geht man aber von der Seife aus, so muß diese erst i[n] Riegeln vorgetrocknet, zu Spänen gehobelt, abermals scharf ge[-] trocknet und dann gemahlen werden. Zur Trocknung brauche[n] Sie geheizte Räume, in denen die Späne in Horden getrockne[t] werden, oder mechanisch arbeitende Trockenapparate. Infolg[e] der leichten Einstellbarkeit und hohen Leistungsfähigkeit da[rf] die Trocknung mit dem T. A. G.-Trockner als wirtschaftlichere Arbeitsweise gelten. *Gr.*

132. Um ein Transparenz-Konsistenzfett her[-] zustellen, ist es vor allen Dingen erforderlich, die Fabrikatio[n] der konsistenten Fette durch und durch zu kennen. Die He[r-] stellung erfolgt in gleicher Weise wie die der konsistenten Fet[te] durch Verseifen eines Rüböl-Mineralölgemisches mit frisch au[s-] geglühtem Marmorkalkhydrat. Die Verseifung erfolgt sehr vo[r-] sichtig durch eine genau der Verseifungszahl des Rüböls en[t-] sprechende Menge Kalkhydrat. Zur Anwendung kommen nic[ht] mehr als 5—6% Rüböl. Dementsprechend ist der Tropfpun[kt] sehr niedrig, die Konsistenz etwa zähflüssig. Derartige Fet[te] sind aber auch dann kristallklar und von einem prächtige[n] Aussehen. Alle höher schmelzenden Fette mit größerem Seife[n-] gehalt sind von opakem Aussehen. Man kann allerdings au[ch] noch hochschmelzende Fette, sog. Kalypsolfette herstellen, d[ie] annähernd transparent sind. Auf alle diese Möglichkeiten ei[n-] zugehen, verbietet der knappe Raum des Fragekastens. *W. M.*

133. Die Anwendung von ägyptischem Natro[n], das zu 60% aus Soda, 30% Kochsalz (Natrium chloratum, nic[ht] Natrium chloricum) und 10% Natriumsulfat besteht, ist fi[ür] die Seifenfabrikation möglich, wenn sie mit gen[ü-] gender Vorsicht unter Berücksichtigung der Elektrolytwirku[ng] des Chlorids und Sulfats geschieht. Man kann Fettsäuren dan[n] verseifen, bekommt aber etwa 5% Chlorid und Sulfat von vor[n-] herein in die Seife. Je nach dem Fettansatz kann diese Men[ge] schon ihre aussalzende Wirkung bemerkbar machen. Ob si[ch] dieses Produkt durch Umsetzung mit Chlorkalk auch zur E[r-] zeugung von Bleichflüssigkeiten eignet, läßt si[ch] nur vermuten. Wahrscheinlich ist dies möglich. Soda und N[a-] triumsulfat treten mit dem Chlorkalk in Reaktion unter Bildu[ng] von Calciumkarbonat und Gips einerseits, sowie Salz und N[a-] triumhypochlorit andererseits. Das im „Natron" vorhandene Chl[-]

d wird daher an der Reaktion nicht teilnehmen, sodaß die Aus-
eute an wirksamem Chlor kleiner wird. Man wendet daher
on vornherein weniger Chlorkalk an. *El.*

Sprechsaal

iese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt e Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
olemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Fettseife.

Bei Einführung des Pilierens in die Seifenindustrie wurden on *Kämmerer* die auf eine neuartige Weise hergestellten Fein- eifen, zum Unterschied von kaltgerührten und auf halbwarmem /ege hergestellten Seifen, „Fettseifen" genannt. Die Bezeich- ung hat sich erhalten und ist die handelsübliche für pilierte eifen geworden. *Franz Goldschmidt* nennt den Ausdruck mit echt unglücklich, und wohl jeder Fachgenosse wird ihm zustim- en müssen. Jede Bezeichnung, die für irgendeinen Handels- tikel angewandt wird, soll aber vor allem logisch sein. Den esern dieser Zeitschrift das Unlogische der Bezeichnung „Fett- ife" ausschließlich für 80%ige pilierte Seife zu beweisen, übrigt sich wohl. Jedes Produkt, welches handelsüblich als eife anzusprechen ist, müßte „Fettseife" genannt werden dür- n, vorausgesetzt natürlich, daß es sich nicht um ein ver- iftes Harz mit geringem oder auch ohne Fettzusatz handelt. 'enn heute ein Fabrikant eine nach allen Regeln der Kunst ergestellte gesottene Kernseife oder kaltgerührte Seife als 'ettseife" in den Handel bringen würde, müßte er Gefahr ufen, sich eine Anzeige wegen unlauteren Wettbewerbs zuzu- ehen. Das ist ein unhaltbarer Zustand.

Bezeichnenderweise vermeidet es Dr. *Davidsohn* in seinem r einiger Zeit im Auftrage des Ausschusses für wirtschaft- he Fertigung herausgegebenen Merkblättern, den Ausdruck 'ettseife" für pilierte Feinseifen zu benutzen.

Ich enthalte mich, Vorschläge über die Benennung der rschiedenen Seifensorten zu machen, würde es vielmehr be- üßen, wenn die Seifensieder-Zeitung ihre Spalten einer Er- terung dieser klärungsbedürftigen Frage öffnen würde.

Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27.

Echte und unechte Seifen.

Der Appell, den der Verfasser der obigen Artikelserie im rechsaal der Nr. 5 der Seifensieder-Zeitung an die Schweig- men der Branche gerichtet hat, veranlaßt mich, aus meiner sherigen Reserve herauszutreten und meiner Meinung Aus- uck zu geben, die sicherlich von einem großen Teil meiner chkollegen geteilt wird.

Die Artikelserie, soweit sie sich bisher übersehen läßt, endet sich hauptsächlich an das kaufmännische Gewissen in serer Industrie. Die Bestrebungen, dem Publikum für gutes eld gute Ware zu beschaffen, verdienen nach meiner Ansicht cht nur die Unterstützung jedes anständig denkenden Menschen, ndern vor allem auch des auf seinen Vorteil bedachten Kauf- annes, wenn er sein Geschäft auf lange Sicht erhalten will d nicht etwa nur Augenblicksgewinne machen möchte. Dieser isicht ist auch Herr Dr. *Löffl*, wie aus dem Schlußpassus iner Veröffentlichung im Sprechsaal der Nr. 3 hervorgeht. erkwürdigerweise bricht er trotzdem in einem sehr ausführ- hen Artikel noch eine Lanze für diejenigen Fabrikanten, die f die Dummheit des Publikums spekulieren. Es ist leider Tat- che, daß sogenannte „gerissene" Kaufleute einen Vorsprung r dem „ehrbaren Kaufmann" haben, weil sie gewissenlos genug nd, ihren Fabrikaten Eigenschaften nachzurühmen, die sie e und nimmer besitzen und die der Laie mangels präziser ergleichsmöglichkeit kaum nachprüfen kann. Stellt nun dieser rissene Kaufmann, der stets an der Grenze des unlauteren ettbewerbs, wenn nicht Betruges, herumlaboriert, das er- ebenswerte Ziel dar?

Ich bin überzeugt, Sie werden einstimmig ausrufen: Nein. ich Herr Dr. *Löffl!*

Unser Bestreben muß sein, dem Publikum die für seine vecke beste Ware zu bieten, und ich begrüße daher die An- engungen, die dahin zielen, unseren Abnehmern den Sinn Qualität wieder beizubringen. Auf welchem Wege wir am sten dahin kommen, darüber kann man verschiedener Mei- ng sein. Wenn jedoch der einmütige Wille zur Qualität bei n Fabrikanten besteht, wird sich mit Leichtigkeit ein Weg zu finden lassen, und deshalb geht meine Meinung dahin: ann man, wie aus dem Schluß der Bemerkungen des Herrn . *Löffl* hervorgeht, der Meinung ist, daß der Verfasser sehr tzliche Ziele verfolgt, dann soll man seine Arbeit unter- sützen, indem man seine Person ganz in den Dienst der che stellt und nicht in großer Ausführlichkeit die trennenden bensächlichkeiten hervorhebt, die nur dem eigentlichen Ziel aden können.

Ich bitte daher auch alle übrigen Fabrikanten, die die Be- ebungen des Herrn Dr. *Loebell* für unterstützenswert hal- t, ebenfalls Ihre Meinung zu äußern, damit nicht ausschließlich e Gegner derartiger Bestrebungen zu Wort kommen und da- durch der Eindruck entsteht, als seien alle diese Bestrebungen von vornherein zur Aussichtslosigkeit verurteilt. Ich würde es begrüßen, wenn von seiten aller Fabrikanten nach Abschluß der Artikelserie ein reger Meinungsaustausch stattfinden würde, der sicherlich befruchtend für die ganze Idee ausfallen würde.

Fabrikdirektor *F. Streetz.*

Seifensieder Michel, wach' auf!

Trotz aller wissenschaftlichen und praktischen Unterlagen über die für die Stoffaser gefahrvolle Anwendungsweise von Persil nimmt der Verbrauch durch die Bequemlichkeit der Hausfrau und durch die Riesenreklame in den nichtdenkenden Verbraucherkreisen seinen beängstigenden Lauf des Riesenabsatzes.

Die Seifen-Industrie muß sich infolge der Zerrissenheit selbst den Vorwurf machen, diesem Produkt Vorschub geleistet zu haben. Alles Jammern aus den Kreisen der Seifenindustrie ist vergebens, weil der wahnsinnige Konkurrenz-Kampf in sämtlichen anderen Seifenerzeugnissen seinen Fortgang nimmt und nehmen wird.

Wie ist dem abzuhelfen? Nur durch den Vertrieb gemeinsam erzeugter Produkte von Eigenart und innerem Wert.

Ergebnislos werden auch die Zusammenschlüsse auf Grund freier Konventionen sein.

Vor reichlich einem Jahr habe ich z. B. meinen Patentartikel „Wasserenthärtungsmittel Enter 13" heraus gebracht. Mit dem Gedanken „Waschen im weichen Wasser" ist von mir der ideale und praktisch durchgeführte Weg gewiesen, der in unserer wirtschaftlichen Not die einzig mögliche Ersparnis an der unnützen Vergeudung von Seifen und Waschmaterialien ergibt, unter äußerster Schonung der wertvollen Wäsche und Ersparnis von Kohle, Zeit und Mühe.

Mein Angebot an den Wirtschaftsbund vom September v. J. unter Zurverfügungstellung meines Patentes für die gesamte deutsche Seifen-Industrie wurde als nicht zu den Obliegenheiten des Fachverbandes gehörend abgewiesen, aber auch von den leitenden Herren unerklärlicher Weise unbeachtet gelassen. Meine daraufhin erfolgte persönliche Vorstellung bei maßgebenden Herren der Industrie besonders auf der letzten Versammlung in Eisenach war gleichfalls ergebnislos, was wohl in unseren Fachkreisen aus erklärlichen Gründen kleinlicher Eifersucht nicht verwunderlich ist. Auch auf meine in beiden Fachblättern Nr. 39, 1925 aufgegebene Annonce betreffs freier Ausnützung meines Enter-Patentes haben sich glücklich drei Interessenten gemeldet.

Was sehen wir nun heute? Was werden den leitenden Stellen unserer Industrie und den einzelnen Kollegen, die mit halbwegs offenem Auge die Geschehnisse auf dem Markt sehen und erfassen, für Gedanken kommen bei dem Einsetzen der Riesenreklame von *Henkel* für sein Wasserglas-Produkt „Henko-Bleichsoda" zum Weichmachen von Waschwasser, oder wie *Henkel* sich nicht scheut, jetzt mit meinen Worten zu sagen, Waschen im Regenwasser?

Vielleicht geht allen Kollegen endlich ein Seifensieder auf. Noch ist es Zeit, mit meinen zweijährigen Erfahrungen in der Behandlung des Produktes und der speziellen Behandlung der Enthärtungsfrage und dem Vorsprung meines Patentartikels *Henkel* das Heft aus der Hand zu nehmen und, was der Hauptzweck ist, mit diesem Heilmittel der Wasserenthärtung unsere eigenen reinen Seifenprodukte den Hausfrauen erfolgreich anzuempfehlen.

Keine Hetz-Reklame wird dem die Hausfrauen und Wäscherinnen betäubenden Reklamefeldzug *Henkel's* bei dem Überverdienst seines Persil-Produktes gegenüber den alltäglichen Seifen Abbruch tun, aber mit der Aufklärungsarbeit über das Waschen im weichen Wasser und über dessen offensichtliche Vorteile kann die gesamte deutsche Seifen-Industrie ihr Absatzgebiet festhalten und aufs neue erweitern, auch zu Gunsten des deutschen Wirtschaftslebens, bevor *Henkel* meine Gedanken und Erfindung für sich ausbeutet.

Seifensieder Michel, wach auf, willst du nicht den Boden unter den Füßen verlieren und dir die Schlafmütze über die Augen ziehen und als Fatalist dem dich immer enger umkreisenden Schicksal des steigenden Verbrauches von Persil und dem folgerichtig geringeren Absatz guter Seifen, besonders durch das gegenseitige vernunftlose Handeln und Zermürben, entgegensehen!

Wird Kurzsichtigkeit, Engherzigkeit und Konkurrenzneid auch diesen Mahnruf zunichte machen, oder sollten doch Vernunft und Weitsichtigkeit, aus der Not der Zeit geboren, die Erkenntnis der notwendigen Abwehr und des Zusammengehens bringen? Ich harre der Dinge! (Siehe Annonce!)

Fritz Schmidt,
i. Fa. Hermann Otto Schmidt, Döbeln i. Sa.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang **Augsburg, 18. Februar 1926.** **Nr. 7**

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittelindustrie.

Von Dr. *Lüdecke.*

(Schluß.)

Der deutsche Händler aber, oder der Konsument, welcher heute eine Schuhcreme kauft, will dank der unglücklichen Propaganda für Terpentinöl, welche noch bis in die letzte Zeit von führenden Putzmittelfabriken gemacht wurde, auch reine Terpentinölware haben, nachdem er genau weiß, daß das ihm gerade durch den Geruch vertraute Terpentinöl ein recht teurer Artikel ist, also die nach Terpentinöl riechende Ware folgerichtig doch auch gut sein müsse. Jetzt, wo sich dieser Gedanke durch eigene Schuld der Fabrikanten in Händler- und Konsumentenkreisen festgesetzt hat, ist es für den einzelnen natürlich schwer, wenn nicht unmöglich, eine terpentinölarme oder gar terpentinölfreie Creme in den Handel zu bringen, um dem etwaigen Drängen nach niedrigeren Preisen gerecht zu werden und auch sein Teil an dem notwendigen Preisabbau beizutragen.

Wenn schon vor dem Kriege die früher übliche reine Terpentinölware in steigendem Maße mit einem Terpentinölersatz von oft recht fragwürdiger Beschaffenheit oder einem Schwerbenzin gestreckt wurde, das bezüglich seiner für die Schuhcremefabrikation so wichtigen Eigenschaften tief unter der Qualität der heutigen Terpentinöl-Ersatze steht, und dadurch ein die oft sehr starken Schwankungen der Terpentinölpreise ausgleichender Preisregulator geschaffen wurde, so sollte uns das doch heute, wo wir noch mehr mit dem Pfennig rechnen müssen als damals und das Terpentinöl wesentlich höher im Preise steht, ohne daß diesem Umstande in den Verkaufspreisen für Cremes genügend Rechnung getragen wird, zu denken geben.

Ein besonderer Vorteil bei der Befreiung von der ausschließlichen Herrschaft des Terpentinöles durch erhöhte Verwendung von Terpentinölersatz besteht ja gerade in der dadurch geschaffenen Regulierungsmöglichkeit des Herstellungspreises einer Creme zwecks Erlangung einer gleichmäßigen Kalkulation auch bei schwankenden Rohgestehungskosten und reduzierten Verkaufspreisen. Muß bei einer reinen Terpentinölcreme der Herstellungs- und Verkaufspreis herabgesetzt werden, so kann das nur auf Kosten der Güte der Wachskomposition und damit der Creme überhaupt geschehen. Denn der Begriff der reinen Terpentinölware darf doch nicht durch verbilligendes Verschneiden des Terpentinöles illusorisch gemacht werden.

Die Möglichkeit der niedrigeren Preisstellung und der Erhaltung großer Summen für die innere Volkswirtschaft sollte die Putzmittel-Industrie aber endlich zu einer einfachsten, wirtschaftlichen Erwägungen entsprechenden Nutzanwendung veranlassen. Hiernach müßte diese Branche einen besonderen Ehrgeiz darin suchen, die Verwendung von Terpentinöl tunlichst einzuschränken, denn jede fortschrittliche Industrie muß doch schließlich darauf bedacht sein, ihre Erzeugnisse nicht nur auf die bestmögliche Art, sondern auch mit geringstem Kostenaufwand an den Markt zu bringen.

Von dieser Einsicht aber sind wir noch weit entfernt, solange der Käufer auf Kosten der Belange einer vernunftgemäßen Fabrikation immer wieder mit der Nase auf den Terpentinölgehalt gestoßen und veranlaßt wird, eben diese Nase als Prüfstein für die Güte einer Creme gelten lassen, ohne auf den wahren Wert einer Creme, nämlich ihren nicht durch die Qualität des Verdünnungsmittels, sondern durch diejenige der Wachsgrundmasse bedingten Putzeffekt und Konservierungswert, hinzuweisen, also die Wachse selbst als Kennzeichen für die Güte einer Creme gelten zu lassen. Ist die Wachskomposition minderwertig, dann wird die Creme auch durch ausschließliche Verwendung von reinem Terpentinöl nicht besser, und der reine Terpentinölgeruch ist demnach zu teuer erkauft.

Bei der praktischen Undurchführbarkeit einer Klassifizierung nach dem Werte der zur Creme verwendeten Wachse möchte ich diese aber beileibe nicht empfehlen. Denn nach meiner Ansicht ist die einzig richtige Empfehlung die Propagierung der Schuhputzmarke, ganz gleich wie die Ware zusammengesetzt ist. Wessen Marke bei einem dem Abnehmerkreis entsprechenden günstigen und daher konkurrenzfähigen Verkaufspreis gut aussieht und schnell Hochglanz gibt, wird bei genügender Reklame — ohne die nun einmal eine Marke, selbst wenn sie qualitativ beste Ware verkörpert, nicht auskommt — und sachgemäßer Verkaufsorganisation auch gekauft, ohne daß der Marke noch durch Betonung des hohen, an sich aber gänzlich zwecklosen Terpentinölgehaltes ein besonderes Mäntelchen umgehängt zu werden braucht.

Wie ist es denn nun eigentlich mit Bohnermasse? Warum geht dieser Artikel auch ohne Terpentinöl, von dessen Verwendung seit dem Kriege, wie in einem stillschweigenden Übereinkommen, doch allgemein abgesehen wird, trotzdem hier ein reiner Terpentinölgeruch — wenn überhaupt — noch am ehesten angebracht wäre? Warum hat sich denn die Lack-Industrie die ursprünglich zäher als die Putzmittel-Industrie auf Grund noch älterer Überlieferungen am Terpentinöl festhielt, trotz der starken Konkurrenz in ausländischen Terpentinöl-Lacken von diesem angeblich unentbehrlichen Lösungs- und Verdünnungsmittel emanzipieren können? Der Entschluß der Ausschaltung des Terpentinöls für die Lack-Industrie ist auf jeden Fall weittragender, als dieses für die Schuhcreme-Industrie jemals sein kann, und bedeutet somit eine große Tat. Ein schlecht verlaufender oder erblindender Lack, eine klebrig werdende Ölfarbe kann dem Lackierer und Maler durch Ersatzansprüche, Erneuerung der Arbeit u. a. m. schließlich größeren Schaden zufügen als dem Putzmittelfabrikanten eine mit Ersatz hergestellte oder gestreckte Schuhcreme, ganz davon abgesehen, daß die Geruchsbelästigung durch die damals z. T. noch recht schlecht riechenden Ersatzmittel bei Innenanstrichen weitaus eher in Rechnung zu stellen war, als es bei Schuhcremes jemals der Fall sein kann. Was die Lackfabrikation trotz ihrer weitaus älteren Bekanntschaft des Terpentinöles und damit Gewöhnung hieran aber durch intensive Bearbeitung ihrer meist mit konservativer Zähigkeit am Althergebrachten hängenden Kundschaft erreicht hat, das müßte auch die viel jüngere Putzmittel-Industrie durchsetzen können. Sollte bei diesem Entschluß der Lack-Industrie wirklich ein besonderes volkswirtschaftliches Verständnis und der Wille, deutsches Geld nicht unnötig ins Ausland zu verschleudern, seine Hand im Spiele gehabt haben? An den Erfolg eines Appells an das Nationalgefühl der deutschen Fabrikanten und ihrer Abnehmer vermag ich trotz aller Gegenargumente nicht zu glauben, wohl aber an die Einsicht, daß es richtiger ist, billiger zu fabrizieren und dadurch den Konsum zu heben, wenn die Ware mit Ersatzmittelmischung ebenso gut ist wie die aus reinem Terpentinöl hergestellte.

Auch zu Zeiten, als das deutsche Wirtschaftsleben noch in voller Blüte stand, wurde schon darauf hingewiesen, daß die Einfuhr von Terpentinöl einzudämmen sei, da es unwirtschaftlich sei, unser gutes Geld den amerikanischen Terpentinölfirmen selbst in solchen Fällen zu opfern, wo wir recht gut mit deutschen Inlandserzeugnissen auskommen können. Heute erleidet das verarmte Deutschland durch die der Vorkriegszeit gegenüber sogar noch erheblich verstärkte Einfuhr eine geradezu ungeheuerliche Einbuße an seinem Volksvermögen. Wenigstens sollte man heute das Vorurteil fallen lassen, als ob es nur allein mit Terpentinöl ginge. Es kostet ja nur einige Versuche, um sich von dieser Möglichkeit zu überzeugen.

Leider ist aber nun einmal die Vorliebe für reines Terpentinöl eine Geruchsfrage, die es vorerst noch unmöglich macht, Terpentinöl ganz auszuschalten. Zugegeben also, daß der Schuhcremefabrikant Terpentinöl zur Erlangung einer hiernach riechenden Creme mitverarbeiten muß, so ist es doch andererseits nicht einzusehen, warum man dem Konsumenten den hohen Terpentinölgehalt als besonders günstig für die Qualität der Creme hinstellt. Schließlich wird dieser noch dahin gebracht, daß er jede bezüglich Haltbarkeit und Wirkung der reinen Terpentinölware durchaus ebenbürtige Ware, welche neben Terpentinöl noch einen gut verwendbaren Ersatz enthält, und die durch ihren geringen Preis die besondere Leistungsfähigkeit des Fabrikanten beweist, als minderwertig anspricht. Als unnötige Verteuerung der Creme und geradezu sträfliche Verschwendung von Nationalvermögen ist es daher zu bezeichnen, wenn zu einer für den allgemeinen Konsum bestimmten Schuhcreme ausschließlich Balsamterpentinöl genommen wird und das deswegen, weil es teuer ist und demzufolge die Reklamewirkung besonders günstig erscheint, sodaß die damit hergestellte

Vare in den Augen des Konsumenten einen höheren Wert erilt, als die mit einem gerade so gut verwendbaren, aber bilgeren Verdünnungsmittelgemisch erzeugte Creme, welche trotzem das gleiche Aussehen besitzt und die gleiche Wirkung wie e teurere reine Terpentinölware ausübt.

Auf die Dauer, zumal bei weiterem schlechten Geschäftsgang owie strengeren und umfangreicheren Preisabbau-Maßnahmen, ird sich die Schuhcremefabrikation, insbesondere aber der it der Kolonialwarenbranche arbeitende Firmenkreis nicht der esseren Einsicht verschließen können, daß auch mit weniger erpentinöl ein durchaus erstklassiges Erzeugnis erzielt weren kann. Als großer taktischer Fehler ist es daher anzusehen, enn sich heute noch Firmen der Putzmittelbranche, trotz der cht gerade sehr günstigen Auspizien des zukünftigen Wirthaftslebens auf eine lediglich auf dem Terpentinölgehalt baerende Qualitätsbeurteilung und Sortengliederung festlegen und amit noch dem durch eine in ihrer Auswirkung nicht durchachte Reklame verwirrten Konsumentenkreis Anschauungen einıpfen, welche sich nur zu leicht als zweischneidiges Schwert weisen können.

Mit Rücksicht auf die erleichterte Verkaufsfähigkeit einer chuhcreme durch den vom Käufer verlangten Terpentinölgeruch ıd die Unmöglichkeit des einzelnen Fabrikanten, ohne die forderliche Unterstützung durch seine Fachkollegen gegen vorefaßte Meinungen und tiefeingewurzelte Geschmacksrichtungen er über solch untergeordnete Artikel wie Schuhputz gedankens hinwegsehenden Käufer mit Erfolg anzuknüpfen, dürfte der erbrauch von Terpentinöl für Schuhcremes noch nicht ganz ngestellt werden können. Immerhin aber glaube ich doch für eine Ansicht, daß die Verwendung von reinem Balsam-Terpenıöl über das zur Erzielung eines angenehmen Geruchs hinausehende Maß eine wirtschaftlich bedenkliche Verschwendung t, die wir uns heute nicht mehr leisten dürften, auf wohlollendes Verständnis zu stoßen. Diese bisher noch geübte erschwendung ist aber umso unbegründeter, seit uns in dem erapin neuester Kombination und anderen Terpentinöl-Ersatzen cht nur billige, sondern hervorragend geeignete Verdünnungsittel zur Verfügung stehen, welche, abgesehen von dem fehnden Terpentinölgeruch, die Hauptvorzüge des reinen Terentinöles in sich vereinen.

Unter diesen Umständen müßte doch so viel Einsicht aufbringen sein, daß sich der Fabrikant ins eigene Fleisch hneidet, wenn er doktrinär einer vorgefaßten Meinung und ner unsinnigen, in dieser Zeit der allgemeinen Betriebsmittelnot esonders schwer durchführbaren Forderung des durch ganz nseitige Reklame suggestiv beeinflußten Konsumenten nachbt.

Hier wäre viel gewonnen, wenn jeder Fabrikant nicht nur it dem Terpentinölzusatz so weit zurückgehen würde, als es nur en noch die Verkaufsfähigkeit der Ware zuläßt, sondern wenn es vor allem auch ablehnen würde, sich auf irgendwelche, e Zusammensetzung der Ware kennzeichnende Angaben einlassen. Richtig wäre es, lediglich nur die jeweilige Marke verkaufen, ganz gleichgültig ob diese mit reinem Terpentinöl, ner Mischung von diesem mit Terapin oder mit letzterem allein rgestellt ist.

Wenn dann auch auf die Reisenden und Vertreter, welche m Verlangen des Käufers nach einer reinen Terpentinölcreme ır zu leicht Rechnung tragen, bezw. diesem Verlangen durch beındere Betonung des hohen Terpentinölgehalts der von ihnen vertreibenden Ware Vorschub leisten, ein entsprechender ruck ausgeübt wird, in Zukunft nur noch die Marke, nicht er eine Terpentinölware zu verkaufen, dann können wir es elleicht noch erleben, daß Terpentinöl kaum noch und dann chstens nur als Parfümierungsmittel zur Schuhcreme verndet wird.

Nachdem heute alle fabrikatorischen und verkaufstechnischen hwierigkeiten durch erhöhte Mitverwendung von Terapin als huhcreme-Verdünnungsmittel überwunden sind und damit die öglichkeit der Erniedrigung des Gestehungspreises gegeben ist, t es nur noch eine Schwierigkeit zu beseitigen: Das Vorurteil. ie Wurzel dieses Übels sitzt aber beim Konsumenten, denn der indler kauft meist — unbekümmert um Volkswohl und Nanalbewußtsein — lediglich die Marken, welche seine Abnehmer rlangen, sodaß es überaus schwer hält, der Überzeugung, daß e Schuhcreme absolut nicht mit einem ausschließlich aus nem Terpentinöl bestehenden Verdünnungsmittel hergestellt werden braucht, Geltung zu verschaffen. Vor allem muß aber t einmal der Fabrikant selbst sich der suggestiven Beeinflusng durch die angebliche Unersetzlichkeit des Terpentinöls hr als bisher entziehen und bestrebt sein, Neues hinzuzulernen, um sich so aller Vorteile, welche Wissenschaft und Technik heute bieten, zu bedienen.

Wenn ich nun zum Schluß das Resumé meiner Betrachtungen ziehe, so gipfelt dieses in der durch meine eingehenden Untersuchungen erhärteten Tatsache, daß die zu meinen Versuchen herangezogenen Schwerbenzine aus indischen Rohölen, also Kristallöl, Sangajol und Terapin, insbesondere aber letzteres auf Grund der verschärften Fraktionierung und der dabei zusammengezogenen Siedegrenzen, des milden Geruchs und der kolloiden Eigenschaften sich in hervorragendem Maße als Verdünnungsmittel für Schuhcreme und Bohnermassen, und zwar sowohl für sich allein, wie in Mischung mit Terpentinöl eignen. Aus den Versuchsreihen und Vergleichskurven ist einwandfrei nachgewiesen, daß die Verdunstungsschnelligkeit des Terapins nur noch in ganz geringem, für Schuhcreme fast belanglosem Umfange von derjenigen des Terpentinöles abweicht, die kolloiden Fähigkeiten des Terapins aber die des Terpentinöles sogar übersteigen und dadurch eine besonders innige Verbindung von Wachsgrundmasse und Verdünnungsmittel gewährleisten. Somit braucht Terpentinöl nur noch in den Fällen für Schuhcremes mitverwendet zu werden, in denen von der Creme ein spezifischer Terpentinölgeruch verlangt wird.

Ist aber einmal die letzte Schwierigkeit, nämlich das Vorurteil überwunden, und hat sich jeder Fabrikant zu der Überzeugung durchgerungen, daß er auch bei Mitverwendung von Terapin oder einem gleichwertigen Raffinat eine reiner Terpentinölware nicht nachstehende Creme erzeugen kann, dann dürften alle Vorbedingungen für den dringend erforderlichen Abbau in der Verwendung von Terpentinöl gegeben sein.

Es müßte daher auch für die gesamte Putzmittel-Industrie in sorgfältiger Abwägung einwandfreier Forschungsergebnisse und jahrelanger Resultate der Praxis ein erstrebenswertes Ziel sein, das ausländische Terpentinöl nach Möglichkeit bei der Fabrikation von Schuhcremes auszuschalten und damit zugleich die Belange der deutschen Volkswirtschaft zu wahren und nicht von den in dieser schweren Zeit im Inland dringend benötigten Geldmitteln nicht unbeträchtliche Summen ins Ausland zu schaffen.

Ich bin mir wohl bewußt, daß mancher alte Praktiker meinen Ausführungen und Schlußfolgerungen vielleicht nicht in vollem Umfange zustimmen kann und meine Ansichten restlos teilt, sodaß ich es sehr begrüßen würde, wenn auch aus diesem Kreise hierzu Stellung genommen und ein Meinungsaustausch folgen würde, vorausgesetzt, daß sich etwaige Gegenansichten auch auf praktische Erfahrungen und beweiskräftige Unterlagen stützen.

Dann wird er auch schon Mittel und Wege finden, um auf seine Abnehmer auf Grund seiner eigenen Überzeugung erzieherisch einzuwirken.

Rundschau

Herstellung von Rostschutzanstrichen. (D. R. P. 409857 v. 19. X. 1923. *August Pahl* in Berlin-Wilmersdorf.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Rostschutzanstrichen unter Verwendung eines Zwischenanstriches aus Papier oder Papierstoff, dadurch gekennzeichnet, daß als Zwischenanstrich eine Emulsion aus entleimtem Papierstoff, Zellstoff o. dgl. mit Paraffin, Harzen und Fettstoffen, die nach Zerkleinerung (Zermahlen) in einem Lösungsmittel (Benzin, Benzol o. dgl.) emulgiert sind, streichfähig hergestellt wird.

Bei Stempelfarben für Tiegeldruckpressen kommen nur Mischungen in Betracht, die sonst für Metallstempel bestimmt sind; solche für Gummistempel sind in Druckpressen nicht gut benutzbar. Eine Mischung, die für Druckzwecke empfohlen wird, erhält man, indem man 16 T. fester Anilinfarbe (blau, rot, usw., je nach Wunsch) in 80 T. siedendem destillierten Wasser auflöst. Vorher hat man ein inniges Gemisch aus 7 T. Glyzerin (offiz.) und 3 T. weißem Sirup bereitet, und diese Mischung wird nun unter ständigem Rühren der Farblösung einverleibt. Wie weit Sonderzwecke von dieser Stempelfarbe befriedigt werden, kann nur der Versuch lehren. Es darf nicht vergessen werden, daß eine derartige Farbe aufgedruckt nicht sehr schnell trocknen kann, weil sie sonst auch schon vor dem Aufdrucken dieser Gefahr ausgesetzt ist. Eine andere unauslöschliche Stempelschwärze gibt *Reissig* an; nach ihm vermischt man 16 T. gekochten Leinölfirnis mit 6 T. feinstem Lampenruß, wozu schließlich 3 T. Eisenchlorid kommen, die vorher in absolutem Alkohol gelöst wurden. (Chem.-Ztg.).

Viehfutterpulver. (Tschechoslow. Pat. 16684 v. 15. V. 1925). *Bedvich Strauß*, Prievidza.) Das Mittel besteht aus 10 g Salicylsäure, 10 g Ferrosulfat, 10 g Natriumbikarbonat und 100 g Natriumsulfat. (Chem.-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 4.

Hamburg 39, den 13. Februar 1926.

= Die Geschäftsverhältnisse haben sich weiter verschlechtert; überall macht sich ein weiterer Abbau bemerkbar. Es fehlt auch nicht an ungünstigen Nachrichten aus dem Unternehmerkreise. Seltsam kontrastiert mit dieser Lage die Hausse auf dem Effektenmarkte und der flüssige Geldstand, welcher sich aber bis in die Kreise derer, welche das Geld am nötigsten gebrauchen, nicht auswirkt. Der vom Finanzminister verkündete Abbau der Steuern wird zwar eingehend gewürdigt, aber niemand glaubt, daß damit der Wirtschaft noch aus ihrer Agonie geholfen werden kann.

Die Öl- und Fettmärkte waren leblos und neigten zur Schwäche, da sich Bedarf nur 10—20% unter den geforderten Werten zeigt. Die Produktenmärkte der Vereinigten Staaten waren mit Ausnahme von Baumwolle schwächer. Schmalz ging von $ 15 auf $ 14½ zurück, Talg in New York von $ 10⅛ auf $ 9⅞. Die Londoner Auktionen vom 3. II. und 10. II. verliefen mit je 10 sh Abschlag bei äußerst kleinen Umsätzen. Auch das Ausland, Argentinien und Skandinavien ermäßigten ihre Preise. Tierische Fette ebenfalls schwächer. Pflanzenfette, besonders Palmkernöl und Palmöl gingen zurück. Letzterer Artikel notiert jetzt je nach Qualität von £ 38 bis 29, Kernöl £ 42 in großen Fässern. Leinöl konnte sich zunächst auf Grund von Deckungen besonders auf dem englischen Markte, befestigen. Reichliche Saatverschiffungen brachten aber in dieser Woche eine neue Abschwächung hervor. Die deutschen Fabriken liegen mit ihren Preisen infolge des mangelnden Kuchenabsatzes ziemlich hoch. Als gesund dürfte die Marktlage noch keineswegs anzusprechen sein.

Aus der Tätigkeit der Ölindustrie dürften die Einfuhrzahlen an Ölsaaten im Jahre 1925 im Vergleich mit dem letzten Friedensjahr 1913 interessieren:

	in Tonnen à 1000 kg	
	1925	1913
Palmkerne	225 400	235 900
Kopra	172 100	196 400
Leinsaat	250 700	560 300
Erdnüsse	323 500	98 100
Sesam	20 800	116 000
Baumwollsaat	46 700	219 800
Raps	49 300	153 400
Sonnenblumen	86 600	20 500
Sojabohnen	336 200	125 700
	1 511 300	1 726 100 t.

Wir sehen somit, daß der Umfang der Ölproduktion den des letzten Friedensjahres bis auf etwa 10% wieder erreicht hat. Einen besonderen Aufschwung haben Palmkerne und Erdnüsse genommen, während Leinsaat erst die Hälfte des Jahres 1913 erreicht hat, ebenso sind Baumwollsaat und Sesam weit zurück. An deren Stelle sind außer Erdnüssen, Sojabohnen und Sonnenblumensaat getreten. Diese günstige Entwicklung hat sich etwas übereilt vollzogen, und wir werden wahrscheinlich im kommenden Jahr mit Rückschlägen rechnen müssen. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 13. Februar 1926.

Den Monaten lebhafter Nachfrage und stürmischer Aufwärtsbewegung der Preise, die das alte Jahr abschlossen, folgte der Januar mit geringem Geschäft bei etwa unveränderten Preisen. Auch die letzten Wochen haben eine Belebung des Marktes nicht gebracht, und die Preise sind deshalb abgebröckelt. Andererseits verhindert die Knappheit an Rohware in Deutschland ein schärferes Sinken der Notierungen. Für Saponifikat-Rohglyzerin wurden immerhin bis zu RM 138 per 100 kg netto bezahlt, ein Preis, der dem des Weltmarktes mindestens entspricht. DAB-5-Ware wurde mit RM 190 bis RM 210 per 100 kg netto ausschließlich, franko deutscher Bahnstation je nach Menge gehandelt.

Eine Voraussage über die weitere Entwicklung des Marktes ist nicht leicht. Berücksichtigt man aber die Gesamtlage, so wird man zu der Ansicht kommen, daß ein stärkeres Nachgeben der Preise nicht zu erwarten ist. Vielmehr würde unseres Erachtens jeder neue Anstoß aus Käuferkreisen, der, wie man nicht selten hört, vielleicht gar nicht allzulange auf sich warten lassen wird, zu einer erneuten Aufwärtsbewegung führen.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Hamburg, den 13. Februar 1926.

= Paris notierte am 11. d. M. bei sehr schwacher Tendenz:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 58.—	(ca. RM 117,—),
Saponifikat-Rohglyzerin 88%	£ 68.10	(ca. „ 138,—),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	Frs. 1200	(„ „ 186,—).

Dynamitglyzerin blieb unnotiert.

Die Marktlage ist zurzeit sehr unübersichtlich, bezw. gehen die Preisideen der Verkäufer und Käufer sehr weit auseinander.

Die Käufer sind weiter sehr zurückhaltend und zeigen für Käufe im größeren Stil nur zu obigen Preisen einiges Interesse.

Andererseits wird aber immer wieder behauptet, daß gerade die Hauptkäufer, wie z. B. die Sprengstoffabriken, bei der letzten plötzlichen Hausse den Anschluß verpaßt haben und mithin keineswegs reichlich genug eingedeckt sein sollen.

Ein plötzlich eintretender stärkerer Konsum wird ja gewöhnlich auf alle möglichen und unmöglichen Arten begründet. So verweise ich z. B. nur auf die letzten Jahre vor dem Kriege, wo die großen ständigen Käufe teilweise damit begründet wurden, daß Kanada für seine großen Obstplantagen große Mengen Glyzerin benötige. Die bei dem trockenen Klima Kanadas zeitweilig fallenden starken Gewitterregen sollten nicht in die Erde eindringen können, sondern sofort wieder verdampfen. Ein Begießen des Bodens um die Stämme mit stark glyzerinhaltigem Wasser ließe das Glyzerin in das Erdreich einsickern und sich dort in Form von Poren in der harten Erdkruste halten. Die Eigenschaft des Glyzerins, Wasser aufzusaugen, fördere so das Eindringen der kurzen, aber heftigen Gewitterregen in das Erdreich. Der Mehrertrag der Ernte sollte die verursachten Kosten weit übersteigen. Ob dieses auf Tatsachen beruht, oder eine Ente war, konnte ich aber damals nicht nachprüfen.

So mögen auch jetzt dem Glyzerinhandel entfernter Stehende den letzten großen Bedarf Amerikas z. B. auf die Rüstungsindustrie zurückführen. Das trifft jedoch positiv nicht im geringsten zu, denn es ist eine feststehende Tatsache, daß das Hauptquantum ganz besonderen, industriellen, sehr friedlichen Zwecken zugeführt wurde, über welche ich mich hier nicht weiter auslassen will.

Kurz sei nur gesagt, daß es sich um ein zum ersten Male in größerem Maßstabe einsetzendes Saisongeschäft handelte, dessen Abflauen mit Jahresende auch ganz natürlich war und Eingeweihten nicht unerwartet kam. Jedenfalls haben diese großen Käufe die Vorräte stark gelichtet und da der Neuanfall überall mehr oder weniger stark zurückgegangen ist, besteht eine gewisse Knappheit an greifbarer Ware, wogegen das Ausland für spätere Lieferungen im stärkeren Maße anbietet.

Es fragt sich nun, können die noch nicht voll eingedeckten größeren Käufer so lange warten, bis sich langsam wieder mehr Ware angesammelt hat und die Preise durch somit stärkeres Angebot weiter zurückgegangen sind, oder werden sie unter Berücksichtigung des neuen, regelmäßig zu erwartenden starken Saisonverbrauches für oben erwähnte industrielle Zwecke eine höhere Preisbasis als berechtigt anerkennen und demnach mit Eindeckung beginnen?

Gewisse Anzeichen sollen sich hierfür bemerkbar gemacht haben.

Bei uns ist jedenfalls das Angebot zurzeit, wenn auch etwas besser, so doch noch als schwach zu bezeichnen, sodaß noch — besonders für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% — verhältnismäßig gute Preise geboten wurden.

Je nach Qualität und Fracht kann Unterlaugen-Rohglyzerin 80% mit RM 123 bis 125, Saponifikat 88% mit RM 135 bis 13[illegible] bewertet werden.

Dynamitglyzerin findet zu RM 170 bezw. $ 40 nur ganz geringes Interesse. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (11. Februar 1926.) Die Befestigung der Preise von Leinsaat und Leinöl an den ausländischen wie an den inländischen Märkten im Laufe der Berichtswoche hielt nicht lange vor. Den Ausschlag geben bis auf weiteres die Abladungen und die schwimmenden Vorräte, welche sich während der Berichtswoche weiter vermehrt haben. Die Preissteigerung für Leinsaat und Leinöl wurde namentlich an den englischen Märkten damit begründet, daß die Preise vorher zu rasch gesunken seien. Man kann hierüber naturgemäß auch anders denken. Der Weltmarkt von Ölsaaten und Öl im allgemeinen wird sich dem Druck der argentinischen Leinsaaternte nicht entziehen können. Was Leinsaat angeht, so findet allerdings insofern ein Ausgleich statt, als die Verarbeitung von Leinöl bereits wesentlich zugenommen hat aber voraussichtlich in den kommenden Monaten namentlich in der Seifenindustrie weiter zunehmen wird, nachdem Leinöl wohl als das billigste Öl gelten kann.

Argentinien verschiffte in dieser Woche 6000 t Leinsaat nach Nordamerika und 41500 t nach Europa, in der Woche vorher 15 000 t bezw. 34 300 t gegen insgesamt nur 5000 t und 10500 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, während von Indien 1900 t Leinsaat, 2650 t Rübsaat und 3300 t Baumwollsaat nach Europa abgeladen wurden. Damit haben sich die schwimmenden Vorräte nach Europa abermals wesentlich und zwar bei Leinsaat von 142 200 t auf 174 400 t, bei Rübsaat von 3600 t au

300 t erhöht, dagegen bei Baumwollsaat von 47 500 t auf 42 400 t vermindert, insgesamt aber von 193 300 t auf 223 100 t weiter gesteigert gegen nur 138 100 t im Vorjahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta £ 18.10, neue Ernte April-Mai £ 17.3/9, Bombay £ 18.10 bis 18.7/6, Plata £ 15.10 bis 15.5, Rübsaat, Toria, £ 19.7, braune Cawnpore £ 18.15, Kottonsaat, Bombay, £ 7.17/6, schwarze ägyptische, £ 9.10, Mohnsaat, Bombay, £ 23.12/6, Sesamsaat, chinesische, £ 24.12/6, Sojabohnen, mandschurische, £ 11.7/6, Hull: Leinöl £ 31, Rüböl £ 46, Sojabohnenöl £ 38, Kottonöl, rohes Bombay, £ 32, rohes ägyptisches, £ 33.15, Palmkernöl, gepreßt, £ 41, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 41.15, geruchfrei £ 45.15 pro t; Amsterdam: Leinöl, vorrätig, Fl. 38¼, März Fl. 34¾, April 35¾, Mai-August Fl. 35—34¾, September-Dezember Fl. 35¼ bis 35, Rüböl, vorrätig, Fl. 53½ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Am deutschen Markt war die Stimmung ruhig und stetig. Abgeber forderten für rohes Leinöl RM 72 bis 73, rohes Palmkernöl RM 90 bis 90,50, rohes Sojaöl RM 85 bis 85,50, dunkles Pflanzenöl RM 54 bis 55 und rohes Rüböl RM 95 bis 96 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 11. Februar 1926.

Leinöl: Die am Schluß der Vorwoche eingetretene schwächere Haltung des Leinsaatmarktes hielt weiter an, zu einer Auswirkung auf die Leinölpreise kam es bislang nicht, weil die Mühlen mit Rücksicht auf die ungünstige Absatzmöglichkeit der Kuchen fester gestimmt sind. Trotz alledem kann man die Tendenz als schwächer bezeichnen, da letzten Endes Angebot und Nachfrage nicht ganz ohne Einfluß bleiben. — Palmkernöl schwächte ab und konnte sich gestern leicht erholen. Es hat den Anschein, daß der niedrigste Preisstand erreicht und deshalb die Eindeckung des Bedarfs empfehlenswert ist. — Für Kokosöl gilt gleichfalls das Vorgesagte. Es entwickelte sich in beiden Artikeln nur ein ruhiges Bedarfsgeschäft. — Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1083 Fässer aufgestellt und davon 134 zu sh 10 niedrigeren Preisen verkauft. Spätere Termine sind leicht anziehend; ob unter solchen Umständen mit einem festeren Markt gerechnet werden muß, ist zurzeit schwer zu übersehen. — Sojabohnenöl fand wenig Interesse. — Fettsäuren zeigten das letzwöchige Bild bei verschiedenen Umsätzen. — Sulfuröl war weiter fest gestimmt. — Kottonöl: Aus England lagen außerordentlich niedrige Offerten vor, ohne daß Kaufinteresse vorhanden war. — Rizinusöl: Die Ablader halten mehr auf Preise, und es hat den Anschein, daß man Untergeboten jetzt weniger zugänglich ist. — Tran: Der Markt war ruhig.

Hamburg 11, den 12. Februar 1926.

Leinöl, prompt 72,75, Leinöl, Febr.-April 72,25, Leinölfirnis 74, Palmkernöl, roh 88, Kokosöl, roh. max. 3% fr. Fetts. 94, Kokosöl Ceylon 92, Palmöl Lagos 81, Erdnußöl, roh 93, Kottonöl, techn., raff. 90, Sojabohnenöl, roh 86, Leinölfettsäure 76,50, Kokospalmkernfettsäure 79, Erdnußölfettsäure 68, Sojaölfettsäure 64, Tranfettsäure 53, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung 90, Rizinusöl DAB 5 108, Holzöl „Hankow" 136, Sulfurolivenöl, tosk., loko 91,50, Pflanzenöl, dunkel 55, Talg, südamerik., A 87—92, Talg, südamerik., A, schwimmend 86, Talg, austr., mixed, good colour 91, Hammeltalg, techn. 94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 78, Schweinefett, hellfarbig-weißlich 98, Benzinknochenfett 72, Dorschlebertran, hellblank 70, Dorschlebertran, gelbblank 67, Dorschlebertran, braunblank 64, Brauntran (Gerbertran) 62, Heringstran, hell 61, Sardinentran, hell 61, Rüböl, roh 97, Abdeckereifett 68—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 13. Februar 1926.

Die Marktlage ist ruhig, die Preise bröckeln langsam ab. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inklusive Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 160 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 132, benzinextrah. Knochenfett, roh 127, Leinöl, holländ. 131, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 165, Kokosölfettsäure, hell 160, Rizinusöl I. Pressung 190, Rizinusöl II. Pressung 182, Kokosöl, cochinartig 196, Kokosöl, ceylonartig 191, Kokosöl, Kopra-, 187, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap., 52/54 215, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 128, Maisöl 128.

Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 11. Februar 1926.

Die Forderungen hielten sich in der letzten Woche ungefähr auf gleicher Höhe. Ich notiere heute £ 68 p. engl. ton, Abladungsware £ 1 höher. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 11. Februar 1926.

Palmöl: Der Markt für Palmöl liegt weiter schwach, und es war im Laufe der letzten Woche nur wenig Geschäft, da man im allgemeinen immer noch niedrigere Preise erwartet. Für Abladungsware war so gut wie gar kein Interesse, lediglich einige schwimmende und Loko-Partien wurden aus dem Markt genommen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 37.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend, £ 37.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend, £ 37.5, gewöhnl. Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 28.10, rotes Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 30, Loanda-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.5, gewöhnliches Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 32, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 27.10, Lagos-Softs-Palmöl, Jan.-Febr.-Abl., £ 37.10, Lagos-Softs-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 37, Lagos-Softs-Palmöl, März-April, April-Mai £ 36.15.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 1261 aufgestellten Fässern 143 verkauft, und die Tendenz war wieder sehr schwach. Die Preise gingen durchweg wieder um weitere 10 sh zurück. Das Geschäft ist sehr klein, und wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg £ 42, Saladero-Rindertalg, Febr.-März-Abl., £ 41.10, Matadero-Rindertalg, (Gildemeister), März-April-Abl., £ 42, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 42.5, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 42, Anglo I Beef Tallow, loko Hamburg, £ 42, Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg, £ 42, Premier Jus, verfärbt, loko Hamburg, in Tierces £ 42.10, nord. Ochsentalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 84.

Reimler, Minley & Co. G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 11. Februar 1926.

Eine Veränderung in der Geschäftslage hat sich in der letzten Woche nicht ergeben, die Umsätze hielten sich wieder in recht engen Grenzen.

Paraffin: Der Markt für diesen Artikel wird nach wie vor in den Abladungsländern als fest angesehen, jedoch konnte sich dieses in den Forderungen für Lokoware und auch für schwimmende Partien noch nicht weiter auswirken. Ich notiere für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25. Tafelparaffin auf Abladung $ 14. Paraffinschuppen $ 13. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin wurde auch in der letzten Woche nur vereinzelt gefragt; die Notierungen sind unverändert, und zwar für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Forderungen für Loko-Ware haben infolge des weiter lebhaften Interesses erneut angezogen. Der Markt liegt sehr fest bei steigender Tendenz. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 186 bis 210 p. cwt. und für Abladungsware sh 182 bis 196 p. cwt. Deutsches Bienenwachs kostet unverändert RM 4,20 bis 4,30 p. kg. — Japanwachs: Für diesen Artikel ergab sich keine Veränderung. Ich notiere für Lokoware sh 83 p. cwt. und für Abladungsware sh 79 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Abgeber in Brasilien halten mit ihren Angeboten sehr zurück, und die Berichte für Abladungsware lauten dementsprechend fest, während die Forderungen für Lokoware unverändert geblieben sind. Ich notiere für Karnaubawachs fettgrau sh 158 p. cwt., courantgrau sh 154 p. cwt. Abladungsware sh 154 bis 150 p. cwt. je nach Termin. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Harz: In den letzten Tagen sind die Notierungen weiter in die Höhe gegangen, die Tendenz ist als fest zu betrachten. Ich notiere $ 14 bis 14,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

München, den 12. Februar 1926.

Die Lage auf dem Bienenwachsmarkt hat sich infolge des äußerst geringen Angebotes weiter befestigt. Unsere Notierungen für Ceresin konnten wir noch etwas ermäßigen. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 195—205, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 440, Ceresin, naturgelb, 54—56° RM 95, Ceresin Ia, weiß, 54—56° RM 101 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 13. Februar 1926.

○ Die letzten Harznotierungen stellten sich hier wie folgt: Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G/H 14, I 14,10, K 14,20, N 14,95, WW 16 $ die 100 kg ab Lager, neues Gewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B/E 6,50/6,95, F/G 7,25, H 7,35, J 7,40, K 7,52½, M 7,70, N 7,85 $, WG, WW nicht offeriert, per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,50, K 13,80, WW 14,60, 3A 15 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungs-Ware: F/G 350, H 353, J 358, K 363, M 368, N 373, WG 378, WW 388, OOO 390, OOOO 393, VAV 396, EX 398, EXE 403, AAA 408, AAAA 410, AAAAA 413, XX 418, XXX 423 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,95, IX 13,10, V 13,50, III 14,25, Excelsior 14,85 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 12,25, XI 12,45, X 12,70, IX 12,80, VIII 13, VII 13,10, VI 13,25, V 13,45, IV 13,70, III 14,10, II 14,30, Ic 14,40, Is 14,50, Ie 14,60, Excelsior 14,75 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz: dunkel 12,50, mittel 12,80, hell 13,25 $ die 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz. Abladung: mittel sh 29/6, brutto/netto, inkl. Säcke, Abladungsgewicht, die 50 kg, cif.

Im Londoner Markt lauteten die Preise für amerikan. Harz: B/D/E 28/6, F/G 30/-, M 30/3, N 32/9, WG 33/6, WW 35/9 sh; französisches Harz: F/G 29/3, M 29/6, N 29/9, WG 30/3, WW 31/6 sh per cwt. ex wharf.

Während der letzten Woche zeigten die Harzpreise an den amerikanischen Märkten eine weitere Abschwächung, die sich an einzelnen Tagen zwar wieder etwas erholen konnte, dann aber immer wieder von neuem in Erscheinung trat. Am wenigsten betroffen wurden die Hauptkonsum-Marken FGH, bei welchen die Schwankungen und der definitive Rückgang sich in Grenzen von 25 Cents bis 30 Cents hielten. Die untersten Grade B, D, E hatten Abstriche zeitweise zu 50 bis 60 Cents zu verzeichnen. Diese Gestaltung ist auf die stark zurückhaltende Weltfrage zurückzuführen, während sich in den sonstigen Verhältnissen nichts geändert hat, was Anlaß zu einem Preisrückgang geben könnte. Die Frage ist die, wie lange der Verbrauch mit seinen Vorräten auskommen wird, ohne von neuem an die Harzmärkte herantreten zu müssen. Bei uns in Deutschland liegen die Dinge so, daß die Vorräte in Händen der Konsumenten sehr klein, daß aber ebenso die Verarbeitungsmöglichkeiten auch für dieses Produkt bei der allgemein depressierten Lage stark eingeschränkt sind. Vorläufig deutet auch nichts darauf hin, daß sich in den Harz verarbeitenden Industrien bei uns schon in allernächster Zeit irgendwelcher Aufschwung einstellen wird. Bleibt ein solcher aus, so können sich die Harzkäufer aber auch ganz gut mit den vorhandenen Beständen und kleinsten Hinzukäufen durch den Winter bringen und abwarten, welche Aussichten bezüglich der Preise die neue Harzsaison eröffnen wird. Ob diese Aussichten für die Harzverbraucher günstiger werden, läßt sich vorher noch schwer sagen. Wohl hat jeder Beginn der neuen Einsammlungsperiode einen Rückgang der Preise gebracht; gegenwärtig kommen aber zwei Faktoren in Frage, die man nicht übersehen darf; einmal wird die straffe Organisation der Harzproduzenten dafür sorgen, daß der Umfang der neuen Erzeugung nicht die Grenzen überschreitet, die auf die Preisentwicklung einen ungünstigen Einfluß üben könnten; dann aber wird der so lange zurückgehaltene Bedarf schließlich in einem Umfange auftreten, der an und für sich schon festigend wirken muß.

Die amerikanischen Produzenten werden im übrigen diesesmal mit wenigen oder überhaupt keinen Vorräten der letzten Ernte in die neue Saison hinüber gehen, sodaß sie auch einen gewissen Druck von Ansammlungen der neuen Ernte auf sich zu nehmen vermögen, ohne vorzeitige Abgaben durch Preiskonzessionen herbeiführen zu müssen. Bei den französischen und spanischen Harzerzeugern sieht die Sache nicht schlechter aus; auch diese haben keine größeren Bestände in den hauptsächlichsten Konsumsorten und nur für die ganz hellen Sorten bemühen sie sich um größeren Absatz. Sie gingen während der letzten Woche mit ihren Forderungen ebenfalls zurück, um einiges Geschäft aufrecht zu erhalten, und aus spanischen Loko-Konsignationen konnten denn auch einige Posten Excelsior geräumt werden.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 12. Februar 1926.

Auf dem Mineralölmarkt hat sich seit unserem letzten Bericht nichts geändert. Der Preis für pennsylvanisches Rohöl beträgt unverändert Dollar 2,95 bis 3,65 pro Barrel. Die Nachfrage auf dem deutschen Schmierölmarkt läßt noch immer viel zu wünschen übrig, eine allmähliche Besserung wird allgemein erwartet. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Maschinenöl-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 34,25	bis 56
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 31	bis 34,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330		RM 38,25	bis 82,[illegible]
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 32	bis 34,[illegible]
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 32
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 57
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 28	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl	unverzollt ausschließlich Faß	RM 10,50	
Bohröl, wasserlöslich		RM 42	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	bis 28
Karbolineum		RM 19,75	
Teerheizöl		RM 12,75	
Klauenöl		RM 170	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 12. Februar 1926.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederlei[m] RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 36, Terpentinöl, franz. $ 3[illegible] Harz, amerik. FGH $ 14,50, WG $ 15,50, WW $ 16, Schellack TN orange sh 175, Schellack lemon sh 220.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 12. Februar 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzkal[i] 88/92% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 23, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Bleimennige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 97, Bleiweiß in Öl 103, *Borax, krist. 44,50, Chlorcalcium 70/5 8, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlorbarium 98/100[%] 16,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,5[illegible] *Chromalaun 31,75, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,80, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 6[illegible] Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun i[n] Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 b[is] 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43,50, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,5[illegible] Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50, Pottasch[e] 96/8% 48—51,50, Salmiakgeist 0,910 33, Salmiak, feinkrist. 3[illegible] *Schwefelnatrium 60/2% 19,50, *Schwefelnatrium 30/2% 12, Soda kalz., 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blf[r.] 305, Zinkweiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für j[e] 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

*** (11. Februar 1926.) Die Lage des Holzmarktes besserte sich auch während des Berichtsmonats im großen und ganzen wenig, was bei den ungünstigen Geld- und Kreditverhältnissen weiter nicht überrascht. Der Reichswirtschaftsrat hat sich neuerdings mit der Forderung weiterer Erleichterungen an die Reichsbank gewandt, doch erscheint es zunächst jedenfalls zweifelhaft, ob die Reichsbank und die privaten Großbanken unsere Wirtschaft schon bald weiter zu Hilfe kommen werden. In de[r] Kistenfabrikation wurde über Verschlechterung der Beschäftigung geklagt, nachdem bis vor kurzer Zeit noch ziemlich gute Beschäftigung gemeldet werden konnte. Die Preise für Kistenmaterial gingen übrigens zum großen Teil erneut zurück, wo[-] gegen am Brettermarkt tunlichst noch auf Preise gehalten wurde. Bisher hat sich der Gedanke der Möglichkeit durchgreifender Besserung in unserer Wirtschaft im allgemeinen noch weni[g] Bahn gebrochen. Irgendwelche Anzeigen von Belang lagen bisher nicht vor.

Die Faßpreise waren bisher noch ziemlich stetig, bekundeten zum Teil aber auch sinkende Tendenz. Die Großverbraucher von Ölbarrels leben von der Hand in den Mund und halten ihre Vorräte tunlichst klein. Beim Aufkauf des Handels bietet dieser für eichene Ölbarrels, reparaturfrei, etwa RM 6,25 bi[s] 6,50 pro Stück ab Lagerstelle, letzterer Preis wird aber nu[r] in ganz wenigen Fällen zu erzielen sein. Beim Weiterverkau[f] werden für Ölbarrels bis zu RM 7,50, für Fässer mit Schönheitsfehlern etwa RM 6,75 bis 7 pro Stück ab Lager in Waggonladung gefordert. Teer- und Teerölfässer kosteten etwa RM 5,7[illegible] bis 6,25 pro Stück ab Lieferstelle. Das Angebot auf Lieferun[g] neuer und gebrauchter Eisenfässer war wie früher ziemlic[h] groß, doch interessierten sich die Käufer mangels flüssige[r] Mittel hierfür im großen und ganzen nur wenig. Weinfässer aller Art waren lebhaft angeboten zu verhältnismäßig billige[n] Preisen. Für große Lagerfässer wurden Preisgebote gesucht. Neue Weinfässer aus Ia. Eichenspaltholz kosten heute be[i]

nem Inhalt von 20—70 l 27½ Pfg. pro Liter. Für neue Trans- ›rthalbstücke, amtlich geeicht, sehr stark in Holz und Be- hlag, forderten die Verkäufer etwa RM 80 pro Stück ab ddeutscher Station. Vielleicht wird man solche Stücke aber ich noch etwas billiger kaufen können. Gestanzte Blecheimer ne Ausguß, stark verzinnt, kosten bei einem Inhalt von etwa l bis zu RM 8,75 und bei 25 l Inhalt RM 12,75 bis 13 pro ück in größeren Posten ab Lager.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

nter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Cottbus. Parfümerie- und Seifen-Großhandlung Alfred etrack. Inhaber Kaufmann Alfred Petrack.

† Flensburg. Flensburger Waschpulverfabrik. Inhaber aufmann Gottfried Reeps.

† Frankfurt a. M. Becker & Steeb G. m. b. H. Vertrieb n chemisch-technischen Produkten, insbesondere Seife und arfümerien aller Art. Die Gesellschaft soll berechtigt sein, der- tige Waren selbst herzustellen, sich an anderen Unternehmun- n zu beteiligen, die derartige Produkte herstellen und vertrei- n. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Walter hott in Offenbach a. M.

† Hamburg. Gustav Lipschütz & Co. m. b. H. Gegen- and des Unternehmens ist das Makler- und Agenturgeschäft Ölsaaten, Ölen, Fetten und Rohgummi. Die Ausdehnung des eschäfts auf andere Zweige ist nur mit Zustimmung sämt- her Gesellschafter zulässig. Stammkapital 5000 RM. Geschäfts- hrer: Alfred Gustav Lipschütz und Hermann Goldenberg, Kauf- ute.

† Rotenburg a. Fulda. Gebrüder Körtzel und Günther, - und Fettwarenfabrik, Hönebach. Zur Vertretung der Ge- llschaft sind nur berechtigt die Gesellschafter Günther und riedrich Körtzel je für sich und die Witwe Körtzel in Gemein- haft mit einem dieser beiden Gesellschafter.

Berlin. Am 7. Februar d. J. konnte die Firma C. F. eyde Chemische Fabrik A.-G., Berlin-Britz, Rudowerstr. 61, uf ihr 50jähriges Bestehen zurückblicken.

Bremen. Herr Direktor W. van de Loo ist in den Vorstand er Bremen-Besigheimer Ölfabriken berufen, während deren bis- eriges Vorstandsmitglied Herr Dr. Bartram einem Ruf nach em Verein Deutscher Ölfabriken, Mannheim, Folge geleistet hat.

Bremen. Deutsche Myrabola-Werke Chemische Fabriken, .-G., Bremen. Sitz nach Wesermünde verlegt.

Breslau. Leopold Cuhn. Herr Elkan Schönberg ist nach eundschaftlichem Übereinkommen mit Wirkung ab 1. Januar 926 als Gesellschafter aus der Firma ausgeschieden. Das Un- ernehmen wird in unveränderter Weise fortgeführt.

Danzig. Herr Paul Heyn, Direktor der J. G. Berger .-G. ist vor kurzem verschieden.

Duisburg. Über das Vermögen der Firma Heinrich Thur- ann Klebstoff-Fabrik, Inhaberin Frau Ww. Heinrich Thur- ann, wurde am 6. Februar 1926, Vormittags 11 Uhr, die Geschäftsaufsicht angeordnet. Geschäftsaufsichtsperson Kauf- ann Max Hotes in Duisburg, Merkatorhaus, Zimmer 113.

Emmerich. Ölwerke Germania G. m. b. H. Herrn Dr. nil. Franz Janecke ist Prokura erteilt.

Flensburg. Flensburger Waschpulverfabrik, G. m. b. H. ie Firma ist in Flensburger Seifenvertriebsgesellschaft m. b. H. eändert. Laut Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 7. nuar 1926 ist das von der Gesellschaft betriebene Geschäft it dem Rechte zur Fortführung der — alten — Firma, jedoch ne die im Betriebe des Geschäfts begründeten Forderungen nd Verbindlichkeiten an den Kaufmann Gottfried Reeps in lensburg verkauft.

Gleiwitz. In dem Konkursverfahren über das Vermögen s Kaufmanns Ismar Goßmann, Seifen-Engrosgeschäft, ist zur bnahme der Schlußrechnung des Verwalters, zur Erhebung n Einwendungen gegen das Schlußverzeichnis der bei der erteilung zu berücksichtigenden Forderungen und zur Beschluß- ssung der Gläubiger über die nicht verwertbaren Vermögens- ücke der Schlußtermin auf den 26. Februar 1926, Vormittags Uhr, vor dem Amtsgericht, hierselbst, Zimmer Nr. 251, be- mmt.

-m. Göteborg, Schweden. A. Cecil Darrels Kosmetika aboratorium wurde für Herstellung kosmetischer Artikel er- chtet.

Hannover. Seifenfabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H. Pro- ra Wilhelm Petri erloschen.

-m. Honolulu, Hawaiinseln. Durch Vergiftung nach Ge- ß von Bayrum (Haarwasser) infolge des Alkoholverbots sind Soldaten gestorben.

-m. Karlshamn, Schweden. An der Ölmühle der Rey- ersholms Gamla Industri A.-B. hier wurden die 250 Arbeiter sständig.

-m. Kopenhagen. Bei der Schmierölfabrik L. C. Glad & Co. blickte Herr H. F. Hansen auf 25 Jahre als Kassierer zurück.

-m. Kopenhagen. Wegen Unterschlagung von etwa 82000 Kr. im Laufe von 6 Jahren im Dienste der hiesigen Zweig- kontors der amerikanischen Armour & Co. (Fettwaren etc.) wurde ihr kürzlich entlassener Buchhalter und Kassierer O. E. Schou verhaftet.

Leipzig. Winkha, Chemische Fabrik, A.-G. Richard Hammer als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Zum Vorstand bestellt Kaufmann Richard Arthur Julius Beyer in Böhlitz-Ehrenberg.

Mainz. Braselmann & Co. chemisch-technische Produkte G. m. b. H., Gaustr. 28. Gesellschaft aufgelöst. Amalie geb. Heichlinger, Witwe von Karl Braselmann, in Höchst a. Main, Staufenstraße 31, ist Liquidatorin.

-m. Malmö, Schweden. Die Zahlungen hat eingestellt Viggo Rye, Parfumeri Astra, Toiletteartikelgroßhandlung, mit mehreren Ladengeschäften.

Mannheim. Verein deutscher Ölfabriken. Wilhelm van de Loo ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Dr. Walter Bartram ist zum Vorstandsmitglied bestellt.

Offenburg. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Erwin Klöpper Seifenfabrikate ist durch rechtskräftige Bestätigung des abgeschlossenen Zwangsvergleichs beendigt.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Hämoes Generaldepot, Haarwuchsmittel und Friseurartikel (Tochterfirma der dänischen), wurde in Konkurs erklärt.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G. Kommerzienrat Eugen Rau und Otto Rau sind aus dem Vorstand ausgeschieden.

Die Geschäftsaufsicht bei der Margarinefabrik Dr. Schröder A.-G. verlängert. Auf Antrag der Verwaltung ist die Geschäftsaufsicht, die am 20. Januar abgelaufen war, vom Amtsgericht bis zum 25. Februar verlängert worden, da die Sanierungsverhandlungen mit den dänischen Ölinteressenten eine erhebliche Verzögerung erlitten haben. Es handelt sich um einen Betrag von etwa 400000 RM, welcher seitens der dänischen Gruppe eingebracht werden und nach Ansicht der Verwaltung genügen soll, um das Unternehmen für die Zukunft wieder sicherzustellen, zumal da der Hauptgläubiger, der eine Forderung von über 200000 RM vertritt, sich bereit erklärt haben soll, seine Forderung gegen Übernahme junger Aktien einzutauschen; die restlichen Gläubiger in Höhe von etwa 250000 RM sollen in diesem Falle auf dem Wege eines Moratoriums befriedigt werden.

Begründung eines polnischen Zentralverkaufsbüros für Paraffin. Wie die „N. Fr. Pr." schreibt, sind kürzlich die Verhandlungen über die Erneuerung des Petroleumkartells in Polen beendet worden und die bezüglichen Verträge bereits unterschrieben. Das schon bisher bestehende Kartell wird bis 1. Dez. 1926 verlängert, soll aber zugleich durch eine Verstärkung der Organisation auf eine neue festere Basis gestellt werden, um in allen Fragen ein durchaus einheitliches Vorgehen zu sichern. Von besonderer Wichtigkeit ist die Schaffung eines Zentralverkaufsbüros für Paraffin, welches sowohl das gesamte Inlandgeschäft als auch den Export besorgt. Für die Kontingentierung wurde die besondere Vereinbarung getroffen, daß bei Paraffin die Kontingente zwischen den einzelnen Raffinerien auf Grundlage der effektiven Erzeugung an raffinierter Ware in den fünf Monaten August bis Dezember 1925 aufgeteilt werden sollen, während sich bei den übrigen Produkten die Kontingente nach der Rohölausstoßung bestimmen. Die Kontingentierung beginnt am 1. Februar, das Zentralverkaufsbüro tritt am 1. März in Wirksamkeit. Dem Inlandkontingent kommt größere Bedeutung zu, weil Paraffin in Polen selbst einen höheren Preis hat. Die Abschlüsse gehen durch das Zentralverkaufsbüro in Warschau, Schlußbriefe und Inkasso werden aber direkt von den Raffinerien besorgt, sodaß ein Unterbieten ausgeschlossen erscheint. Die einzelnen Verkäufe werden als auf gemeinsame Rechnung getätigt angesehen, und es erfolgt unter den Raffinerien eine gegenseitige Erlösverrechnung. Bei den jetzigen Verhandlungen wurden auch entscheidende Schritte in der Richtung eines Zentralverkaufsbüros für Gasöl unternommen. (Die Chemische Industrie).

Vom Weltmarkt.

Italien. Produktion, Aus- und Einfuhr von Seifen.

	1919—20	1920—21	1921—22	1922—23	1923—24
Zahl der Fabriken:	1606	1651	1633	1683	1543
Produktion . . . dz	1376496	1208621	1309814	1354260	1426570
Ausfuhr . . . . . „	67733	382*6	18257	17978	24053
Einfuhr . . . . . „	61163	67347	42063	47283	30551

(Chem. Industrie).

Österreich. Der Seifen-Auslandsverkehr im ersten Halbjahr 1925. Laut offizieller Statistik des Bundesministeriums für Handel und Verkehr weist die Ein- und Ausfuhr Österreichs im ersten Halbjahr 1925 folgende Daten auf:

Länder	Einfuhr Menge in q	Einfuhr Wert in 1000 S	Ausfuhr Menge in q	Ausfuhr Wert in 1000 S
Seife, gewöhnliche, feste, geformt, auch gepackt.				
1925	404	59	310	74
Deutsche Häfen	—	—	18	2
Deutsches Reich	88	14	6	2
Frankreich	68	8	—	—
Italien	111	16	3	1
Polen	—	—	19	4
Schweiz	58	9	—	—
Serb.-Kroat.-Slow.	1	—	125	28
Triest	23	4	—	—
Tschechoslowakei	44	7	80	21
Türkei	—	—	6	2
Ungarn	1	—	10	2
Ägypten	—	—	30	9
Ver. Staaten von Amerika	9	1	—	—
Andere Länder	1	—	13	3
Schmierseife und n. b. b. seifenhaltige Waschmittel.				
1925	367	54	329	45
Bulgarien	—	—	10	1
Deutsches Reich	172	34	24	3
Griechenland	—	—	3	1
Großbritannien	3	1	—	—
Italien	5	1	2	1
Niederlande	11	2	—	—
Polen	—	—	18	3
Rumänien	—	—	5	1
Schweiz	10	3	—	—
Serb.-Kroat.-Slow.	—	—	76	7
Triest	34	4	—	—
Tschechoslowakei	125	8	63	9
Ungarn	—	—	125	19
Andere Länder	7	1	3	—
Rasierseifen.				
1925	38	33	13	14
Deutsches Reich	15	11	—	14
Frankreich	14	13	—	—
Großbritannien	9	9	—	—
Italien	—	—	1	1
Rumänien	—	—	7	3
Serb.-Kroat.-Slow.	—	—	3	7
Ungarn	—	—	2	3

-m. **Schwedens Einfuhr im Jahre 1925 (1924).** Eingeführt wurden, in t: Glyzerin 682 (481), Firnisse 890 (957), Harz und Terpentinöl 7398 (6941); Schmieröle, mineralische 33292 (29033), andere und Schmiermittel 1386 (1047); Olein und andere Ölsäuren 1872 (1533); Oleomargarin 1034 (1196); Paraffin 2907 (3113); Talg 3300 (4175), Trane 4997 (1701); vegetabilische fette Öle 10328 (9411), Pflanzenfett, Palmöl, Kokosöl 14608 (9965), Kopra 14120 (13444), Margarine 1667 (1817); harte Seife jeder Art nur 378 (639), Parfümerien und kosmetische Mittel 55 (49); Ätzkali fest 278 (258) und flüssig 3111 (2310), Ätznatron fest 1549 (1395) und flüssig 12 (3), Chlorkalk 7710 (9675), Glaubersalz und Natriumbisulfat 59567 (62031), Pottasche 1311 (1218) t.

-m. **Großbritanniens Ausfuhr in 1925 (1924)** an britischen Erzeugnissen betrug: Öle, in t: tierische (außer Fischölen, Tran), roh 21237 (22034), Rizinusöl 5758 (4001), Kokosöl roh 501 (1186) und gereinigt 2139 (1972), Baumwollsaatöl roh 2701 (3375) und raff. 17004 (19027), Leinöl 25350 (30570); Palmöl roh 2166 (2480), raff. 1860 (1829); Palmkernöl, roh 32262 (28262), raff. 3310 (2992); Rapsöl 5536 (12061), Sojabohnenöl 18928 (14061), andere Pflanzenöle einschl. rohes Erdnuß- und Sesamöl 14513 (12675), Kunstfett 2456 (2206). Ferner: Paraffin 256075 (217731) cwt.; Kerzen 117442 (171468) cwt.; Chlorkalk 354693 (296881 cwt.; Glyzerin, roh 67974 (65375), raff. 127650 (175660) cwt.; Ätznatron 1,66 (1,76) Mill. cwt. — Seifen, in cwt.: Schmierseife 54742 (37299), harte Haushalt- und Waschseife nach China 5261 (34545), nach andern fremden Ländern 428308 (387995), nach Britisch-Ostindien 464403 (421481), nach andern britischen Kolonien 409000 (497500); Toilette- und Rasierseife 65421 (67009), Polier- und Scheuerseife 22613 (28936), andere Seifen 35898 (61876) cwt.

Zölle und Steuern.

Der zollfreie Bezug von ausländischen Ölen und Fetten zur Seifenherstellung.

= Da erfahrungsgemäß die Seifenfabriken ihre ausländischen Öle und Fette für die Seifenherstellung vielfach nicht unmittelbar vom Auslande, sondern von inländischen Händlern beziehen, ist neuerdings nachgelassen worden, die Vergünstigung für den zollfreien Bezug von Rohstoffen zur Lichte- und Seifenherstellung (siehe Nr. 5 S. 92) auch auf Händler auszudehnen. Die Erteilung von Erlaubnisscheinen durch das zuständige Hauptzollamt ist daher auch an Händler zulässig. Diese haben d Verpflichtung zu übernehmen, zollfrei abgelassene Öle und Fet nur an Hersteller von Seife gegen Vorlegung des Erlaubnis scheines abzugeben. Die Abgabe haben sie auf dem Erlaubnis schein nach Art und Menge und Bezeichnung der Packstück zu vermerken. Über den Zu- und Abgang der zollfrei abge lassenen Öle und Fette hat der Händler ein Anschreibebuch z führen und zwar für jede Sorte eine besondere Abteilung. Da Buch ist für ein Kalenderjahr zu führen und nach Ablauf d Jahres mit dem erledigten Erlaubnisschein an die zuständige Zol stelle abzuliefern. Außerdem haben die Händler in wöchentliche oder monatlichen Zwischenräumen — je nach Umfang ihres Ab satzes — der Zollstelle eine Liste der abgegebenen Mengen un der Empfänger einzusenden. Zollfrei abgelassene Öle usw. dürfe Händler auch abgeben, nachdem die Öle vorher amtlich ung nießbar gemacht sind. Der Vorlage eines Erlaubnisscheins durch den Bezieher bedarf es dann nicht. Die Abgabe darf ab gleichfalls nur an Seifenhersteller erfolgen, ist im Anschreibe buch einzutragen und in die den Zollstellen zu übersendende Listen mit aufzunehmen.

Die Erteilung eines Erlaubnisscheins an Händler wird vo der Verpflichtung abhängig gemacht, daß den Oberbeamte der Zollverwaltung jederzeit Einsicht in sämtliche auf den Bezu und den Absatz der Erzeugnisse sich beziehenden geschäftliche Anschreibungen gewährt wird. Der Händler hat ferner schrif lich anzuerkennen, daß er auf die allgemeinen Bestimmunge auf seine Pflichten und auf die Folgen von Übertretungen (Stra verfahren, Sicherungsgeld) aufmerksam gemacht worden ist.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentsche dungen. Zu Pos. 69. Nach Entscheidung des polnischen Finan ministeriums vom 30. 10. 1925 unterliegt das Härteschutzmitt „Lenit" der Verzollung nach Pos. 69 P. 6 als nicht besonde genannte Isoliermasse. „Lenit" stellt eine knetbare Masse a Wasserglas, Kaolin, Sand und Talkum dar und ist ein Hilfsmitt beim Härten von Stahl und Eisen. Es wird zum Isolieren ein zelner Teile des zu härtenden Stückes, die weich bleiben solle verwendet. Die Behälter, in denen das Härteschutzmittel ei geführt wird — es handelt sich um Behälter mit 10, 25 u 50 kg (brutto) Inhalt — sind gesondert nach dem Material u dem Grade der Bearbeitung zollpflichtig.

Zu Pos. 80. Nach Entscheidung des polnischen Finan ministeriums vom 30. 7. 1925 unterliegt Birkenteeröl, das zu Fetten von Juchtenleder verwendet wird, der Verzollung a Teer, nicht besonders genannt, nach Pos. 80 P. 1 des Zolltari

Zu Pos. 81. Nach Entscheidung des polnischen Finan ministeriums vom 10. 12. 1925 unterliegt Asphaltose, eine Lösu von bituminösem Asphalt in leichten Steinkohlenteerölen, d Verzollung nach Pos. 81 des Zolltarifs.

Zu Pos. 216, 66. Nach Entscheidung des polnischen F nanzministeriums sind unter den in der Pos. 136 des Zolltari erwähnten Pastellstiften trockene Farben in Gestalt weich Stifte von verschiedener Farbe zu verstehen, die vom Kuns maler benutzt werden. Gewöhnliche farbige Schreibstifte, w Kopier-, Rot-, Blau- oder Grünstifte, wie sie in Büros ve wandt werden, sind nach Pos. 216 P. 4c als nicht besonde genannte zu verzollen. Schneider- und Schulkreiden sind na Pos. 216 P. 1 zollpflichtig.

Lettland. Die Vorbereitungen zu einer Zolltarifrevisio Bereits seit einigen Wochen beschäftigt sich die Budget-Kom mission des Landtages mit der Durchberatung eines neuen Zol tarifs. Von den bisher getroffenen Entscheidungen, die f die chemische Industrie von Interesse sind, seien u. a. folgen aufgeführt:

Verschiedene diätetische Präparate erhalten einen Zollsatz i Konventional-Tarif von 25 S. und im autonomen Tarif v 35 S*).

Backpulver und ähnliche Stoffe. Der Zoll soll im K. T. 2 La im a. T. 2,5 Lat betragen.

Frucht-, Beeren- und Liköressenzen mit Alkohol (brutto) K. 12 Lat. a. T. 18 Lat.

Fischleim aller Art, Gelatine in Tafeln (netto) K. T. 3 La a. T. 4,50 Lat.

Knochen-, Leder- und Harzleim, Schuster-, Appretur- und Pfla zenleim, Mischungen aus Gelatine und Glyzerin (netto) K. 0,60 Lat, a. T. 0,90 Lat.

Knochen, auch entfettete, Horn, Klauen u. a. tierische Teile u Stoffe, Knochenkohle und Knochenasche in zerkleinertem u gemahlenem Zustand zollfrei.

Fette und Öle von Walfischen, Seehund u. dgl., ungereinig Tranfette, Spermazet, ungereinigt, Degras (brutto) K. T. 0, Lat, a. T. 0,24 Lat.

Olein, Ölsäure, trockene Fette in nicht bearbeiteter oder g schmolzener Form, bearbeitete Fette (chemisch zersetzt (brutto) K. T. 0,10 Lat, a. T. 0,15 Lat.

Spermazet, gereinigt (brutto), K. T. 0,60 Lat, a. T. 0,90 Lat.

Stearin, Palmitin (brutto), K. T. 0,20 Lat, a. T. 0,30 Lat.

Tieröle aller Art, gereinigt, nicht besonders benannt, (nett K. T. 0,60 Lat, a. T. 0,90 Lat.

---

*) 1 Lat = 100 Santimes = —,80 RM.

enenwachs, Pflanzenwachs aller Art, Baumwachs (brutto) K. T. 0,50 Lat, a. T. 0,75 Lat.
rdwachs, ungereinigt (Ozokerit), auch geschmolzen (netto) K. T. 0,30 Lat, a. T. 0,45 Lat.
rdwachs, gereinigt (Ceresin), K. T. 0,40 Lat. a. T. 0,50 Lat.
aselin, ungereinigt (brutto), K. T. 0,40 Lat, a. T. 0,60 Lat.
aselin, gereinigt (brutto), K. T. 2 Lat, a. T. 3 Lat.
araffin (brutto), K. T. 0,50 Lat, a. T. 0,75 Lat.

Australien. „Made in Germany". Nach einer Verordnung er australischen Regierung dürfen solche Einfuhrgüter, die ach australischer Zollgesetzgebung die englische Bezeichnung es Ursprungslandes tragen müssen, nicht mehr die Angabe des undesstaates, wie Sachsen oder Bayern, enthalten, sondern üssen als „Made in Germany" bezeichnet sein. Waren mit er Bezeichnung des Bundesstaates dürfen noch bis zum 1. Juni J. passieren.

— Angabe des Ursprungslandes bei Warensendungen. Nach nem französischen Konsularbericht sind verschärfte Vorschrifn über die Angabe des Ursprungslandes bei Warensendungen ach Australien erlassen worden; die Bezeichnung muß auf der Vare selbst, oder, wenn dies nicht möglich ist, auf der Verackung angebracht sein. Den Importeuren wird eine Frist geährt; wenn aber die vierte Sendung der Vorschrift nicht enügt, so erfolgt Zurückweisung. (Chem. Ind.)

Kanada. Keine Beglaubigung deutscher Ursprungszeugsse. Von zuverlässiger Seite wird zur Beseitigung besteender Zweifel mitgeteilt, daß eine Beglaubigung deutscher rsprungszeugnisse durch den britischen Konsul für on Deutschland nach Kanada verschiffte Waren nicht erorderlich ist. Die übliche Bescheinigung auf der Zollechnung (Handelsfaktura) ist von dem Exporteur oder seinem estellten Vertreter zu unterzeichnen. (I. u. H.)

Literaturbericht.

In welchen Fällen und wie hoch wird aufgewertet? Ein geeinverständlicher Führer durch das neue Aufwertungsrecht. earbeitet in Verbindung mit der Reichszentrale für Heimatdienst on Rechtsanwalt Dr. *Fritz Koppe.* 79 Seiten. Preis RM 1,—. erlin 1925. Zentralverlag G. m. b. H.

Jedem, den die Aufwertungsfrage irgendwie unmittelbar erührt, sei er Gläubiger oder Schuldner, wird das wohlfeile üchlein ein unentbehrlicher Berater sein. In knapper, gedrängr Form führt es zuverlässig und für jedermann verständlich urch alle Möglichkeiten der verwickelten Aufwertungsgesetze. jedem einzelnen Fall ist ein entsprechendes Beispiel angehrt. Die Brauchbarkeit des Werkes wird erhöht durch ein einehendes Stichwortverzeichnis und den Anhang eines Aufwerngskalenders sowie einer Umrechnungstabelle.

Fabrikation und Verkauf. Neue Wege zur Förderung der Proktion und Hebung des Absatzes. Von Dr. Kurt *Th. Friednder.* Zweite unveränderte Auflage. 140 Seiten. Preis brohiert RM 2,50. Berlin 1925. „Organisation,, Verlagsgesellschaft b. H. (S. Hirzel), W 66.

Verschiedenes.

-m. **Gegen den Trustgesetzvorschlag in Norwegen** äußert ch der norwegische Industrieverband in einem Gutachten über e angeblich bestehenden Konkurrenzregelungen in den einlnen Industrien: Die Verkaufs- und Lieferungsbestimmungen d Preisnotierungen des Vereins der norwegischen eifenfabriken sind lediglich Richtlinien, nicht bindend; e Angaben des Preisdirektorats sind daher falsch. Außerdem ehen 23 Fabriken außerhalb des Vereins, der also bei weitem cht die ganze Seifenindustrie umfaßt. Überdies herrscht starker ettbewerb vom Auslande, die Preise sind daher sehr niedrig.

Rußland braucht Seifen! Die „D. Parf.-Ztg." schreibt: Die enge der gegenwärtigen Seifenproduktion Rußlands steht hinter r Nachfrage zurück, teils infolge der mangelhaften Rohmateilbelieferung seitens der Fett-, Öl- und Soda-Verteilungsellen, teils auch wegen Rückständigkeit der Werkeinrichtungen, e in manchen Betrieben auf eine 10- bis 15jährige Arbeitsleing zurückschauen. Wenn man nun in Betracht zieht, daß die evolution die Stadtgewohnheiten weit in das entlegenste Dorf nausgetragen hat, so muß der Seifenbedarf von Jahr zu Jahr mer weiter wachsen, weshalb der Zeitpunkt heranreift, wo e russische Seifenindustrie den Anforderungen nicht mehr wird tsprechen können. Daher ist die russische Wirtschaftsleitung on jetzt vorsorglich darauf bedacht, an einen Umbau der behenden Werke entsprechend den neuen Errungenschaften der emie und Technik zu schreiten. Es ist dazu ein fünfjähriges uprogramm aufgestellt worden, mit dessen teilweiser Ausrung bereits 1926 begonnen werden soll.

Die österreichische Seifenindustrie exportierte vor dem Kriege nz bedeutende Seifenmengen nach Rußland. Insbesondere österichische Kokos- und Glyzerinseife fand dort guten Absatz. es nun nicht ausgeschlossen ist, daß Rußland vorübergehend iletteseifen importieren muß, würde unsere Seifenindustrie gut ran tun, die russischen Ereignisse mit Aufmerksamkeit zu rfolgen.

Mehr Seife, weniger Schminke. „Frisch gestrichen!" Dieses Warnungszeichen auf Gartenbänken gilt heute für viele Frauen. Besonders am Abend beim Fünf-Uhr-Tee und Souper sind der Frauen viele, die zu dick aufgetragen haben. Nun ist es eine allen Kosmetikern bekannte Sache, daß nichts so sehr den Teint ruiniert als der allzu starke Gebrauch von Schminken und Deckpudern. Nur diesem Umstande ist es zuzuschreiben, daß die Züge älterer Schauspielerinnen und Schauspieler wie durchackert aussehen.

Auf dem Kongresse der amerikanischen kosmetischen Gesellschaft haben sich die Sachverständigen für Schönheit und ihre Pflege sehr energisch gegen das enorme Überhandnehmen des Schminkens ausgesprochen. Es ist ein Unsinn, sagen sie, wenn unsere schönen Frauen behaupten, daß sie mit der Schminkeschicht die Haut vor schädigenden Einflüssen der Luft schützen können. Schminke ruiniert den Teint wohl zehnmal mehr als die Sonne, Kälte und Regen. Das beste Mittel, um die zarte Haut gegen Witterungseinflüsse zu stählen, um sie weich und klar zu machen, ist und bleibt die Seife. Gute, milde Seife ist noch immer das Schönheitsmittel par excellence, sagen die Amerikaner und geben die Parole aus: Mehr Seife und weniger Farbe! (Die Seifenindustrie).

Handel mit Kerzen. Wer nicht sämtliche in Betracht kommenden Reichsgesetzblätter über die Bekanntmachung betreffs Mineralöle, Mineralölerzeugnisse, Erdwachs und Kerzen besitzt, bleibt völlig im unklaren über den nunmehrigen Rechtszustand. In der Hauptsache gilt für den Handel mit Kerzen in Deutschland folgende Rechtsnorm: Es entfällt die Vorschrift, daß auf den Packungen der Gebrauchskerzen neben dem Gewicht auch Name, Firma und Wohnort der Hersteller sowie die Anzahl der in den Packungen enthaltenen Kerzen angegeben werden muß. Die Vorschrift über die Gewichtsangabe bleibt unberührt. (Ölmarkt).

-m. **Ein neuer Tarifvertrag an Stockholms chemisch-technischen Fabriken,** der unter Mitwirkung des Schlichtungsamts zustandekam, läßt die Akkordlöhne unverändert, ebenso die allgemeinen Bestimmungen, und bringt eine kleine Erhöhung der Zeitlöhne.

Co. oder Cie. Das Wiener Exekutionsgericht hat ein für kaufmännische Kreise interessantes Urteil gefällt. Die Kreiskrankenkasse Wiener-Neustadt und die Theresienfelder Industrie- und Handels-A.-G. führten gegen die Österreichischen Terpentinwerke Exekutionen durch. Dabei wurden auch die Rohgegenstände einbezogen, an denen die Firma Robert Landau & Co., Eigentumsrechte geltend machte. Die Firma klagte schließlich die beiden erstgenannten Firmen auf Unzulässigkeitserklärung der Pfändung. Die Beklagtenvertreter Dr. Berstl und Dr. Gustav Klein-Doppler fochten das Klagebegehren mit der Begründung an, die Firma Landau & Co. trete in der Klage als Landau & Cie. auf. Eine solche Firma sei im Handelsregister nicht zu finden. Tatsächlich wies das Gericht die Klage noch vor Eingehen in das Beweisverfahren mit der Begründung ab, daß zwischen den Firmenbezeichnungen Landau & Co. und Landau & Cie. zwar nur ein geringfügiger Unterschied bestehe, eine Verwechslung aber der beiden Rechtsubjekte jedoch möglich sei, und daß überdies eine Firma R. Landau & Cie. im Handelsregister nicht eingetragen erscheine.

Für kaufmännische Sitten. Eine gegenwärtig wohl überall angebrachte Mahnung richtete der Präsident der Hamburger Handelskammer an die Kaufmannschaft. Er führte aus, daß eine unliebsame Begleiterscheinung der ungünstigen Geschäftslage das leider in manchen Beziehungen zu beobachtende Sinken der hohen Auffassung von kaufmännischer Zuverlässigkeit und der unbedingten Notwendigkeit der Erfüllung übernommener Verpflichtungen bilde. Manche Einblicke in die Vorgänge bei oder vor Zahlungseinstellungen, die ausgedehnte Tätigkeit des Ehrengerichts und die Zunahme der Erhebung schikanöser Einwendungen vor kaufmännischen Schiedsgerichten hätten erschreckende Beispiele hiefür geboten. Hierin müsse unter allen Umständen ein schleuniger und gründlicher Wandel eintreten. Die Mitglieder der Handelskammer rufen daher auf, in diesen Gesundungsprozeß helfend mit einzugreifen, indem jeder dazu beitrage, daß Fälle der angedeuteten Art unterbleiben oder andernfalls ohne Rücksicht auf die Person zur allgemeinen Kenntnis gebracht werden, damit ungeeignete Elemente aus der Kaufmannschaft unnachsichtlich ausgemerzt werden. (Allgem. Prod.-Ztg.)

Verbrecherischer Wettbewerb. Aus einer Anzeige der Chem. Fabrik Gebr. Müller A.-G. in Budapest geht hervor, daß einige Arbeiter dieser Fabrik von noch nicht ermittelten Personen gedungen wurden, um die Tinte in den Lagerfässern, bevor sie in die Flaschen gefüllt wurde, durch Beifügung eines schädlichen Stoffes zu verderben. Die Wirkung tritt erst ein, wenn die Tintenflasche geöffnet wird und Luft zur Tinte hinzutritt. Die Fabrik ist durch Beschwerden ihrer Kundschaft zur Kenntnis und Erforschung dieses Vorganges gekommen und bittet ihre Kunden, die von den Verbrauchern beanstandete Tinte durch gute zu ersetzen, wofür die Fabrik Ersatz liefert. (Papier-Ztg.)

Die Werbung. Der Anfang eines Werbeschreibens, das den Empfänger zunächst einmal elektrisieren sollte, lautete: „Esel!

Unfähig, den Witz und die Wirkungsweise einer Propaganda zu erfassen — — würden wir uns nennen müssen, wenn wir Ihre kostbare Zeit anders als durch folgende kurze Tatsachen in Anspruch nehmen wollten. Unsere .... sind die besten ...." usf. — Antwort des Umworbenen: „Mit dem Inhalt Ihres Geschätzten erkläre ich mich einverstanden. — Hochachtungsvoll."

Deutsche Patentanmeldungen.

23a, 3. M. 81 294. Metallbank und Metallurgische Ges. Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Reinigung von Ölen und Fetten. 28. 4. 23. — **23b**, 5. E. 26 345. Erdöl- und Kohle-Verwertung-A.-G., Berlin, und Dr. Max Hofsäß, Mannheim-Neckarau. Verfahren zur Druckwärmebehandlung von schweren Mineralölen usw. 9. 3. 21. — 5. E. 27 340. Erdöl- und Kohle-Verwertung A.-G., Berlin, und Dr. Max Hofsäß, Mannheim-Neckarau. Verfahren zur Druckwärmebehandlung von schweren Mineralölen u. dgl. 11. 11. 21. — **23c**, 2. G. 61 928. Gesellschaft für Chemische Industrie, Basel; Vertr. Dr. C. Schmidtlein, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung haltbarer Emulsionen; Zus. z. Pat. 397 396. 4. 8. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23b, 1. P. 46 869. Verfahren und Vorrichtung zum Raffinieren von hochviskosen Mineralölen mit verflüssigter schwefliger Säure. 15. 10. 25. — **23e**, 1. M. 82 965. Herstellung von Seifen. 3. 9. 25. — **23f**, 1. R. 61 029. Kühlplatte für Seifenplattenkühlmaschinen. 18. 12. 24.

Wegen Nichtzahlung der vor Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

23f, 1. J. 25 886. Verfahren und Preßform zur Herstellung zusammengepreßter Seifenstücke. 17. 9. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine farbige Beilage der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., betr. moderne Packungen beigefügt, auf die wir besonders aufmerksam machen.

Ferner ist beigefügt eine Beilage der Firma *Sudfeldt & Co.*, Berlin W 35, über den Kontakt-Spalter und dessen Vorteile, die wir ebenfalls der Beachtung empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivep“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

3. Jahrgang. **Augsburg, 25. Februar 1926.** **Nr. 8.**

ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Dresden.

Die Herren Kollegen von nah und fern nebst ihren Ange- rigen werden hiermit zu einem Abschiedsabend für unseren llegen *Otto Schliebener* eingeladen. Er findet statt am Sonn- end, den 27. Februar, um 7 Uhr, im „Bienenkorb“, I. Stock, esden, Schloßstraße. In denselben Räumen wird Sonntag, n 14. März, 11 Uhr vormittags die Monatsversammlung ab- halten.

Dresden-A., Feldherrenstr. 32.

Mit kollegialem Gruß:
Max Richter, Gruppenvorsteher.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines len Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusam- nkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freund- hst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, h. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Die Seifenfabrikation in Rußland.

Von *W. Grundmann.*

(Eing. 4. II. 1926.)

Wenn auch augenblicklich noch keine Siedemeister nach ßland verlangt werden, so ist doch in absehbarer Zeit damit rechnen, und für manchen Kollegen dürfte es von Interesse 1, über die dortigen Verhältnisse wenigstens einigermaßen ntiert zu sein, für den Fall, daß ihm ein derartiges Angebot erbreitet würde. Augenblicklich ist allerdings nicht damit rechnen, weil die jetzige russische Regierung bereits seit 7 alle größeren Betriebe beschlagnahmt hat und sie seitdem eigener Regie führt, während die kleineren Betriebe zur ließung gezwungen wurden. Seitdem kann wohl, soviel bisher erfahren war, jeder Russe nach eingeholter Erlaubnis hand- ksmäßig Seife herstellen, sofern er genügende Verbindungen , um sich das erforderliche Rohmaterial zu beschaffen, darf r keine bezahlten Arbeitskräfte in seinem Betrieb beschäftigen.

Infolge des kommunistischen Prinzips dürfen auch keine länder als Vorgesetzte des russischen Arbeiters eingesetzt den, vor allen Dingen aber darf das Einkommen des Aus- ders in russischen Betrieben eine bestimmte Summe nicht rschreiten. So hat die kommunistische Regierung im Jahr 1917 ch einen Erlaß die Löhne und Gehälter dahin festgesetzt, daß industrieller Arbeiter, und zwar ganz gleich ob Handwerker r ungelernter Arbeiter, pro Tag einen Normallohn von Duma- bel 15, ein Meister oder höherer Betriebsbeamter 16—18, und ter in bestimmten Abstufungen bis zum Höchstgehalt von na-Rubel 25 pro Tag beziehen muß, eine Summe, die auch den höchsten Regierungsbeamten nicht überschritten werden . Allerdings wurden, wenigstens dem Arbeiter und den un- n Beamtenklassen nicht unwesentliche Abzüge für soge- nte soziale Fürsorge, Arbeitslosen-Unterstützungen usw. ge- ht. Andererseits kann man, angesichts der bekannten russi- n Unbestechlichkeit und des allgemeinen Solidaritätsgefühls, wohl nicht gut annehmen, daß auch die Träger der Regierungsgewalt und sonstige Machthaber sich mit diesem Gehalt begnügten. Trotzdem soll man aber den Russen von der Vorkriegszeit mit dem Russen von heute in Rußland nicht auf die gleiche Stufe stellen, der Krieg hat eben wie in mancher Beziehung auch hier große Veränderungen gebracht. Wohl sind bereits einige nicht unwesentliche Zugeständnisse erfolgt, so sind u. a. deutschen und anderen ausländischen Gesellschaften Konzessionen zur Errichtung industrieller Anlagen erteilt worden, in denen deutsche Arbeiter beschäftigt werden dürfen, was bis vor kurzem noch nicht zu erreichen war, ja die russische Regierung hat im vorigen Jahre bereits mehreren Kolonistengruppen, d. h. organisierten Gesellschaften von Landarbeitern und Landwirten nicht nur die Einreiseerlaubnis gewährt, sondern diesen auch in bestimmten Bezirken Land zugewiesen. Welche Bedeutung diese Zugeständnisse haben, kann man schon daraus ersehen, daß die russische Regierung auch nach dem Kriege den gesamten Aus- und Einfuhr-Handel sowie die ganze Groß-Industrie in eigener Regie behalten will, und daß in Rußland heute jeder Russe gesetzlichen Anspruch auf soviel Land hat, als er mit seiner Familie ohne fremde, bezahlte Kräfte selbst bewirtschaften kann.

Bezüglich der in Rußland gangbaren Seifensorten ist zu erwähnen, daß dort fast sämtliche in Deutschland, wenigstens in der Vorkriegszeit, gangbar gewesenen Sorten anzutreffen waren, wie auch überhaupt die russische Seifenindustrie ihre bisherige Entwicklung hauptsächlich dem deutschen Siedemeister zu verdanken hat. Bereits im Anfang der 60er Jahre des vorigen Jahrhunderts begann die Auswanderung des deutschen Seifensieders nach Rußland, und zwar zunächst nach Riga, Petersburg, Moskau usw. und später auch weiterhin bis nach Odessa und Astrachan, wo er durchweg bereitwillige Aufnahme und reichlichen Verdienst fand, worüber auch schon der selige Kommerzienrat *Fritz Ribot* in seinen herzerfrischenden „Erinnerungen“ aus seiner russischen Tätigkeit anschaulich und treffend berichtet hat. Allerdings sind nicht alle Seifensieder auf eine so leichte Weise zu Amt und Ehren in Rußland gelangt, weil sie eben ohne jegliche Beziehungen und Empfehlungen nach Rußland ausgewandert waren. In Anbetracht der höchst unzureichenden Bahnverbindungen waren auch viele von ihnen genötigt, sehr weite Strecken zu Fuß zurückzulegen, und nicht selten waren sie sogar gezwungen, Aufnahme auf Frachtkähnen und Flößen zu suchen und durch Dienstleistungen aller Art beim Schleppen dieser u. dgl. m. die Wolga abwärts bis nach Astrachan, oder den Don oder Dnjestr abwärts bis nach Odessa sich durchzuschlagen. Ein Teil von ihnen fand unterwegs noch hier und da günstige Aufnahme, viele aber wanderten auf diese Weise bis zum Endziel, also bis Astrachan oder Odessa. Hieraus ist es zum Teil auch zu erklären, weshalb gerade in diesen Städten nach Petersburg, Moskau usw. die Seifenindustrie am stärksten entwickelt ist. Zwar ist Odessa für den Ausfuhrhandel Rußlands nach den Balkanstaaten, der Türkei usw. besonders günstig gelegen und weist auch infolgedessen neben Petersburg und Moskau wohl die größte Seifenproduktion ganz Rußlands auf. Astrachan dagegen hatte nur Baku und die zunächst am Kaspischen See gelegenen Teile des Kaukasus sowie das von verschiedenen Nomadenvölkern der Steppen bis zur asiatischen Grenze bewohnte Hinterland mit Seife zu versorgen.

Der Bedarf dieser Völker an Seife ist aber trotz des sehr beträchtlichen Landesumfanges so gering, daß er kaum irgendwie in Betracht kommt.

Zur Illustration der landesüblichen Reinigungsart mögen nachstehende Ausführungen von allgemeinem Interesse sein, die ich hier einfügen möchte. Bekanntlich gehört fast zu jedem Haus in Rußland, mit Ausnahme der ganz großen Städte, die dem Bedarf entsprechende billige Volksbadehäuser besitzen, sowohl in der Stadt, wie auch auf dem Lande ein besonderes Badehaus. So wenig der Durchschnitts-Russe auf seine körperliche Reinigung Wert legt, so unglücklich fühlt er sich, wenn er nicht mindestens einmal in der Woche, und zwar mit Vorliebe Sonnabends sich in der Badestube gründlich abdämpfen kann. Hierzu verwendet er nur in den allerseltensten Fällen Seife, vielmehr wird als durchaus unentbehrliches Requisit hierzu allein der aus grünen Birkenzweigen zusammengebundene Besen und ein Bastwisch mitgenommen. Das russische Bad ist bekanntlich ein ausgesprochenes Dampfbad. Das eigentliche Badezimmer enthält einen heizbaren Wasserkessel, eine heizbare eingemauerte Eisenplatte, ein Holzfaß mit kaltem Wasser und mehrere kleinere Holz- und Metallgefäße zum Handgebrauch. Neben dem Kessel oder der heizbaren Eisenplatte ist ein Holzpodium aufgebaut, dessen obere Plattform höchstens einen Meter von der Decke entfernt ist und zu der 4—6 Stufen emporführen. An den noch freien Wänden sind breite Holzbänke befestigt, die zum eigentlichen Waschen, d. h. Abreiben mit dem Bastwisch dienen.

Zunächst wird der Wasserkessel angeheizt und gleichzeitig auch unter der Eisenplatte das Feuer entzündet, um erst die im Winter die ganze Woche über nicht geheizte Badestube zu erwärmen. Sobald die nötige Temperatur von 40—50° C erreicht ist, erscheinen die ersten Badenden, entkleiden sich — im Sommer wie im Winter — im Vorraum und treten von da in die Badestube. Als erste Handlung wird ein Schöpfer heißes Wasser auf die mehr oder weniger rotglühende Eisenplatte gegossen, wodurch der ganze Raum sofort in Dampf eingehüllt wird, und das wird nötigenfalls noch so oft wiederholt, bis schon unten kaum noch Luft zum Atmen bleibt.

Jetzt erst kommt die eigentliche Prozedur des Badens. Eine kleine Wanne wird mit möglichst heißem Wasser gefüllt, und, mit dem Birkenbesen bewaffnet, besteigen die Badenden die obere Plattform. Begreiflicherweise bekommen die Menschen dort oben kaum die nötigste Luft zum Atmen, von der für den Durchschnitts-Europäer kaum erträglichen Hitze gar nicht zu reden, und sofort beginnt das das größte Behagen ausdrückende Stöhnen und Achzen. Aber schon nach verhältnismäßig kurzer Zeit gewöhnt sich der Russe an die Temperatur, holt sich frisches, fast kochendes Wasser, erzeugt womöglich mehr Dampf und ersteigt, mit dem Besen bewaffnet, wiederum die Plattform. Nun wird der Besen in das heiße Wasser getaucht, und es beginnt das keinesfalls als zart zu bezeichnende Abklatschen des ganzen Körpers mit dem Besen. Diese Prozedur auf dem Podium nimmt durchschnittlich eine halbe Stunde Zeit in Anspruch. Hierauf kommen die Menschen dann in völlig erschöpftem Zustand herunter, gießen sich meist nur noch ein Handfäßchen voll kaltes Wasser über den Kopf und gehen zum Ankleiden in den gänzlich ungeheizten Vorraum.

Wie leicht begreiflich, ist bei einer derartigen Prozedur der am Körper anhaftende Schmutz schon infolge der gewaltigen Schweißabsonderung gänzlich entfernt und die Seife daher entbehrlich. Nun besitzen aber die meisten Russen einen sehr üppigen Haarwuchs. Um den an den Haaren nunmehr nur noch lose anhaftenden Schmutz zu entfernen, wird mitunter noch unten auf der Bank mit ziemlich kochendem Wasser der Kopf abgespült, und ev. werden auch mit Hilfe des Bastwisches einzelne Körperteile abgescheuert.

Das Ankleiden im Vorraum geht allerdings ziemlich rasch vonstatten. Ein dünnes Hemd und die Hose werden rasch angezogen, die Füße ohne Strümpfe in große Filzstiefel gesteckt, die Pelzmütze über den Kopf gestülpt, der Pelz übergeworfen, und so geht es dann nach dem Wohnhaus, wo schon die dampfende Teemaschine im warm geheizten Zimmer den Badenden erwartet. Ungeachtet der schon im Badehaus stattgefundenen sehr beträchtlichen Schweißabsonderung, wird hier die Schwitzkur oft noch stundenlang weiter fortgesetzt, indem die Menschen mit behaglichem Grunzen den kochend heißen Tee schlürfen.

Hieraus ist bereits erklärlich, daß der Russe zum Baden selbst sehr wohl die Seife entbehren kann. Seife zum persönlichen Gebrauch wird meist nur zum Händewaschen verwendet, sein Gesicht wäscht der Durchschnittsrusse nicht gern damit, sondern nur mit Wasser. Selbst in bessersituierten Kreisen konnte man dies zuweilen noch kurz vor dem Kriege beobachten, wie d nachstehende Fall zeigt. Probeweise, zwecks Neueinführung ha ich einmal eine Oranienburger Kernseife auf Leimniederschl angefertigt, die auch an mehrere Angestellte der Firma zum A probieren verteilt wurde. Da ich von vornherein wußte, daß ev. auch zum Waschen der Hände und des Gesichts dien sollte, so habe ich dazu auch gutes Fettmaterial verwendet u sie besonders sorgfältig mit Hilfe von Phenolphtalein abg richtet. Zu meinem nicht geringen Erstaunen erklärte mir Direktion, die Seife sei zu scharf, ich solle die nächste wenig scharf machen. Ich ließ mir das Ergebnis der bereits v handenen Analyse im Laboratorium geben, die etwas ü 0,02% ungebundenes Alkali auswies, und verlangte die P sonen die sich über die Seife beklagt hatten, selbst zu sp chen, worauf mir eine Buchhalterin, die Tochter eines ehemalig Amtsrichters vorgestellt wurde. In der Meinung, sie habe s vielleicht bisher infolge empfindlicher Haut nur mit üb fetteten Toiletteseifen oder besonderen Spezialseifen g waschen, stellte ich einige hierauf bezügliche Fra und erfuhr zu meinem größten Erstaunen, daß sie Gesicht überhaupt nicht mit Seife wasche. In Folge sind mir noch mehrfach Leute auch aus besseren Krei begegnet, die zum Gesichtwaschen keine Seife zu verwen pflegten. Hierauf ist es auch in erster Linie zurückzuführen, in Rußland verhältnismäßig sehr wenig Toiletteseifen-Fabri bestehen. Außer einigen größeren Spezialbetrieben in Pet burg, Moskau und Odessa, deren Erzeugnissen man in g Rußland begegnet, trifft man Toiletteseifen- und Parfüme fabriken nur selten an. Neben gewöhnlichen pilierten Fettse — gewöhnliche kaltgerührte Kokosseifen werden nur selten gefertigt — erfreuten sich hauptsächlich die transparenten G zerinseifen einer besonderen Beliebtheit. Dagegen war die Na frage nach medizinischen Seifen, hauptsächlich Teerseifen, K bolseifen usw. verhältnismäßig groß. Diese wurden nicht in Krankenhäusern und Lazaretten, sondern häufig auch Privathaushalten verwendet. An Hausseifen wurden je nach Gegend weiße und gelbe Kernseifen auf Leimniederschlag Lauge, Eschweger und Mottledseifen sowie auch, hauptsäch in Odessa und Moskau, viel Leimseifen angefertigt. Seifenpu dagegen ist in Rußland so gut wie gar nicht anzutreffen, an Schmierseifen wurde nur die reine neutrale Kali-Hanfölsf verlangt, die an Stelle unserer grünen Schmierseife fast schließlich an Krankenhäuser und Lazarette geliefert wurde.

Während nun in Deutschland die Margarine-Industrie die gesamte Talgproduktion des Landes für sich in Ansp nahm, ist die Nachfrage nach Margarine bis heute noch Rußland so gering, daß sie für den Talgmarkt kaum in Betr kommt. In Anbetracht der großen inländischen Produktion Naturbutter kam auch die Verwendung des Talgs zu Spe und Kochzwecken von jeher nicht in Frage, und so wird gesamte Talg-Erzeugung nach wie vor größtenteils zur Sei und Stearinkerzen-Fabrikation herangezogen. Infolgedessen fi man bis heute noch die Seifenfabriken vorwiegend in der mittelbaren Nachbarschaft des Schlachthofes gruppiert. Der fallende Rohtalg gelangte direkt vom Schlachthof im war Zustand in die Seifenfabrik, wurde hier sofort etwas zerk und in mehreren dauernd in Betrieb befindlichen Kesseln frisch ausgelassen. An Orten, die keine Seifenfabriken weisen, und sonstigen entfernteren Gegenden sind Aufkä tätig oder auch spezielle Talgschmelzereien vorhanden, die anfallenden Talg einsammeln und meist im ausgelassenen Zu stand in Waggon- resp. Schiffsladungen zum Versand brin

Wie gering der bei dem Kleinproduzenten anfallende talg bis in die letzte Zeit bewertet wurde, wobei aller der Aberglaube des russischen Bauern die ausschlaggeb Rolle spielt, ist aus dem nachstehenden eigenen Erlebni ersehen. Während des Krieges war ich als Zivilgefang u. a. in einem kleinen Dorf in Europäisch-Sibirien bei e Bauern interniert, der im Winterhalbjahr auf seinem Gehö bis 30 Rinder, Schafe und Schweine schlachtete, das von Knochen abgeschälte Fleisch, mit Salz bestreut, in große F verpackte (die Schweine wurden halbiert und in gefrorenem stand abgeliefert) und so an die nächsten städtischen Mil behörden ablieferte. Natürlich waren ihm auch die besten satzquellen für die Abfallprodukte, wie Häute, Talg, Kno Därme usw., gut bekannt. Eines Tages wurde bei ihm ein reits verendete Kuh abgeliefert, die er zu meiner Verwunde ohne abzuladen, sofort ungefähr eine Viertelstunde weit vom entfernt an einem Bergabhang auf offenem Felde abladen Die betreffende Kuh war von einem in einem mehrere St entfernten Dorf wohnenden Bauern gekauft, der sie auf einen

süblichen flachen Schlitten geladen hatte und festgebunden durch nen 15jährigen Burschen abfahren ließ. Bei den Befreiungs- rsuchen unterwegs haben sich die wahrscheinlich ungeschickt den Hals des Tieres geschlungenen Stricke zugezogen, und es ar bereits lange vor der Ankunft erstickt. Nun habe ich von fang meiner Internierung an zur Bestreitung des Lebensunter- ltes einen lebhaften Tauschhandel in Seife mit den Bauern trieben und das ganze Dorf nebst Umgebung mit Seife ver- rgt. Da uns jegliche Handelsgeschäfte untersagt waren, so eb mir weiter nichts übrig, als für den mir von den Bauern lieferten Talg ein entsprechendes Quantum Seife zu liefern, d für den mir verbleibenden Rest an Seife konnte ich Lebens- ttel eintauschen. Als ich von dem obigen Vorfall erfuhr, wollte natürlich den Talg von der frisch gefallenen und steifge- orenen Kuh herausschälen und Seife daraus kochen. Um aber len Konflikt mit den Bauern zu vermeiden hielt ich es für raten, zunächst von dem Eigentümer der Kuh, meinem Haus- rt, die Erlaubnis einzuholen. Wohl waren mir die Sitten d Gebräuche der Bevölkerung sehr gut bekannt, besonders r eine große Rolle spielende Aberglaube, trotzdem habe ich cht erwartet, daß mir die Erlaubnis hierzu unter allen Um- inden versagt würde. „Gott selbst hat uns das Tier ge- mmen, infolgedessen braucht er es für sich selbst oder für ne Zwecke und wird uns schwer bestrafen, wenn wir ihm ch nur ein Haar davon stehlen würden", lautete die kurze er entschiedene Antwort des Bauern. Es war also nichts zu chen, selbst die damals noch verhältnismäßig wertvolle Haut rfte nicht abgezogen werden. Nach eingetretener Schnee- melze im Frühjahr konnte man daher oft in der näheren oder neren Umgebung von kleineren Städten und Dörfern die in ulnis übergehenden und pestverbreitenden Kadaver gefallener erde, Rinder und sonstiger Haustiere antreffen, ohne daß es nand besonders auffiel. Im Sommer wurde das gefallene eh einfach in den nächsten Fluß oder in irgendeinen Graben worfen, es in die Erde zu vergraben hielt niemand für der ihe wert. (Fortsetzung folgt).

Die Intensität der Seifenparfüme.

Von *Ernst Schiftan*, Chemiker-Parfümeur.

(Eing. 23. XII. 1925.)

Jeder Fabrikant hört von seinen Kunden sehr oft, daß sie rk riechende Seifen wünschen. Besonders häufig ist dies beim port der Fall, doch auch in Deutschland legen viele Abnehmer f die Geruchsstärke der Seifenparfüme großen Wert. Aus die- n Grunde arbeiten viele Seifenhersteller an dem Problem, wie n ein Seifenparfüm verstärken kann, bezw. wie man über- upt stark riechende Seifen herstellt, ohne dabei die Unkosten Parfümierung bedeutend zu erhöhen. Die Fälle, wo starkrie- nde Seifen verlangt werden, teilen sich meist in zwei Kate- ien, solche, wo ganz billige Gerüche in Betracht kommen, nur stark sein sollen und auf deren Feinheit weniger Wert egt wird, und solche, bei denen ein feines Parfüm so stark ken soll, daß die mit einer derartigen Seife gewaschene nd stark parfümiert wird. In beiden Fällen liegt die Kunst, Parfüm so stark zu machen, niemals allein darin, daß man Grundseife möglichst viel (2—3%) Parfüm-Öl zusetzt, son- n die Intensität jedes Parfüms liegt stets im Charakter der schung selbst.

Bei den billigen Seifenparfümen, d. h. solchen, bei ien man für die Parfümierung von 100 kg Grundseife nur ige Mark ausgeben will, erzielt man die Stärke eines Par- ıs meist durch Anwendung eines intensiven künstlichen Riech- ffes. Als solche sind die Salicylsäure-Ester sehr brauchbar, enso Benzylacetat und andere Ester. Einige Aldehyde sind der Seife auch sehr stark, jedoch ist ihre Haltbarkeit be- nzt. Um überhaupt einen Riechstoff für diesen Zweck als ignet zu betrachten, muß man bei der Prüfung seiner Stärke au feststellen, in welcher Entfernung z. B. ein auf einen chstreifen aufgetupfter Tropfen bereits wahrnehmbar ist. Er- eint uns ein Stoff als solcher stark zu sein, so ist damit noch ıt gesagt, daß er auch in der Seife stark hervortritt. Es gibt e Stoffe, bei denen man in diesem Punkte große Enttäu- ungen erleben kann, und es ist daher immer ratsam, auch ächlich einen Versuch in der Seife zu unternehmen. Ein er Parfümeur wird natürlich niemals ein Seifenparfüm durch n einzigen Riechstoff darstellen, sondern er wird danach hten, ein abgerundetes individuelles Parfüm herzustellen. ost bei den billigsten Seifenparfümen kann man nette Nu- en erzielen, wenn man es versteht, mehrere intensiv rie- nde Körper durch eine einheitliche Basis zu verbinden und ein Bukett zu erhalten, bei welchem die einzelnen Bestand- teile nicht mehr erkennbar sind. Als Basis, um intensiv rie- chende Körper zu verbinden, dienen meist Riechstoffe, die fixierende Eigenschaften besitzen und deren Geruch wohl nicht stark zu sein braucht, aber doch mit der Zeit die ganze Mi- schung durchdringt. Typische Vertreter dieser Gruppe sind das Terpineol, der Phenyläthylalkohol und, um auch ein Naturprodukt anzuführen, der Perubalsam. In der heutigen Zeit ist es auch möglich, Xylol-Moschus in größerem Maßstabe für billige Par- füme zu verwenden, da sein Preis ja enorm gefallen ist. Aller- dings darf man nicht zu viel von den schwachriechenden Stoffen in die Komposition bringen, da sie nicht nur das Parfüm ver- dünnen, sondern die Gerüche auch ganz beträchtlich zurückhalten und für die menschliche Nase weniger leicht empfindbar machen.

Bei feinen Parfümen liegt der Fall natürlich bedeutend komplizierter, da hier die Stärke mit einer gewissen Mildheit gepaart sein muß, die man von jedem Parfüm, das angenehm wirken soll, verlangt. Waren bei den billigen Seifenparfümen die Geruchsträger fast ausschließlich künstliche Riechstoffe, so treten hier ätherische Öle und andere Naturprodukte oft als Komponenten in den Mischungen auf. Besonders schwierig ist es, wenn man einen Blumengeruch auf feine Art in der Seife stark herausbringen soll. Jasmin- und Fliederparfüme kann man wohl leicht in einer gewissen Stärke erzielen, weil es an und für sich etwas aufdringliche Düfte sind. Ein zartes Maiglöck- chen dagegen, das stark in der Seife duftet, findet man wohl sehr selten. Der wichtigste Geruchsträger für Maiglöckchen, das Hydroxycitronellal ist bekanntlich nicht seifenecht, und bei zu starker Verwendung dieses Körpers in der Seife ver- liert das Parfüm nach einiger Zeit sehr. Man muß hier, wie auch bei Rosen- und ähnlichen feinen Blumengerüchen meist den Kniff anwenden, daß man statt des rein natürlichen Geruches einen etwas parfümierten Blumenduft erzeugt, der natürlich so gewählt sein muß, daß die Blume noch deutlich erkennbar ist und der gesamte Eindruck des Parfüms blumig frisch und angenehm wirkt.

Starke Phantasiegerüche sind wohl bedeutend häufiger, denn hier ist man, wenn man in den Grenzen der Geruchsfeinheit bleibt, von keinem Riechstoff abhängig. Gerade unter den teuren Stoffen finden sich viele, deren Eigengeruch ursprünglich nicht sehr stark zu sein scheint, deren Geruchscharakter aber für jede Mischung, die ihn in etwas größerer Menge enthält, be- stimmend ist. Ihr Charakter kommt gerade erst dann zur vollen Geltung, wenn der Stoff mit starkriechenden Produkten ge- mischt ist und die Mischung oder besser die fertig parfümierte Seife einige Zeit der Entwicklung überlassen wird. So z. B. tritt Sandelholz-Öl, in einer Menge von ca. 10—15% einer Parfümölmischung zugesetzt, anfangs sehr wenig hervor und scheint das Parfüm eher schwächer zu machen als stärker. In einer parfümierten Seife tritt es aber nach ca. 1—2 Wochen derart stark hervor, daß man den Prozentgehalt des Sandel- holzöls in der Mischung für einen viel höheren halten könnte. Wir haben es also hier unbedingt mit einem intensiv riechen- den Körper zu tun. Ähnliche Wirkungen ergibt Patschuliöl, während Vetiver-Öl gerade zu Anfang durch seinen grasartigen Terpengeruch stark hervortritt. Würde man schwachriechende Körper verwenden und von dem fertigen Parfüm der Grundseife die doppelte bis dreifache Menge eines zum größten Teil aus intensiv riechenden Stoffen bestehenden Parfüms zu- setzen, so wäre die Wirkung, was die Intensität des Geruches der fertigen Seife anbelangt, immer dort effektvoller, wo man intensive Körper verwendet hat.

Zum Schluß sei noch gesagt, daß die Intensität des Parfüms in der Seife auch davon abhängt, ob der Seifenkörper wenig oder stark ausgetrocknet ist. Da in stark ausgetrockneten Sei- fen das Parfüm zum größten Teil ungelöst enthalten ist, empfiehlt es sich, jeder Seife außerdem noch ein schwerflüchtiges Lö- sungsmittel für das Parfüm zuzusetzen. Befindet sich das Parfüm dann in der ausgetrocknetsten Seife ständig in Lösung, so wird es immer aus dem Seifenkörper lebhaft hervortreten.

Schleich's Wachsmarmorseife.

(Mitteilung aus dem öffentl. chem. Laboratorium Dr. *Bodinus*-Bielefeld.)

(Eing. 6. II. 1926.)

Nicht selten tritt an den beratenden Chemiker die Frage nach einem guten Reinigungsmittel heran. In der Tat ist für zahlreiche Berufe und zwar sowohl wissenschaftliche (z. B. Ärzte, Chemiker, Apotheker etc.) wie handwerkliche (Gärtner, Färber, Monteure), bei denen teils auf besondere Sauberkeit der Hände Wert gelegt werden muß, teils auch ein starkes Beschmutzen der Hände unvermeidbar ist, ein gutes Reinigungs-

mittel geradezu notwendig. Voraussetzung ist naturgemäß, daß ein solches der berechtigten Anforderung der weitestgehenden Schonung der Haut voll gerecht wird.

Die mir vorliegende nach Angaben des bekannten Mediziners Geheimrat Prof. Dr. *Schleich* in der Chemischen Fabrik Schleich m. b. H. (Berlin NW 6) hergestellte Wachsmarmorseife soll angeblich diesen Anforderungen genügen. Außerdem wird behauptet, daß diese Seife mit dem Charakter eines vorzüglichen Reinigungsmittels zwei weiteren Aufgaben gerecht wird, der Desinfektion und der Heilung.

Den Hauptbestandteil der Schleich'schen Wachsmarmorseife (siehe Analyse) bilden feine Marmorteilchen, die ganz zweifellos imstande sind, die Schmutzteilchen der Haut, nachdem diese durch die gleichzeitig anwesende Seife erweicht ist, auf das rascheste zu entfernen. Bei vorgenommenen Versuchen über die Reinigungskraft bei Händen von Färbern ist die schnelle Wirkung in der Tat eine erstaunliche. Weiter soll nach den Angaben *Schleich's* eine völlige Sterilität der Haut erreicht werden, weil die Bakterien von der Haut adsorbiert und dann mit Leichtigkeit weggespült werden. Diese Angabe ist angeblich gestützt durch weitgehende bakteriologische Versuchsreihen und kann nicht widerlegt werden. Es wird also die Bürste, die naturgemäß bei längerem Gebrauch niemals als keimfreies Reinigungsinstrument angesehen werden kann, durch die Wachsmarmorseife nicht nur ersetzt, sondern durch die reinigende und sterilisierende Wirkung weit übertroffen.

Eine weitere sehr günstige Wirkung der Schleich'schen Seife liegt nun offenbar daran, daß sie mit Wachs-Stearinpasta überfettet ist, sodaß bei dem nicht sehr hohen, jedoch für die Wirkung völlig ausreichenden Seifengehalt, die Haut nicht sonderlich ihres natürlichen Wachsgehaltes beraubt wird, sondern eine dünne Wachsschicht auf derselben zurückbleibt. Hierauf beruht die schonende Wirkung dieses Reinigungsmittels. Wird der ganze Körper mit dieser Seife gerieben, so erkennt man unschwer den Charakter als Heil- und Erfrischungsmittel, weil durch die energische Wirkung, die auf die Blutgefäße der Haut durch das Reiben der Marmorteilchen erzeugt wird, eine Reinigung der Gefäßnerven also Mikromassage), d. h. fördernde Belebung des Blutkreislaufes zum Ausdruck kommt.

Die Analyse ergab:

Wassergehalt:	12%
Neutralseife:	10%
Wachs-Stearinpasta:	4,5%
Glyzerin:	1%.

Rest im wesentlichen Marmorteilchen.

Die Schleich'sche Wachsmarmorseife wird, um ein Austrocknen zu verhindern, in Blechdosen verschiedener Größe geliefert. Vielleicht macht die Fabrik Versuche durch Zusatz von Glyzerin, ob nicht gewöhnliche Seifenform, die haltbar an der Luft ist, der Billgkeit halber möglich erscheint.

Noch einige Worte über Bleicherden.

Von Dr. *H. Mielck*.

(Eing. 26. 1. 1926.)

Die Veröffentlichungen über obiges Thema seitens der chemischen Sachverständigen aus den Erzeugerkreisen scheinen vorläufig zu einem gewissen Abschluß gekommen zu sein. Es sei mir als langjährigem Vertreter der Verbraucherkreise daher zum Schluß noch gestattet, einige Worte zur Abrundung des gegenwärtigen Bildes und zur Förderung weiterer Forschungen an dieser Stelle vorzubringen.

Die offene freimütige Aussprache, die hier in der Seifensieder-Zeitung, dem ohne Frage berufensten Organ für solche Auseinandersetzungen, stattgefunden hat, kann allen beteiligten Interessenten, Erzeugern, Verbrauchern und Forschern nur von Nutzen sein. Es wird sich so das tieftraurige Schauspiel, das uns die Entwicklung der Fetthärtungsindustrie, die mit der Ölraffination so verwandt ist, gezeigt hat, vermeiden lassen, daß nämlich durch eine ganz kindische Geheimniskrämerei unter peinlicher Vermeidung der Anmeldung von Patenten und diese in ihrer Auswirkung unterstützenden Schutzpatenten bezw. Hilfspatenten, wie es zur Sicherung der Flanken nützlich und richtig gewesen wäre, das in jahrelanger Mühe aufgestapelte Beobachtungs- und Forschungsmaterial der industriellen Chemiker brach liegen mußte, um dann später in wissenschaftlichen Instituten unter Wiederholung desselben Aufwandes an Kosten und Mühen mit annähernd denselben theoretischen und praktischen Ergebnissen von neuem gesammelt zu werden. Ist so doch den Chemikern der Fetthärtungsindustrie, wie so vielen aus anderen Zweigen besonders der deutschen Industrie, ihr wertvolles geistiges Eigentum zertrümmert und eine ungeheure Menge an Doppel- und Leerlaufarbeit geleistet worden, was scho[n] vom Standpunkte der allgemeinen nationalen Kräfteökonomi[e] sehr zu bedauern ist, ohne daß die zuständige Industrie eine[n] nachweisbaren Nutzen davon gehabt hätte, der in unserem Fall[e] wenn er wirklich doch erzielt worden sein sollte, nur den aus[-] ländischen Firmen auf deutschem Boden zugute gekommen is[t]. Das muß einmal mit ganzer Offenheit ausgesprochen werden.

Die Beackerung eines neuen wissenschaftlichen oder auc[h] technischen Gebietes pflegt meistens mit der Festlegung de[r] Nomenklatur, der Begrenzung der einzelnen wissenschaftliche[n] und technischen Begriffe zu beginnen, und so möchte ich, d[a] dieses bei den Bleicherden und ihren künstlichen Derivaten nich[t] geschehen ist, besonders nach Durchsicht der vorliegenden jüng[-] sten Veröffentlichungen, den Vorschlag machen, die Bleicherde[n] im allgemeinen einzuteilen in:

a) Fuller-Erden (natürlich)
b) Silica-Erden (künstlich).

Ich gehe bei diesem Worte „Silica-Erde" aus vo[n] dem bekannten, in seiner Wirkungsweise und wahrscheinli[ch] auch in der Konstitution seines wirksamsten Teiles den küns[t-] lich aufgeschlossenen Bleicherden so ähnlichen Silicagel d[er] amerikanischen Industrie (auch in der deutschen chemischen I[n-] dustrie hergestellt als: Kieselsäuregel). Damit ist gleichzeit[ig] eine scharfe begriffliche Abgrenzung des Kunstproduktes geg[en] die umfassenderen Begriffe Kieselerden, Silikaterden gegebe[n] und andererseits halte ich diese Bezeichnung deswegen für äu[-] ßerst praktisch, weil bereits eine große Menge der Handel[s-] waren einen ähnlichen Namen wie: Tonsil, Alsil, Silici[t] trägt, wenn auch die anzuerkennende Priorität der *Pfirsching Mineralwerke* mit ihrer weltbekannten Marke „Frankonit" d[a-] mit leider nicht zur Geltung kommt.

Was nun die Wirkungsweise der Bleicherde anlangt, [so] gehe ich mit *Eckart* einig, wenn er meint, daß man zwisch[en] Bleichwirkung und Klärwirkung der Erden streng unte[r-] scheiden soll, wenn diese Wirkungen auch vielfach miteinand[er] verknüpft sind. Aber oft kommt es gerade auf letztere de[m] Bleicherde kaufenden Kunden besonders an.

Man kann den Herstellern der bayerischen Bleicherden ve[r-] raten, daß es in Sonderheit dem Fetthärtungschemiker, eine[m] der Hauptabnehmer, im allgemeinen gar nicht darauf ankomm[t], die Öle, die er härten will, zu bleichen. Das besorgt ihm d[er] Hydrierprozeß selbst in viel vollkommenerem Maße, wenn [er] seinen Betrieb überhaupt auf die Erzeugung von schneeweiße[m] Speisefett eingestellt hat; nein, er will das Öl vor allem v[on] jenen Kolloidstoffen reinigen, die ihm während der Hydrieru[ng] auf seinen Katalysator kriechen, um ihm seinen Kontaktproz[eß] entweder sehr oder gar völlig zu behindern. Und unter dies[en] gefährlichen, „vergiftenden", z. T. nur akzessorischen Bestan[d-] teilen der natürlichen animalischen und vegetabilen Öle si[nd] nicht einmal die die schlimmsten, welche bereits im Öl [a]s Kolloide vorgebildet sind, es hat vielmehr den Anschein, d[aß] diejenigen Stoffe viel gefährlicher für den Bestand der Konta[kt-] massen sind, welche erst auf der Katalysator-Oberfläche u[nd] durch diese in Kolloide übergehen oder zu anderen Katalysat[or-] giften, wie niederen Fettsäuren, aufgebrochen werden. Die hauptsächlich will der Fetthärtungsmann durch den „Blei[ch-] prozeß" herausbekommen, und daher arbeitet er auch bei v[iel] höheren Temperaturen, als es der keine chemischen Rea[k-] tionen erstrebende Ölmacher gewohnt ist.

Bevor ich aber auf diesen Punkt noch weiter eingehe, möc[hte] ich mich noch kurz mit dem eigentlichen Bleichprozeß, also [der] ausschließlichen Entfernung von Farbstoffen aus den Ölen [und] Fetten befassen. Auch diesen Prozeß möchte ich nach [wie] vor als einen chemischen bezeichnet wissen, wie ich ja sch[on] a. a. O. von Austauschreaktionen der Fullererden gesproch[en] habe.

Die Farbstoffe eines bestimmten Fettes oder Öles sind a[ber] durchweg nicht homogen, sondern aus mehreren Komponen[ten] zusammengesetzt. Von diesen Komponenten scheint nun ein [Teil] gar nicht kolloid und zudem noch schwer adsorbierbar zu se[in]. Ich denke dabei in erster Linie an die roten Farbstoffkompon[en-] ten des Baumwollsamenöles und des Sojabohnenöles aus al[t] fermentierten Bohnen, die sich beide nur nach sorgfältig[er] individueller Laugenvorbehandlung bleichen lassen und selbst [dem] erfahrensten Ölraffineur nicht selten die größten Schwierigkei[ten] machen. Es ist doch auffallend, wenn z. B. beim Sojabohne[nöl] die durchschnittlich 70 Grade Gelb der Lovibond-Tintomet[er-] Skala (bei 132 mm Säule) sich so mühelos herausbleic[hen] lassen, während die 7 Grade Rot dem Bleichmittel einen [so] außerordentlich großen Widerstand entgegensetzen. Und w[enn] man nun beobachtet, wie mit einer besonders großen Me[nge]

n Bleicherde es dann endlich gelingt, auch diese roten Töne rauszubekommen, so drängt sich einem doch unwillkürlich e Vermutung auf, es hier mit einem in kleiner Menge in der de vorhandenen spezifisch reagierenden Körper zu tun zu ben, und daß diese spezifische Reaktion eine chemische ist, es, daß hier ein kristalloider Farbstoff chemisch gebunden er durch Dehydratisierung in einen besser adsorbierbaren, nn nicht gar hochmolekular-kolloidalen, übergeführt ist. Ich he jedenfalls nicht an, die Wirkung des Verfahrens nach R. P. 406 068[1]) *(Tern)*, nach welchem mit ca. 15% Bleicherde i etwa 130° unter Druck gearbeitet wird, was neben anderen irkungen auch die Beseitigung schwer adsorbierbarer Farbrper zur Folge hat, als eine rein chemische oder wenigstens mbinierte zu bezeichnen, wobei ich die kleinen Mengen aksorischer Bestandteile in den Erden — Salzsäure einerseits, uminiumoxyd und Magnesia andererseits — im Auge habe. hon die erhöhte Temperatur (80—100° C), bei der die mein gewöhnlichen Bleichoperationen ausgeführt werden, scheint r gegen eine reine Adsorption zu sprechen.

Wenn wir nun behaupten, den Bleichprozeß oder zum minsten den Klärprozeß als einen kombinierten auffassen zu ssen, so müssen wir diesen chemischen Vorgang auch näher finieren. Da ist nun zu sagen, daß es sich mit großer Wahreinlichkeit in den weitaus meisten Fällen um eine Dehydraierung oxydischer Verbindungen, wie wir sie als Oxyfettsäuren d Cholesterine in den natürlichen Fetten vorfinden, mit oder ne gleichzeitige Polymerisation der frisch gebildeten Anhyide und der vorgebildeten oder neu entstehenden höher unsättigten Verbindungen handeln wird. Und das kommt folndermaßen zustande.

Die wasserabspaltende, umlagernde und schließlich polyrisierende Wirkung von Tonerde und ähnlichen basischen Oxy-, die der von starken Säuren vergleichbar ist, ist schon seit ger Zeit bekannt und hat besonders in der Terpenreihe zu önen synthetisch-präparativen Erfolgen geführt. Man möchte r vor allen des französischen Forschers *Mailhe* Erwähnung . *Rideal* hat dann ganz folgerichtig diese Versuche auch die solche dehydratisierenden Oxyde u. a. enthaltenden llererden ausgedehnt. Auch *Gurvich* ist in diesem Sinne zu nnen. Es ist nun bekannt, daß die so entstehenden Produkte oft eine teer- und pechartige Form übergehen, ohne daß man e so schöne glatte Reihe von höhermolekularen, polymeren rbindungen erhält, wie sie sich uns in den wohlcharakterisier Vertretern der Kohlehydrate von dem kristalloiden Glyzerinlehyd oder der Glykose bis hinauf in das kolloidbildende esenmolekül der Cellulose z. B. präsentiert. Auch von Oxytsäureestern sind solche Polymerisate in reinen wohlcharakisierten Individuen bekannt geworden.

Schon bald begegnet man Polymerisaten von mehr oder weer schmieriger Beschaffenheit, wenn man sich mit verbrauch Bleicherden oder, was fast dasselbe bedeutet, verbrauchten talysatoren befaßt. *Löb* hat sie bei seinen Versuchen denn h entdeckt (Seifensieder-Ztg. 1925, S. 1026), und wenn er, weiterer Reihenfolge der Lösungsmittel, Benzol und schließt Terpentinöl, das kräftigste, aber wegen seiner eigenen Reionsfähigkeit mit Vorsicht anzuwendende Lösungsmittel, verndet hätte, so hätte er wahrscheinlich noch mehr entdeckt. der bekannte, leider so früh verstorbene, Fetthärtungs-Cheer *Bedford* ging sogar soweit, in verbrauchten Nickelkatatoren karbidartig gebundenen Kohlenstoff anzunehmen. Wenn ihm auch bis dahin nicht folgen möchte, so möchte ich doch ehmen, daß es sich um Einlagerung schwer verbrennlichen lenstoffes handeln kann, entstanden durch vollständige Deratisierung hochoxydischer Verbindungen unter Bildung von lenstoff von ganz besonderer Gitterstruktur, wie sie als werverbrennliche Kohle auch bei der organischen Analyse eilen unliebsam beobachtet wird. Daß solche schweren Teere r Kokse auch auf den hochaktiven Bleicherden sich bilden nen, halte ich nach den vorliegenden Befunden durchaus it für ausgeschlossen.

Die Art der Bindung des Aluminiumoxyds in Hydrosilikaten die Wirkung in Art und Stärke wie freies Aluminiumoxyd r Aluminiumhydroxyd durchaus als wahrscheinlich erscheinen. daß die kleine Säuremenge sowie die Halbhydrate der selsäure in den aufgeschlossenen Erden die gleichen getigen Reaktionen bei günstigem Wassergehalt vollbringen nen, dürfte meines Erachtens nicht unglaubhaft erscheinen. reichen sich auch in diesem Effekte die beiden großen Konenten, Fullererde und Silica-Erde die Hand.

[1]) Seifensieder-Ztg. 1925, Nr. 1, S. 8.

Schade wäre es jedenfalls, wenn durch vorgefaßte Meinungen, wie: „Die Wirkung der Bleicherden ist eine rein adsorptive", weitere Forschungen und technische Entwicklungen verbaut würden.

Literaturbericht

Seifenindustrie-Kalender 1926. Jahrbuch des Wirtschaftsbundes und des Arbeitgeberbundes der Seifenindustrie. Von Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg. 33. Jahrgang. Preis RM 3,— zuzüglich Porto. Verlag von Eisenschmidt & Schulze G. m. b. H., Leipzig.

Früher als vergangenes Jahr, aber doch noch später als andere Kalender ist heuer der Seifenindustrie-Kalender erschienen. Ein Fortschritt ist also zweifellos erzielt. Noch ein solcher Ruck, dann wird er vielleicht doch im Jahre 1927 rechtzeitig auf der Bildfläche auftauchen. Ich meine, schon vom rein geschäftlichen Standpunkt wäre ein zeitgemäßes Erscheinen vorteilhafter. Wenn das neue Jahr schon wieder beginnt alt zu werden, kauft man keine Kalender mehr.

Die Anordnung und die Einteilung des Stoffes sind gleich geblieben. Von dem Inhalt muß natürlich der größte Teil erhalten bleiben, da er zum täglichen Handwerkszeug der Siedemeister gehört, für welche der Kalender hauptsächlich bestimmt ist. Die Abschnitte 1—8 gehören zum eisernen Bestand des Buches. Die übrigen Abschnitte unterlagen auch in diesem Jahre einer Veränderung, insofern als ältere und bekannte Abhandlungen in Wegfall gekommen sind. Dafür sind neue Abhandlungen, die ebenso spezielles, wie allgemeines Interesse in der Seifen-, Öl- und Fettindustrie haben, aufgenommen worden. So wurden die Artikel „Vereinfachung der Analysen-Methoden", „Untersuchung der Seifen", „Über die Ausbeute von Seifen", „Gehärtete Öle" und „Übersicht über die im Jahre 1924 erteilten Patente" ersetzt durch neue Abhandlungen wie: „Untersuchung der Seifen (Bestimmung des Harzes, des Trübungspunktes und der Schaumzahl)", „Olein, seine Gewinnung, Anwendung und Analyse", „Bestimmung der Soda und des Sauerstoffes bei Seifenpulver", „Idrapidspalter", „Fettsäureverarbeitung" und die wichtigen „Eisenacher Beschlüsse des Wirtschaftsbundes der Seifen-Industrie im Jahre 1925". Die im vergangenen Jahre begonnene Übersicht über die einschlägigen Patente wurde fortgesetzt. Es kann nicht der Zweck des Kalenders sein, möglichst viele Patente zu bringen, viel wichtiger ist es, daß nur jene gebracht werden, die wirklich Aussicht haben, praktische Bedeutung zu erlangen. Sehr zu begrüßen ist auch der Artikel „Wissenswertes über das Patentwesen" und die Konzession, die man der Elektro-Technik mit der kurzen Einführung über „Elektrische Maße" gemacht hat.

Der Kalender ist wieder in zwei handlichen Bändchen und derselben Aufmachung erschienen wie vergangenes Jahr. Im ganzen: Ausstattung, Umfang und Inhalt entsprechen den Anforderungen, die man an ein praktisches Taschenbuch stellt. So wird er sich zu den alten Freunden hoffentlich recht viele neue gewinnen. Dr. Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Eine Schnellmethode zur Bestimmung der Reaktionsgeschwindigkeit beim Seifensiedeprozeß.

Von *G. J. Finch* und *A. Karim.*

Im Verlauf einer Untersuchung über die Kinetik der Verseifung fetter Öle mit wäßrigem kaustischen Alkali wurde die folgende Methode als sehr praktisch und schnell befunden.

Das Muster von dem zur Untersuchung kommenden Reaktionsgemisch wird mit destilliertem Wasser zu einem bestimmten Volumen verdünnt (sodaß es ungefähr 2—3% des Musters enthält), und eine aliquote Menge, etwa 25 cm³, wird mit festem neutralen Chlornatrium gesättigt, welches die vorhandene Seife und Fettsubstanz aussalzt und dabei das freie Alkali in Lösung läßt mit Ausnahme des Teils, der durch den ausgesalzenen Kern eingeschlossen wird. Die Mischung wird dann mit Normal-Säure und Phenolphtalein als Indikator titriert. Nahe bei dem Endpunkt wird etwas Petroläther zugegeben, welcher die ausgesalzene Masse in eine Emulsion überführt, wobei das eingeschlossene Alkali frei wird, welches durch schwaches Schütteln in die wässerige Lösung übergeht. Die Titrierung wird jetzt mit Phenolphtalein als Indikator beendigt.

Das Gesamtalkali wird erhalten durch Titrierung einer anderen Menge des verdünnten Reaktionsgemisches unter Benutzung von Methylorange als Indikator. Die Resultate werden zum Schluß für Karbonat korrigiert, falls solches vorhanden ist. Die Differenz zwischen beiden Ablesungen gibt die Menge des gebundenen Alkalis, und da man von der vorhergegangenen Untersuchung des in Frage stehenden Öles die zur vollständigen Verseifung theoretisch notwendige Menge kennt, so kann der Grad der Verseifung des in Untersuchung befindlichen Ölgemisches leicht errechnet werden.

Daß der Petroläther keine fortschreitende Hydrolyse durch Herauslösung von Fettsäuren hervorruft, wie angenommen werden könnte, ist durch die Tatsache erwiesen, daß eine Änderung in der Menge des angewandten Lösungsmittels keine bemerkenswerte Differenz beim Titrieren zeigt, was beiläufig *Mc Bain's* Auffassung stützt, daß „die Wirkung der Zugabe von Salz in so großen Mengen, welche hinreichen, um ein Aussalzen oder eine Trennung in zwei flüssige Schichten herbeizuführen, darin besteht, die Hydrolyse so vollständig zurückzuhalten, daß so gut wie die ganze Seife als nicht dissoziiertes neutrales Kolloid vorliegt"[1]). Auch bleibt kein irgendwie merkenswerter Anteil von freiem Alkali in der gebildeten Seifen-Öl-Äther-Lösung adsorbiert zurück, sodaß eine bekannte Menge Natriumhydroxyd, die zu dem neutralisierten Gemisch zugegeben wird, ohne Verlust zurücktitriert werden kann.

Für Kontroll- und Vergleichsversuche ist die Methode sehr zuverlässig und gibt ausgezeichnet übereinstimmende Resultate. (Dept. of. Chemical Technology, Imperial College, London, d. Journ. Soc. Chem. Ind.)

Zur Anwendung der Jodzahlschnellmethode bei Tranen.

Von *B. M. Margosches, L. Friedmann* und *K. Fuchs.*

Die Verfasser haben, veranlaßt durch eine Mitteilung von Dr. *Auerbach*, nach der ein Fischtran nach der Schnellmethode Jodzahlwerte ergab, die von den Jodzahlen nach *Hanus, Hübl-Waller* und *Wijs* erheblich abwichen, die Anwendung der Schnellmethode bei Tranen näher studiert. Sie haben gefunden, daß bei Tranen nicht wie sonst 3 bis 5 Minuten, sondern ungefähr 10 Minuten lange Einwirkungsdauer von Jod-Alkoholwasser zu *Hanus*- und *Hübl*'schen Jodzahlwerten führt. Ferner ist der Jodüberschuß bei der Bestimmung der Jodzahl der Trane nach der Schnellmethode von größter Wichtigkeit; man erhält nur bei einem Überschuß von 70% richtige Werte. Bei größerem Jodüberschuß genügt dann auch die Versuchsdauer von 5 Minuten. Endlich liegt die Ursache der schwankenden Werte auch noch darin, daß bei dunkeln Tranen die Natriumthiosulfat-Titration ungenau wird. Es wird daher empfohlen, gegen Ende der Titration 2 bis 3 cm³ Tetrachlorkohlenstoff zuzusetzen, der das dunkle Produkt aufnimmt, die obere Flüssigkeit wird hell, und die Jodstärkereaktion tritt schärfer auf.

(Z. D. Öl- u. Fettind. 1925, S. 605 d. Chem. Umschau).

Kleine Zeitung

Inseratenseife. Nach einer Erfindung des Ing. *Alex. H. Neumann* in Budapest wird die Reklameschicht zwischen der Mitte und der äußeren Schicht der Seife, also unsichtbar angebracht. Äußerlich ist die Seife von einer anderen nicht zu unterscheiden, erst nach Verbrauch der äußeren Schicht tritt die Reklameschrift überraschend hervor. Die Inschrift selbst wird als Papier- oder Zelluloidstreifen in der Seife mit wasserunlöslichen Klebstoffen angebracht oder aber durch Pressen oder Färben in der Seife erzeugt und geschützt durch eine unlösliche, durchsichtige (Paraffin-) Schicht. In der Praxis wird zuerst in der Form die Etikette angebracht, hierauf in dünner Schicht Paraffin und dann Seife aufgegossen, nachher das Ganze gepreßt, wobei die nötige Erstarrung der Schichten aufmerksam verfolgt werden muß. (Vegyi Ipar).

*

Kühlvorrichtung zur Herstellung von kristallisiertem Seifenpulver. (D. R. P. 404 014 v. 18. XII. 1923. Zusatz zum Patent 388 678. *Willy Franke* in Breslau.) Die Erfindung betrifft eine Verbesserung der Kühlvorrichtung nach Patent 388 678, wobei die Trommel etwa bis zur halben Höhe von einem Gehäuse umgeben wird, an dem der Kühlstrom entlang geführt und dicht unterhalb des Schabers gegen die ihm entgegenfallende Seifenpulvermasse getrieben wird, die dadurch seitwärts auf die in geringem Abstande von der Trommel angebrachte Rutsche abgelenkt wird.

Die Zeichnung veranschaulicht die abgeänderte Kühlluftführung in Anwendung auf ein Kühltrommelpaar.

Abb. 1 ist ein senkrechter Schnitt,

Abb. 2 ein Grundriß hierzu.

Die in üblicher Weise mit Seifenmasse beschickten Kühltrommeln 5 sind in ihrer unteren Hälfte von einem Gehäuse 8 umschlossen, in welches mitten unterhalb jeder Trommel ein mit Kühlluft gespeistes Rohr 9 mündet. Die unter Druck gegen die auf der Trommel abgelagerte Seifenmasse geleitete Kühlluft kann nur am oberen, in etwa halber Trommelhöhe liegenden Rande des Gehäuses 8 austreten und muß daher an der Trommel entlang streichen, wodurch eine ausgiebige Kühlung der Seife bewirkt wird. In geringem Abstande oberhalb der Austrittsöffnungen des Gehäuses befinden sich die Schaber 6.

Das Gehäuse 8 wird zweckmäßig so gestaltet, daß sich der Zwischenraum zwischen Trommel und Gehäuse nach den Austrittsöffnungen hin immer mehr verengt. Es wird hierdurch einerseits die Kühlluft gezwungen, mit der auf der Trommel befindlichen Seifenmasse in innige Berührung zu treten, andererseits wird dem Luftstrom eine Beschleunigung erteilt, sodaß er bei seinem Austritt aus dem Gehäuse die ihm entgegenfallende vom Schaber 6 abgestreifte Seifenpulvermasse hochwirbelt und hierbei derart zur Seite treibt, daß sie im Fall auf die Rutsche 10 gelangt und von dieser in ein untergestelltes Gefäß bzw. auf ein die Seifenpulvermasse weiterführendes Transportband o. dgl. gelangt.

Abb. 1.

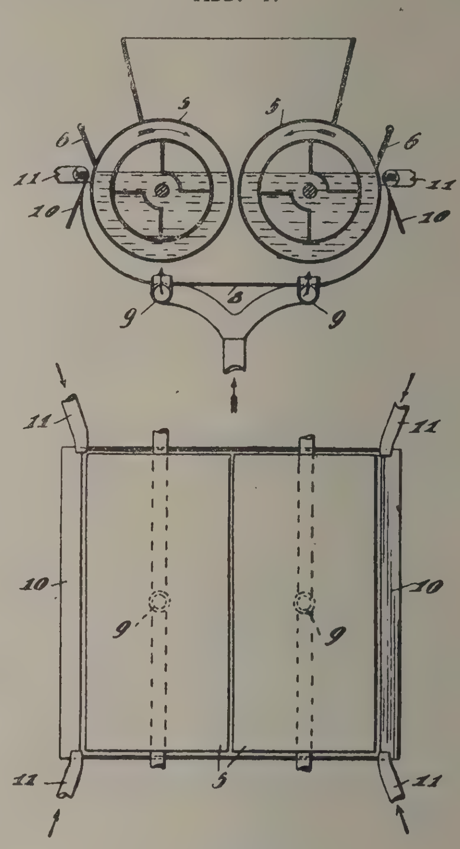


Abb. 2.

Die Kühlwirkung kann noch dadurch verstärkt und beschleunigt werden, daß von den Stirnenden der Trommeln her dicht oberhalb der Rutschen 10 weitere Kühlluftströme mit Hilfe der Düsen 11 gegen die durch die Schaber 6 von den Trommeln abgestreiften Seifenpulvermassen geleitet werden.

Patent-Ansprüche: 1. Kühlvorrichtung zur Herstellung von kristallisiertem Seifenpulver nach Patent 388 678 dadurch gekennzeichnet, daß die Trommel etwa bis zur halben Höhe von einem Gehäuse (8) umgeben wird, an dem der Kühlstrom entlang geführt und dicht unterhalb des Schabers (6) gegen die ihm entgegenfallende Seifenpulvermasse getrieben wird, die dadurch seitwärts auf die Rutsche (10) abgelenkt wird. 2. Kühlvorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß dicht oberhalb der Rutsche (10) auf den Stirnseiten der Trommel weitere Kühlleitungen (11) angeordnet sind.

*

Herstellung eines für Hydrierungszwecke geeigneten Katalysators. (D. R. P. 420 067 v. 24. IX. 1920. *J. D. Riedel* A.-G. Berlin-Britz.) Bei der Anlagerung von Wasserstoff an organische Verbindungen wächst die Reaktionsgeschwindigkeit mit der Aktivität der verwendeten Katalysatoren, und in der Regel sind katalytische Metalle oder Metalloxyde um so aktiver, je niedriger die bei ihrer Herstellung beobachtete Temperatur gewesen ist. Ein technischer Nachteil bei der Gewinnung solcher Katalysatoren ist nun aber dadurch gegeben, daß sie, weil pyrophor, in bezug auf ihre technische Handhabung nicht unbedenklich sind. Aus diesem Grunde ist bereits auch vorgeschlagen worden, die fertigen, aber pyrophoren Katalysatoren mit Öl, gegebenenfalls in einer Kohlensäureatmosphäre, anzureiben oder die als Ausgangsmaterial dienenden Metallsalze mit Glyzeriden zu vermischen, die Mischung zu erwärmen und Wasserstoff hindurchzuleiten. In der Patentschrift 300225 ist dann weiter vorgeschlagen worden, das Metallsalz mit Mineralöl, Chinolin oder Paraffin anzureiben, dann zu reduzieren und schließlich den Katalysator abzupressen. Alle diese Verfahren besitzen jedoch den Nachteil, daß die angewendeten, dem Hydrierungsprozeß wesensfremden Benetzungsmittel entweder „Giftstoffe" enthalten, die zwar nur in sehr geringfügigen Mengen als Verunreinigungen enthalten sind, aber doch bekanntlich den Katalysator bei der Reduktion in seiner Wirksamkeit weitgehend schwächen oder völlig entaktivieren, oder wie hochsiedende Mineralöle oder tierische und pflanzliche Fette von ihm nur schwer und unvollkommen trennbar sind, so daß die so gewonnenen, vom Wasser nicht benetzbaren

[1]) Vierter Bericht der Kolloid-Chemie, 1922, S. 256.

atalysatoren für Reduktionen, beispielsweise im wäßrigen Meium, nicht verwendbar sind.

Es wurde nun gefunden, daß man zur Herstellung eines für ydrierungszwecke jeglicher Art geeigneten Katalysators zweckäßig ein Metallsalz oder Metallsalzgemisch in solchen Medien duziert, die, leicht schmelzend oder flüssig und leicht destilerbar, entweder ohne Bildung störender Nebenprodukte hydrierar oder durch einen Hydrierungsprozeß gewonnen sind und soit Produkte darstellen, die sicher frei von allen Giftstoffen ne Gewinnung des Katalysators in vollkommen trockener Form nerhalb des Hydrierungsgefäßes gestatten. Es hat dies soohl den Vorteil, daß das zu hydrierende Produkt den relativ ohen Temperaturen, die für den Reduktionsprozeß erforderlich nd, nicht ausgesetzt wird und daß weiter der Hydrierungsrozeß selbst in jedem beliebigen Medium — auch in wäßriger ösung — durchführbar wird.

Beispielsweise werden 10 Teile Nickelformiat oder ein quivalentes Gemisch von Nickel-, Aluminium- und Kupfersalz . dgl. in mit fein verteilten Metallen gereinigtem Naphthalin der Tetrahydronaphthalin aufgeschwemmt und in einem mit ampf geheizten Autoklaven bei 220 bis 250° mit Wasserstoff eduziert. Durch Vakuumdestillation wird alsdann das reduzierte letallsalz vom Naphthalin oder seinen Hydrierungsprodukten nd dem Reaktionswasser befreit, das erfahrungsgemäß Hydrieungen im wasserunlöslichen Medium in technisch erheblichem laße behindert. Dem so ohne jede Überhitzung gewonnenen, n Autoklaven zurückbleidenden Katalysator wird alsdann der zu ydrierende Stoff, gegebenenfalls in einem Lösungsmittel, zugeührt. Es gelingt auf diese Weise, bei ungewöhnlich tief lieenden Temperaturen, meist schon bei 100°, Zimtsäure in Hyrozimtsäure, Phenol in Cyclohekanol, Anthracen in Oktohyroanthracen, tierische und pflanzliche Öle in gehärtete Produkte berzuführen. Auch Alkalisalze, beispielsweise die Alkaliseifen ngesättigter Fettsäuren, z. B. ölsaures Natron, lassen sich uf diese Weise im Rührautoklaven bei 110° C und 10 Atm. Waserstoffdruck in die entsprechenden Hydrierungsprodukte, z. B. tearinsaures Natron, verwandeln, wenn man das Nickelsalzemisch zuvor in Tetrahydronaphthalin aufschwemmt, bei 00 bis 230° C und 10 Atm. Wasserstoffdruck 2 Stunden reduziert nd durch Abdestillieren vom anhaftenden Tetrahydronaphthalin technisch außerordentlich leicht zu bewerkstelligender Weise efreit. Dagegen gelang es nicht, einen technisch brauchbaren letallkatalysator unter den gleichen Bedingungen mit Chinolin, nisaldehyd, Mineralöl oder Paraffin statt Tetrahydronaphthalin u erhalten.

Tabelle I.

Nickelformiat	reduziert mit Wasserstoff			mit dem so hergestellten Katalysator wurden hydriert:			
g	in 200 g	Stunden	bei °C	Substanz g	bei °C	Stunden	bis z. Jodz.
5	Tetrahydronaphthalin	1/2	225	200 Erdnußöl (Jodz. 81,9)	110	1/2	8,2
5	desgl.	1/2	225	desgl.	160	1/2	7,9
5	Anisaldehyd rein	1/2	225	desgl.	110	1/2	80,2
5	desgl.	1/2	225	-	160	1/2	74,3
5	-	1/2	225	-	160	1	70,7
5	-	1/2	225	-	160	2	68,9
5	Chinolin	1/2	225	desgl.	110	1/2	80,8
5	-	1/2	225	-	160	1/2	78,3
5	-	1/2	225	-	160	1	72,7
5	-	1/2	225	-	160	1 1/2	70,5
5	-	1/2	225	-	160	2	70,1
5	Mineralöl	1/2	225	desgl.	160	2	81,3
5	Paraffin	1/2	225	desgl.	160	2	76,4

Während also ein in Gegenwart von Tetrahydronaphthalin rgestellter Katalysator in kürzester Zeit ungesättigte Fette, e zu praktisch völlig gesättigten Produkten zu hydrieren verochte, waren die durch Reduktion des Nickelformiats in Chino-, Paraffin und Mineralöl gewonnenen Katalysatoren praktisch aktiv, während der unter Verwendung von Anisaldehyd hergeellte Katalysator den Wasserstoff auf ungesättigte Fettsäuren r äußerst langsam übertrug. Die Verwendung von Paraffin und ineralöl als Schutzstoffe für Katalysatoren ist zudem technisch sgeschlossen, weil diese Stoffe in keiner technisch befriejenden Weise vom Katalysator abgetrennt werden können.

An Stelle des in obigem Beispiel genannten Tetrahydrophthalins können auch andere vom „Katalysatorgift" zuvor beeite bzw. durch Hydrierung gewonnene flüssige Medien verwendet werden. Beispielsweise erhält man das gleiche Ergebnis auch bei Verwendung von Naphthalin, Toluol, Aceton oder deren Hydrierungsprodukten.

Tabelle II.

Nickelacetat	reduziert mit Wasserstoff			mit dem so hergestellten Katalysator wurden hydriert:			
g	in 200 g	Stunden	bei °C	Substanz g	bei °C	Stunden	bis z. Jodz.
5	Naphthalin	1/2	225	200 Erdnußöl (Jodz. 81,9)	110	1/2	8,3
5	Toluol	1/2	225	desgl.	110	1/2	8,7
5	Isopropylalkohol	1/2	225	desgl.	110	1/2	9,3

Ähnliche Ergebnisse werden erreicht, wenn man an Stelle des im Beispiel 2 verwendeten Nickelacetates bzw. im Beispiel 3 genannten Formiatgemisches in analoger Weise Salze des Kobalts für sich oder im Gemisch mit Kupfersalzen verwendet.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines für Hydrierungszwecke geeigneten Katalysators, dadurch gekennzeichnet, daß man Nickel- oder Kobaltsalze bzw. Gemische dieser Salze mit Kupfersalzen in einem basenfreien, gegen Temperaturerhöhungen beständigen und von sonstigen Fremdstoffen freien, flüssigen Medium, wie beispielsweise in geschmolzenem Naphthalin, Toluol, Aceton oder deren Hydrierungsprodukten, wie Tetrahydronaphthalin, Methylcyclohexan, Isopropylalkohol, reduziert und den durch den Reduktionsprozeß gewonnenen Katalysator von dem flüssigen Medium und den gleichzeitig gebildeten flüchtigen Reaktionsprodukten durch einen Destillationsprozeß trennt.

*

Reinigung von flüssigen Harzen. (D. R. P. 424031 v. 30. VII. 1924. Dr. *Richard Levi* in Hamburg.) Es ist bekannt, daß sogenanntes flüssiges Harz, welches bei der Papierfabrikation aus Holz gewonnnen wird und in der Hauptsache, wie in der Literatur zu finden ist, aus Harz und Fettsäuren besteht, durch Destillation gereinigt wird.

Bei dieser Destillation treten aber bekanntlich weitgehende Zersetzungen ein, die den von vornherein in dem flüssigen Harz enthaltenen geringen Pechgehalt stark vermehren und das Endprodukt erheblich verteuern.

Es ist weiter bekannt, daß asphaltartige Stoffe, wie sie in den Mineralölen und Teerölen suspendiert vorkommen, durch Behandlung mit Benzin quantitativ bestimmt werden können.

Im Gegensatz hierzu sind die pechartigen Bestandteile des flüssigen Harzes ganz anders zusammengesetzt als die asphaltartigen Stoffe des Mineralöls und Teers. Insbesondere zeichnen sie sich durch hohe Verseifungszahl und Säurezahl aus, sind also chemisch vom Asphalt des Teeres und des Petroleums grundverschieden, ebenfalls ihre Lösungsverhältnisse.

Man kann gemäß den bekannten Verfahren beobachten, daß beim Zufügen von Benzin zu dem flüssigen Harz keine Ausfällung des Peches, das übrigens zum Teil in dem flüssigen Harz gelöst ist, eintritt, und es war überraschend, daß bei starker Verdünnung die Ausfällung dieses Peches beginnt und vollkommen wird.

Durch dieses Niederschlagen des geringen Pechgehaltes bleiben die wertvollen organischen Säuren des flüssigen Harzes unversehrt und werden auch nicht verändert, wenn das Lösungsmittel bei niederer Temperatur abdestilliert wird.

Die in dem Flußharz enthaltenen organischen Säuren befähigen es, gute Seifen zu bilden, und es wird, außer in der Seifenindustrie, auch in Mischungen verwendet für wasserlösliche Öle (Bohröl, Lederöl, Textilöl usw.). Bei allen diesen Verwendungsarten stellt sich aber der Nachteil heraus, daß nach Fertigstellung des Produktes sich nachträglich wieder Niederschläge, bestehend aus pechartigen Anteilen, bilden, die beim Verbrauch der Produkte hinderlich wirken. Vor allem ist die Klebrigkeit ein Mißstand.

Durch vorliegende Erfindung wird nun ein von pechartigen Bestandteilen freies, flüssiges Harz erzielt, das, weil es in vielen Fällen das Olein ersetzen kann, als Edelprodukt anzusprechen ist.

Der Gegenstand der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß die pechartigen Bestandteile aus dem Harz zur Ausfällung gebracht werden. Weitere Einzelheiten sind im folgenden geschildert:

Wenn man zur Lösung des Harzes kettenförmig ungesättigte Kohlenwasserstoffe, ringförmig gesättigte Kohlenwasserstoffe, namentlich aber Methan-Kohlenwasserstoffe anwendet, tritt beim weiteren Zusatz dieser Lösungsmittel überraschenderweise eine Fällung ein, und zwar fallen gerade die pechartigen Bestandteile aus.

Die Verdünnung ist bei den verschiedenen Flußharzen nicht immer dieselbe. In einem Falle tritt die Fällung bei 1 : 3 ein im anderen Falle bei 1:5 oder 1:7.

Durch einfache Filtration oder Abgießen werden die beiden Teile getrennt und durch Verdampfen des leicht siedenden Lösungsmittels wird ein flüssiges Harz gewonnen, das keine pechartigen Bestandteile mehr ausscheidet.

Beispiel. 100 kg Flußharz werden mit gleichen Teilen Petroläther verrührt, bis eine Lösung bezw. dünnflüssige Emulsion eingetreten ist. Alsdann wird weiter Petroläther zugefügt, bis sich die festen Bestandteile als braune bis schwarze Flocken niederschlagen. Alsdann wird die klare Lösung abfiltriert oder abgegossen und der Petroläther verdampft.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Reinigung von flüssigen Harzen, dadurch gekennzeichnet, daß man sie in Kohlenwasserstoffen löst und diese Lösung dann weiter mit letzteren verdünnt, bis die Abscheidung der pechartigen Bestandteile in Form von braunen bis schwarzen Flocken erfolgt.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

158. Wir wären Ihnen verbunden, wenn Sie uns hinsichtlich Gebrauch und Anwendung von Zinnchlorür (tin crystals, stannous chloride) in bestimmten Seifen Anweisung geben könnten.
T. M. W. Co. in Cincinnati, O. (U. S. A.).

159. Durch welchen Zusatz kann Natriumperborat in der Abgabe seines Sauerstoffes so reguliert werden, daß diese langsam bis zum Kochen stattfindet, also nicht schon bei 60° C vollständig erledigt ist. Der Zusatz muß in pulverisierter Form dem Natriumperborat beigemischt werden können. F. W. in G.

160. Zum Bleichen von 1000 kg Kernseife verwenden wir laut Vorschrift 7 kg Natriumbisulfit, 1350 g Zinkstaub und 7 kg verdünnte Schwefelsäure. Das mir zur Verfügung stehende Natriumbisulfit enthält 67% SO_2. Wieviel Natriumbisulfit muß ich zur obigen Menge Zinkstaub und Schwefelsäure von unserem Bisulfit 67% nehmen? Ph. in L. (C. S. R.)

161. Unter welchen Bedingungen werden Seifensiederlehrlinge eingestellt? A. K. in G.

162. Welche Anlage brauche ich, um 1000 kg Fett verseifen zu können? Ist direkte Feuerung oder Dampf vorzuziehen? Wie groß würde ich einen Dampfkessel dazu brauchen? Ich bitte um genaue Angaben. H. H. E.

163. Wie kann man einen geschlossenen Raum, in dem Seifenpulver fein gemahlen, gesiebt und dann weiter verarbeitet wird, staubfrei erhalten? Der Seifenstaub belästigt die Arbeiterinnen sehr; gewöhnliche Ventilatoren nützen nichts, auch ein an der Decke angebrachter Exhaustor (2000 Touren per Min.) war fast wirkungslos. Die Absaugung des Staubs aus den Mühlen, Sichtern usw. genügt nicht, da die größte Staubentlung beim Entleeren der Mühle, Abwiegen und Einfüllen in den Trommelmischer erfolgt. A. Z. in L.

164. Wie kann man am zweckmäßigsten behandeln und verwenden die Säurerückstände bei der Raffinerie von Transformatoren- und Vaselinölen? Existiert Literatur auf dem Gebiete? A. L. in J. (Frankreich).

165. Wie erzeugt man eine lagerfeste Paste zum Reinigen von Wandmalereien und Tapeten? Es wird ein solches Produkt in Blechdosen mit englischer Etikette verkauft, das wie eine Gummipaste aussieht. J. H. in P. (C. S. R.)

166. Wir stellen aus folgendem Ansatz eine weiße Seife her: 480 kg Palmkernöl, 240 kg Natronlauge, 38° Bé, 50 kg Wasser, 16 kg Natronwasserglas, plus 2 kg Natronlauge, 38° Bé, 4 kg Pottasche, die in erwähntem Wasser gelöst werden. 150 kg Abfallseife vom vorigen Sud werden im Öl geschmolzen und bei 68° die Laugen eingerührt. Nach einer Stunde ist ein schöner Leim vorhanden, der im kochenden Wasserbade zwei Stunden stehen bleibt, bis die Proben Phenolphtalein nicht mehr röten. Die fertige Seife bekommt in den Kisten einen salzartigen Ausschlag, aber nur einzelne Stücke, die unten liegen. Wie könnten wir diesem Übelstande abhelfen, liegt der Fehler vielleicht an der Pottasche, und könnte diese nicht durch Kalilauge ersetzt und dafür weniger Natronlauge verwendet werden? B.

167. Über unser Seifenpulver, aus 42% Soda, 10% Fettsäure, 7% Wasserglas bestehend, dem nach neuem Verfahren noch Alkohol fest gebunden zugesetzt wird, wird von den Dampfwäschereien geklagt, daß es die Wäsche nicht blendend weiß macht, sondern einen gelben Schein hinterlasse. Worauf ist dies zurückzuführen, und wie kann dem abgeholfen werden? Bleichmittel kommen nicht in Frage, da diese den Wäschereien zu teuer sind. M. G. in H.

168. Was für Farbstoffe kommen bei Lederschwärzen in Betracht, und wie ist die Zusammensetzung derselben, besonde der „Record-Schwärze"? Gibt es für Fettleder auch ein Ve fahren? A. K. in J. (S. H. S.)

169. Wie ist die heutige Zusammensetzung eines gut Seifenpulvers? Welches Sauerstoffpräparat verwendet man daz und wann hat dies in der Verseifung zu geschehen? Gibt es gu Literatur über die moderne Auffassung dieser Seifenherstellung
E. R. in F. (Holland).

170. Ich bitte um Bekanntgabe einer Vorschrift für ein nicht hart werdenden schwarzen Klebstoff zum Kaschieren v Jutesäcken. Er darf nicht durch den Stoff durchschlagen. Dr. L.

171. Ist ein radikales Vernichtungsmittel gegen Nacktschneck auf Äckern bekannt? Dasselbe müßte billig und leicht verteilb sein. E. G. in F.

172. Meine Terpentinöl-Creme aus 14 T. Montanwachs, 3 Karnaubawachs, 4 T. Bienenwachs, 6 T. Paraffin, 3 T. Oles schwarz, 70 T. franz. Terpentinöl bei 90° gemischt und 45° A füllung war in der ersten Zeit sehr schön. Nach 8 Tagen in d Küche, 2 m vom Ofen, stellten sich Tropfen Terpentinöl dara Bemerken möchte ich noch, daß noch andere, im Handel vo kommende Creme dabei stand, wo es nicht der Fall war. Ve wendet wurden beste Wachse und reines franz. Terpentinöl. W ist die Ursache? J. N. in L

173. Wer hat schon Balsam-Terpentinöl von der Chemisch Fabrik Bürgel Schmidt & Co. in Hannover, Große Barlinge bezogen, und welche Erfahrungen sind damit gemacht worde Ist die gelieferte Ware insbesondere einwandfreies Balsam-T pentinöl? S. in B

174. Ich stelle Paraffinfackeln her, verwende ein Scheu tuchgewebe mit Baumwollabfallkette unter Zusatz eines 50/ grädigen Paraffins. Tatsächlich werden die Fackeln, welche e Länge von 1 m (ohne Stiel) haben, nicht hart genug, sond biegen sich leicht. Da mir bekannt ist, daß bei gleichwertig Fackeltuch und gleichen Mengen Zusatz an Paraffin eine tade feste, harte Fackel herstellbar ist, frage ich an, mit welchen R materialien (Paraffin-Wachs), evtl. mit welcher Mischung dies erreichen ist. Die Fackel darf evtl. gelb aussehen. Kalkula darf das Rohmaterial bezw. die Mischung (Paraffin-Wac sich höchstens auf RM 70 pro 100 Kilo frei rheinischer Sta stellen. Wer ist gegebenenfalls Lieferant der in Frage komm den Rohmaterialien? C. W

175. In welcher Weise werden Paraffinfackeln hergestellt, welcher Rohware, und ist eine maschinelle Einrichtung d nötig? E. in K. (Rumänien

---

Antworten.

125. Die sogen. „Berliner Chemischen Fabriken", we 15%iges Seifenpulver zu RM 25,50 per 100 kg frei je deutschen Station verkaufen, gehen totsicher ihrem Ruin gegen. Bei einer Durchschnittsfracht von RM 4 per 100 kg für RM 2 kann man nicht weit versenden — und unter Ber sichtigung von Unkosten, Zinsverlust, Steuern, Provision und Nutzen wäre der äußerste Preis RM 37 bis 38, also etwa höher. *Müller & Meienberg A.-G.*, Berlin-Heinersdo

134. Das Reinigungs- und Poliermittel „W der Mist" für Autos ist mir nicht bekannt. Nach den von I gemachten Angaben lassen sich auch schwer irgendwelche Sch auf seine Zusammensetzung machen. Daß es aus Mineralöl steht, ist nicht anzunehmen, denn Mineralöl eignet sich zur Entfernung des Schmutzes und würde beim Nachpoli mit Wasser eine ziemliche Schmiere bilden, wenn es vo nicht wieder restlos abgerieben wäre. Am besten lassen das Präparat in einem Fachlaboratorium untersuchen. *W.*

135. Scheuerpulver sind immer ein Gemenge von chanisch, scheuernd wirkenden gemahlenen Mineralien und nigen Prozenten Soda. Auch das Scheuerpulver „A der Firma Henkel & Co. ist nichts anderes. Die besondere kung hängt wahrscheinlich von der günstigen Härte der wendeten Mineralien und deren Korngröße ab. Ein ähnliches dukt erhalten Sie durch Zusammenmischen von 50 T. feiner burger Kieselkreide, 25 T. feinem Quarz- oder Silbersand auch Bimssteinpulver, 20 T. Kaolin, evtl. Tripel, und 5 T. zinierter oder auch kristallisierter Soda. An Stelle der teren kann auch niedrigprozentiges Seifenpulver genommen den.

136. Wenn die aus Mauerwerk bestehende grube mit einer Zementschicht versehen und als Behä für Unterlauge verwendet werden soll, muß das M werk soweit abgeschlagen werden, als die Ziegel Öl aufge haben, da sich der Zement mit dem fetten Mauerwerk gut verbindet. Da Unterlauge als eine schwach alkalische lösung, die auch noch geringe Mengen Seifen enthält, a fassen ist, so soll die Auskleidung mit Zement der verein Einwirkung von Wasser, Salz, Alkali und Seife widerst Chlornatrium und schwache Alkalien wirken auf den Z nur in sehr geringfügiger Weise ein. Gelöste Seife würde allmählich mit dem in jedem Zement vorhandenen freien kalk besonders in der Wärme zu Kalkseife umsetzen, den ment entkalken und ihn dadurch schleimig und mürbe ma Ein fetter Zementmörtel mit etwas Traßzusatz erhöht die derstandsfähigkeit gegen das Entkalken, das übrigens auch

alkarme, also weiche Wasser veranlaßt werden kann. Die Was-
erdichtigkeit des Zementmörtels hängt von verschiedenen Um-
änden ab, so vom Zement selbst, von der Art und Korn-
öße der Zuschläge, von der Menge des Anmachewassers, von
er Behandlung usw. Z. B. war eine 2,5 cm starke Zement-
atte, die aus 1 Raumteil Portlandzement, 0,7 Raumteilen Sack-
alk, 1 Raumteil rheinischem Traß und 6,1 Raumteilen Sand be-
and, nach 4wöchiger feuchter Lagerung bis 8 Atm. Wasser-
ruck undurchlässig. Trockene Lagerung ergab schon eine Durch-
ssigkeit bei 60 cm Wasserdruck. Diese Erfahrung wäre
nngemäß beim Bau von Behältern zu beachten. Ein Anstrich
it Wasserglas, Lithurin, Preolit etc. erhöht die Wasserun-
urchlässigkeit. Große Temperaturschwankungen, wie sie beim
ochen mit Dampf auftreten, können zu Haarrissen der Zement-
hicht führen, die deren Widerstandsfähigkeit heruntersetzen.
M. B.

137. Schuhkappensteife läßt sich auf verschiedene
Veise herstellen und zwar als Kautschuklösung oder auch als
koholische Harzlösung. Ein brauchbares Produkt erhalten Sie
B. aus 30 T. Kolophonium und 20 T. Kautschukabfällen, die in
) T. Leinölfirnis gelöst werden, worauf man die Lösung mit
wa 30 T. Schwerbenzin verdünnt. Kautschukabfälle liefert
a. die Mannheimer Gummi- und Guttaperchafabrik in Mann-
eim-Rheinau. Für die anderen Materialien finden Sie stets
enügend Lieferanten im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. *J. L.*

138. Außer in gewöhnlichem Spiritus ist Schellack lös-
ich in Methyl- und Amylalkohol sowie in Eisessig. Ferner
ßt er sich durch wässerige Boraxlösungen und durch Lösungen
on kohlensaurem Alakli und Ätzkali in Lösung bringen. *M. W.*

139. Schellack läßt sich auf dem Wasserbad zusam-
enschmelzen mit Schellackwachs, Bienen- und Karnauba-
achs, außerdem auch mit Harzen wie Kolophonium, Elemi-
ummi und venetianischem Terpentin. *M. W.*

140. Schellack bleibt in kaltem Zustand streich-
ähig in 20- bis 25%iger Lösung der in Antwort Nr. 138 er-
ähnten Lösungsmittel. Allerdings soll der Schellack frei sein
on Schellackwachs, wenn man auf klare Lösungen reflektiert.
M. W.

141. Ein Rostsalz für Wäschereien, das weder Oxalsäure,
och Bittersalz, Chlor und Weinsteinsäure enthält und gleich-
itig das Wasser enteisent, ist mir nicht bekannt. Zur Entfer-
ing der Rostflecke dürfte noch Kaliumbisulfat in Frage kom-
en. Eine Analyse des Salzes würde Aufschluß über seine Zu-
mmensetzung geben. *F. W.*

— Die Zusammensetzung eines Rostsalzes, wie es in Fachzei-
ngen angeboten wird, das weder Oxalsäure, noch Salze davon,
och Weinstein, noch Chlor enthalten soll, trotzdem aber durch
oßes Eintauchen und Ausspülen wirkt, ist uns nicht bekannt.
a das Herauslösen des Rostes nur mit einer Säure oder einem
uer reagierenden Salz möglich ist, kommt vielleicht Zitronen-
ure oder ein Gemisch saurer Salze in Frage (z. B. Natrium-
sulfit und Salmiak), die in wässeriger Lösung unter Frei-
erden einer Säure reagieren. Wenn das Salz gleichzeitig eine
nteisenung des Wassers bewirkt, so muß es nebenbei oxydie-
nd wirken, da nur auf diese Weise Eisen aus Wasser ent-
rnt werden kann. *M. B.*

142. Das Nachdunkeln einer mit Kalibleichlauge
ebleichten Leinölschmierseife tritt sicherlich nicht
mer ein; es ist im Gegenteil eine seltene Erscheinung. Da auch
i der oxydativen Bleichung die färbenden Bestandteile nicht
llig zerstört werden, ist manchmal eine teilweise Rückbildung
rselben möglich. Im vorliegenden Falle ist nach der ganzen
chlage die Einwirkung der Luft und vielleicht des Lichtes
e Ursache der Erscheinung. Ein Abschluß derselben müßte
nn das Übel beseitigen. *Kr.*

— Daß Ihre Schmierseife, nachdem die vorhergegangene
eichung zu Ihrer vollsten Zufriedenheit ausgefallen war, jetzt
eder nachdunkelt, ist darauf zurückzuführen, daß sie, in einem
enen Behälter aufbewahrt, der Einwirkung der Luft und des
chtes ausgesetzt ist. Um das Nachdunkeln mit Kalibleich-
uge behandelter Schmierseifen möglichst zu verhüten, soll
rauf geachtet werden, daß sie durch Bedecken oder durch
fbewahrung in geschlossenen Behältern möglichst vor Luft-
ritt geschützt werden. *A. Z.*

143. Die Beantwortung dieser Frage eignet sich wenig für
n Fragekasten, da sie, wenn sie für den Fragesteller Wert
ben soll, in der Hauptsache aus raumfüllenden Zahlen bestehen
rde. Wir werden daher eine direkte Beantwortung vornehmen
sen. *Red.*

144. Da der Unterschied in der Kornbildung hier nur
rch den Ersatz des Bohnenöles durch Leinöl
lingt wird, so ist zu schließen, daß die verschiedenen Eigen-
aften der beiden Öle (Verseifbarkeit, Bohnenöl ist reicher
harten Fetten als Leinöl etc.) den erwähnten Einfluß aus-
n. Leinöl würde unter diesen Umständen noch einige Prozente
tere Fette (Knochenfett, Kammfett u. dgl.) vertragen oder
braucht weniger Pottasche. Siehe auch Antwort 104 in Nr. 6
J. *Hs.*

145. Ein gutes Kopfwaschpulver wird heute nicht
ır mit Pottasche- oder Sodazusätzen oder auch Hirschhornsalz
(Ammoniumkarbonat) hergestellt, da deren Verwendung bei man-
chen Verbrauchern, wofür ja in der Hauptsache Damen mit
empfindlicher Haut in Frage kommen, Reizzustände auslöste.
Auch Natriumbikarbonat ist nicht einwandfrei, da sich daraus
in heißer, wässeriger Lösung unter Abgabe von Kohlensäure
Soda bildet, immerhin kann es im beschränkten Maße zugesetzt
werden. Die gebildete Soda kann durch einen Zusatz von Bor-
säure gebunden werden. Borax mit seiner ganz schwach alka-
lischen Wirkung soll in größerer Menge mitverwendet werden.
Daß das mitverwendete Seifenpulver möglichst neutral und fein
gemahlen ist, bedarf keines besonderen Hinweises. Als Seifen-
pulver verwende man nur Grundseifenpulver, beileibe nicht Ko-
kosseifenpulver. Unter Berücksichtigung dieser Umstände er-
gibt sich ein gutes Produkt etwa nach folgender Zusammen-
setzung: 70% Grundseifenpulver, 15% Borax, 10% Natriumbikar-
bonat, 5% Borsäure. *D. J.*

146. Der Ölgehalt von Leinsaat ist nicht nur nach
der Provenienz verschieden, sondern auch die einzelnen Sorten
schwanken im Ölgehalt. Nach *Hefter* beträgt dieser bei: Kal-
kutta-Lein, kleinkörnig, 37,55—41,30%, Kalkutta-Lein, großkör-
nig, 38,55—43,26%, Bombay-Lein, 40,03—42,90%, Russischer Lein,
36,53—39,06%, Deutscher Lein *(Ubbelohde)* 34,98—36,47%. Bei
gleichen Verarbeitungsverhältnissen richtet sich die Ausbeute
nach dem Ölgehalt der Samen; ist die Arbeitsweise bezw. sind
die technischen Einrichtungen verschieden, so wird die rationeller
arbeitende Fabrik aus ein und derselben Sorte auch ein paar
Prozente mehr Ölausbeute erzielen können als ein Unternehmen,
das mit technisch unvollkommenerer Einrichtung sich behelfen
muß. Indische Rapssorten sind reicher an Fett als
europäische, ohne deshalb immer wertvoller zu sein, da
die Preßrückstände manchmal als Futtermittel weniger brauch-
bar sind. *Br.*

147. Bleichsoda. Diesbezüglich verweisen wir auf die
ausführliche Antwort 90 in Nr. 5 d. J. *Red.*

148. Die Zahncreme Chlorodont ist eine nichtschäu-
mende Creme, enthält also keine Seife. Die Grundsubstanzen
dieser Produkte sind: Wasser, gefällter kohlensaurer Kalk, koh-
lensaures Magnesium, evtl. Glyzerin und Parfüm. Eine Mischung
von Calc. carb. präc. und kohlensaurem Magnesium im unge-
fähren Verhältnis 9 : 1 wird in einer Mischmaschine mit Wasser
angerührt, bis eine für die Füllung von Tuben nötige Konsistenz
erreicht ist. Ein Zusatz von Glyzerin erhöht die Plastizität und
verhindert das Eintrocknen. Die Konzentration des Glyzerins
wählt man von 16—24° Bé. Die Mengenverhältnisse zwischen
festen und flüssigen Substanzen lassen sich schwer angeben, da
sie von der stets schwankenden Dichte des Kalkes abhängen.
Je dichter, desto weniger Flüssigkeit verträgt er, und desto
leichter findet auch ein Absetzen statt. In kleinen Vorversuchen
müssen diese Mengenverhältnisse jeweils festgestellt werden.
Die Parfümierung erfolgt mit Pfefferminzöl, trotzdem es nur
eine schwache Desinfektionswirkung ausübt, wegen seines durch-
dringenden und anhaltenden Geruches und Geschmackes. Spe-
zifische Zusätze wie Kaliumchlorat, das im Chlorodont enthalten
sein soll, erheischen eine etwas abweichende Arbeitsweise, indem
das Mischen ohne Druck und mit Ausschluß organischer Körper
vorgenommen werden muß, da es mit solchen beim Mischen
und wenn auch nur geringen Druck heftige Explosionen gibt.
M. B.

149. Eschwegerseifen werden ziemlich in allen euro-
päischen Ländern hergestellt; in den nordischen Staaten
soll die hergestellte Menge relativ klein sein. Auch in Spanien,
von wo es Latein-Amerika übernommen hat, wird Eschweger-
seife fabriziert. Welche Firmen sie aber in den einzelnen Ländern
erzeugen, ist mir nicht bekannt. *Br.*

150. Warum die Kernseife nachdunkelt, läßt sich
nach Ihren Angaben nicht genau beantworten denn es kann das
verschiedene Ursachen haben. Da Sie mit 35°iger Lauge ar-
beiten, ist anzunehmen, daß Sie mit direktem Dampf arbeiten,
sonst wäre die Lauge zu stark, und es wäre möglich, daß die
Verseifung des Ansatzes nicht vollständig war, selbst bei schein-
barem Laugenüberschuß. Weiter wäre es möglich, daß eine der
verarbeiteten Fettsäuren mit einem Bleichmittel behandelt war,
in der fertigen Seife aber nach und nach die ursprüngliche
Farbe wieder kommt, was durchaus keine Seltenheit ist. Um
das festzustellen, ist es schon am besten, von jedem Fett ein
kleines Quantum ganz allein zu verseifen und dann abzuwarten,
ob eine Nachdunkelung eintritt. *Bergo.*

— Die Nachdunklungserscheinungen bei der Seifenbleichung
mit Peroxol können verschiedene Gründe haben. Vorhandensein
von unverbrauchtem Peroxol bewirkt auf jeden Fall
bei nachträglicher Lagerung ein Nachdunkeln (vgl. Seifens.-Ztg.
Nr. 27, 1925). Es ist daher notwendig, die Seife stets so lange
zu kochen, bis eine Prüfung auf unverbrauchtes Peroxol negativ
ausfällt (vgl. Die Seife, Wien, Nr. 4, 1926). Bei harzhaltigen
Seifen — und dieser Fall trifft hier zu — ist die Anwendung von
Oxydations-Bleichungen mit Schwierigkeiten verknüpft (vgl.
Zeitschr. D. Öl- u. Fett-Industrie, Band 44, 1924). Derartige
Seifen können nur gebleicht werden, indem man Harz erst dann
hinzugibt, wenn man die verseiften Fette und Öle mit Peroxol
gebleicht und sich überzeugt hat, daß kein unverbrauchtes

Peroxol mehr im Seifenleim vorhanden ist. Eine vereinfachte Peroxol-Bleichung harzhaltiger Seifen ist durch Zusetzung von Magnesium- oder Zinkoxyd während des Bleichvorganges möglich. Man gibt 0,1% Magnesium- oder Zinkoxyd bei Anwendung von 1% Peroxol, auf Fettansatz gerechnet, hinzu und verfährt sonst wie bei der Peroxol-Bleiche im allgemeinen (vgl. Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 27). Durch diese Arbeitsmethode kann man das Nachdunkeln der Seife vollkommen verhindern. Die Herstellerfirma des Peroxols (Chemische Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H., Berlin W 15) gibt in ihrem neuesten Prospekt eine übersichtliche Zusammenstellung der Erfahrungen, die mit Peroxol gemacht worden sind, und geht in diesem auch besonders auf die Bleichung harzhaltiger Seifen ein. *H. N.*

151. Überall dort wo Talg als Zusatzfett gilt, wie bei kaltgerührten Feinseifen, können auch die dem Talg ähnlichen gehärteten Produkte wie Talgol, Talgol extra, Candelite usw. gebraucht werden. Es ist dabei nur zu berücksichtigen, wie bei natürlichen Hartfetten auch, daß die Verseifung bei umso höheren Wärmegraden vorgenommen werden muß, je höher der Schmelzpunkt des Fettgemisches liegt, was sich besonders bei dem hochschmelzenden Candelite bemerkbar machen wird. In dem Falle wird es vielleicht sogar ratsam sein, die Lauge etwas (auf 25—30° C) anzuwärmen, um ein Erstarren der Masse zu verhindern. Dann kann von den gehärteten Produkten bis zur Hälfte des Fettansatzes genommen werden. *M. B.*

152. Die Garantie, daß heute erzeugtes 35%iges Seifenpulver morgen gemahlen werden kann, läßt sich nur unter bestimmten Voraussetzungen geben, denn der kolloide Charakter höherprozentiger Seifenpulver, die an sich schon schwerer mahlbar sind, verlangt eine gründliche Ausreifung der Seifenpulvermasse. Die zur Mahlung verwendeten Mühlen (Schlagkreuzmühlen), die von einer Reihe deutscher Firmen (siehe Inserate) in erstklassiger Arbeit auf den Markt kommen, nehmen nur einen geringen Raum ein. *Dg.*

— Nehmen Sie eine Simplex-Schlagkreuzmühle.

Georg Greiner, Augsburg.

153. Die Löhne und Gehälter selbständiger Sieder sind für Deutschland nicht einheitlich tariflich festgelegt, sondern wechseln von Ort zu Ort; ja selbst innerhalb eines Ortes sind sie in einzelnen Betrieben verschieden. Für einen selbständigen Sieder in einem kleineren Betrieb halte ich einen Wochenverdienst von 50 RM für die untere Grenze. Sind Kost und Wohnung frei, so ist ein Bar-Verdienst von 30 RM angemessen. Die tägliche Arbeitszeit ist noch immer 8 Stunden; es kann aber eine 54stündige Arbeitszeit verlangt werden, wenn es die Verhältnisse nötig erscheinen lassen. Die Überstunden sind jedoch mit entsprechendem Aufschlag zu vergüten. *Fab.*

154. Ogronal ist ein Reinigungsmittel für Haushalt und Gewerbe, das, nach Angabe der Hersteller, nicht nur zum Waschen der Wäsche, Entfernung von Schmutzflecken usw., sondern auch für alle möglichen gewerblichen Reinigungen, wie Ölflaschen, fette Putzlappen, Abbeizen von Lack etc. dient. Es ist ein fester Körper vermutlich in Pulverform und da es stärker als Soda wirken soll, ist es möglicherweise eine Mischung derselben mit ätzenden Alkalien. Die Herstellerin ist die Chemische Fabrik Schleich G. m. b. H., Berlin NW 6, Louisenstr. 30. *M. B*

— Ogronal ist ein Sodasilikat, das nach einem komplizierten Verfahren gewonnen wird, und dient als Ammoniaksoda-Ersatz für Reinigungszwecke. Ogronal stellt sich im Gebrauch erheblich billiger als Ammoniaksoda. Die Erfahrungen, die mit diesem Artikel gemacht wurden, sind außerordentlich gute. Ogronal wird im Haushalt, in der Industrie, im Malergewerbe, in der Landwirtschaft usw. verbraucht. *Schl.*

155. Aluminiumlote ohne Benutzung von Flußmitteln sind Legierungen von Blei und Zinn, oder von Aluminium, Zink und Antimon u. a. in verschiedenen Verhältnissen. Wenn Sie ein dem „Fludor" gleichwertiges Produkt erzeugen wollen, so lassen Sie dieses am besten in einem Fachlaboratorium untersuchen. Billig wird die Analyse aber gerade nicht sein. *E. F.*

156. Aluminium wird sowohl von verdünnter wie konzentrierter Salzsäure stark angegriffen. Für Schwefelsäure liegen die Verhältnisse etwas günstiger, doch ist auch hier die Einwirkung, besonders von verdünnter Schwefelsäure, so stark, daß die Verwertung von Aluminium für Apparate, die mit einer dieser Säuren in Berührung kommen, außer Frage steht. Kleine Verunreinigungen des Aluminiums mit anderen Metallen machen es noch weniger widerstandsfähig. *Met.*

157. Kristallisiergefäße für Kristallsoda findet man in allen möglichen Formen und Größen; jeder verwendet das Gefäß, das gerade am billigsten zu haben ist. Der Inhalt schwankt von etwa 50 kg bis 2000 kg. Schreiber dieses hat das Kühlschiff einer Brauerei für Kristallisierzwecke adaptiert. Jedes Kühlschiffragment lieferte ca. 1200—1400 kg Kristalle, die aber nicht gleichmäßig schön und groß wurden. Die Pfannen waren etwas zu flach, nur 27—30 cm tief. Durch horizontales Einhängen von Bandeisenstreifen kreuz und quer über die Oberfläche der Lösung, die sie berührten, wurde die Kristallisation, an dem Bandeisengerippe beginnend, beschleunigt und bildete daran schöne Kristalle. Weniger schön waren die an den Wänden und Böden ausgebildeten, von wo sie losgehauen werden mußten. Die Entleerung solch großer Kristallisierwannen ist also mühsamer als die kleiner Gefäße, die 1 oder 2 Mann dirigieren können, doch glaube ich nicht, daß der Arbeitslohn, auf die Einheit gerechnet, dabei höher sein wird, eher niedriger. *D. J.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Seifen-Trocknung.

Zu der Fortsetzung des Artikels „Seifenherstellung — Schnellfabrikation — The Consulting Chemist und anderes" von *Ernst Jaeschke* in Nr. 6 der „Seifensieder-Zeitung" möchten wir uns einige Feststellungen gestatten:

Als Maschinenfabrik liegt es uns naturgemäß vollkommen fern, uns in die seifentechnische Kontroverse des Herrn *Ernst Jaeschke* mit Herrn Dr. *Löffl* einzumischen. Als Erbauer und Patentinhaber der in allen Kulturstaaten geschützten TAG-Seifentrockner dürfen wir jedoch die Ausführungen des Herrn *Ernst Jaeschke*, soweit sie die Trocknung der Seife mit diesem Apparat betreffen, nicht ganz unwidersprochen lassen.

Die ersten Walzentrockner für Seifentrocknung sind von uns etwa vor 6—7 Jahren geliefert worden. Bei diesen Lieferungen handelte es sich jedoch darum, Seife so zu trocknen, daß sie ein wasserarmes Pulver darstellt, das nach der Trocknung ca. 85—87% Fettsäure enthält. Bei der Herstellung derartiger Seifenpulver in einem Arbeitsgang hat es sich als zweckmäßig erwiesen, den Druck des Heizdampfes der Walzen auf 4—Atm. einzustellen. Derartige Trockenseifen sind natürlich für die Herstellung von Toiletteseifen vollkommen ungeeignet, selbst wenn man sie mit so viel nassen Seifenspänen mischt, daß die Mischung durchschnittlich 77—78% Fettsäure enthält, da sich ein rauher Griff der aus einer solchen Mischung hergestellten Toiletteseife nur sehr schwer vermeiden lassen wird.

Die uns patentierte Seifentrocknung auf den gleichfalls unter Patentschutz stehenden T. A. G.-Seifentrocknern ermöglicht d[illegible] gegen die Gewinnung von Seifen, die ohne weiteres für Pilierung geeignet sind.

Laut unseren Betriebsvorschriften soll dabei der Dampfdruck in den Walzen ca. 1,5 Atm. betragen, und die Kühlwalze sollen etwas mehr als handwarm, also rund mit 42—45° C laufen.

Etwaige Fehler, die in Arbeitsprozessen vor der Trocknung begangen worden sind, kann naturgemäß auch der T. A. G.-Seifentrockner nicht mehr beseitigen.

Wir hoffen, daß es nur dieses Hinweises bedarf, daß Herr *Jaeschke* seine Ansicht bezüglich der T. A. G.-Seifentrockner richtigstellt, umsomehr, als wir jederzeit gern bereit sind, Herrn *Jaeschke* die Möglichkeit zu geben, die Wahrheit unserer Behauptungen in Seifenfabriken, die sich zur Trocknung des T. A. G.-Seifentrockners bedienen, selbst festzustellen.

Berlin W 9, den 13. Februar 1926.

Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H.

Lebensmittel- und Gebrauchsartikel-Verpackung.

Zu obigem Artikel in Nr. 7 der „Seifensieder-Zeitung" möchte ich folgendes bemerken. So sehr richtig die Ausführungen obigen Artikels im großen und ganzen sind und so sehr es zu begrüßen wäre, wenn noch mehr Lebensmittel und Gebrauchsartikel fertig in Verpackungen in den Handel und den Kleinverkauf gebracht würden, so ist dieses doch m. E., wenigstens soweit es sich nicht um besonders empfindliche Lebensmittel handelt, nicht Sache der Gesetzgebung, sondern es ist Sache der Hersteller und Verkäufer, das Publikum an diesen Brauch zu gewöhnen und es dazu zu erziehen.

Ende 1918 wurde uns die „Freiheit" versprochen; anstatt dieser haben wir, also auch der Fabrikant und Händler, eine solche Flut von Bestimmungen, Verordnungen, Vorschriften, Gesetzen etc. bekommen, daß man schier meinen könnte, in einer Zwangsanstalt zu leben. Sollen dem Fabrikanten und Händler nun auch noch Gesetze beschert werden: Du sollst und mußt deine Produkte, sei es Seife, Soda, Salz, Kaffee, Zucker, Bohnen, Erbsen, Seifenpulver, Mehl, Butter, Schmierseife, Kerzen, Putzsand, Pfeffer oder was immer, fertig verpackt in den Handel und zum Verkauf bringen, sonst verfällst du diesen und jenen Strafen!!! Wir haben übergenug der Gesetze und Verordnungen! Man erziehe das Publikum und rufe nicht immer nach der Gesetzesmaschine! Gar viele Menschen sind übrigens noch so altmodisch, beim Einkauf die Ware zu besehen und, wo es gewünscht ist, beriechen zu können, und werden nicht immer mit geschlossenen Verpackungen zufrieden sein.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. **Verlag der Seifens.-Ztg.**

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

3. Jahrgang. Augsburg, 25. Februar 1926. Nr. 8.

Über neue Schmelzkitte.

Von *Julius Hübscher.*

(Eing. 27. I. 1926.)

Bisher war es üblich, beim Einleimen von Bürsten und Ra-erpinseln, zum Fassen von kleinen Perlen und Edelsteinen Schmuckstücken, zum Befestigen von Instrumenten oder Mes-ern und Gabeln in hölzernen bezw. beinernen Heften, zum Zu-ammenkitten einzelner Teile von steinernen, auch kunststei-ernen Gegenständen, etwa marmornen Uhrengehäusen, Schreib-eugen u. dgl. Kitte zu verwenden, welche sich aus Schellack, olophonium, Wachs, Asphalt usw. mit mineralischen Füllstof-en, z. B. Kieselkreide, Englischrot, kohlensaurem Kalk u. ä., usammensetzten.

Alle diese Kitte, besonders wenn sie für Fassungen von ingerringen, zum Verleimen von Rasierpinseln und Bürsten zur erwendung kommen, lösten sich allmählich auf, sodaß das edem Selbstrasierer so peinliche Ausgehen der Borsten, oder anderen Fällen das Ausfallen der gefaßten kleinen Edel-eine aus Fingerringen, Armbandschlössern usw. die Folge war.

Die zur Komposition der bisherigen Kitte verwendeten Stoffe ellen im wesentlichen organische Säuren dar, welche — vor-ehmlich Schellack und Kolophonium — in Berührung mit armen Seifen- und Sodalösungen schnell verseift werden.

Hier also müßte der Hebel angesetzt werden.

Man macht also aus der Not eine Tugend und verwendet on vornherein Seifen als Kitte, nämlich eine für jeden Zweck esonders gestaltete Komposition von schwer zersetzlichen Sei-n der Erdalkalien.*)

Die so erhaltenen Schmelzkitte ähneln in ihrem Aussehen em Orangeschellack, lassen sich leicht schmelzen und kitten e vorher erwärmten Gegenstände leicht und sicher. Ja, selbst m Warmkitten zerbrochener Porzellanteile lassen sie sich ver-enden.

Das aus den Kittfugen Herausgedrückte läßt sich nach dem rkalten mit dem Messer, die letzten Spuren mit Spiritus, eicht entfernen.

Über Einzelheiten gibt der Verfasser gern Auskunft.

*) Das Verfahren ist zum Patent angemeldet.

Über Rostschutzmittel.

Von Dr. *Julius Swoboda.*

(Eing. 30 XI. 1925.)

Bei dem allgemeinen Gebrauch, den das Eisen in der heu-gen Technik gefunden hat, ist sein Schutz vor Zerstörung durch n Rost eine Frage von weitgehender Bedeutung. Die Ent-ehung des Rostes beruht auf der allmählichen Umwandlung s Eisens in Eisenoxydhydrat infolge gleichzeitigen Angriffes n Luft und Wasser. Unter dem Einfluß der in der Atmosphäre ets vorhandenen Kohlensäure und des Wassers bildet sich auf m Eisen zuerst kohlensaures Eisenoxydul, welches durch den uerstoff der Luft in Eisenhydroxyd übergeführt wird. Unter 'asser entsteht durch Einwirkung des Metalles auf das Hy-oxyd schwarzes Oxyduloxyd.

Die Rostbildung wird beschleunigt, wenn die Luft, außer r stets vorhandenen Kohlensäure, noch andere Säuredämpfe, hwefelwasserstoff oder Chlor enthält. Durch verdünnte Säuren, nige Salzlösungen wie auch von abirrenden elektrischen Strömen ird sie ebenfalls beschleunigt; im Seewasser wird sie besonders rch Chlormagnesium befördert, wobei Gußeisen zuletzt in eine aphitartige Masse umgewandelt wird, die nur wenig Eisen thält. Selbst geringe Mengen von Schwefelwasserstoff, schwef-ger Säure, Chlor, Salzsäure und Essigsäure veranlassen schnelle ldung von Rost. So veranlaßt der Rauch von Lokomotiven, der hlensäure, Feuchtigkeit, schweflige Säure und andere Verbren-ngsprodukte der Kohle enthält, ein schnelles Rosten des Eisens an senbahnbrücken und in Tunneln. Viele Salze geben Säure an s Eisen ab, welches unter Bildung von basischen Salzen an-griffen wird. Sehr energisch rostet Eisen unter dem Einfluß n Luft und Wasser, welches Chlormagnesium, Kochsalz, Sal-ak, Chlorkalium und Chlorcalcium enthält.

Eine weitere Ursache des Rostens ist die durch galvanische röme hervorgerufene Wasserzersetzung. Bildet Eisen mit einem auf demselben befindlichen Körper ein galvanisches Element, oder wird durch Verunreinigungen des Eisens ein Element gebildet, so werden im Eisen galvanische Ströme erzeugt, die das auf dem-selben sich absetzende Wasser zerlegen, wodurch das Eisen — durch den freiwerdenden Sauerstoff — oxydiert wird. So be-wirkt schon der Rost selber auf dem Eisen einen galvanischen Strom und beschleunigt dadurch das Weiterrosten desselben. Dazu hat der Rost die Fähigkeit, Feuchtigkeit und Gase aller Art festzuhalten, die auf das neben und unter der Rostschicht befindliche Eisen einwirken und so die Ursache für das „Wei-terfressen des Rostes" bilden.

Auch Hammerschlag, das Eisenoxyduloxyd macht das Eisen elektropositiv und bewirkt seine Oxydation durch die eintretende Wasserzersetzung. Deshalb sind polierte Eisenteile widerstands-fähiger als roh bearbeitete Stücke. Bei letzteren tritt außerdem noch die Feuchtigkeit in die an seiner Oberfläche stets befind-lichen feinen Risse und bewirkt zunächst in diesen die Rostbil-dung, die sich dann von hier aus weiterverbreitet. Schmiedeeisen oder Walzeisen rostet daher leichter als Gußeisen, welches durch die Gußhaut einigermaßen geschützt wird. Auch Kupfer, Queck-silber, Bleisuperoxyd, sowie alle Körper, denen gegenüber das Eisen eine elektropositive Stellung einnimmt, erzeugen in Be-rührung mit ihm solche galvanische Ströme, wirken also mehr oder weniger schädigend auf das Eisen ein. In völlig wasser-freier, trockner Luft und in luft- bezw. sauerstoffreichem Wasser rostet Eisen überhaupt nicht. Alkalien und Kalkwasser verhindern die Oxydation.

Der Rost hat ein spezifisches Gewicht von rund 4; er nimmt also einen größeren Raum ein als das Eisen, aus dem er ge-bildet wurde. Um Eisen vor dem Verrosten zu schützen, kann man es unter Wasser bringen, welches geringe Mengen Ätz-natron, Ätzkalk, Ammoniak oder Soda enthält. Die Lösungen schützen das Eisen aber nur so lange, als sie noch Kohlensäure absorbieren. Man benutzt solche Lösungen bei außer Betrieb gesetzten Dampfkesseln, die mit schwacher Kalkmilch oder Soda-lösung gefüllt werden. Besser schützt man solche Kessel vor dem Verrosten, indem man dieselben vollständig mit Wasser füllt, bei offenen Ventilen das Wasser eine Zeitlang kochen läßt und dann die Kessel luftdicht verschließt, oder indem man Schüsseln mit trockenem Chlorcalcium in nußgroßen Stücken in die mittels der Feuerung vorher gut ausgetrockneten Kessel, bei gleichzeitigem Luftabschluß, einstellt. In Tunneln benutzt man entweder Kalksteinschlag als Bettung, oder man bestreicht die Eisenteile mit Kalkmilch, wodurch die schweflige Säure der Rauchgase der Lokomotiven gebunden und unschädlich gemacht wird. Für Schraubenmuttern genügt in Tunneln ein zweimaliger Teeranstrich.

Sehr allgemein wendet man schützende Überzüge an, die die möglichst völlige Fernhaltung der vorgenannten Rostbildner bezwecken. Ein gutes Rostschutzmittel muß eine völlig poren-freie, durchaus dichtbleibende und fest anhaftende Schicht auf dem Eisen bilden, eine schützende Decke, die allen atmo-spärischen, physikalischen und chemischen Einflüssen einen je nach Bedarf dauernden oder in manchen Fällen nur vorüber-gehenden Widerstand bieten soll. So erzeugt man z. B. beim Brünieren der Gewehrläufe auf denselben eine dünne, festhaf-tende Schicht von Eisenoxyd.

Viel verbreiteter ist die Anwendung von Email, d. h. weißen oder gefärbten Glasmassen als Überzug, das besonders für gußeiserne Kochgeschirre, Wasserleitungsrohre, Siederohre für Dampfkessel und Lokomotiven, Röhren für die Förderung von saurem Grubenwasser und mancherlei Blechwaren von Wert ist. Da das Eisen, wie alle Metalle, sich bei Temperaturverän-derungen stärker ausdehnt und zusammenzieht als glasartige Kör-per, so muß das Email so zusammengesetzt sein, daß sein Aus-dehnungskoeffizient dem des Eisens möglichst nahe kommt. Ebenso verbreitet und teilweise noch dauerhafteren Schutz des Ei-sens gewährend, sind sich schwer oxydierende Metallüberzüge aus Nickel, Zink, Blei, Zinn, Kupfer, Silber, Gold und bronzeartigen Legierungen. Solche Metallüberzüge, die, wie schon früher er-wähnt, unter Mitwirkung der umgebenden Medien des zu schüt-zenden Eisens dieses infolge galvanischer Wirkung schädigen können, wie Kupfer-, Blei- und Zinnüberzüge, kommen als dauernder Rostschutz daher wenig in Betracht, wenngleich sie

vielfach — aus anderen Gründen — Anwendung finden. Andere Metalle, wie Silber, Gold, Platin, sind für eine ausgedehnte Verwendung zu teuer. Am gebräuchlichsten und wirksamsten sind Zinküberzüge. Verzinktes Eisen erweist sich gegen die Rostbildung geschützt, auch wenn die Verzinkung z. T. schadhaft geworden ist.

Um Metallüberzüge herzustellen, müssen die zu schützenden Eisenteile vom Staub, Schmutz und Rost vorerst mit Säure vollständig rein gebeizt werden, indem sie in ein Bad aus verdünnter 5—6%iger Salz- oder Schwefelsäure gebracht und darin mehrere Stunden liegen gelassen werden. Nach einer gründlichen Reinigung mit Bürsten werden sie hierauf, zwecks Neutralisation der Säure, in ein Bad von Kalkwasser gebracht. Die letzten Spuren von etwa anhaftender Säure werden dann durch Abspülen mit reinem Wasser und Abkochen in siedendem Wasser beseitigt. Hierauf bringt man die Gegenstände in einen Trockenofen, wo sie rasch getrocknet und gleichzeitig stark erhitzt werden, um dann noch heiß in die geschmolzenen Metalle, die den Überzug bilden sollen, getaucht oder in dem betreffenden Metallbad galvanisch überzogen zu werden.

Zink gibt den besten Schutz durch Bildung einer Eisen-Zink-Legierung, die auch von Salzwasser nicht angegriffen wird. Vorzüglich ist besonders die kalte elektrolytische Verzinkung. Verzinktes Eisen wird im Handel vielfach als „galvanisiertes" bezeichnet. Für eine beiderseitige Verzinkung von 1 m² Eisenblech rechnet man, je nach der Stärke der Verzinkung, 0,4 bis 0,6 kg Zink. Die Deutsche Telegraphen-Verwaltung verlangt von einem guten Zinküberzug für eisernen Telegraphendraht eine zusammenhängende, glatte Oberfläche; auch darf der Zinküberzug weder rissig werden, noch abblättern, wenn der Draht in eng aneinander liegenden Schraubenwindungen um einen Zylinder vom 10fachen Drahtdurchmesser gewickelt wird. Bezüglich der Dicke oder Stärke des Überzuges wird vorgeschrieben: es soll sich auf ihm keine zusammenhängende Kupferhaut bilden, wenn der Draht von 6 und 5 mm Dicke 8mal, von 4 und 3 mm 7mal, von 2 und 1,7 mm 6mal je eine Minute lang in eine Lösung von 1 Gewichtsteil Kupfervitriol und 5 Gewichtsteilen Wasser eingetaucht wird.

Zinn schützt nur so lange, als das Eisen an allen Stellen damit überzogen ist, wird dieses an einer Stelle davon entblößt, so befördert es das Rosten; verzinntes Eisenblech wird im Handel als „Weißblech" bezeichnet.

Blei bildet einen auch gegen Schwefelsäure, weniger gegen Salzsäure schützenden Überzug. Für eine beiderseitige Verbleiung von 1 m² Eisenblech sind 0,5 kg Blei zu rechnen.

Kupfer- und Nickelüberzüge schützen nur bei größerer Stärke der Schicht, die erreicht wird, wenn das Gewicht des Überzuges 5—10% des Eisengewichtes beträgt. — In neuerer Zeit ist auch die elektrolytische Verchromung in Aufnahme gekommen, die zwar teuer zu stehen kommt, aber verschiedene Vorteile gegenüber anderen Metallüberzügen aufweisen soll.

Metallüberzüge nach dem bekannten Metallspritzverfahren geben keinen guten Rostschutz, da das aufgespritzte Metall sehr porös ist und den Zutritt feuchter Luft nicht hindert.

Am häufigsten benutzt man als Rostschutzmittel Anstriche von Teer, Ölfarben, Lacken, d. h. Lösungen von Harzen in Spiritus, Terpentinöl, Benzin, Benzol, Teerölen u. a. m.; salbenartige Mischungen von Fetten mit Harzen, Mineralfarben, Paraffin oder Mineralölen; Lösungen von Metall- und Erdseifen in geeigneten Lösungsmitteln; Kalk- und Zementanstriche usw.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Glanzmittel aus Wachs und wachsartigen Stoffen für Leder, Linoleum, Holz u. dgl. (D. R. P. 421238 v. 22. I. 1925. Zusatz zum Patent 414812. *Jakob Schwarzkopf* in Elmshorn.) Bei der Gewinnung von Rosenöl aus Rosen wird als Nebenerzeugnis ein wachsartiger Stoff gewonnen, der als Rosenwachs in Verkehr kommt. Bei den Versuchen, das Rosenwachs technisch zu verwerten, ist gefunden worden, daß es ähnlich wie Kaffeewachs in Glanzmitteln für Leder, Linoleum, Holz u. dgl. glanzerhöhend wirkt. Das Rosenwachs kann deshalb in den Glanzmitteln des Hauptpatentes 414812 als Ersatz für Kaffeewachs Verwendung finden. Dem Kaffeewachs gegenüber hat es bestimmte Vorzüge:

1. es vermindert die Verflüchtigung der Wachslösungsmittel in den Glanzmitteln;

2. ein Gehalt an Rosenwachs erhöht den Glanz des Spiegels in der Dose.

Ein zweckmäßiges Verhältnis von Kaffeewachs und Rosenwachs in den Glanzmitteln ist etwa: auf 50 T. Kaffeewachs 50 T. Rosenwachs. Es kann aber auch ein geringerer Zusatz von Rosenwachs gemacht werden, und es kann auch das Kaffeewachs ganz durch Rosenwachs ersetzt werden.

Das Verhältnis der Bestandteile des Glanzmittels ist beispielsweise folgendes:

Montanwachs	7 Teile,
Karnaubawachs	5 „
Ceresin	16 „
Anilinfarben	4 „
Terpentinöl	68 „
Wachsmischung aus Kaffeewachs und Rosenwachs je zur Hälfte	1 bis 3 „ .

Patent-Anspruch: Glanzmittel aus Wachs und wachsartigen Stoffen für Leder, Linoleum, Holz u. dgl. nach Patent 414812, dadurch gekennzeichnet, daß Kaffeewachs im beliebigen Mengenverhältnis durch Rosenwachs ersetzt wird.

Maschine zum Einbringen bandförmiger Fliegenfänger in einseitig bedeckelte Hülsen. (D. R. P. 406322 v. 13. XI. 1921. *Walter Raimann* in Zeitz.)

Patent-Anspruch: Maschine zum Einbringen bandförmiger Fliegenfänger in einseitig bedeckelte Hülsen sowie zum völligen Schließen der Hülsen, gekennzeichnet durch mit Scheidewänden und Rosten ausgestattete Füllkästen für die Hülsen und Deckel, durch eine sich an den Füllkasten für die Hülsen anschließende Rohrleitung mit einer Zellentrommel und einem Anschlag durch eine Stoßvorrichtung, durch welche die Hülsen über die aufgerollten Bänder geschoben werden, durch eine sich an den Füllkasten für die Deckel anschließende Rohrleitung mit einer Weiche sowie durch eine Stoßvorrichtung zum Aufdrücken des Deckels auf die die Bänder umschließenden Hülsen. (Abbildungen bei der Patentschrift).

Herstellung eines Schädlingsbekämpfungsmittels. (D. R. P. 415549 v. 11. IV. 1924. Firma *Chemische Fabrik Dr. H. Stoltzenberg* in Hamburg).

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Schädlingsbekämpfungsmittels durch Fällung von gelöstem Schwefel in Wasser unter Zusatz von Leim und ähnlich wirkenden Emulsionsmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß als Suspensions- und Haftmittel Ditolylkarbonat verwendet wird.

Schädlingsbekämpfungsmittel. (D. R. P. 415653 v. 16. X. 1923. Dr. *Alexander Wacker, Gesellschaft für elektrochemische Industrie* in München.*)

Patent-Anspruch: Schädlingsbekämpfungsmittel, bestehend aus dem nach Patent 403782 dargestellten Cuprioxychlorid für sich oder unter Zusatz von die Suspensionsfähigkeit erhöhenden Mitteln, mit oder ohne Zusatz von Füllmitteln.

Die wirksamen Bestandteile des dalmatischen Insektenpulvers. *Staudinger* und *Ruzizka* fanden in den Blüten zwei nur wenig voneinander verschiedene Ester auf, die sie Pyrethrin I und II nannten und welchen die giftige Wirkung auf Insekten zukommt. Pyrethrin I ist etwa zu 40 v. H., Pyrethrin II zu etwa 60 v. H. in dem Estergemisch enthalten. In I ist der Ketonalkohol Pyrethrolon mit der Chrysanthemum-Monokarbonsäure enthalten, es ist ein Methyl-pentadienylcyclopentanolon, in II ist derselbe Alkohol mit der Monomethylester-Chrysanthemum-Dikarbonsäure verbunden. Die Aufklärung der Konstitution der beiden Karbonsäuren gelang durch Ozonisieren. Diese beiden Ester sind Nervenmuskelgifte, Fische und Insekten sind gegen sie sehr empfindlich. (Chem. Zentralbl. 1924, I., S. 2583; Helv. chim. Acta 7., S. 1[illegible] durch Pharm. Monatshefte).

Treibriemen-Elektrizität. *Beyersdorfer* schreibt in seinem vorzüglichen Buch: Staub-Explosionen S. 66 ff., daß sich auf rasch laufenden Treibriemen statische Elektrizität entwickelt von teilweise sehr hoher Spannung — bis zu 50000 und 750[illegible] Volt. Es sprangen oftmals Funken auf benachbarte Maschinenteile über, welche nicht selten die Ursache von folgenschweren Explosionen und Bränden wurden. Einmal konnte *Beyersdorfer* sogar kugelblitzähnliche Funken von anscheinend 1 bis 3 cm Durchmesser mit lautem Knall von einem Treibriemen nach dem rd 15 cm entfernten Schutzgitter überspringen sehen.

Neuerdings hat Prof. *Ugrimoff* sich mit diesem Problem beschäftigt (E. T. Z. 46, 1237 S. 1925.) Er fand mit einem Hochspannungs-Elektrometer folgende Werte:

bei einer Riemengeschwindigkeit von	3 m/sec.	:25000 Volt
	10	:50000 Volt
	15	:55000 Volt

Von den Scheiben nach der Mitte des Riemens hin nimmt die Spannung des Riemens gegen Erde zu: es konnten bis [illegible] 80000 Volt gemessen werden. Wurden die Elektrizitätsmengen in ähnlicher Weise wie bei einer Elektrisiermaschine abgesaugt, so ergab die Messung mit einem Milliampermeter einen Strom bis zu 2 Milliampere bei einer Riemengeschwindigkeit von [illegible] m/sec. Dies entspricht bei einer Spannung von 80000 Volt einer Leistung von 160 Watt.

Wurde der Strom mit einer Braun'schen Röhre untersucht, so erwies er sich bei gleichbleibender Riemengeschwindigkeit als ein gleichmäßig hochgespannter Strom: er konnte ohne weiteres zum Betrieb einer Röntgenröhre verwendet werden.

(Dr. *Stöckl* i. Bayr. Ind.- u. Gew.-Bl.)

---

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Felix Kaufler* und Dr. *Franz Schwaebel* in München.

Kleben von Celluloid auf Papier. Leim, Dextrin, Kleister, Syn[d]etikon oder ähnliche Klebstoffe zum Befestigen von Celluloid [z]u verwenden, ist nicht möglich. Celluloid ist ein unporöses Ma[t]erial, in das alle diese Klebstoffe nicht eindringen können und, [w]eil sie sich nicht mit ihm verbinden, auch niemals darauf [h]aften. Zum Kitten und Kleben von Celluloid können daher auch [n]ur Flüssigkeiten benutzt werden, die das Material lösen, sodaß [e]s sozusagen selbst den Klebstoff bildet. Es sind dies Aceton, [E]isessig, Spiritus usw. Papier klebt man am besten, indem man [d]ieses — nicht das Celluloid — durch Spiritus, dem etwas Kamp[f]er zugesetzt worden ist, zieht und dann auf Stoff, z. B. Leinen, [e]twas abtrocknet, sodaß es eben nur feucht ist. Das feuchte [P]apier wird nun auf der Preßplatte, am besten einer Kniehebel[p]resse glatt ausgebreitet, das entsprechend zugeschnittene [C]elluloid darauf gelegt, und das Ganze einen Augenblick [u]nter Druck gestellt, damit der überschüssige Spiritus sich ver[f]lüchtigt. Der Preßkopf der Presse muß leicht angewärmt sein. [A]uf diese Weise haften beide Materialien fest aufeinander. [Z]um Anfeuchten nimmt man am vorteilhaftesten einen niedrigen [B]lechkasten, in den man die Flüssigkeit gießt. Man kann aber [d]azu auch zwei Leinenblätter, wie sie zum Kopieren benutzt [w]erden, verwenden. (Farbenztg.)

Sulfuriertes Fischöl. Hierüber schreibt Herr Dr. *Rewald* in [d]er Ztschr. ang. Ch. 1926, Nr. 3, S. 78, daß in neuerer Zeit [t]ranartige Öle in sehr minderwertiger Beschaffenheit von England [a]ngeboten werden. Die Untersuchung eines solchen Öles zeigte, [d]aß noch nicht ganz 1,5% Schwefelsäure darin enthalten waren, [d]aß also von einem „sulfurierten Tran" keine Rede sein kann. [B]ei der Wasserbestimmung wurden 12% flüchtige Anteile fest[g]estellt, wovon ein Teil sich als Alkohol erwies. Neben 20% [V]erseifbarem fanden sich nicht weniger als 60% Unverseifbares, [l]etzteres war reines Mineralöl. In der Asche wurde Alkali nach[g]ewiesen.

Es lag also eine Art wasserlösliches Öl von sehr schlechter [B]eschaffenheit vor, von „sulfuriertem Tran" konnte keine Rede [s]ein. Der für das Öl geforderte Preis war unerhört hoch.

Zur Darstellung einer nicht ranzig werdenden Chromlederschmiere wird im „Gerber" 1924. 3, empfohlen: 1 T. Mineralfett, [1] T. Wollfett und 1 T. sulfuriertes Elain werden zusammenge[s]chmolzen. Die Schmiere wird nicht ranzig und verteilt sich [s]ehr leicht in dem Leder. (Chem. Umschau).

Aluminiumpolitur. Man verreibt 30 g Stearinsäure, 30 g Ful[l]ererde und 180 g Tripel zu einem feinen Pulver. Fettiges Alu[m]inium wird mit einer 5%igen Natronlauge, die etwas Natrium[s]ilikat enthält und mit Sägespänen vermischt ist, behandelt, mit [g]anz verdünnter Salpetersäure und mit Wasser gespült; nach dem [T]rockenreiben wird obiges, schwach angefeuchtete Pulver dar[a]uf gerieben. (Chem.-Ztg.)

Kitten von Metall an Glas. In vielen Industrien wird heute [e]in Kitt verlangt, mit dem man Glasteile schnell und sicher, sowie [h]altbar auf Metall, oder umgekehrt Metallteile auf Glas kitten [k]ann. Meist wird von einem solchen Kitt auch verlangt, daß er [f]arblos ist, damit er den ästhetischen Eindruck des zu kittenden [G]egenstandes nicht ungünstig beeinträchtigt. Ein Kitt, der sich [f]ür diese Zwecke recht gut eignet, ist der sogen. „Zementleim". Es ist dies eine Paste, die man sich wie folgt herstellt: [1]0 g Sandaraklack, 10 g Marineleim, 10 g schnelltrocknendes [Ö]l, 10 g Bleiweiß, 10 g spanische Kreide und 10 g Terpentin [w]erden geschmolzen und mit einem Holzspachtel gut verrührt, [s]odaß eine innige Mischung erfolgt. Der Zementleim wird in [e]rwärmtem Zustande angewendet, erhärtet sofort und wirkt in [s]einer Färbung nicht unangenehm.

Ein weiterer für den gedachten Zweck empfehlenswerter [K]itt besteht aus 100 g feingepulverter Silberglätte und 50 g [t]rockenem, gepulvertem Bleiweiß. Beide Stoffe werden trocken [in]nig gemischt und dieser Mischung soviel einer Lösung, beste[h]end aus 3 T. gekochtem Leinöl und 1 T. Kopallack zugesetzt, [d]aß ein knetbarer Teig entsteht.

Die Verbindung des Glases mit dem Metall erfolgt sehr [s]chnell, und der Kitt wird in kurzer Zeit steinhart. Völlig farb[l]ose Kitte lassen sich unter Verwendung von Wasserglas her[s]tellen. Diese benötigen aber etwa 6 bis 8 Stunden zu ihrer Er[h]ärtung. Ein solcher Kitt wird hergestellt, indem man 2 T. [f]einstes geschlämmtes Flußspatpulver und 1 T. feinstes, farb[l]oses Glaspulver mit 1 T. Natronwasserglas (36° Bé) innigst [v]ermischt. Die so erhaltene Kittmasse wird dünn auf das Glas [a]ufgestrichen, das Metall auf etwa 40° C erwärmt und auf [d]as Glas aufgedrückt. (Techn. Welt).

Kesselsteinverhütung. Die „Münchner Neuesten Nachrichten" [(]Nr. 356) berichten in ihrer Beilage „Fortschritte der Tech[n]ik" (Nr. 52) über ein einfaches Verfahren zur Verhütung des [K]esselsteins. Es wurde bereits vor dem Kriege in Rußland aus[g]ebildet dann von England und nach ausgedehnten Versuchen [v]on der französischen Kriegsmarine übernommen. Es soll ge[s]tatten, die Schiffskessel direkt mit Meerwasser zu speisen und [m]onatelang unter Betrieb zu halten. Keinerlei unerwünschte [N]ebenwirkung auf Dichtungsmaterial, Metalle usw. sei festge[st]ellt worden, alter Kesselsteinansatz sei mürbe und leicht ent[f]ernbar geworden. Das wirksame Prinzip, ein Schleimextrakt [a]us Leinsamen, als Nebenprodukt bei der Leinölfabrikation gewonnen, wird dem Speisewasser in ganz geringen Mengen zugesetzt. Die durch das Kochen ausgeschiedenen Salze überziehen sich mit einer dünnen Schleimschicht und verlieren dadurch die Fähigkeit, sich als Kesselstein anzusetzen, es soll vielmehr ein Schlamm entstehen, der gerade schwer genug ist, sich als Moor abzusetzen. Der Name des Mittels ist „Lincolloid". Nach „Chaleur et Industrie", Nr. 51, Paris, 1924, sagt *Courdier*, Chef-Ingenieur der französischen Kriegsmarine: „Das Verfahren ist daher zu empfehlen für industrielle Dampfkesselanlagen, die mit Brunnen- oder Flußwasser gespeist werden, und die geringen Kosten, die es verursacht, werden weitaus aufgewogen durch die Reinheit im Innern der Kessel, durch die lange Zeit, während der sie ohne Reinigung in Betrieb bleiben können, und die Schnelligkeit und Leichtigkeit, mit der die Reinigung bewirkt werden kann.

(Drogenhändler, Eberswalde).

Über giftige Schuhputzmittel schreibt Dr. *Aufrecht* in der Chem.-Ztg. wie folgt:

Gelegentlich der letzten Sitzung der „Berliner Gesellschaft für öffentliche Gesundheitspflege" berichtete Dr. *Ullmann* über Vergiftungserscheinungen, die nach dem Gebrauche eines amerikanischen Schuhputzmittels aufgetreten waren. Dasselbe nennt sich *Whittemores* Silver Dressing, stammt von der Firma *Whittemore Droscorp* in Moston, Mass., U. S., und dient zum Putzen von Silber- und Brokatschuhen. Nach den von Dr. *Ullmann* gemachten Angaben enthält das Mittel u. a. 200 mg Blausäure. 1 cm^3 der Flüssigkeit, einem Meerschweinchen subcutan injiziert, hatte innerhalb weniger Minuten den Tod zur Folge. Selbst das Einatmen bewirkte bei Mäusen Krämpfe und raschen Tod.

Ich hatte wiederholt Gelegenheit, dieses Mittel auf seine Zusammensetzung zu untersuchen, und stellte dabei folgendes fest:

Der beim Stehen der Flüssigkeit sich bildende Bodensatz besteht aus fein geschlämmter Kreide, verunreinigt durch schwefelsauren Kalk, Tonerde und Eisenoxyd. Die klar filtrierte Lösung reagiert alkalisch und besteht aus einer 0,5%igen Lösung von Kaliumsilbercyanür mit einem Überschuß an Cyankalium.

Ein anderes, von der gleichen Firma in Deutschland eingeführtes Schuhputzmittel, zum Schwärzen von Schuhen und dergl. bestimmt, nennt sich *Whittemore's* Liquid „Chic" Dressing for Cleaning, Recoloring Suede, Buck, Leather, Shoes and Slippers. Der Inhalt der Flasche stellt eine tiefschwarze, fuselartig riechende Flüssigkeit dar, welche aus einer 1,5%igen Lösung von Nigrosin in 50volumprozentigem Weingeist besteht; außerdem wurden im Destillate deutlich nachweisbare Mengen von Methylalkohol, Fuselöl und Pyridin nachgewiesen.

Im Interesse unserer Volkswirtschaft wäre zu wünschen, daß solche Erzeugnisse von der Einfuhr ausgeschlossen blieben.

Tapetenreinigungsmittel, ähnlich dem Tapeton. „Tapeton", Reinigungsmittel für Tapeten, besteht nach *Gehe's* Codex im wesentlichen aus Kochsalz, Stärke und Wasser. Es stellt eine plastische, schwach gefärbte Masse dar mit schwachem Petroleumgeruch. Man erhält ein gleichwertiges tapetenreinigendes Präparat, indem man 35 T. Weizenstärke mit 65 T. gesättigter Kochsalzlösung anrührt und die Mischung unter ständigem Rühren auf dem Dampfbade erwärmt, bis eine plastische Masse entstanden ist. Ein Reinigungsmittel für Tapeten, Zimmerdekken, Wände, Gobelins u. dgl. ließ sich *W. Wentzel* patentieren. (D. R. P. 261203 v. 24. VIII. 1912.) Behufs Erzeugung des Mittels wird Mehl, am besten Weizenmehl, mit Wasser, unter Zusatz von Hefe, zu einem Teig verarbeitet, zu einem dicken großen Kuchen geformt, gebacken und nach starkem Austrocknen fein pulverisiert. Hierauf setzt man dem Erzeugnis etwas Bläue und Desinfektions- und Konservierungsmittel (Alaun, Borax) zu. Diese Mischung wird vor der Verwendung mit Wasser zu faustgroßen Ballen geknetet und dann wie geballtes Brot zum Abreiben der Tapeten, Gobelins usw. benutzt.

(*Tede* in Drogenhändler, Berlin).

Schellack-Mattierung. Brauchbare Schellackmattierungen erhält man durch Vermischen einer Spiritus-Schellacklösung mit Bienenwachs, Leinöl, Olivenöl usw. Das Wachs wird mit dem Öl in der Wärme verflüssigt und mit der ebenfalls erwärmten Schellacklösung vorsichtig vereinigt. Die Auflösung des Wachses kann auch mittels Benzol, Terpentinöl usw. erfolgen und die Lösung dann der Schellacklösung zugesetzt werden. Im letzteren Falle wählt man vielfach ein Verhältnis von 5 T. Lösemittel und 1 T. Wachs. Wie viel von dieser Wachslösung der Schellacklösung zugesetzt werden muß, muß durch Versuche festgestellt werden. Jedoch genügen in der Regel etwa 3 bis 5%. An Stelle der Wachslösung kann auch, allerdings mit etwas weniger gutem Erfolg, Stärke benutzt werden. Hiervon benutzt man bis zu 10%. Die Schellack-Stärkemischung wird nachher durch ein gröberes Sieb filtriert. Sollte sich bei der Verwendung der Wachslösung ein Ausscheiden von Wachs bemerkbar machen, so muß das Ganze die Trichtermühle passieren, um eine einheitliche Mattierung zu bekommen. Bei Anwendung genügender Vorsicht läßt sich eventuell auch eine Schellackmattierung erzielen durch Zusatz kleiner Mengen von Zelluloidlösungen zur Schellacklösung. (Farben-Ztg.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 20. Februar 1926.

Der Glyzerinmarkt lag bei ruhigem Geschäft ziemlich unverändert. Die Preise für Rohglyzerin, das etwas reichlicher angeboten wurde, haben nachgegeben. Prima Saponifikat B.S.S. fand bei RM 135 per 100 kg netto Käufer. Nach wie vor bleibt aber festzustellen, daß oft insbesondere die von mittleren Betrieben erzeugten Rohglyzerine, die meist in kleineren Posten gehandelt werden, in der Qualität stark abfallen, sodaß die weitere Verarbeitung nur mit Verlusten, zuweilen sogar erst nach Umarbeitung möglich ist. Für derartige Partien, die für den Weltmarkt von vornherein ausscheiden, können natürlich nur erheblich geminderte Preise bezahlt werden.

Dynamitglyzerin fand gewisses Interesse, der Preis lag bei $ 41 per 100 kg netto nackt. Reinglyzerin notierte unverändert.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Hamburg, den 20. Februar 1926.

Paris notierte am 19. d. M. unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 58.—	(ca. RM 117,—),
Saponifikat-Rohglyzerin 88%	£ 68.10	(ca. „ 138,—),
Pharmakopöeware 1,26 sp. G.	Frs. 1200	(„ „ 180.—).

Dynamitglyzerin blieb weiter unnotiert.

Im allgemeinen machte sich seitens der Verkäufer ein leichtes Zurückstecken in ihren Forderungen bemerkbar.

Kleinere Posten Saponifikat wurden so zu ca. RM 135 gehandelt, und auf dieser Preisbasis sind noch weiter Käufer auf dem Markte.

Auslands-Saponifikat war zu £ 68 angeboten.

In Unterlaugen-Rohglyzerin 80% war die Nachfrage des Auslands etwas lebhafter, jedoch lag nur auf einer Preisbasis von £ 58, vielleicht äußerst £ 59 wirkliches Kaufinteresse vor.

Für greifbare Inlandsware wurde bis zu RM 126 gefordert, jedoch, was ich immer wieder betonen muß, für nur ganz prima Ware zu den BSS-Bedingungen, und ein derartiger Preis kommt natürlich für abfallende Qualitäten, welche nicht zu den BSS-Bedingungen gehandelt werden, gar nicht in Frage. Für solche Qualitäten läßt sich heute nur von Fall zu Fall und nach Analyse der Wert festsetzen.

Dynamitglyzerin war zu $ 41 ab Fabrik angeboten, ohne jedoch anscheinend Käufer gefunden zu haben. Die Preisideen der Verkäufer und Käufer gehen jetzt hierfür weit auseinander, und die Preisidee der Käufer bewegt sich je nach Quantum, Liefertermin und besonders Bedarf zwischen $ 41 und $ 38 fob.

Jedenfalls scheinen sich nunmehr Verkäufer und Käufer näher kommen zu wollen, sodaß Hoffnung vorhanden ist, daß wir, sowie beide Teile eine näher übereinstimmende Preisbasis gefunden haben, wohl einer wieder etwas regeren Geschäftstätigkeit entgegensehen dürften. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, (18. Februar 1926). Der Markt war im Laufe der Woche im großen und ganzen wenig belebt, die Stimmung aber stetig. Die Abwärtsbewegung scheint zunächst einen gewissen Tiefstand erreicht zu haben. Besonders ist aber auf den Rückgang der Getreidepreise am Weltmarkt im Laufe der Woche zu verweisen. Bei den engen Beziehungen zwischen Getreide und Ölsaaten ist es daher nicht ausgeschlossen, daß auch Ölsaaten in der nächsten Zeit von den nachgiebigen Getreidepreisen in gleichem Sinne beeinflußt werden.

Die statistische Lage änderte sich weiter erheblich zugunsten der Käufer, die sich daher in der Mehrzahl abwartend verhielten. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen bestanden aus 19 000 t nach Nordamerika und 48 400 t nach Europa, in der Vorwoche aus 6000 t bezw. 41 500 t, in den vergleichenden Vorjahrswochen aus insgesamt 19 100 t bezw. 5000 t, die indischen Abladungen nach Europa aus 1875 t bezw. 1900 t Leinsaat, 575 t bezw. 2650 t Rübsaat und 3100 t bezw. 3300 t Baumwollsaat. Trotz der starken argentinischen Leinsaatverschiffungen steigerte sich der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata um weitere 10 000 t auf 140 000 t gegen 130 000 t im Vorjahr. Ende der Woche stieg der schwimmende Vorrat nach Europa auf 206 100 t Leinsaat, 6700 t Rübsaat und 53 300 t Baumwollsaat, insgesamt 266 100 t gegen nur 223 100 t in der Vorwoche und sogar nur 146 100 t in der vergleichenden Vorjahrswoche.

Die Kauflust an den englischen wie an den festländischen Märkten sowohl für Rohstoffe wie Erzeugnisse war im großen und ganzen unbedeutend.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta £ 18.5 bis 17.5, neue Ernte April-Mai £ 17.1/3, Bombay £ 18.5, Plata £ 15.5, neue Ernte £ 15.2, Rübsaat, Toria £ 20.7/6, braune Cawnpore £ 19.5, Kottonsaat Bombay £ 7.17/6, schwarze ägyptische £ 9.10, schwarze indische £ 8.15, Rizinussaat Bombay £ 17.10, Sesamsaat £ 24.15, Sojabohnen £ 11, Erdnüsse, Koromandel £ 20.5 bis 20.2/6; Hull: Leinöl £ 31.10, Rüböl £ 4[illegible] Sojaöl £ 38, Kottonöl, Bombay, roh £ 32.10, ägyptisches, ro[h] £ 34.5, technisches, raffiniert £ 37.10, Erdnußöl £ 42.15, Palmkernöl £ 41, alles 1 t; Amsterdam: Leinöl Hfl. 39, Rüböl Hf[l]. 57 je 100 kg ohne Faß ab holl. Fabrik.

Am deutschen Markt wurde im allgemeinen auf Preise ge[halten]. Abgeber forderten im Großgeschäft u. a. für Lein[öl] prompter Lieferung RM 72 bis 72,50, rohes Rüböl RM 96 b[is] 96,50, dunkles Pflanzenöl RM 54 bis 55, rohes Palmkernöl R[M] 87 bis 88, Kokosöl Ceylon RM 91 bis 92, rohes Erdnußö[l] RM 92 bis 93, Leinölfettsäure RM 75 bis 76 je 100 kg ein[-] schließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt. Hamburg 11.)

Hamburg, den 18. Februar 1926.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wu[r]den 1028 Fässer aufgestellt und davon 632 Faß zu sh 5 höhere[n] Preisen verkauft. Wie oben ersichtlich, brachte die gestrig[e] Auktion einen guten Absatz, und auch die Nachfrage am hiesige[n] Platz ist bedeutend lebhafter geworden. Verschiedene Lokoposte[n] sind von dem Konsum aus dem Markt genommen. Allgeme[in] wird allerdings nur der augenblickliche Bedarf eingedeckt. D[as] Angebot beginnt bereits etwas spärlicher zu werden. — Lein[öl] war durchweg sehr ruhig und geschäftslos. Die Käufer verhielt[en] sich abwartend. Die Schwankungen in der abgelaufenen Woc[he] waren nicht groß. Nachdem in der ersten Hälfte der Woche d[ie] Preise etwa ½ bis 1 Hfl. ermäßigt wurden, stellt sich der Schl[uß] auf vorwöchige Höhe. — Palmkernöl. Der Markt in Kern[en] ist fester geworden, dementsprechend sind auch die Preise f[ür] Palmkernöl gestiegen, während Kokosöl fast unverändert g[e]blieben ist. In beiden Artikeln bewegte sich das Geschäft [in] engen Grenzen. — Für Sojabohnenöl fehlt die Nachfra[ge] nach wie vor. — Fettsäuren waren in der abgelaufen[en] Woche gut gefragt bei unveränderten Notierungen. — Su[l]furöl zeigte das gleiche Bild wie in der Vorwoche. — R[i]zinusöl. Der Markt hat sich in den letzten Tagen wieder b[e]festigt, und die Mühlen sind im Augenblick für Unterangebo[te] nicht mehr zu haben. Es scheint, als wenn wir den niedrigst[en] Preisstand gehabt haben. — Kottonöl zeigte das gleiche Bi[ld] wie in der Vorwoche. — Tran: Nach der flauen Stimmung d[er] letzten Wochen scheint sich der Markt wieder zu befestig[en].

Hamburg, den 19. Februar 1926

Leinöl, prompt 72, Leinöl, Febr.-April 72, Leinölfir[nis] 73, Palmkernöl, roh 89, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fet[t] 95, Kokosöl, Ceylon 93, Palmöl, Lagos 81, Erdnußöl, roh 93, K[o]tonöl, techn., raff. 87, Sojabohnenöl, roh 86, Leinölfettsäu[re] 76,50, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure 68, Soja[-] fettsäure 60, Tranfettsäure 53, Rizinusöl I. Pressung, loko [..] Rizinusöl II. Pressung 91, Rizinusöl DAB 5 106, Hol[l.] „Hankow" 133, Sulfurolivenöl, tosk., loko 91,50, Pflanzen[öl], dunkel 55, Talg, südamerik., A 87—92, Talg, südamerik., [..] schwimmend 87, Talg, austr., mixed, good colour 87—[..] Hammeltalg, techn. 94, Schweinefett, techn., mittelfarbig [..] Schweinefett, hellfarbig-weißlich 98, Benzinknochenfett [..] Dorschlebertran, hellblank 70, Dorschlebertran, gelbblank [..] Dorschlebertran, braunblank 64, Brauntran (Gerbertran) 62, H[e]ringstran, hell 61, Sardinentran, hell 61, Rüböl, roh 97,50, Abdec[k]reifett 66—73.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto in[kl.] Verpackung.

Der Markt war ruhig.

Rizinusöl kam sehr fest, während Leinöl im Preise wei[ter] nachgab. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A[.]

Holzöl.

Hamburg, den 18. Februar 1926

Der Absatz blieb gering, die Notierungen sind unveränd[ert] £ 68 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 1 höher. E. N. Becker

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 18. Februar 1926

Palmöl: Im Verlaufe der letzten Woche war der Ma[rkt] für Palmöl etwas fester. Die Preise zogen durchschnittlich [u]m 10 sh per ton an. Das Geschäft war allerdings nur klein, [u]nd wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 38, Dahomey-Palmöl, schwimmend, £ 37.15, Kameru[n]-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, gewöhnliches Liberia-Palm[öl], loko Hamburg, £ 28.10, gewöhnliches Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 28.5, rotes Liberia-Palmöl, loko Hambu[rg], £ 29.15, Loanda-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 35, [ge]wöhnliches Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 32, Kongo-Palm[öl], schwimmend auf Hamburg £ 27.10, Lagos-Softs-Palmöl, Fe[br.-] März-Abl., £ 37.7/6, Lagos-Softs-Palmöl, März-April-Abl., £ 3[..], Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 37.2/6.

Talg: In der gestrigen Londoner Talgauktion wur[den] 1028 Fässer aufgestellt und 596 verkauft. Für geringere Sor[ten]

-en die Preise ca. 5 sh per ton höher, während für die besseren -ten die Preise unverändert blieben. Wir notieren im Au-blick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Ham-g £ 42.10, Sansinena-Rindertalg, loko Hamburg £ 42.10, -tadero-Rindertalg, (Gildemeister), loko Hamburg, £ 42.10, -mier Jus, verfärbt, loko Hamburg, in Tierces $ 20,50 p. kg, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 42.10, -ne Melt Tallow, prompt von England, £ 42.5, Anglo I Beef -g, loko Hamburg, £ 42.10, nord. Ochsentalg, loko, RM 85 100 kg. Reimler, Minley & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (18. Februar 1926). Die Lage im Inlande blieb in den -ten Wochen im großen und ganzen unverändert. Auf Grund Haltung der ausländischen Märkte hätte man jedoch nament-für Talg billigere Preise erwarten können. Der Großhandel -derte u. a. für südamerikanischen Rindertalg prompter Lie-ung RM 90 bis 91 und darüber die 100 kg einschließlich Ver-kung ab Lager. Schmalz lag am Weltmarkt wie am einhei-schen Markt mehr nach unten, die Nachfrage ließ zu wünschen -ig. Aus den ermäßigten Preisen für Futtergetreide ist viel-cht auf weitere Preisermäßigungen für tierische Fette im all-neinen zu schließen.

Der englische Markt berichtete während der Berichtsperiode -inere Preisermäßigungen für Talg, nachdem auch Nordamerika -as billiger anbot. Liverpool ermäßigte die Forderungen auf -rschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 40 sh 9 d bis 41 sh 3 d, zweiter Qualitäten auf 38 sh bis 38 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg auf 41 sh 6 d 42 sh 6 d, für guten australischen Mischtalg auf 41 sh bis sh 6 d pro cwt cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je -ch Beschaffenheit auf 40 sh bis 46 sh 1 cwt ab Schmelze. -w York notierte zum Schluß für vorrätigen Talg Extra $9^3/_8$ $9^5/_8$ Cents pro Pfd., Chicago ermäßigte die Preise für -malz März auf $14,47^1/_2$ Doll., Mai auf $14,77^1/_2$ Doll. und Juli 15 Doll. je 100 lbs.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 18. Februar 1926.

Erfreulicherweise ist eine leichte Belebung des Geschäftes der letzten Woche festzustellen, und es ist zu hoffen, daß -se anhält.

Paraffin: Speziell für diesen Artikel war die Nachfrage -genüber den letzten Wochen sehr rege, und für Loko- und kurz-ige Ware macht sich bereits ein Anziehen der Preise be-kbar, während die Forderungen für Abladungs-Ware trotz festen Marktes in Nord-Amerika unverändert geblieben sind. notiere für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° 4,15 bis 14,40, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,15 13,40, Tafelparaffin auf Abladung $ 14, Paraffinschuppen 3. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. -Ceresin: Hierin war der Absatz nur minimal; die Notierun-sind unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, -60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß -56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienen-chs: Der Markt liegt nach wie vor sehr fest, und auf Grund in den einzelnen Erzeugungs-Ländern geringen Vorräte er-tet man in nächster Zeit weitere Erhöhungen. Heute notiere noch für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko-kurzfällige Ware sh 186 bis 210 p. cwt, Abladungsware 182 bis 196 p. cwt. Deutsches Bienenwachs kostet heute RM bis 4,40 p. kg. — Japanwachs wurde weniger gefragt, Preise hielten sich auf bekannter Höhe. Ich notiere für Loko-e sh 83 p. cwt. und für Abladungsware sh 79 p. cwt. — -rnaubawachs: Die feste Stimmung in Brasilien hat sich mehr auch auf die Notierungen für Loko-Ware übertragen, -oß ich meine Forderungen erneut erhöhen mußte. Ich notiere Karnaubawachs fettgrau, Lokoware sh 160 p. cwt., courant-sh 156 p. cwt. Abladungsware sh 156 bis 152 p. cwt. je Termin. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. -Harz: Auch in der letzten Woche war der Markt wieder -ken Schwankungen unterworfen, und es ist sehr schwer, eine -denz festzustellen. Laut den von drüben kommenden Berichten die Vorräte jedoch immer noch sehr gering. Ich notiere -e $ 13,50 bis 13,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ange-gen ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. -packung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

München, den 19. Februar 1926.

Das Angebot in Bienenwachs ist sehr gering und die Tendenz -r unverändert fest. Unsere heutigen unverbindlichen Richt-e lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz -95—205, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 440, Ceresin, naturgelb, 54—56° RM 95, Ceresin Ia, weiß, 54—56° RM 101 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 20. Februar 1926.

○ Die letzten Notierungen stellten sich hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,80, H 13,85, K 14,10, M 14,15 $ die 100 kg ab Lager, neues Gewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B/E 6,70, F/G 7,10, H 7,20, J $7,27^1/_2$, K 7,60, M 7,70, N 7,95, WG —,—, WW —,— $ per 112 lbs cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G/H 13,20, M 13,50, 3A 14,40, 4A 14,50 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungs-Ware: F/G 346, H 348, J 353, K 358, M 363, N 369, WG 375, WW 385, OOO 387, OOOO 390, VAV 393, EX 395, EXE 400, AAA 405, AAAA 407, AAAAA 410, XX 415, XXX 420 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,60, IX 12,70, VIII 12,95, III 14, Excels. 14,50 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,90, XI 12,10, X 12,25, IX 12,40, VIII 12,60, VII 12,70, VI 12,80, V 12,90 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz: dunkel 12,30, mittel 12,60, hell 12,90 $ die 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz, Abladung: 28 £ per ton brutto/netto, inkl. Säcke, Abladungsgewicht cif.

Im englischen (Londoner) Markt lauteten die letzten Preise: Amerikan. Harz B 27/3, D/E 27/9, F/G 29/3, M 29/9, N 31/6, WG 33/-, WW 35/-; franz. Harz F/G 28/6, M 29/3, N 29/9, WG 30/9, WW 31/3 sh per cwt. ex wharf.

Auch während der letzten Woche hielt an den sämtlichen Abladungsmärkten die flauere Stimmung mangels Vorhandenseins genügender Nachfrage an und machte sich in der Preisstellung weiter bemerkbar.

Die Märkte hängen im Augenblick tatsächlich von der vorliegenden Frage ab; in Amerika verhält sich der Inlandskonsum absolut ruhig, er kann, nachdem er immerhin noch etwas mehr versehen ist, wie z. B. der deutsche Verbraucher, es — wenn sich die allgemeine Geschäftslage nicht stark heben sollte — einige Zeit wohl aushalten. Tatsächlich scheint aber auch in Amerika sich die Stockung im Absatz der Fertigfabrikate — man ist drüben ja auch in größerem Umfange auf den Export angewiesen — auszudehnen! Im allgemeinen wirtschaftlichen Interesse allerdings kein Fehler, denn das Verständnis der Amerikaner für die gegenwärtigen Wirtschaftsnöte der meisten Länder, das ihnen etwas abhanden gekommen war, wird dadurch nur gefördert, wenn man schlechte Erfahrungen am eigenen Leibe macht! Die amerikanischen Produzenten von Harz und Terpentinöl beginnen deshalb auch schon, teilweise unter der Hand zu verkaufen, wenn sie ihren Absatz an den offiziellen Märkten nicht finden können, denn die Zeit schreitet schnell vorwärts, und allzulange sind wir von dem Beginn der neuen Erntesaison nicht mehr fern! Terpentinöl scheint in dieser Hinsicht besondere Sorgen zu bereiten, weshalb man auch bei diesem Produkt unter Umgehung der öffentlichen Marktung konzilianter wird!

Vorerst haben die Produzenten aber noch keine Nöte, denn sie haben in der verflossenen Saison bis jetzt recht gut verdient; davon wieder etwas herzugeben wird dem Amerikaner aber recht sauer!

Bei unserem Inlandsverbrauch liegen die Dinge nach wie vor trostlos; es will sich kein Zeichen auch nur der leisesten Besserung einstellen! Natürlich wirken die Vorgänge bei anderen ähnlichen Rohstoffen ein gut Teil mit. So erweckt die Baisse im Schellackmarkt das Gefühl, daß die ganze Linie der überseeischen Rohstoffe ins Wanken geraten müsse. Das wäre an und für sich im allgemeinen Interesse — mag auch manches Einzelinteresse schwerer davon betroffen werden — gar kein Fehler, denn nur aus dieser Richtung kann die Gesundung, die anderweitig mit verschiedenen Mitteln versucht wird, zum Durchbruch kommen.

Die spanischen und französischen Harzverkäufer passen sich den Vorgängen an den amerikanischen Märkten an, ohne aber bisher mehr Interesse für ihre Waren erwecken zu können. Naturgemäß erzeugt der erste Schritt nach unten immer geringere Kauflust.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 19. Februar 1926.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34,45, Terpentinöl, franz. $ 34,85, Harz, amerik. FGH $ 14,10, WG $ 15,55, WW $ 15,85, Schellack TN orange sh 160, Schellack lemon sh 190.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Schellack kam schwächer. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 19. Februar 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzkali, 88/92% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 23, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Bleimennige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 97, Bleiweiß in Öl 103, *Borax, krist. 44,50, Chlorcalcium 70/5 8, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlorbarium 98/100% 16,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50, *Chromalaun 31,75, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,80, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43,50, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 50, Pottasche 96/8% 48—51,50, Salmiakgeist 0,910 33, Salmiak, feinkrist. 38, *Schwefelnatrium 60/2% 19,50, *Schwefelnatrium 30/2% 12, Soda, kalz., 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blfr. 305, Zinkweiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Schlesische Backfettgesellschaft m. b. H. Vertrieb von Backfett bei den Bäckereien in der Provinz Schlesien. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Gustav Henschke in Berlin.

† Frankfurt a. M. Kolloid-Chemische Dr. von Spindler-Gesellschaft m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemisch-kolloider und chemisch-kosmetischer Artikel aller Art, insbesondere der von Dr. von Spindler erfundenen, ihm unter Markenschutz gestellten Artikel wie kolloidaler Fichtenbalsams, Fichtenmilch, Mückenwasser und ähnlichen Erzeugnissen auf eigene Rechnung sowie auch An- und Verkauf von Waren wie vorher angegeben als Vertreter. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind: Kaufmann August Jacobi und Kaufmann Ernst Heinrich Fischer.

† Göttingen. Aktiengesellschaft Polak & Schwarz, Essenzenfabriken in Zaandam (Holland), Zweigniederlassung in Göttingen. Herstellung und Vertrieb von Essenzen, ätherischen Ölen, künstlichen Riechstoffen und chemischen Produkten. Alleiniges Vorstandsmitglied ist zurzeit der Fabrikant Samuel Schwarz in Amsterdam (Holland).

† Mannheim. Badenia Kerzen- und Dochtefabrik, G. m. b. H. Fabrikation von Wachswaren, Kerzen und Dochten und Handel mit solchen. Stammkapital 20 000 RM. Alex Wihl, Fabrikant, Elberfeld, und Ernst Bockhacker, Kaufmann, Elberfeld, sind Geschäftsführer.

† Wien, XIV., Pfeiffengasse 3, Payens & Würtz. Fabriksmäßige Erzeugung von Waschpulver, chemischen Produkten und Seifen aller Art und Handel mit diesen Gegenständen.

-m. Aarhus, Dänemark. A.-S. Dansk-Ostindisk Plantageselskab (Sitz Kopenhagen), seit 1918 bestehende Tochterfirma der Aarhus Oliefabrik, verkaufte ihre Kautschukpflanzungen auf Sumatras Ostküste für etwa 10 Mill. Kr. mit gutem Gewinn an eine englische Rohgummifirma.

Berlin. Finow-Gesellschaft m. b. H. Fabrik synthetischer Riechstoffe und ätherischer Öle. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Leo Rosenfeld. Geschäftsführer Dr. Hans Müller abberufen.

Breslau. Durch Beschluß vom 12. Februar 1926 ist zur Abwendung des Konkurses die Geschäftsaufsicht über das Vermögen des Kaufmanns Alfred Laxy, Parfümerien in Breslau, Kaiser-Wilhelm-Straße 21, angeordnet worden. Geschäftsaufsichtsperson ist der Kaufmann Arthur Hiller, Kronprinzenstraße 43.

Budapest. Die Budapester Laugensteinfabrik David Orenstein & Co. hat wegen Erweiterung ihrer Laugenstein- und Sodafabrik ihre Abteilung für Kreide eingestellt und diese an die Budapester Kreiden-, chemische Produkten- und Handels A.-G. [Budapest, IX., Lônyay-u. 23] verkauft, welche hierdurch auch die Rechte zur Benützung der Schutzmarken und der sonstigen Interessen bei der Kreideerzeugung von der ersteren Firma erworben hat. (Veggi Ipar).

Dortmund. Fiag Fettindustrie, G. m. b. H. Stammkapital auf 2000 RM umgestellt.

Düsseldorf. Parfümeriefabrik Exlepäng Hermann Schellenberg. Der Ort der Niederlassung ist nach Berlin verlegt.

Gera. Über das Vermögen der Firma Curt Rothe, Vereinigte Farben- und Wachsproduktenfabrik Kommanditgesellschaft, persönlich haftender Gesellschafter Kaufmann Gustav Curt Rothe, ist am 13. Februar 1926, Vormittags 10½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Körner in Gera. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht: 6. März 1926. Erste Gläubigerversammlung 11. März 1926, Vormittags 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin 25. März 1926, Vormittags 11 Uhr.

-m. Hitra bei Trondhjem, Norwegen. Hier wurde eine neue Walfangstation fertig, von der aus drei Walfängerschiffe arbeiten werden, die zuletzt in Christianssund aufgelegt waren.

Langen, Bz. Darmstadt. Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Firma Max Wolf & Co., Seifenfabrik. Nach rechtskräftig bestätigtem Zwangsvergleich wurde das Verfahren aufgehoben.

Leipzig. Parfümerie Elida A.-G. Zu Mitgliedern des Vorstands sind bestellt die Direktoren Alfred Haentsch in Berlin und Dr. Adolf Mäder in Leipzig. Prokura ist erteilt dem Kaufmann Richard Götz in Leipzig. Er darf die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied vertreten. — Über das Vermögen des Kaufmanns Hermann Philipp Weber in Gaschwitz, An der Harth 76, all. Inhabers einer Parfümeriefabrik und Großhandlung unter der handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Elilo, Fabrikation und Großvertrieb von Parfümerien Hermann Weber“ in Leipzig-Mockau, Mockauer Str. 79, wurde am 10. Februar 1926, Nachmittags 4½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Janke in Leipzig, Harkortstr. 1. Anmeldefrist bis zum 16. März 1926. Wahltermin am 12. März 1926, Vormittags 11½ Uhr. Prüfungstermin am 31. März 1926, Vormittags 10½ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 24. Februar 1926.

Mannheim. Über das Vermögen der Firma F. und [illegible] Löbmann, Fabrik technischer Öle und Fette in Mannheim-Industriehafen, Lagerstraße 5, wurde Geschäftsaufsicht angeordnet. Zur Aufsichtsperson ist Herr Hans Drescher in Mannheim-Rheinau, Karlsruher Str. 9, ernannt. Arreste und Zwangsvollstreckungen in das Vermögen der Schuldnerin finden zugunsten der Gläubiger, die von dem Verfahren betroffen werden, nicht statt.

Minden i. W. Ölwerke Hahnel & Ries A.-G. Firma geändert in Hahnerol-Werke A.-G. Gegenstand des Unternehmens ist in erster Linie Herstellung und Vertrieb der Hahnerol Autoöle, Handel mit Mineralölen und deren Erzeugnissen, Ein- und Ausfuhr dieser Produkte, Herstellung und Vertrieb technischer Öle und Fette und verwandter Waren. Die Generalversammlung vom 17. Dez. 1925 hat unter Genehmigung des mit der Mineralöl-Gesellschaft Grosse & Gompertz A.-G. in Braunschweig am 16. Dezember 1925 abgeschlossenen Fusionsvertrages eine Erhöhung des Grundkapitals um 21 200 RM auf 106 200 RM beschlossen durch Ausgabe von 200 auf den Inhaber lautenden Stammaktien über je 100 RM und 12 auf den Inhaber lautenden Vorzugsaktien über je 100 RM. Kaufmann Hermann Keller in Minden ist als Vorstandsmitglied ausgeschieden. Zu weiteren Vorstandsmitgliedern sind bestellt: Kaufmann Emil Grosse in Braunschweig und Kaufmann Hermann Meyer in Minden.

München. Am 17. Februar 1926, vorm. 9 Uhr, wurde über das Vermögen des Leonhard Pachtner, Inhaber der Firma Leonhard Pachtner, Spezialfabrik für Gummilösungen und Schuhzemente, Jagdstr. 7, Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Aufsichtsperson ist Rechtsanwalt Dr. Ufer in München, Karlsplatz 24.

-m. Oslo, Norwegen. Generalkonsul Morten Lind, Inhaber der alten Ölgroßhandlung A. Hiorth, Vorsteher von Norwegens Handelsstand-Verband, wurde mit dem Ritterkreuz des dänischen Danebrogordens 1. Klasse ausgezeichnet.

Stuttgart. Über das Vermögen der Firma Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G. in Stuttgart, Neckarstraße [illegible] wurde am 12. Februar 1926, nachmittags 5 Uhr 30 Minuten, die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeordnet. Als Geschäftsaufsichtsperson wurde bestellt Rechtsanwalt Dr. Schweizer in Stuttgart, Schmale Straße 9.

Vom Weltmarkt

Der holländische Öl- und Seifen-Außenhandel im Jahre 19[illegible]

= Die Einfuhr von Ölen, Seifen etc. nach den Niederlanden umfaßte im Jahre 1925 872 308 Tonnen im Werte von 136 Millionen Gulden, während sich die Ausfuhr auf 437 914 Tonnen im Werte von 153,3 Millionen Gulden stellte.

Im einzelnen stellten sich die Ziffern der Einfuhr von Ölen:

Baumwollsaatöl 10 271 t i. W. v. 5,3 Millionen Fl. zum [illegible] aus Groß.-Britannien. Erdnußöl 18 239 t 10,0 Millionen Fl. zu[illegible] aus Groß.-Britannien. Palmöl 18 339 t 7,6 Millionen Fl. zum. [illegible] Gr.-Britann. Palmkernöl 2937 t 1,5 Millionen Fl. aus Deutschland u. Gr.-Britann. Kokosnußöl 5198 t 2,7 Millionen Fl. aus Deutschland u. Nied. O.-Indien. Sojabohnenöl 38 462 t 18,2 Millionen Fl. zum. a. Japan.

Die Ausfuhr weist u. a. folgende Mengen auf:
Baumwollsaatöl 2275 t i. W. v. 1,1 Millionen Fl. zum. nach änemark u. Belgien. Erdnußöl 11 946 t 6,6 Millionen Fl. zum. Deutschland, Belgien, Gr.-Britann. u. Norweg. Sesamöl 5527 t 2 Millionen Fl. zum n. Ver. Staaten, Dänemark u. Belgien. einöl 66 461 t 30,9 Millionen Fl. zum. n. Deutschland, Gr.-Brinn., Österr., Nied. O.-Indien u. Finnland. Palmöl 3151 t 1,5 illionen Fl. zum. n. Deutschland. Palmkernöl 5066 t 2,5 Milonen Fl. zum n. Belgien. Kokosnußöl 52 476 t 26,4 Millionen . zumeist n. Deutschld., Gr.-Britann., Schweden u. Belgien. ojabohnenöl 12 648 t 6,2 Millionen Fl. zum. n. Deutschld., elgien, Österreich.

Die Einfuhr an Seifen betrug:
Parfümierte Seife 1177 t i. W. v. 1 247 000 Fl. zum. a. eutschld. u. Verein. Staat. Sonst. Hartseife 800 t 368 000 Fl. m. a. Deutschld., Belgien, Gr.-Britann. u. Frankr. Schmierife 97 t 40 000 Fl. Textilseife 73 t 32 000 Fl.

Die Ausfuhr belief sich auf:
Parfümierte Seife 261 t i. W. v. 236 000 Fl. Sonst. Hartseife 01 t 1 143 000 Fl. zum. n. Spanien, Ägypt. u. Br. Amerika. chmierseife 560 t 173 000 Fl. Textilseife 29 t 15 000 Fl. *st.*

-m. **Dänemarks Einfuhr im Jahre 1925 (1924)** umfaßte, in dz: zkali fest 6546 (9319) und flüssig 13 614 (13 368), Ätznatron st 25 615 (31 861), kalz. Soda 124 986 (133 594); Leinsamen nur 6 017 (226 354), Raps und Rübsen 5525 (6779), Sesamsamen 898 (97 283), Hanfsamen 2447 (5644), Sonnenblumensamen ır 120 462 (269 333), Sojabohnen 1 101 237 (1 565 669), Kopra 1 616 (539 219), Palmkerne 10 448 (17 764), Erdnüsse 123 785 8 378); Neutral lard 4246 (6073), Premier jus 17 657 (20 134), eomargarin 12 673 (13 213), Oleostearin und Preßtalg 351 (221), chn. Stearin 3037 (4345), Tran 81 001 (42 802) mit 11 825 (26 364) iederausfuhr; zollfreie Schmieröle 72 014 (87 534) mit 135 (36 320) Wiederausfuhr, und zollpflichtige 307 594 47 123) mit 128 200 (106 088) Wiederausfuhr; Kokosöl 174 363 11 074), Sojabohnenöl 44 806 (27 938), Baumwollsamenöl 21 465 5 759), Sesamöl 16 428 (5305), Erdnußöl 8574 (3763), Rapsöl 07 (1126), Leinöl 9569 (2622), Compound lard 2950 (6268), get. Terpentinöl 5986 (6283), Fichtenharz 25 102 (23 458), Paffin 5371 (4803); gewöhnliche Seife 1736 (3058), Waschpulver 908 (14 326), Kartoffelmehl 53 763 (66 845), Margarine 18 031 354) dz. — Ausgeführt wurden an dänischen Erzeugnisn, in dz: Margarine nur 2064 (8406), Talg 12 313 (7403), Knoen- und Wollfett 38 508 (32 353), Kokosöl 49 152 (77 909), lmöl 20 (2468), Sojabohnenöl 128 489 (150 624), Leinöl 507 03), Fettsäuren 20 969 (33 489), Kartoffelmehl 18 (178).

Zölle und Steuern.

Wann sind Exportgeschäfte umsatzsteuerfrei?

Von Direktor Diplom-Kaufmann *Kurt Berger*.

* Nach dem Umsatzsteuergesetz vom 24. Dezember 1919 ar jeglicher Exportumsatz steuerfrei. Am 8. April 1922 wurden ese Exportbefreiungen stark eingeschränkt. Durch die zweite euernotverordnung vom 19. Dezember 1923 traten dann wieder esentliche Erleichterungen ein.

Umsatzsteuerfreie Lieferungen in das Ausland haben folnde zwei Bedingungen zu erfüllen:

1. Der Lieferungsvertrag muß direkt mit demjenigen Errber der Ware abgeschlossen sein, an den die Lieferung olgt.

2. Die gelieferte Ware muß sich vor Erfüllung des Verufsvertrages im Inlande befinden, nach Erfüllung desselben loch im Auslande. (Wenn also ein Ausländer als direkter ufer im Inlande auftritt, so handelt es sich um ein Inlandschäft, das umsatzsteuerpflichtig ist.)

Exportgeschäfte werden normalerweise durch Inanspruchme von Spediteuren abgewickelt. Dabei sind in steuerher Hinsicht zwei Fälle zu unterscheiden:

1. Der Spediteur wird vom Verkäufer auswählt und mit der Versendung der Ware ins sland beauftragt.

Bei dieser Abwicklung handelt es sich auf jeden Fall um en steuerfreien Export.

2. Der Spediteur wird vom ausländischen ufer ausgewählt, und die Ware wird vom Verufer dem inländischen Spediteur des Ausnders übersandt.

Bei dieser Abwicklung ist Steuerfreiheit nur unter nachgenden Voraussetzungen vorgesehen:

a) Der inländische Spediteur des Ausländers muß dem ferer eine Bescheinigung über die tatsächliche Ausfuhr eren.

b) Der Lieferer muß in seiner Steuererklärung oder Vorneldung ausdrücklich eine Versicherung über die Exportware jeben.

Die Bescheinigung zu a) muß die Bezeichnung der Ware nigstens nach der allgemeinen Gattung enthalten, ferner die zahl, Verpackungsart, Zeichen und Nummern der Kolli und der Ausfuhr sowie die Ausfuhrstelle; es genügt die Erung einer Abschrift von Konnossementen usw., wenn sich aus die genannten Angaben entnehmen lassen.

Die Versicherung zu b) muß nach dem Gesetz folgenden Wortlaut haben:

„Unter den nach § 2 Nr. 1c des Umsatzsteuergesetzes als steuerfrei abgesetzten Entgelten befinden sich auch Entgelte für Lieferungsgeschäfte, die durch Versendung der Ware an den inländischen Spediteur des ausländischen Bestellers erfüllt worden sind. Die tatsächliche Weitersendung dieser Waren in das Ausland ist mir vom Spediteur des Ausländers schriftlich bestätigt worden. Die Bestätigung liegt bei mir zur Prüfung bereit."

Hat der Verkäufer die Bestätigung des Spediteurs noch nicht in seinen Händen, so kann er erklären:

„Ich werde dafür sorgen, daß mir der Spediteur des Ausländers die tatsächliche Weitersendung dieser Ware in das Ausland schriftlich bestätigt, und werde diese Bestätigung zu meinen Belegen nehmen."

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidung. Zu Position 119. Nach Entscheidung des polnischen Finanzministeriums vom 8. 1. 26 unterliegt Lanolin, parfümiert, das in kleinen Blechschächtelchen unter der Bezeichnung Marke „Pfeilring" im Handel bekannt ist, der Verzollung als nicht besonders genanntes kosmetisches Mittel, ohne Spiritus nach Pos. 119, 1.

Finnland. Zolltarifentscheidungen und -auskünfte. Egalonglanz, ein Weingeistfirnis, bestehend aus mit Essigäther versetztem Äthylalkohol, in dem ein an Zellhorn erinnerndes Zellstoffprodukt aufgelöst ist — Tarif-Nr. 825.

Odora, ein Desinfektionsmittel, bestehend aus leichtflüchtigen Ölen, u. a. Terpentin- und etwas Pfefferminzöl enthaltend — Tarif-Nr. 868.

Rasiersteine, bestehend aus Alaun in geformten Handstücken, auch geschliffen, einzeln verpackt in kleinen Schachteln aus Pappe oder dgl. — Tarif-Nr. 907.

Packsalbe „Union", hauptsächlich aus Graphit, Kreide, Wasserglas und Fett neben geringen Mengen aus tierischem Öl, Soda, Pottasche, Stärke und Zucker bestehend — Tarif-Nr. 826.

Glaskitt „Garlanite", bestehend aus Leinölfirnis und mineralischer Substanz, in der Hauptsache Kalk — Tarif-Nr. 826.

„Hydroexamin", eine Seifenlösung, die Kresol und sulfoniertes Öl enthält — Tarif-Nr. 830.

„Solapolöl", eine Seifenlösung, die aus sulfoniertem fetten Öl (Rizinusöl) hergestellt ist — Tarif-Nr. 830.

„Gliha", ein Möbelputzmittel, bestehend aus Leinölfirnis sowie Seife und Aromastoff — Tarif-Nr. 831.

„Heimalol", eine Ware, die aus in Wasser verteiltem Kalk und Kalksalzen von Fettsäuren besteht — Tarif-Nr. 831.

„Polierpaste L 21 extra", eine Ware, die aus Kaolinerde und Fett besteht — Tarif-Nr. 831.

„Jastreb"-Waschblau, eine Ware, die aus Berlinerblau und Zucker besteht — Tarif-Nr. 845.

„Kalimagnesia", eine Ware, die Verwendung als Kunstdünger finden soll und aus einem Gemenge von Kaliumchlorid, Glaspulver und Magnesiumsulfat besteht. Von den genannten Bestandteilen ist das Magnesiumsulfat als eine Verunreinigung anzusehen, die auf die Beschaffenheit der Ware nicht wesentlich einwirkt — Tarif-Nr. 874.

„Alberts Pflanzennährsalz", eine Ware, die aus Kunstdünger-Salzen besteht — Tarif-Nr. 874.

„Aktivin", ein Desinfektionsmittel, das aus Chlorkalk mit einer organischen, stickstoffhaltigen Verbindung besteht — Tarif-Nr. 941.

„Mitinum purum", ein nicht wohlriechend gemachtes Gemenge von Wollfett und Milch, das zur Bereitung von Salben verwendet wird — Tarif-Nr. 941.

Frankreich. Unter die Luxussteuer fallende Waren. Im „J. off." vom 21. Januar 1926 wird ein Erlaß des Präsidenten veröffentlicht, dem 2 Listen von Waren beigegeben sind, die entweder ihrer Natur nach (Liste A) oder wegen ihres Preises (Liste B) als „Luxuswaren" zu behandeln sind. Alle früheren entgegenstehenden Bestimmungen sind aufgehoben. Die Verordnung wird unverzüglich den gesetzgebenden Körperschaften zur Genehmigung vorgelegt.

Liste A.

28. Parfümerien: Extrakte, Essenzen, Parfüme, Mandelpasten, Schönheitscreme, Reispuder, Schminken, Riechkissen (Sachets) und Pulver für Riechkissen, Färbemittel sowie alle Präparate mit Ausnahme von Seifen, Zahnpulvern, (Mundwässern) und Toilettespiritus.

Liste B.

		bei einem Verkaufspr. über
105.	Parfümerie: in Liste A nicht genannte Artikel	
	Seifen, Zahnpulver und Zahnpasten jeder Art	4 frs. per Stück
106.	Mundwässer	40 frs. per Liter
107.	Toilettespiritus	30 frs. per Liter.

(Die Chemische Industrie).

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

„Franko-Franko"-Lieferung. Es kann kein Handelsgebrauch in der Hinsicht festgestellt werden, ob die Verpflichtung einer „Franko-Franko"-Lieferung die Verpackungskosten für die Waren einschließt oder ob diese Kosten, wenn nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart ist, vom Empfänger der Waren zu tragen sind. Nach den Ermittlungen der Industrie- und Handelskammer Hannover sind die Ansichten der maßgebenden Wirtschaftskreise geteilt.

Terpentinöl. Wenn Terpentinöl laut Muster verkauft worden ist, so kann man stets damit rechnen, daß es sich nicht um Balsamterpentinöl, sondern um „Kienöl" handelt. Die Bezeichnung „nordisch" für Terpentinöl ist eine ungewöhnliche. Da aber bei finnischem und schwedischem Terpentinöl die Vermutung besteht, daß es sich um Kienöl handelt, so dürfte auch unter nordischem Terpentinöl Kienöl zu verstehen sein.

(Gutachten der Ind.- u. Handelskammer Berlin).

Gesetze und Verordnungen.

Lettland. Verkehr mit Giften. Im „Vald. Vestn." vom 1. Februar d. J. veröffentlicht die Regierung folgende Verordnung:

Die im „Valdibas Vestnesis" Nr. 208 vom Jahre 1925 veröffentlichte Verordnung des Gesundheitsdepartements über die Eintragung von Ätzkali und -natron (Kalium causticum purum et crudum und Natrium causticum purum et crudum) in das Verzeichnis tödlicher Stoffe, wie auch die im „Valdibas Vestnesis" Nr. 236 vom Januar 1925 abgedruckte Ergänzung zu derselben werden hierdurch aufgehoben.

Ungarn. Verkehr mit Laugenstein. Der ungarische Handelsminister hat eine neue Verordnung herausgegeben, lt. welcher ab 1. Mai 1926 Laugenstein-Mengen unter 10 Dekagramm Gewicht nicht mehr verabfolgt werden dürfen. Die über 10 Deka wiegenden Quantitäten müssen in starkwandigen, gut verschließbaren Gefäßen abgegeben werden, wobei an der Verschlußstelle eine Etikette mit Totenkopf und dem Vermerk „Gift" anzubringen ist. Außerdem muß an auffallender Stelle des Gefäßes die folgende Warnung stehen: „Behüten Sie Ihre Kinder vor einer Laugensteinvergiftung". Wer mehr als die notwendige Menge auflöst und diese unvorsichtig, auch Kindern zugänglich aufbewahrt, wird bestraft. Wer Laugenstein getrunken hat, dem soll man bis zur Ankunft des Arztes Zitronenwasser oder verdünnten Essig zu trinken geben, jedenfalls ist viel Milch oder Genuß von Öl zu empfehlen. An Kinder unter dem Alter von etwa 14 Jahren darf unter keinen Umständen Laugenstein verabfolgt werden. Zuwiderhandelnde können mit Arreststrafen bis zu 15 Tagen oder mit Geldstrafen bis zu 1 Million Kronen bestraft werden. Bis 1. Mai 1926 darf Laugenstein noch in entsprechend mit Totenkopf gekennzeichneten, (dicken und starken) doppelten Papiertüten verkauft werden. (Vegyi Ipar).

Ein- und Ausfuhr.

Bulgarien. Aufhebung von Einfuhrverboten. Im Staatsanzeiger vom 18. Januar d. J. ist eine Verordnung der Regierung vom 29. Dezember 1925 veröffentlicht, durch die für eine Reihe bisher einfuhrverbotener Waren die Einfuhrfreiheit hergestellt wird. Darunter fallen auch ätherische Öle und künstliche aromatische Substanzen. Die Verordnung tritt am 18. Februar d. J. in Kraft.

(Die Chemische Industrie).

Rechtsprechung.

Grenzen des unlauteren Wettbewerbs bei bildlicher Reklame. Ein interessantes Urteil des Kammergerichts vom 26. November 1924 (JurW. 1925 S. 2490) sei hier veröffentlicht:

Die Antragsgegnerin hatte in einer Margarinezeitschrift eine Anzeige mit einer bildlichen Darstellung veröffentlicht. Ihr aus Sperrholz hergestellter fugenloser Kübel steht neben dem bisher üblichen, aus Holzdauben zusammengesetzten Margarinekübel; eine lachende Sonne scheint über beiden Kübeln; unter ihren Strahlen fließt die Margarine aus den Fugen des Daubenkübels aus, während der fugenlose Kübel der Antragsgegnerin dicht hält und dafür mit einem lächelnden Blick der Sonne belohnt wird. Die Antragstellerin, die Kübel in der bisherigen Ausführung vertrieb, hatte eine einstweilige Verfügung auf Unterlassung der Verbreitung dieser Anzeige erwirkt. Das KG. hat die einstweilige Verfügung aufgehoben:

„Es kann dahingestellt bleiben, ob die Daubenkübel oder die Kübel der Antragsgegnerin sich besser zum Transport für Margarine eignen. Es muß jedoch den Gewerbetreibenden freistehen, die Güte ihrer Waren anzupreisen, soweit sie sich bei ihrer Reklame in den Grenzen halten, die durch das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb gezogen sind. Hierbei ist aber davon auszugehen, daß bildliche Darstellungen in der Reklame häufig Übertreibungen enthalten, die von den Interessenten auch als solche aufgefaßt werden, die aber deshalb üblich sind, weil die Reklame sonst wirkungslos bleibt. In dem vorliegenden Fall handelt es sich um eine offenbare Karikatur, durch die die Güte der Ambi-Kübel hervorgehoben werden soll. Es ist abwegig zu behaupten, daß dies Inserat etwa gegen die guten Sitten verstoßen und somit eine Verletzung des § 1 UnlWG. vorliegen soll. Das Inserat verstößt schon deshalb nicht gegen das Anstandsgefühl aller billig und gerecht Denkenden, da jeder die im Wesen der Karikatur liegende Übertreibung herausfühlt und kein Interessent durch das Inserat zu dem Glauben veranlaßt wird, daß nur der Kübel der Antragsgegnerin sich für die Verpackung der Margarine eignet. Aber auch ein Verstoß gegen § 3 liegt nicht vor, da nicht ersichtlich ist, daß in dem Inserat unrichtige Angaben über den Kübel der Antragsgegnerin gemacht werden.

Es blieb daher nur zu prüfen, ob die Antragsgegnerin nicht erweislich wahre Tatsachen über die Waren der Fabriken, die die Antragstellerin vertritt, behauptet hat (§ 14, 1c). Dies wäre der Fall, wenn aus dem Inserat zu entnehmen wäre, daß sämtliche Kübel der Gegenseite beim Scheinen der Sonne und bei Hitze die in der Zeichnung ersichtlichen Mißstände aufweisen.

Hiervon kann aber nicht die Rede sein, da es für jeden ersichtlich ist, daß es sich um eine starke Übertreibung handelt, die bei Karikaturen üblich ist. Andererseits ist aber nicht zu verkennen, daß bei Kübeln mit Fugen bei aller ihrer Brauchbarkeit es vorkommen kann und auch vorgekommen ist, daß durch die Wirkung der Hitze die Margarine aus den Fugen heraustritt. Besitzen aber die Ambi-Kübel keine Fugen, so kann dieser eine Mißstand bei ihnen nicht eintreten, mögen andere Eigenschaften dieser Kübel sie auch weniger zum Transport von Margarine geeignet erscheinen lassen als die bisher üblichen Daubenkübel. Liegt demnach ein Verstoß gegen das Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb nicht vor, so mußte der Antrag auf Erlaß einer einstweiligen Verfügung abgelehnt werden."

In einer Anmerkung zu diesem Urteil schreibt Rechtsanwalt Dr. Rosenthal-Hamburg folgendes:

„Es hieße, allen Geist, allen Witz, alle Poesie und alle Schlagkraft aus der Bildreklame ausmerzen, wollte man den der obigen Entscheidung zugrunde liegenden Gedanken mißbilligen. Ein gewisses Maß von Übertreibung (Phantasie) muß der Bildreklame zugestanden werden, wie dies auch in der höchstrichterlichen Judikatur anerkannt ist (vgl. die in meinem Kommentar zum Wettbewerbgesetz, 5. Aufl. § 5 Note 21 angeführten Urteile). Gewiß soll das Publikum vor Irreführungen, wie sie die Hast des Geschäftsverkehrs begünstigt, bewahrt bleiben. Nicht aber hat das Publikum einen Anspruch darauf, daß die Gerichte seine Dummheit und Gedankenlosigkeit stützen und pflegen. Hier sind Grenzpfähle vonnöten. Einen solchen hat das obige Urteil des KG. eingerammt."

(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin).

rd. **Gültigkeit der im Bestätigungsschreiben des Verkäufers festgesetzten Zahlungsbedingungen.** (Nachdr. verb.) Kläger hat dem Beklagten einen großen Posten Ware verkauft. Als der Kläger liefern wollte, entstand zwischen den Parteien Streit darüber, ob Vorausbezahlung des Kaufpreises vereinbart sei, wie der Verkäufer behauptete, oder nicht.

Der Käufer konnte allerdings nicht bestreiten, daß in dem schriftlichen Bestätigungsschreiben des Verkäufers ausdrücklich Vorausbezahlung zur Bedingung gemacht worden wäre, indessen — so behauptete er — sei in den langen mündlichen Verhandlungen nichts derartiges abgemacht worden, sodaß das Bestätigungsschreiben des Verkäufers insoweit für ihn nicht verbindlich sei. Demgegenüber meinte der Kläger, der Vertragsgegner hätte, wenn er mit dieser Bedingung des Bestätigungsschreibens nicht einverstanden sein wollte, sogleich widersprechen müssen; das habe er jedoch nicht getan.

Das Landgericht hatte auf einen Eid des Käufers erkannt, dahingehend, daß in den mündlichen Verhandlungen nichts über eine Vorausbezahlung vereinbart worden sei. Indessen hat das Oberlandesgericht Hamburg auf die Berufung des klagenden Verkäufers sich auf dessen Seite gestellt.

Festgestellt sei, daß der Beklagte auf das Bestätigungsschreiben des Klägers geschwiegen, bezw. so spät geantwortet hat, daß seine Einwendungen gegen die Bedingung der Vorausbezahlung des Kaufpreises unbeachtlich sind. Als Kaufmann ist daher der Beklagte nach Treu und Glauben und den Gepflogenheiten des Handelsverkehrs an den Inhalt dieses Bestätigungsschreibens gebunden, auch wenn dessen Inhalt von den vorher mündlich vereinbarten Vertragsbedingungen abweichen sollte. Ihr Zweck des Bestätigungsschreibens ist ja gerade, Streit über den Inhalt der mündlichen Vereinbarungen auszuschließen. Anders läge der Fall nur, wenn der Kläger absichtlich etwas anderes bestätigt hätte, als nach seiner Meinung mündlich abgemacht war, in der Hoffnung, der Beklagte werde nicht widersprechen. Daß ein solcher Fall hier vorliegt, ist jedoch nicht dargetan. (Oberlandesger. Hamburg, Bf. V. 439. 24.)

Verschiedenes.

„Chemische Fabrik". In einem grundsätzlich bedeutungsvollen utachten hat die Industrie- und Handelskammer zu Berlin sgeführt, daß Unternehmungen, die sich ausschließlich mit r fabrikmäßigen Herstellung von Seife befasn ebensowenig den Firmenzusatz „chemische Fabrik" sich ilegen dürfen wie etwa „Zuckerfabriken". In dem Gutachn heißt es unter anderem:

„Als „chemische Fabrik" darf sich ein Betrieb nur dann zeichnen, wenn er sich der Gütererzeugung auf vorwiegend emischem Wege widmet, und wenn er in seiner ganzen Aufachung als ein Unternehmen sich darstellt, auf das üblicherise die Bezeichnung „chemische Fabrik" angewandt wird.

Es ist zwar richtig, daß bei der Herstellung von Seife eine emische Reaktion sich vollzieht; trotzdem entspricht es nicht r Verkehrsauffassung, Unternehmungen, die der Herstellung n Seife dienen, als „chemische Fabriken" zu bezeichnen.

In jeder Zuckerfabrik vollziehen sich in weitaus größerem nfang chemische Reaktionen; es ist aber nicht üblich, ein Unterhmen, in welchem Zucker hergestellt wird, als „chemische abrik" zu bezeichnen. Das gleiche, was für Seifen- und uckerfabriken gesagt ist, trifft auch für Unternehmungen, in nen Bleichprozesse ausgeführt werden, zu. Nach der Verhrsanschauung werden Unternehmungen dieser Art kurzweg s „Bleichereien" bezeichnet, gleichgültig, ob bei dem Bleichozeß Chemikalien verwendet werden, oder ob der Bleichprozeß rch die Einwirkung der Atmosphärilien (Sonne und Luft) rgenommen wird.

Die moderne Metallverhüttung vollzieht sich auf chemischem ege; gleichwohl ist es nicht zulässig, eine Metallhütte als hemische Fabrik" zu bezeichnen.

Die Verarbeitung der Unterlaugen auf Glyzerin gehört zum beitsprogramm jeder modernen Seifenfabrik; im übrigen gehieht die Gewinnung des Rohglyzerins aus Unterlaugen durch ndampfen, also nicht durch einen chemischen, sondern durch nen physikalischen Prozeß. Die Bereitung der erforderlichen ohlgerüche zur Parfümierung der zu gewinnenden Seifen gehieht gemeiniglich durch Mischen verschiedener Öle und Essenn." (Ölorgan).

Über den Gebrauch von Riechstoffen. Im Dresdner Gewerbeerein hielt das Mitglied des technischen Ausschusses des genannten Vereins, Dr. phil. *Wachs*, einen fesselnden Vortrag über iechstoffe. Es sollte mehr eine zum Nachdenken anregende auderei, als eine wissenschaftliche Abhandlung über die Herellung von synthetischem oder natürlichem Parfüm sein, denn ese Herstellung sei reichlich prosaisch und biete nur für den chmann Interesse. In Deutschland habe dem Parfüm lange ein berechtigtes Odium angehaftet. Man bezeichnete es als feminin, enn ein Mann Riechstoffe gebrauchte; ja es wurde mitunter gar behauptet, daß man sich zur Verdeckung mangelnder Körrpflege parfümierte. Diese Mißachtung des Parfüms sei höchst berechtigt und zeuge von einer gewissen Vernachlässigung ines kulturhistorischen Wertes und seines physischen Effektes. asser und Licht würden natürlich immer die unumgänglichen rundlagen jeder Körperpflege bilden, aber Kosmetika und Parm werden es ermöglichen, daß wir uns gut konservieren. ege doch in dem Gebrauche beider durchaus kein Widerspruch dem Rufe: Zurück zur Natur! Es sei unnatürlich und kulturdrig, von anderen Sinnesorganen allein die Nase von den Segngen der Natur und Kultur auszuschließen. Der Redner schilrte nun, wie das Parfümieren bereits im Altertum eifrig beeben worden sei, nannte hierbei die Inder und Ägypter, zog eitere Beweise aus der Bibel heran und erwähnte, daß sich im fang des Christentums ganz besonders Griechen und Römer im brauch von Riechstoffen überboten hätten. Mit der christlichen kese und dem Verfall der Kultur sei die Verwendung von ohlgerüchen verloren gegangen, und erst im 17. und 18. Jahrndert sei ein neuer Aufschwung zu verzeichnen an den Fürstenfen von Florenz und Venedig, am Hofe Ludwig XV. in Frankich. Im Jahre 1709 fabrizierte Johann Maria Farina das Kölsche Wasser. Heute sei die Amerikanerin die größte Verbrauerin von Parfüm und Kosmetika. Sie habe gelernt, jung und sch nicht nur zu scheinen, sondern auch zu sein. Mit einem berblick über das Pflanzen- und Tierparfüm sowie die chemihen Riechstoffe und die Herstellungsweise schloß der Vortrag. e Verachtung des Parfüms sei nicht nur eine wirtschaftliche rheit, sondern auch ein Kulturmanko.

(Der Drogenhändler, Eberswalde).

K. Reklameerfolg durch persönliches Werben. Über dieses ema hielt am 12. Januar im Hause der Kaufmannschaft in len Dr. Hugo Fleischmann auf Einladung des Verbandes der eklamefachleute einen hochinteressanten Vortrag, in dem er f die doppelte Bedeutung des persönlichen Werbens hinwies. ese liege einerseits in der psychologisch richtigen Behandlung, dererseits in dem Berichte an den Geschäftsinhaber über verse, auf die Ware bezügliche Wünsche des Kunden. Bei chtiger Einschätzung solcher Informationen könne und müsse her der Geschäftsreisende Gang und Richtung der Produkon beeinflussen. Der Vortragende wies sodann auf die Schwiegkeiten hin, denen der Geschäftsreisende heute in persönlicher und sachlicher Hinsicht begegne. Die persönlichen Schwierigkeiten liegen darin, daß sich der für das Geschäftsleben so ausschlaggebende Beruf heute nur eines sehr geringen Ansehens erfreue, die sachlichen Schwierigkeiten in der Erschwerung von Geschäftsreisen durch Zoll- und Meldevorschriften, durch Post- und Visagebühren. Im Laufe der Diskussion, die durch den Vorsitzenden, Ing. Popper eröffnet wurde, und an der sich die Herren Direktor Alisch, Vengh, Bruckner, Wilsner und Graphiker Neumann beteiligten, wurde die Bedeutung der Reklame als Vorarbeit für die persönliche Werbung festgestellt, da eine Werbung nur für die Ware möglich sei, die dem Kunden schon durch die Reklame bekannt sei.

Umwandlung von Schmieröl in Speiseöl. „Eine epochemachende Erfindung, deren Ausnutzung einen Tagesverdienst von 4000 RM garantiert", kündigte der „Chemiker" Hugo Jordan in Berliner Zeitungen an. Es fanden sich zahlreiche Interessenten, die geneigt waren, täglich 4000 RM zu verdienen. Jordan erklärte ihnen die Grundzüge seiner Erfindung: Er habe ein Verfahren entdeckt, um auf kaltem Wege aus minderwertigem Mineralschmieröl ein hochwertiges Speiseöl herzustellen. Er führte einen Modellapparat vor, der aus vier übereinandergelagerten Miniaturkesseln bestand, die in dekorativer Weise mit allerhand Röhren und Hähnen verziert waren. In den obersten Kessel wurde trübes Mineralöl eingefüllt, und nach Zusatz einiger geheimnisvoller Pulver konnte eine Stunde später aus dem vierten Kessel ein herrlich goldgelbes Speiseöl abgefüllt werden, das nach der Analyse eines beeidigten Sachverständigen von echtem Olivenöl nicht zu unterscheiden war. Dieser fabelhafte Erfolg wird verständlich, wenn man erfährt, daß Jordan das Olivenöl vorher in einen verborgenen Doppelboden des Apparates eingefüllt hatte. Es gelang Jordan, zahlreichen Leichtgläubigen Beträge bis zu 5000 RM zu entlocken. Das Schöffengericht verurteilte Jordan, der vorbestraft ist, zu zwei Jahren Gefängnis. (Butter- u. Fettwarenverkehr).

Ein Farina-Witz. In eine Parfümerie im I. Bezirk Wiens kommt ein Bauer aus der Provinz und verlangt Kölnisch-Wasser.

Die Verkäuferin fragt ihn: „Farina"?

„Na, fa' mei Tochter!" (Parf.-Ztg., Wien).

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. W. 65 133. Ludwig Gustav Wilkening, Biebrich a. Rh., Wiesbadener Straße 5. Herstellung von Aktivkohle, Entfärbungskohle, Bleichkohle o. dgl. 22. 12. 23. — 37. C. 35 647. Firma Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Herstellung von Kieselsäuregel. 3. 11. 24. — 37. C. 36 769. Firma Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Trocknung von gefälltem Kieselsäuregel. 3. 11. 24. — 37. C. 36 777. Firma Chemische Fabrik auf Aktien (vorm. E. Schering), Berlin. Herstellung von Kieselsäuregel; Zus. z. Anm. 36 769. 3. 11. 24.

22g, 10. F. 56946. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von wasserabstoßenden Überzugsmassen. 24. 9. 24. — 10. F. 58 433. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von wasserabstoßenden, dichtenden oder zur Abwehr von Witterungseinflüssen, Bakterien, Schädlingen usw. dienenden Überzugsmassen oder Überzügen. 24. 9. 24.

23a, 3. M. 87 878. Dr. David McNicoll, Kingston-upon-Hull, Engl.; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Entfernung von färbenden Stoffen aus rohem Baumwollsaatöl und den Nebenprodukten seiner Reinigung. 10. 1. 25. England 6. 2. 24. — **23d,** 2. T. 29 032. Technical Research Works Ltd., London; Vertr.: F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur Herstellung und Wiederbelebung metallischer Katalysatoren für die Benutzung der Wasserstoffanlagerung an Öle u. dgl. 1. 7. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

23f, 2. J. 24 603. Verfahren zur Herstellung von Seifenfiguren aus verschiedenfarbiger Seife. 1. 10. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. **Ziolkowsky** G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. **Bauer.** — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

. Jahrgang. **Augsburg, 4. März 1926.** **Nr. 9.**

reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirks- und Ortsgruppe München.

Wir teilen unseren verehrten Ehren-, außerordentlichen und entlichen Mitgliedern, Gönnern und Freunden unserer Vereigung ergebenst mit, daß die auf den 19. März d. J. anaumte Jubiläumsfeier auf Wunsch für eine geeigere Jahreszeit verschoben wird. Den Tag der Jubimsversammlung werden wir rechtzeitig mit Programm bentgeben.

Die übliche Monatsversammlung der Ortsgruppe nchen für März findet am Sonntag, den 7. März im sthof „Zur Rundschau" statt.

München, den 24. Februar 1926. *G. Achleitner.*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen.

Die am 7. Februar in Düsseldorf stattgefundene Versammg stand anscheinend im Zeichen des rheinischen Karnevals, festgestellt wurde, daß sich viele der anwesenden und noch mehr der abwesenden Kollegen recht gut unterhalten hatten. erfolgte ein reger Gedankenaustausch. Es sei an dieser Stelle hmals erwähnt, daß das letzte gemütliche Beisammensein emeinen Beifall gefunden hatte, sodaß von verschiedenen ten angeregt wurde, Ähnliches öfter stattfinden zu lassen. wurde beschlossen, die im April fällige Versammlung des erfestes wegen zu überschlagen. Unsere nächste Versammlung let am Sonntag, den 7. März, nachm. 3 Uhr, wieder in seldorf, Hotel-Restaurant „Deutsches Haus" statt, und wir en alle Kollegen zu erscheinen, damit die letzte Versamm noch an Regsamkeit übertroffen wird.

Ortsgruppe Rheinland und Westphalen.
I. A.: *Widder.*

nd Preisvereinigungen in der Seifenindustrie möglich und lebensfähig?

Von *Ernst Jaeschke.*

(Eing. 9. I. 1926.)

Herr *Bernd v. Joachim* schildert in Nr. 52/53 v. J. in dem Arkel „Wie können sich Fettgroßhändler und Seifenfabrikanten o weiteren Verlusten durch Konkurse, Geschäftsaufsichten usw. cltzen?" die Not unserer, speziell der Seifen-Industrie, beeitet den Standpunkt des Konsumenten, Grossisten und Deaisten und erhofft eine Besserung durch den Zusammenschluß le Seifen-, wenn auch vorerst nur der Kernseifen-Fabrikanten.

Weil ich in meinem Artikel in Nr. 5—7 „Seifenherstellung sw." zur Belebung unserer Branche andere Wege gewiesen und inngs dieses sagte, daß Syndikate, Preisvereinigungen usw. n. . nicht die erhoffte Besserung bringen werden, so muß ich ogcherweise diese meine andere Meinung auch begründen.

Wenn ich dazu in nachstehenden Ausführungen wieder von alte Erfahrungen erzähle, auch dabei andere Themen und Fraen anschneide, so wollen sich die geschätzten Leser nicht gelgweilt fühlen. Aus der Vergangenheit müssen wir schöpfen und lernen, wenn wir unsere Zukunft beeinflussen wollen! Die „ol Kamellen" sind manchmal sehr lehrreich!

Mit dem Herrn *v. Joachim* sind wir uns alle einig, daß es unser Industrie, speziell derjenigen der Seifen, herzlichst schlcht geht. Daß es ihr jedoch früher wesentlich besser ging, kan ich aber auch nicht behaupten.

Auch ganz, ganz früher sollen die Zeiten nicht immer rosig gewesen sein. Vor 30 Jahren hatte ich das Vergnügen, einen alten Seifenfabrikanten zum Freunde zu haben, welcher gern von alten Tagen erzählte. Er hatte seine Fabrik so um 1850 herum. Machte neben Seife auch noch Talglichte. Wir verkauften, es war 1894, damals weiße Wachskernseife oft mit 38—39 M die 100 kg, während Palmkernöl, der Hauptbestandteil im Ansatz, etwa 40—42 M die 100 kg kostete. Klagte ich dann, daß wir bei diesen Preisen nichts verdienen könnten, so sagte er mir z. B.: „Früher war es auch nicht besser, ich habe manchmal den Zentner Talg mit 20 Talern eingekauft und mußte oft den Zentner Talglichte auch mit 20 Talern verkaufen; wollen Sie mir nun sagen, von was ich Dochte, Papier, Arbeit usw. bezahlen sollte?"

Während meiner Lehrzeit, vor 43 Jahren, lagen die Verhältnisse auch nicht immer günstig. Lagos-Palmöl kostete z. B. mitunter 70 M die 100 kg, und die garantiert reine Palmöloberschale wurde oft mit 67 M verkauft. Die Konjunktur auf dem Fettmarkte war immer schwankend und konnte früher gar nicht oder weniger als heute ausgenutzt werden. Es war ein richtiges Lotteriespielen. Gewiß, wir haben viel frische Seife verkauft, daneben aber auch mindestens die gleiche Menge trockene oder angetrocknete Seife. Erstere war „knochentrocken", wie man zu sagen pflegte. Sie wurde nur luftgetrocknet, stand mindestens 2 Jahre auf dem Trockenboden, da sie bis zu 70% des Frischgewichtes eingetrocknet sein mußte. Diese steinharte Seife wurde in unseren Läden zu dem stabilen Preise von 1,10 M p. kg detailliert und mußte zum Wiederverkauf mit mindestens 20% Rabatt verkauft werden. Wie war da eine Konjunktur zu berücksichtigen, wo blieb der Zinsverlust usw.? Der Nutzen war oft ein mehr als bescheidener und der Jahresgewinn der Fabrikanten sehr, sehr schwankend. Es wurde mir 1903 eine kleine Fabrik mit flott gehendem Ladengeschäft zum Kauf angeboten. Der Umsatz war etwa 150 000 bis 200 000 M im Jahr. Die Bilanzen von 7 Jahren waren von einem vereidigten Bücherrevisor geprüft und die Resultate: Der höchste Reingewinn mit 20 000 M und der niedrigste mit ganzen 900 M ausgewiesen. Wohlgemerkt handelte es sich um ein solides Geschäft, welches damals mehr als 50 Jahre alt war. So sahen die guten, alten Zeiten aus!

Auch damals schon wurde geklagt, und damals schon versuchte man, durch Preiskonventionen der Schleuderei zu begegnen. Wenn ich nicht irre, hatten wir zu meiner Zeit, vor 40 Jahren, die erste Vereinigung, welche den Zweck verfolgte, Einheitspreise, besonders für Oberschalseifen festzulegen und die Schleuderei zu unterbinden. Es waren wohl fast alle namhaften Seifenfabrikanten zusammengeschlossen, und die Sache klappte auch im Anfang wunderschön. Die einzelnen Qualitäten wurden zu einem bestimmten Preise verkauft, jeder war daran gebunden und jeder freute sich, daß die Geschichte doch endlich in Fluß gekommen war. Doch die Freude dauerte nicht lange. Einer der Herren Fabrikanten, es war kein Außenseiter, hatte den genialen Einfall, die Emballage, d. h. die leere Seifenkiste, statt wie üblich mit 15—25 Pfg., mit 3 M zurückzukaufen. Der oder die instruierten Vertreter kamen zur Kundschaft, und es entspann sich nun folgende Unterhaltung: „— — — Eigentlich brauche ich nichts — was kostet denn heute Palmöloberschale? Na, Sie wissen ja, Konventionspreis — 33,50 M. Was? Dann brauche ich nichts — muß auch erst sehen, ob ich sie nicht von

dem oder jenem billiger bekomme.“ Der Reisende: „Im strengsten Vertrauen, wir vergüten die leere Kiste aber mit 3,00 M und — weil wir knapp in — Kisten, so darf ich Ihnen gleich bei Auftragserteilung die Kisten in bar, sofort bezahlen. Also wie viel Zentner Oberschale darf ich notieren?“ (Ja, in der guten, alten Zeit waren die Reisenden auch schon gerissen.) Wahrscheinlich hat dann einer den andern im Aufkaufen von Kisten überboten, und so löste sich denn die Preisvereinigung bald wieder in Wohlgefallen auf.

Wer gibt denn heute die Garantien, daß ein Syndikatsmitglied nicht ein Hintertürchen entdeckt? Findet doch der Gauner selbst im Bürgerlichen Gesetzbuch genügend Lücken, wo er durchschlüpfen kann, und das ist doch ein ziemlich dickleibiges Werkchen. Waren früher Treu und Glauben schon seltene Tugenden, heute sind sie wohl noch rarer.

Von Zeit zu Zeit haben die Seifenfabrikanten es jedoch immer wieder versucht, in Form einer Vereinigung der Schleuderei zu begegnen. Es hat nicht an straffen Organisationen gefehlt. Erinnert sei an das rheinisch-westfälische Seifensyndikat vor etwa 17 Jahren mit Kampfpreisen usw. Wenn ich nicht irre, wurde dieses sogar durch das Kalisyndikat gestützt, zum mindesten war wohl mit diesem eine Vereinbarung getroffen, daß außenstehende Seifenfabriken nicht von Griesheim mit Kalilauge beliefert wurden. Nun gab es aber damals ebenfalls beiderseitig Außenseiter, und das Seifensyndikat hatte daher auch keine lange Lebensdauer.

Ein klassisches Schulbeispiel ist doch auch das Seifensyndikat während und nach dem Kriege gewesen. Dieser Seifen-Herstellungs- und Vertriebs-Gesellschaft gehörte doch die gesamte deutsche Seifenfabrikation an, und das Syndikat war sogar im Gesetz verankert. Einkauf der Rohstoffe, Regelung des Beschäftigungsgrades, Kontrolle der Rohstoffe und Fertigfabrikate, Verkauf, Preis, kurz und gut, alles war geregelt. Das Syndikat war, wie man zu sagen pflegt, gut aufgezogen. Es war doch nur nötig, dieses als freie Organisation beizubehalten. Mängel und Schwächen wären doch zu beseitigen gewesen. Aber nein — wie wurde damals geschimpft und gewettert, nur fort — nur 'raus aus dem Syndikat! Heute nach einigen Jahren der freien Wirtschaft ertönt nun wieder der Schrei nach dem Zusammenschluß! Wie früher: „Rin in die Kartoffeln — Raus aus die Kartoffeln“.

Herr von *Joachim* empfiehlt zur Nacheiferung das Kali-, Soda- und Kohlensyndikat sowie die Feinsoda-Konvention. Beliebig kann man ja auch noch die verschiedenen Eisenkartelle nennen. Die Feinsoda-Konvention ist neueren Datums, ob sie lange bestehen wird? Früher gab es auch schon ähnliche Konventionen — z. B. für Kristallsoda. Kali, Soda und Kohle sind Naturprodukte, erstere beiden natürlich veredelte. Kali ist übrigens, wie ja jeder weiß, ein sehr begehrter Weltartikel, Eisen gehört zur Kohle und nimmt daher schon eine Vormachtstellung ein. Schon von Staatswegen müssen diese Bodenschätze rationell bewirtschaftet werden, denn ein Teil der Einnahmen fließt doch als Gewinn dem Staatssäckel zu. Deswegen haben wir doch wohl ein Kaliberggesetz.

Außerdem ist es doch gar nicht möglich, einen Vergleich zwischen z. B. Kali und Seife zu ziehen, und hier komme ich nun zu den Gründen, warum m. E. eine wie immer genannte Konvention in Seife nicht die erwünschten Erfolge zeitigen kann.

Kali ist Kali, es wird nach Prozenten bewertet und gehandelt. Seife dagegen — ja selbst nur Kernseife! Wenn wir heute in Deutschland angenommen 500 Fabriken haben, welche Kernseifen herstellen, und jede Fabrik macht nur 2 Sorten, so haben wir 1000 Sorten Kernseife. Ich weiß, daß eine Seife als Kernseife angesprochen wird, welche mindestens 60% Fett- und Harzsäurehydrate hat. Es gibt eigentlich dann nur eine Art, aber — trotzdem 1000 und mehr Sorten, denn jede Fabrik hat einen anderen Fettansatz und wechselt diesen recht oft. Wie oft? Manchmal jede Woche, manchmal auch einmal im Monat — einige Fabriken soll es auch geben, welche jeden Morgen nach Lesen des neuesten Marktberichtes den Ansatz korrigieren, kurz und gut, ich überschätze nicht, wenn ich behaupte, daß unsere 500 Fabriken spielend leicht im Jahr 10 000 Sorten Kernseife herausbringen. Immer wird geändert, die Preislisten der Fetthändler füllen Aktenseiten. Wie viel Kombinationen sich da zusammenstellen lassen, ist gar nicht auszudenken. Und alle sind Kernseifen mit über 60% Fettgehalt und sollen unter einer Marke segeln, einen Preis erzielen usw.? Nein, unter diesen Umständen ist jede Preiskonvention ein totgeborenes Kind. Wenn eine Industrie mit einer Preiskonvention, Syndikat oder wie die Vereinigung genannt wird, überdacht werden soll, so muß erst ein Fundament gelegt und nach bisherigen Erfahrungen außerdem recht gut verankert sein. Das Fundament kann jedoch nicht nur der chemische Begriff „Kernseife“ sein, sondern der Ein heits-Fettansatz, die Einheits-Siede- und Fabrikationsweise mu erst verankert werden. An Schulbeispielen fehlt es nicht.

Ich nenne: Pears' Soap, ich weiß nicht, wie lange dies Seife schon in stets gleicher Qualität im Markte ist, doch sin es mindestens 50 Jahre, denn ich sah vor 30 Jahren die gleich Pears' Soap wie heute, welche 20 Jahr alt sein sollte. Ferne die Sunlight Soap. Soweit ich informiert bin, soll diese se Gründung der Fabrik stets aus dem gleichen Fettansatz herge stellt werden. (Gemeint ist die englische Seife). Man soll übr gens diese in fast allen Ländern der Welt in gleicher Qualit antreffen, mit Ausnahme einiger, wo man aus nicht ersich lichen Gründen oder wegen zwingender, nicht sichtbarer Ve hältnisse die Zusammensetzung geändert hat. Ich führe weit die weltbekannte Marseiller an, welche auch heute noch w seit anno dazumal gesotten wird. Und deutsche Marken? J da kenne ich keine! Wohl hat man es seinerzeit, um gegen d erste englische Sunlightseife ein würdiges Konkurrenzerzeugn zu haben, mit der „deutschen Einheitsseife“ versucht. Einhei lich war jedoch nur die Faltschachtel und der Preis, der Inhalt siehe oben.

In Seifenpulver haben wir in Deutschland zwei führende Fi men, welche von Erprobtem und Gelobtem gar nicht oder wen abgewichen, heute dominierend und so weit vorgeschritten sin daß ein Einholen sehr schwer sein dürfte. Ich erwähne dieses n zur Unterstreichung meiner Ausführungen und will dadurch b weisen, daß auch in punkto Kernseife etwas zu erreichen wä, wenns in dem Wirrwarr der Seifenpulver möglich war.

(Schluß folgt.)

Die Seifenfabrikation in Rußland.

Von *W. Grundmann.*

(Fortsetzung.)

Wie erwähnt bildet also der Talg nach wie vor das Seifenherstellung hauptsächlich verwendete Fe rohmaterial in Rußland. Zwar wurden auch Palmkern, Kokosöl und Palmöl vor dem Kriege nach Rußland eingefüh, diese fanden jedoch nur zu besonderen Sorten eine sehr schränkte Verwendung, da ihr Preis mindestens doppelt so h war als der des Talgs. Im Anfang des laufenden Jahrhunde hat zwar die russische Regierung sich für die eigene Baumw gewinnung sehr interessiert und die Anpflanzungen in bestimm Teilen Südrußlands, hauptsächlich in der Fergan-Gegend, günstigt, von größeren Mengen russischen Baumwollsaatöles jedoch, wenigstens vor dem Kriege, noch nicht viel auf Fettmarkt zu merken. Für den nach Rußland einwandern Seifensieder gilt es infolgedessen zunächst, sich auf die ausschließliche Verarbeitung von Talg einzustellen, was jüngeren deutschen Seifensieder immerhin einige Schwierigkei besonders bei gewissen Sorten wie Leimseifen, Eschweger bereiten dürfte.

Wie erwähnt sind in Rußland die meisten auch in Deuts land im Handel befindlichen Seifensorten mit Ausnahme Schmierseifen und Seifenpulver gangbar. In Petersburg wer meist auf Leim ruhende Kernseifen verlangt. In Moskau dage sind die prima und zum Teil auch sekunda Eschwegerseifen meisten begehrt. Im mittleren Rußland und im Wolgagebiet den neben Eschwegerseifen die auf Unterlauge gesottenen K seifen am meisten verlangt. In Südrußland, hauptsächlich Odessa werden vorwiegend Leimseifen mit Wasserglasfüll und billige Eschweger- und Mottledseifen angefertigt. Die H stellung von Kernseifen aus Talg mit mäßigen Harzzusä dürfte dem deutschen Seifensieder keine besonderen Schwierig keiten bereiten, diese beginnen vielmehr erst, wenn er sich nötigt sieht, Eschwegerseifen mit Wasserglasfüllung ohne L fette, oder gar Leimseifen mit bis zu 100% Harz und ebens Wasserglas herzustellen.

Auf die Fabrikation dieser Seifensorten kann ich hier näher eingehen, alles Wissenswerte hierüber finden Interesse auch in meinem „Leitfaden für die Haus- und Industriese Fabrikation“ (Verlag der Seifensieder-Zeitung, Augsburg) Im allgemeinen Interesse halte ich es jedoch für angebracht, die nach Rußland verpflichtenden Herren Kollegen auf die zu überwindenden Schwierigkeiten aufmerksam zu machen, sie für alle Fälle gerüstet sind. Nach Überwindung der anfän lichen Schwierigkeiten und nach unausbleiblichen Mißerfo wird sich jedoch der erfahrene deutsche Seifensieder bald arbeiten und verhältnismäßig leicht eine gut bezahlte und ge achtete Stellung erringen.

Im Zusammenhang hiermit möchte ich noch auf die wieder-t auftauchenden allgemeinen Klagen über Mißerfolge und terielle Nachteile der sich ins Ausland verpflichtenden deut-en Kollegen etwas näher eingehen. Betrachtet man an Hand nügender eigener Erfahrungen diese an sich berechtigten Kla-, so wird man in den weitaus meisten Fällen zu der Über-gung gelangen müssen, daß der betreffende Kollege ein gut l Schuld sich selbst zuzuschreiben hat.

Wie in Deutschland, so sucht selbstverständlich auch ein jeder brikant im Ausland, eine möglichst billige Arbeitskraft zu alten. Dazu kommt noch der Umstand, daß man im Ausland einem deutschen Siedemeister genügende Kenntnisse und ktische Erfahrungen unbedingt voraussetzt, ohne sich weitere danken über die häufig sehr weit auseinandergehenden Ge-tsforderungen der jeweiligen Bewerber zu machen, betrachtet se vielmehr gewöhnlich als einen wirtschaftlichen Kon-renzkampf der jeweiligen Bewerber untereinander. Anderer-s nehmen schon häufig deutsche Siedemeister Stellungen im sland mit demselben Gehalt an, wie es in Deutschland allge-n üblich ist, ohne sich vorher über die an sie im Auslande tellten Anforderungen und die dortigen Lebensverhältnisse h nur einigermaßen zu orientieren. Die erste Folge davon d die wirtschaftlichen Sorgen des Neulings im fremden Lande, n das Leben kostet in der ersten Zeit für den Neuling in der gel mindestens doppelt bis dreimal soviel als für den mit jeweiligen örtlichen Verhältnissen vertrauten Ansässigen. bald kommen aber meist auch mehr oder weniger empfind-e Schwierigkeiten und Mißerfolge, wie sie auch im Inland einem Stellenwechsel nicht immer zu vermeiden sind, im lande häufig im verschärften Maße hinzu, sodaß ein ge-ses Mißtrauen zwischen dem Fabrikanten und dem neuen demeister Platz greift. Unter normalen Verhältnissen, das t bei zufriedenstellenden Leistungen würde der Fabrikant r Umständen wohl auch geneigt sein, zur Verbesserung der ensverhältnisse dem Siedemeister eine entsprechende Ge-saufbesserung zu gewähren, wozu er begreiflicherweise in jen Fällen nicht zu haben sein wird. Durch die sich täglich nehrenden wirtschaftlichen Sorgen kann auch der betref-le Siedemeister nicht seine volle Aufmerksamkeit und Ar-skraft im Betrieb konzentrieren, und die Folge davon sind durch Unlust und Mißmut bedingten weiteren Mißerfolge.

Schließlich werden die Verhältnisse für beide Teile unhalt-und der Siedemeister wird als unfähig einfach an die Luft etzt. Was das aber für einen mittellosen Ausländer im frem-Lande zu bedeuten hat, kann sich wohl jeder unschwer er-en. Ist der Betroffene ohne Familie, so wird er sich unter ständen noch notdürftig durchschlagen können; hat er aber rsichtigerweise seine Familie gleich mitgenommen, so ist vahrlich zu bedauern. Leider haben sich die betreffenden Kol-n derartige Mißerfolge meist selbst zuzuschreiben und zwar ohl infolge mangelhafter vorheriger Orientierung, wie auch ge der besonders in letzter Zeit überhandnehmenden Unter-ungen in Bezug auf Gehaltsforderung.

Wie angesehen und gut bezahlt der deutsche Seifensieder er besonders in Rußland war, geht schon aus den bereits er-nten „Erinnerungen" des Herrn Kommerzienrats *Fr. Ribot*, vabach, zur Genüge hervor, der als junger Seifensieder nach land ausgewandert war. Als mein Vater als junger Hand-sbursche ohne jegliche Beziehungen in den 60er Jahren Rußland auswanderte und teils als Kahnschlepper zu Fuß, als Flößer die Wolga hinunter, bis nach Astrachan am ischen See gelangte, bekam er dort sofort eine verhältnis-g gut bezahlte Stellung in einer Seifenfabrik. Schon nach gen Jahren erhielt er sehr günstige Angebote von den Kon-nzbetrieben und entschloß sich, die Stelle aufzugeben, um kkord in allen dort bestehenden 4 oder 5 Fabriken zugleich rbeiten. Zu diesem Zweck verarbeitete er zunächst in einer ik während weniger Wochen das vorhandene Fettmaterial stellte Vorrat an Seife her, ging dann in die zweite, wo iederum Vorrat schaffte, und so fort, bis er wieder zur ersten kkehrte. Leicht ist der Dienst allerdings nicht gewesen, man sich alle Mühe gab, hinter seine Geheimnisse zu kom- und er infolgedessen die wichtigsten Arbeiten selbst zu chten gezwungen war. Als Entschädigung erhielt er pro hergestellte Seife eine bestimmte Summe und da er jähr-dabei auf 5000—6000 Rubel, damals = ca. 10 000—14 000 mark kam, so verlohnte es sich der Mühe. Lange konnte er dings diese anstrengende Tätigkeit nicht fortsetzen, gab viel-l, infolge immer aufdringlicher werdender Spionage einige ebe wieder auf und arbeitete nur mehr in zwei Betrieben r, wobei er immer noch ein sehr gutes Einkommen erzielte. Aber auch noch bis kurz vor dem Kriege wurden die Siede-meister-Posten in größeren Betrieben sehr gut bezahlt, sodaß Gehälter von 300—600 Rubel monatlich (= ca. 640—1280 Goldmark) die Norm bildeten.

Leider machen sich in der Nachkriegszeit bereits Anzeichen bemerkbar, daß die Gehälter ganz wesentlich heruntergedrückt werden, was auch schon aus den wiederholten Klagen zu er-sehen ist. Wenn sich dies auch nicht auf Rußland selbst be-zieht, sondern zunächst erst auf die ehemaligen Ostseeprovin-zen, Finnland, Estland, Lettland usw., so ist doch daraus zu er-sehen, daß man die ausländischen Lebensverhältnisse nicht ge-nügend in Betracht zieht und seine Ansprüche viel zu niedrig stellt. Man sollte grundsätzlich mindestens die doppelten Ge-haltsansprüche machen, als sie in Deutschland selbst üblich sind, nur dadurch kann man sich vor Existenzsorgen und son-stigen unliebsamen Überraschungen einigermaßen schützen. Haupt-sächlich für verheiratete Kollegen ist es außerdem dringend zu empfehlen, sich auch eine ausreichende Entschädigung für die durch die Liquidation der vorhandenen Wohnungseinrichtung, Ausrüstung und die voraussichtlichen meist wesentlich teureren Neuanschaffungen entstehenden Verluste entsprechend zu sichern. Läßt man das alles leichtfertigerweise außer Betracht, so darf man nachträglich auch nicht klagen, wie es leider noch häufig genug vorkommt. Es ist auch wirklich nicht einzusehen, weshalb wir neben dem Risiko einer längeren Arbeitslosigkeit im Fall des Stellenwechsels uns auch noch einem eventuellen wirtschaftlichen Ruin aussetzen sollen, zum Dank dafür, daß wir unsere Kenntnisse und Erfahrungen ausländischen Betrieben ohne ausreichende Entschädigung zur Verfügung stellen. (Fortsetzung folgt).

Beitrag zur Analyse von Abfallfett.

(Eing. 8. II. 1926.)

In einer Arbeit „Beitrag zur Analyse der Fette"[1]) weist *Stiepel* darauf hin, daß man zu differenzieren hat zwischen Ätherextrakt, der noch immer durchweg als ätherlösliches Gesamtfett angesprochen wird, und wahrem ätherlöslichen Gesamtfett, zu welchem man nur gelangen kann durch eine Verseifung und darauffolgende Abscheidung der Fettsäuren, wodurch die fettgelösten Schmutzsubstanzen eher zur Abscheidung gelangen. Der Einführung des von *Stiepel* vorgeschlagenen Begriffes „wahres ätherlösliches Gesamtfett", gegenüber dem bisher allgemein noch immer eingesetzten Ätherextrakt sollte bei Abfallfetten und -Ölen die größte Beachtung geschenkt und bei diesen Produkten die direkte Bestimmung des Ätherextraktes geradezu verworfen werden, da sie zu den erheblichsten Irreführungen über den wahren Fettgehalt eines solchen Ätherextraktes führen kann. Beispiele hierfür sind in der angegebenen Arbeit ausgeführt.

Es wäre daher dringend zu empfehlen, daß die deutsche *Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden* dieser Arbeit gebührende Beachtung schenkt und zwar durch entsprechende Ausführungen zwischen 5a und 5b der vorläufigen Mitteilung über die bisherige Arbeit[2]). Es sollte ausdrücklich verlangt werden, daß der Ätherextrakt auch als solcher lediglich angegeben wird und nicht als ätherlösliches Gesamtfett bezeichnet wird. Dieses läßt sich bei Abfallfetten und -Ölen, wie bemerkt, nur dadurch mit Sicherheit ermitteln, wenn die Bestimmung über die Verseifung und Zerlegung unter Gewinnung der Fettsäuren geschieht. Gerade die Berücksichtigung solcher analytischen Erkenntnisse sollte dazu führen, einheitliche Untersuchungsmethoden zu schaffen, mit wirklichem Wert, indem sie erst so dazu beitragen können, die oft geradezu chronischen Analysen-Differenzen in Bezug auf die Ermittlung des ätherlöslichen Gesamtfettes, welche die fundamentalste der ganzen Fettanalyse ist, auszuschalten. Ätherextrakt ist kein ätherlösliches Gesamtfett; für letzteres muß eine einheitliche Methode geschaffen werden, für welche die Unterlage durch die *Stiepel*'sche Veröffentlichung gegeben worden ist.

Dieses nicht allein. Auch die bisherige Veröffentlichung der vorerwähnten Analysenkommission über die Bestimmung des Ätherextraktes führt zu keiner Einheitlichkeit, was Zweck derselben sein soll.

Für die Bestimmung des Ätherextraktes sind 3 Methoden angegeben: 3 Bestimmungsarten ohne genaue Angabe, wann die eine oder andere zu wählen ist, führen zu keinen einheitlichen Methoden, da die mit den verschiedenen Methoden gewonnenen Resultate stark voneinander abweichen können. Auch die einzelnen Methoden selbst geben je nach Handhabung voneinander abweichende Resultate. Um die Ätherextrakt-Bestimmung im Ex-

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 4, S. 61.
[2]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 35, S. 713 ff.

traktionsapparat hier außer Diskussion zu lassen, bleibt die Frage offen, wann die Bestimmung des Ätherextraktes mit oder ohne Vorbehandlung mit Salzsäure — ich würde verdünnte Schwefelsäure für richtiger halten — erfolgen soll.

Welche großen Differenzen eintreten können beim Arbeiten nach der einen oder andern Vorschrift, möge die Analyse eines abfallenden Sojaöls zeigen. Diese abfallenden Sojaöle sind ja vielfach keine Raffinations-Rückstände, sondern haben einen anderen Ursprung. Bekannt ist, daß gerade diese Öle mehr oder weniger große Mengen von Lecithin und dessen Abbauprodukten enthalten. Wählt man die direkte Methode der Bestimmung des Ätherextraktes, den man, was noch einmal betont sei, bei der Analyse noch immer durchweg als ätherlösliches Gesamtfett anspricht, so erhält man deshalb sehr hohe Werte, weil diese Produkte fast restlos mit in den Extrakt gehen. Kocht man ein solches abfallendes Sojaöl mit Säure auf, so erhält man ganz wesentlich niedrigere Resultate, die jedoch mehr oder weniger schwanken bei längerem oder kürzerem Aufkochen auch mit verschieden starken Säuren. Übereinstimmende Zahlenwerte nach beiden Methoden der Gewinnung des Ätherextraktes sind nicht zu erreichen, und so auch nicht eine Einheitlichkeit in den Untersuchungs-Ergebnissen, wenn es ins Belieben des einzelnen gestellt ist, das Untersuchungsprodukt vor der Aufnahme mit Äther in Säure aufzukochen oder nicht. Hier die Zahlen der Untersuchung eines abfallenden Sojaöls nach beiden Methoden:

Abfallendes Sojaöl, direkt mit Äther aufgenommen:

Ätherextrakt 90,4%, Schmutz 2,3%.

Abfallendes Sojaöl mit verdünnter Schwefelsäure aufgekocht und erst dann mit Äther aufgenommen:

Ätherextrakt 83,9%, Schmutz 7,2%.

Je nachdem welche Methode der Bestimmung des Ätherextraktes — ätherlösliches Gesamtfett — nach dem Belieben des einzelnen verwendet ist, erhält man also Resultate solch' großer Abweichungen, daß sie zu größten Differenzen führen müssen, die zunächst dem Analytiker zur Last gelegt werden. Allerdings wird der sorgfältig arbeitende Verbraucher sehr bald merken, daß die Zahlenwerte nach ersterer Methode mit den Ausbeuten absolut nicht in Einklang zu bringen sind. Dringend zu wünschen ist, daß gerade für die Bestimmung des ätherlöslichen Gesamtfettes als Fundament des ganzen Fetthandels einheitliche Methoden geschaffen werden, was sich die vorerwähnte Kommission durch Neubearbeitung der früher herausgegebenen Einheitsmethoden erneut zur Aufgabe stellt. Nicht die Bekanntgabe einzelner brauchbarer und erprobter Analysenmethoden führt hier zum Ziel, sondern das Vorschreiben ganz bestimmter Methoden, welche einzuhalten sind. Dr. *C. Bergell.*

Bleichwirkung der Bleicherden.

Von Dr. *O. Eckart*, München.

(Eing. 5. I. 1926.)

Durch die Aktivierung der in Niederbayern vorkommenden Tone läßt sich deren Bleichkraft ganz erheblich steigern. Vielfach herrscht aber noch die Ansicht, daß die einzelnen Marken, je nachdem welchen Namen sie tragen, für einen ganz besonderen Zweck geeignet sind. Ich habe schon vor einiger Zeit Gelegenheit gehabt, darauf hinzuweisen, daß die beiden Roherden in ihrem Verhalten der chemischen Einwirkung gegenüber vollkommen gleich sind.[1])

Daß heute noch teilweise geringe Unterschiede der einzelnen Marken bestehen, dürfte darin zu suchen sein, daß die Aufbereitungsmethode noch nicht vollkommen ausgebildet ist. Der Unterschied wirkt sich aber nicht, wie man bisweilen hört, darin aus, daß eine einzelne Marke ganz besonders für die Entfärbung eines Produktes geeignet ist, sondern in der mehr oder minder besseren oder schlechteren Bleichkraft. Um einem Einwurf hier gleich zu begegnen, möchte ich bemerken, daß natürlich die mit aktiver Kohle gemischten Bleicherden außerhalb der Betrachtung zu stellen sind und eine Gruppe für sich bilden, weil hier zu der Wirkung der Bleicherde noch die Wirkung der aktiven Kohle kommt und diese Mischungen nicht mehr reine Bleicherden sind.

Der Hauptunterschied der einzelnen Marken in Bezug auf Entfärbungskraft liegt wie schon angedeutet in der noch teilweise mangelhaften Aufbereitung. Mitunter ist aber diese nicht genügende Aktivierung nicht auf Unkenntnis zurückzuführen, sondern sie wird geradezu gewollt. Allerdings besteht in manchen Kreisen noch die Ansicht, daß die zur Aktivierung geeigneten Rohtone des Landauer Vorkommens nicht von derselben Güte sind wie jene des Landshuter Beckens. Auf Grund meiner Erfahrung im Großbetriebe konnte ich aber feststellen, daß die Rohtone der Gegenden Landau a. Isar, Simbach bei Landau a. Isar in mancher Beziehung den Tonen um Landshut überlegen sind. An Bleichkraft läßt sich bei beiden Rohtonen dasselbe herausholen, dagegen stellen sich die Aufbereitungskosten bei der Roherde vom Landauer Becken etwas günstiger. Es wird wohl nur mehr eine Frage der Zeit sein, bis sämtliche heute auf den Markt gelangenden Sorten in der Bleichkraft gleich sind. Die Herstellung von Bleicherde mit konstanter Bleichkraft ist sehr leicht möglich, wenn einige Sorgfalt verwendet wird. Näher auf diesen Punkt einzugehen ist mir aus naheliegenden Gründen nicht möglich.

Für die Bleichkraft sehr wesentlich ist auch der Säuregehalt der aktivierten Erden. In den amerikanischen Patenten 1 455 995 und 1 492 184 wird der geringen Mineralsäuremenge und den bei der Trocknung mit Mineralsäure gebildeten Salzen des Eisens und Aluminiums eine besonders die Bleichkraft erhöhende Wirkung zugeschrieben. Daher beschreiben diese beiden Patente ein Verfahren, in welchem dem Rohton eine bestimmte Menge Säure zugesetzt wird, welche beim amerikanischen Patent 1 455 995 zwar wieder teilweise nach der Vermischung mit der Erde ausgewaschen wird, beim Patent 1 492 184 dagegen wird der Ton mit der zugesetzten Säure getrocknet und gemahlen. Versuche haben nun ergeben, daß durch Zusatz von geringen Mengen Säure die Bleichkraft um ca. 10% gesteigert wurde, wenn die Bleicherde lufttrocken zur Verwendung kam. Kam die mit Säure versetzte Roherde trocken zur Einwirkung auf getrocknetes Öl, so war kaum eine Verbesserung der Entfärbungskraft gegenüber der reinen Roherde zu beobachten. Stieg nun ga[r] der Gehalt an Säure und sauren Salzen so an, wie es der Patentanspruch im amerikanischen Patent 1 492 184 verlangte, so wa[r] von einer Verbesserung der Bleichkraft bei vegetabilischen Öle[n] überhaupt nicht mehr zu sprechen. Die mit der so vorbereiteten Erde behandelten Pflanzenöle wurden vollkommen dunkel gefärbt, und zwar um so stärker, je höher der Feuchtigkeitsgeha[lt] war. Der Säuregehalt scheint demnach, solange er eine gewisse Grenze nicht überschreitet, eine günstige Wirkung auf den Entfärbungsvorgang zu haben, vor allem wenn Spuren vo[n] Feuchtigkeit zugegen sind. Diese Wirkung ist aber keineswe[gs] so gewaltig, daß sich damit ein Säuregehalt in den Bleicherde[n] rechtfertigen ließe, vor allem dadurch nicht, weil die Säurezahl der pflanzlichen und tierischen Öle erhöht wird, was nicht i[m] Sinne des Herstellers von Speisefetten liegt. Bei Fullererde hat *Parson*[2]) schon darauf aufmerksam gemacht, daß manch[e] Erden in aufgeschlämmtem Zustande Lackmuspapier gegenüb[er] eine saure Reaktion zeigen, trotzdem sie niemals mit Säu[re] in Berührung kamen. Ferner wurde von demselben Autor fes[t]gestellt, daß alkalisch reagierende Fullererden eine schlech[te] Bleichkraft besitzen. Diese Erscheinung sucht *Parson* dadur[ch] zu erklären, daß die pflanzlichen Farbstoffe basischer Natur si[nd] und von einem sauren Medium besser adsorbiert werden a[ls] von einem alkalisch sich zeigenden Ton. Ich hatte in letzt[er] Zeit Gelegenheit, einige deutsche Roherden zu untersuche[n,] welche deutlich saure Reaktion aufwiesen, aber keine Spur v[on] Mineralsäure enthielten. Bei der Bleiche von fetten Ölen zeigt[en] sich diese Erden hervorragend, dagegen waren sie bei Mineral[ölen] nicht besser als jede andere Fullererde. Diese Erden enthielt[en] sehr viel organische Substanz und kamen mit Braunkohle zu[-]sammen vor. Die saure Eigenschaft dürfte demnach nur a[uf] Humussäuren zurückzuführen sein. Durch anhaltendes Glüh[en] wurde dann schließlich auch die organische Substanz zerstö[rt;] die Erde, welche lufttrocken ein rötlichgraues Aussehen hat[te,] brannte sich gelblich weiß. Versuche, Rohtone mit einem hoh[en] Gehalt an organischen Substanzen zu aktivieren, zeigten, d[aß] diese für eine chemische Aufbereitung vollkommen ungeeign[et] sind und die Bleichwirkung sich nicht steigern läßt, im Gege[n]teil, sie wird, wenn nach unserem heutigen Verfahren gearbeit[et] wird, bei fetten Ölen sogar schlechter. Für die Aktivieru[ng] scheint demnach die Anwesenheit von Bitumen nicht vorteilha[ft] zu sein.

Bei gesäuerten Mineralölen, wie überhaupt bei der Entfä[r]bung von Erdölprodukten ist der Säuregehalt der Bleicherd[e] nicht von der Bedeutung wie bei Glyzeriden. Nur wenn es si[ch] um stark saure Bleicherden handelt, dann leidet die entsäuern[de] Wirkung bei sauren Maschinenölen.

Wie schon wiederholt mitgeteilt wurde, setzt sich der Säur[e]gehalt der aktivierten Erden neben Mineralsäure aus saur[en] Salzen des Eisens und Aluminiums zusammen. Aktivierte Erd[en] werden während der Einwirkung auf pflanzliche und tierisc[he] Fette schwarz und zwar um so rascher schwarz, je mehr Säu[re] sie enthalten. Dieser Umschlag der aktivierten Erden wurde [...]

[1]) Seifens.-Ztg. 52 (1925), 753.

[2]) *Parson*, „Fullers Earth".

ackbildung des Eisens und Aluminiums von mir und *A. Wirz-üller* gedeutet. Nach meinen neuesten Erfahrungen scheint em aber nicht so zu sein. Der Farbumschlag wird wahrscheinlich zustande kommen, daß einerseits der auf der Bleicherde edergeschlagene Farbstoff und das adsorbierte Öl durch die äure eine Zerstörung erleiden, wobei das Chlorid des Eisens ezw. das Sulfat des Eisens — je nach der zum Aufschließen verendeten Säure — eine beschleunigende Einwirkung zustande ingen. Eisensalze sowohl, wie auch die Salze des Aluminiums, enn auch das letztere nicht in dem Maße, sind gute Überträger es Sauerstoffs und wirken bei manchen Reaktionen als Kalysatoren. Es ist daher viel näherliegend, die Schwarzfärbung er aktivierten Entfärbungserden als chemische Einwirkung der och vom Aufschließungsprozeß her vorhandenen Reaktionsprokte anzusehen, als Lackbildung anzunehmen. Die Tatsache, ß die aus den Bleicherden extrahierten Öle immer von schlechrer Beschaffenheit sind als die zur Bleiche verwendeten, spricht ch dafür. Ferner adsorbiert die aktivierte Bleicherde neben asserdampf auch Luft und damit Sauerstoff, sodaß sämtliche edingungen für eine Oxydation gegeben sind. Wird das Wasser i der Einwirkung von saueren aktivierten Bleicherden vollmmen ausgeschlossen, so ist die Schwarzfärbung der Erde cht in dem Maße zu beobachten, wie wenn Wasser vorhanden . Damit sei aber keineswegs behauptet, daß dadurch der Entrbungsvorgang chemischer Natur sei, sondern die geschilderte tsache ist nur als Nebenwirkung zu betrachten, sodaß primär r Vorgang der Entfärbung physikalischer Natur ist, und erst kundär unabhängig von dem Bleichvorgang chemische Reaknen vor sich gehen.

Die Einwirkungsdauer, welche notwendig ist, um e beste Entfärbung zu erzielen, wird m. E. bei Roherden sohl, wie bei den aktivierten Erden noch als viel zu lange angeben. *A. Löb* schreibt[3]), daß Roherden eine 1—2stündige nwirkungsdauer verlangen. Es seien hier die Erfahrungen mit loridin" der *Floridin Company*, Warren, U. S. A., mitgeteilt. die deutschen Roherden zum größten Teil in feinster Mahg auf den Markt gelangen, teile ich hier die Daten von oridin XXF, welches ungefähr in der Körnung den deutschen herden gleichkommt, mit. Bemerkt sei hier noch, daß „Floridin" eifellos bei Mineralölen die beste Roherde ist, welche mir zeit bekannt ist. Bei vegetabilischen Ölen wird es zwar von igen deutschen Roherden übertroffen, aber trotzdem darf es ch hier zu den besten Roherden gezählt werden. Die Herstelin von „Floridin" gibt bei Mineralölen eine Mischdauer von —30 Minuten an. Bei vegetabilischen Ölen betrachtet sie eine nwirkungsdauer von 10—30 Minuten ebenfalls als ausreichend, die höchste Entfärbungswirkung zu erhalten. Nur für Kotöl werden als längste Mischdauer 45 Minuten angegeben. r animalische Öle und Fette genügt ebenfalls eine Bleicher von 15—30 Minuten. Versuche mit Fullererde und deutsen Roherden haben mir gezeigt, daß nach einer Mischdauer n 30 Minuten in den meisten Fällen keine bessere Wirkung hr zu erzielen ist. Wird die Mischdauer zu lange ausgedehnt, s wird meist das Bleichergebnis wieder schlechter.

(Fortsetzung folgt).

Literaturbericht

Die Harzprodukte. Gewinnung und Verarbeitung der Rohpentine zu Terpentinöl und Kolophonium, dessen Verarbeig zu Harzölen, Schmieren usw. und Herstellung der versiedensten Produkte, insbesondere der Hartharze, harzsauren talloxyde usw. usw. 2. vermehrte Aufl. Von *Louis Edgar Ales.* Mit 84 Abbildungen.

Trotz ihrer großen Bedeutung und Verwendung in vielen ustrien haben Gewinnung und Verarbeitung der Koniferenze der gemäßigten Zone bisher verhältnismäßig geringe Betung gefunden. Es ist daher die in 2. Auflage vorliegende eit des auf dem Spezialgebiete erfahrenen Autors gewiß Freude zu begrüßen. Der Stoff ist in übersichtlicher Weise eordnet und beginnt nach einleitenden Worten mit der Bilg und Verteilung des Harzes in den Bäumen, der Art der winnung in den Hauptproduktionsländern, um zu den beiden entlichen Produkten, dem Kolophonium und dem Terpentinöl, gelangen. Anschließend hieran ist der trockenen Destillation Kolophoniums, der Gewinnung der Harzöle, deren Rektifion und Weiterverarbeitung zu den mannigfachsten Proten besondere Aufmerksamkeit gewidmet. Auf die neuesten fahren wurde hingewiesen. Verfasser, der den Stoff voll und z beherrscht, schildert dann die Herstellung der Wagenfette, Firnisersatzmittel, der Harzseifen und, was ganz besonders wertvoll, jene der Hartharze (Kopalersatzmittel) und der Harzsiccative sowie eine ganze Reihe anderer Verwendungen von Kolophonium und Harzöl, darunter der Papierleimung und Leuchtgasgewinnung. Jeder Leser wird von dem reichen Inhalt des Werkes befriedigt sein.

Chemische Mitteilungen

Ranzidität in Seifen.

Die Neigungen zur Ranzidität in Seifen sind hauptsächlich die Folgen von Fehlern im Verseifungsprozeß. Dennoch ist es, wie wir sehen werden, auch bei einer vollkommen verseiften Seife möglich, daß sie ranzig wird, obwohl das eine Ausnahme ist und besonders durch die Oxydation nicht verseifbarer Bestandteile verursacht wird. Bei der Herstellung der Toiletteseife sind natürlich, wenn die Masse in dünnen Lagen dem Einfluß warmer Luft ausgesetzt ist, die Bedingungen zum Ranzigwerden günstiger als bei der Herstellung der Haushaltsseifen. Das Vorhandensein von unverseiften Bestandteilen in der Masse ist besonders häufig, wenn Talg oder hauptsächlich der an Stearinsäure reiche Hammeltalg verarbeitet wird. Nur eine Spur Salz genügt, um eine unvollständige Verseifung solcher Fettkörper, wie der Stearinsäureglyzeride herbeizuführen. Das Seifenkorn, welches sich bei Vorhandensein von Salz bildet, hüllt solches nicht verseifte Fett ein und entzieht es so dem Einfluß der Lauge. Mitunter tritt Ranzidität ein trotz der Verwendung fast neutraler Rohmaterialien von erstklassiger Beschaffenheit. Der Grund hierfür liegt darin, daß sich das Neutralfett nicht unmittelbar mit der Lauge beim Zusammentreffen mit ihr verbindet. Die Abwesenheit freier Fettsäure, welche sich momentan mit dem Natron verbindet unter Bildung von Seife, die die Masse emulgiert, muß daher durch die Zugabe von Seife beim Beginn des Siedens kompensiert werden. Ihre Rolle ist, die Emulsion zu bilden, welche notwendig ist, um die Verseifung zu bewirken.

Mehr und mehr wird es bei der Seifenfabrikation Mode, die alten Methoden, die mehr als 8 Tage des Siedens erfordern, durch die sehr viel schnellere Herstellung des Kernes durch die Verwendung konzentrierter Laugen zu ersetzen. Dies bedeutet zweifellos einen Vorteil, aber durch ihren Gebrauch wächst das Risiko der unvollständigen Verseifung und damit die Möglichkeit des Ranzigwerdens. Diese konzentrierten Laugen sind nur in Kesseln von mäßiger Größe verwendbar. Für große Kessel sind kräftige und daher kostspielige Rührwerke zur Durcharbeitung der Masse erforderlich.

Für die Vermeidung der Ranzidität scheint die überschnelle Formung der Masse in Riegel durch Ausgießen derselben in gekühlte Formen, abgesehen von manchen Vorteilen, ein gewisses Gefahrenelement in sich zu bergen. Bei der üblichen, stufenweisen Methode des Ausgießens und des langsamen Abkühlens wird die Verseifung vollendet, und das nicht Verseifte verschwindet. Vorschnelles Abkühlen gestattet die Fortsetzung der Verseifung nicht. Es ist harmlos im Fall der vollständigen Verseifung, es bedeutet aber ein Hasardspiel, wenn zur Zeit des Ausgießens noch geringe Mengen unverseifter Bestandteile zugegen sind.

Aus verschiedenen in der Praxis beobachteten Erscheinungen scheint es außer Frage zu sein, daß eine völlig verseifte Seife dennoch ranzig werden kann. Das scheint besonders dann einzutreten, wenn Seifenspäne in zu großen Schichten aufgestapelt werden, sodaß ein beträchtlicher Druck entsteht. In solchen Fällen greift anscheinend unter dem Einfluß von Feuchtigkeit und Druck eine weitgehende Umlagerung in der verseiften Masse Platz. Es treten Oxydationserscheinungen auf, bei (nach meiner Meinung) gleichzeitiger Spaltung der einzelnen Fettsäure-Moleküle in zwei Bestandteile von geringerem Molekulargewicht. Als Bestätigung hierfür mag dienen, daß, wenn man Seifenstücke, die unter solchen Verhältnissen ranzig wurden, Wasserdampf aussetzte, flüchtige Fettsäuren zum Vorschein kamen, die einen ausgesprochen ranzigen Geruch hatten und in Wasser löslich waren.

Diese molekulare Verdoppelung, welche bei einer kleinen Anzahl von Fettkörpern auftritt, hat die Bildung freier Fettsäuren zur Folge. Zugegeben, daß ein einzelnes Molekül Fettsäure sich in zwei solcher von ähnlichen Eigenschaften, aber kleinerem Molekulargewicht zersetzt, so sättigt die Menge des gebundenen Natriums, die zur Sättigung der Fettsäure im ersten Fall genügend war, nur noch die Hälfte des Produktes, wenn die Spaltung erfolgt ist.

Oxydation erzeugt Wärme, und da diese ihrerseits die Ausdehnung der Erscheinung noch vergrößert, kann es sein, wenn der Druck ein beträchtlicher ist, daß die Temperatur derart ansteigt, daß sie bei ihrem Maximum imstande ist, die Seife zu verbrennen. Daraus folgt, daß vom Aufhäufen von Seife, sowohl lose wie in Säcken, abzuraten ist.

(The British Soap Manufacturer 1925, Nr. 13, S. 404).

---

[3]) Seifens.-Ztg. 52 (1925), 1025.

Kleine Zeitung

Stückseife mit durchgehender Schrift- und Zeichenprägung. (D. R. P. 424 251 v. 31. III. 1925. *Richard Brünner* in Halle a. S.) Seifenstücke und Riegel sind vielfach mit Ausprägungen versehen, die als Namenszug oder Fabrikmarke auf die Ursprungsstätte der Fabrikate hinweisen oder sonstwie als Reklame dienen. Bei einer oberflächlichen Ausprägung der Schrift oder Zeichen ist aber schon nach kurzer Ingebrauchnahme und geringer Abnutzung des Seifenstückes nichts mehr davon zu sehen.

Man hat deshalb schon vorgeschlagen, die Schriftzeichen durchgehend anzuordnen, indem man dieselben mittels entsprechender Stanzen oder Matrizen als Hohlräume aus dem Seifenstück ausstanzt. Dieses Verfahren beansprucht aber eine besondere Bearbeitung der Seifenstücke in besonderen Maschinen, was die Herstellung verteuert und umständlich macht.

Die Erfindung betrifft nun ein Verfahren zur Herstellung von Seifenstücken und Riegeln mit durchgehender Zeichen- oder Schriftanordnung und besteht darin, daß man die Buchstaben- oder Zeichenzusammenstellung als besonderen, vorher gegossenen festen Kern aus andersfarbiger Seife oder sonstiger Masse, wie Wachs, Paraffin o. dgl., in die üblichen Preßformen einsetzt und dann die Seifenmasse herumgießt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Stückseife mit durchgehender Schrift- oder Zeichenprägung, dadurch gekennzeichnet, daß fertiggegossene Zeichen aus seifenähnlicher Masse als fester Kern in die Preßformen eingesetzt und mit der Seifenmasse umgossen werden.

*

Seifenhaltige Waschkompositionen. (Engl. Pat. 243 423 v. 22. VIII. 1924. *K. Haas*). Ein Gemisch eines Proteins (Kasein, Leim) und eines Fettes wird mit überschüssigem Alkali verseift, wobei eine teilweise Hydrolyse des Proteins eintritt. Wenn die Entwicklung von Ammoniak deutlich bemerkbar ist, wird Formaldehyd o. dgl. hinzugefügt, um Hexamethylentetramin zu bilden, welches eine weitere hydrolytische Dissoziation des Proteins verhindert. Auf diese Weise wird ein Produkt vom Aussehen einer guten Haushaltseife und mit verstärkter Wasch- und Schaumkraft erhalten, welche darauf beruht, daß die Seife 15% beständiges Protein enthält. (J. Soc. Chem. Ind.).

Vgl. hierzu auch den Artikel „Kolloidal wirkende Zusätze zu Fettseifen" (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 29, S. 599). *Red.*

*

Fichtennadel-Franzbranntwein. Aromatische Tinktur 0,4, versüßter Salpetergeist 0,5, Rataniatinktur 6 Tropfen werden in 100,0 90%igem Weingeist gelöst. Zu dieser Lösung gibt man noch die erforderliche Menge reinstes Fichtennadelöl und verdünnt mit Wasser auf 200,0. Eine ausreichende Grünfärbung läßt sich mit spritlöslichem Chlorophyll oder einem unschädlichen Teerfarbstoff erzielen. (Apoth.-Ztg.)

*

Fichtennadel-Badetabletten. Die Herstellung von Fichtennadel-Badetabletten empfiehlt sich nur für eine Fabrikation im Großen, da ziemlich teure Tablettenpressen erforderlich sind. Die meisten im Handel befindlichen derartigen Erzeugnisse haben als Grundlage Natriumkarbonat oder Natriumchlorid (mehrfach mit Zusatz von Borax). Außerdem enthalten sie durchschnittlich 2% ätherisches Fichtennadelöl sowie meistens den Farbstoff Fluorescein. Die durch einfache Mischung dieser Bestandteile hergestellte Masse wird in etwa 20 g schwere Tabletten gepreßt. Häufig kann es zur Erleichterung der Pressung erforderlich sein, die Masse mit einer konzentrierten Salzlösung anzufeuchten. Auch empfiehlt es sich, kleine Mengen Tragant hinzuzufügen. Die so hergestellten Tabletten können indessen als vollwertige Fichtennadel-Badepräparate nicht bezeichnet werden und sind nur ein mangelhafter Ersatz für reines Fichtennadelextrakt. Im Handel befinden sich auch Tabletten, die dieses Extrakt in getrockneter Form beigemengt enthalten, wodurch eine erhebliche Verbesserung erzielt wird. Näheres darüber ist ersichtlich aus der Arbeit von *Peyer* und *Diepenbrock* in Nr. 72 (1925) der Apotheker-Ztg. (Apoth.-Ztg.)

*

Zahnpulver. I. (Adstringierend und zahnpolierend). 33 g Seifenpulver 44 g Zinc. sulfophenylic. pulv. subt., 263 g feinstes Bimssteinpulver, 132 g Zinnoxyd, 528 g Calcium carbonic. praec. Aroma nach Belieben. II. 40 g Seifenpulver, 54 g Zucker, 213 g Zinnoxyd, 53 g Zinc. sulfophenylic. pulv. subt., 640 g Calc. carbonic. praec. Aroma beliebig. III. 44 g Seifenpulver, 60 g Zukker, 179 g Zinnoxyd, 717 g Calc. carbonic. praec., Aroma. IV. (Zum Entfernen von Zahnstein.) 40 g Seifenpulver, 54 g Zucker, 162 g Zinnoxyd, 108 g Borax, 636 g Calc. carbonic. praec., Aroma. V. 0,25 g Saccharin, 2 cm³ Karminlösung, 0,5 cm³ Zimtöl, 0,5 cm³ Pfefferminzöl, 1 cm³ Nelkenöl, 10 g Seifenpulver, 90 g präzipitiertes Calciumkarbonat. (Pharm. Zentralhalle).

*

Zahnwaschwasser. *(Hynson, Westcott, Dunning.)* Man mischt 30 cm³ Glyzerin mit 340 cm³ dest. Wasser, löst darin 4 g Borax und 8 g Borsäure, setzt 150 cm³ Quillajatinktur und 90 cm³ Zukkersirup zu. Andererseits löst man in 420 cm³ Alkohol 4 g Benzoesäure und 0,6 g Menthol, gibt 1,5 cm³ Eukalyptol, 0,5 cm³ Minzenöl und je 7,5 cm³ Methylsalizylat und Baptisiafluidextrak[t] hinzu, mischt beide Lösungen unter Umrühren und ergänzt mi[t] Wasser auf 1000 cm³. Schließlich mischt man 3 g Persio un[d] 15 g Talkum in die Flüssigkeiten, läßt 3 Tage lang unter bis[-] weiligem Umrühren stehen, filtert und gießt so oft zurück, bi[s] das Filtrat völlig klar ist. (Pharm. Zentralhalle).

*

Büstenpulver „Arwua" besteht nach *C. Griebel* in der Haupt[-] sache aus Bananenmehl und Kasein. Außerdem sind gering[e] Mengen Zucker und Natriumchlorid nachweisbar.

*

Zusammensetzung einiger kosmetischer Mittel. „Tirole[r] Alpenblütencreme", Hersteller *Otto Clement*, emer. Apo[-] theker, Innsbruck (August 1924). Die uns zugekommene Prob[e] war eine Anreibung von Calciumkarbonat, Talkum und Zinkoxy[d] mit weißem Vaselin, der geringe Mengen phenolsulfosaure[s] Zink zugesetzt waren. Die Salbe war mit Rosenöl parfümiert – die Zusammensetzung dieses Präparates war hier also eine ander[e] als Gehe's Codex, 3. Aufl., Mai 1920, angibt (u. a. „Bism. sub[-] nitric. und Hydrargyrum praec. album").

„Alpenblütencreme" (Juni 1925), Hersteller Apothe[-] ker *Otto Clement*, Firma Clement & Späth, Ravensburg und Ro[-] manshorn. Die eingekommene Probe war eine weiße, nach Ro[-] senöl riechende Salbe, die Wismut- und Zinksalze, aber kei[n] Quecksilber enthielt. Die Originalpackung dieser Probe war zu[m] Verwechseln ähnlich mit der der obenaufgeführten „Tiroler Al[-] penblütencreme" desselben Herstellers.

„Flüssige Frostbalsam-Seife, *Max Noa* G. m. [b.] H., Berlin-Niederschönhausen, gegen Froströte und Frostbeulen (Oktober 1925). Die klare, farblose, nach Salicylsäure-Methyleste[r] riechende, alkalisch reagierende Flüssigkeit zeigte in 100 cm 10,36 g Trockenrückstand und 1,04 g Asche. Salicylsäure wa[r] darin nachweisbar. Es lag hier eine flüssige Lösung bzw. Mi[-] schung von Seife und Salicylsäure in Alkohol vor.

„Russische Frostschutz-Seife (flüssig)", Herste[l-] ler: Dr. *Soldau*, Nürnberg (Juli 1925). Die grün gefärbte al[-] kalisch reagierende Flüssigkeit hatte ein spezifisches Gewicht 0,9528, Abdampfrückstand = 8,3% und Alkoholgehalt = zirk[a] 49 Vol.-Proz. Es handelte sich hier offenbar zur Hauptsache u[m] eine künstlich grün gefärbte Lösung von Leim und wenig Sei[fe] in Alkohol.

„Riel's Mittel gegen Haarausfall" (März 192[5]) bestand aus einer etwas Seife enthaltenden, alkoholischen, küns[t-] lich gefärbten und parfümierten Flüssigkeit; ob dazu irgende[in] Pflanzenauszug in kleiner Menge verwendet wurde, war chemis[ch] nicht nachweisbar.

„Haar-Regenerator Gloria", Hersteller *Ku[rt]* *Riel*, Stuttgart, Adlerstr. 48 (April 1925). Nach unserer Unters[u-] chung der kleinen Restprobe bestand diese schwachgelblich klare Flüssigkeit mit erheblichen Mengen eines gelben, flo[c-] kigen Bodensatzes mindestens zur Hauptsache aus mit Zitr[o-] nenöl parfümiertem verdünnten Alkohol, dem kleine Meng[e] eines löslichen Bleisalzes (vermutlich Bleiacetat event. au[ch] Bleinitrat) und zur Hauptsache unlöslicher Schwefel zugese[tzt] worden war.

(Mitt. a. d. Württemb. Chemischen Landesuntersuchungsa[nstalt] d. Pharm. Ztg., Berlin).

*

Gefahren gewisser kosmetischer Puder. „La Nature" schreib[t]: Die Stärke ist durch das Talkum entthront worden, aber m[an] sucht noch nach etwas Besserem. So ist man zu den mineralisch[en] Salzen gekommen, u. a. zum Zinkstearat. Aber dieses Pr[o-] dukt scheint für die kleinen Kinder gefährlich zu sein. In d[en] Vereinigten Staaten sind Vergiftungen dadurch festgestellt wo[r-] den, von denen fünf sehr raschen Tod zur Folge hatten. Lie[gt] das nun am Zink oder an der Stearinsäure? Man glaubt g[ut] zu tun, zur Stärke oder zum Talkum zurückzukehren.

Der Artikel schließt mit dem Wunsch, daß alle Kosmeti[ka] oder Puder auf der Verpackung in deutlicher Schrift die Anga[be] ihrer Zusammensetzung aufgedruckt tragen möchten, da der ä[u-] ßerliche Gebrauch an sich schwere Gefahren nicht ausschlie[ße]. Die Redaktion der Zeitschrift „La Parfumerie modern[e]", der wir Vorstehendes entnehmen, hat den Fall einigen bedeute[n-] den Zinkstearat-Fabriken unterbreitet, welche behaupten, d[aß] das Produkt absolut rein und gefahrlos sei. Bei unreinen Stea[ra-] ten sei jedoch der Verdacht vorhanden, daß sie Blei- und F[ett-] senverbindungen enthalten, die sehr leicht assimilierbar sei[en], weis sie in der Form von Fettsäure-Estern vorliegen. Es empfe[hle] sich daher, nur von solchen Firmen zu beziehen, die in [der] Lage seien, Garantien zu geben und eine Haftpflicht zu üb[er-] nehmen.

*

Veneziol, „Edelhautpflegemittel", besteht nach Dr. *Peyer* [le-] diglich aus Paraffinöl und Parfüm. (Apoth.-Ztg. 1925, Nr. 96)

*

Sauerstoffbäder. Hierfür gibt *Lux* in der Pharm. Ztg., B[er-] lin, folgende Vorschriften: 1. Natriumperborat a[ls] Sauerstoffträger. (Menge 300,0.) Katalysatoren dazu: [a.] 6,0 Mangansulfat und 9,0 Kaliumbitartrat (nach *Tschirch*); [b.] 1,0 Kaliumpermanganat; c. 30,0 Manganborat; außerdem s[o]

ch gebräuchlich Haemoglobin, Haematogen, Metallsaccharate . B. Eisenoxydsaccharat), Hepin u. a. 2. Mit Wasserstoffsuperoxyd zu bereiten. Man rechnet 2 l 3proz. are: a. 30,0 Manganborat; b. 10,0 Hepin (vom Behringwerk, arburg a. Lahn); c. 30 cm³ Haematogen. Die Wasserstoffperoxydlösung muß kurz vorm Gebrauch mit Natronlauge neualisiert werden. Erwähnt sei noch, daß allgemein 2 Liter r richtig erachtet werden, jedoch hält *Dietrich* in seinem anual 1 Liter für genügend und die Hälfte der angegebenen enge des Katalysators.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage fgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie iter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antorten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, ezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der zugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die ßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

176. Ich habe Exportanfragen aus dem Orient und dem Sün für Terpentinöl-Schuhcreme und Bohnerwachs. Wie ist die sammensetzung einer solchen Ware unter Berücksichtigung des ansportweges und des dortigen Klimas? Ist es vielleicht bennt, was für Preise z. B. für eine Dosengröße 70 × 14 mm zielt werden können? Müssen die Preise franko dortigen oder r deutschen Häfen kalkuliert sein? R. H. in A.

177. Ist eine Firma berechtigt, ihre Reisende mit der Gerbe-Legitimationskarte auch zu der Landkundschaft reisen lassen? H. H. E.

178. Ich bitte um ein gutes Verfahren zur Geruchlosmachung Fischölen und Tranen. Gegen Honorar. A. L. in D. (Frankr.)

179. Wir trocknen unsere Grundseife in einem 10 × 5 m gro-, 2,50 m hohen Kellerraum. An dessen Längsseite sind aus cksteinen 2 Trockenöfen von je 3 m Länge und 2,20 m Höhe baut, die je 45 Horden (Holzrahmen mit Maschendraht) von 7 kg unserer Seife fassen. Zwei Feuerungen, in die stündh je 4 Brikette gelegt werden, sorgen für die Wärme. Eine besdere künstliche Ventilation ist nicht vorhanden. Wir bekommen i dieser Methode in 8 Stunden ca. 250 kg trockne Seife. lten Sie diese Einrichtung für gut? Wie können wir die istung erhöhen ohne neue Apparate? Wo bringen wir ev. einen haustor an? Über die sachgemäße Anbringung eines Exhausrs streiten sich die Gelehrten heftig, der eine sagt oben, der dere unten. Was ist richtig? Sch. in N.

180. Gibt es ein Mittel, um das Kleben der Seifenplatten an kelplattierten Kühlplatten zu verhindern? Wir kühlen eine mit 2 Kokosöl überfettete Toilettekernseife in unserer mit Druck eitenden Kühlanlage und haben jedesmal Schwierigkeiten m Herausnehmen der Seife. Die Oberfläche der Seifenplatten rd dabei durch Herausreißen größtenteils beschädigt. Ansatz d Seife ¾ Talg und ¼ Kokosöl, wie Grundseife gesotten. reiben der Nickelplatten mit Salzwasser war erfolglos. Bei tüberfetteter Kernseife tritt das Kleben nicht auf. E. S.

181. Trotz ihrer chemischen Affinität zeigen Pottasche und kz. Soda in der Praxis grundverschiedene Eigenschaften. Wieso alte ich aus Pottasche, bez. Kalilauge weiche, und aus kalz. Sla, bez. Natronlauge harte Seifen? E. H.

182. Warum hat Pottasche eine bedeutend stärkere Anziehgskraft auf Wasser als kalz. Soda? Vielleicht infolge des Beren Volumgewichts? E. H. in L.

183. In welchem Verhältnis wird Chlorkalium und Soda z Reduzieren von Kalilauge anstatt Pottasche verwandt, und k n mit Chlorkalium und Soda reduzierte Lauge zum Sieden von urkorn- und Silberseifen verwendet werden? H. A. St.

184. Bitte um Angabe eines Rezeptes oder Buches für eine ge Kristall-Soda. A. L. in C.

185. Meine Ansätze für grüne Schmierseife waren bisher s s einwandfrei und enthielten 720 Pfund Maisöl, 90 Pfd. NOH, 270 Pfd. KOH, 25 Pfd. K_2CO_2, 29 Pfd. K Cl, 558 Pfd. H) unausgeschliffen. Seit ich an Stelle von Maisöl bei gleich Ansatz Leinöl verwende, strahlt die Schmierseife bei naler Kellertemperatur schon am nächsten Tag aus, bildet w e flockige Trübungen und stirbt nach einigen Tagen ganz al Welche Öle sind gleichfalls wie Leinöl für diesen Ansatz u rauchbar? E. G. in R.

186. Unsere Kunden verlangen öfters ein wirklich radikal w endes Mittel zur Vernichtung von Wanzen. Wie stellt man ei solches her, bezw. welche Firmen liefern es und unter w chem Namen? J. S. in Z.

187. Wie füllt man eine Kernseife, die aus 60% Talg, 25% K chenfett, 15% Palmkernöl hergestellt ist, mit 10% Wassergl und 5% Talkum? Für erprobtes Rezept, ev. gegen Honorar, w e ich dankbar. S. in W.

188. Welche Nachteile weist eine Kernseife auf, die mit 10% W serglas gefüllt ist? W. S. in W.

189. Wer kann Auskunft geben über ein zweckmäßiges, praktis verwertbares Verfahren zur Herstellung von konzentriertem Harzleim zum Verkauf an Papierfabriken oder darüber, wo ich nähere Angaben über diese Fabrikation und die geforderten Eigenschaften dieses Produktes finden kann? A. B.

190. Wir ersuchen um Bekanntgabe eines guten Rezeptes für ein Batschingöl. G. K. i. B. (C. S. R.).

191. Welche europäischen, besonders aber schwedischen und italienischen Ölhärtungsfirmen arbeiten heute noch, und nach welchen Verfahren wird gehärtet? P. G.

192. Ersuche um Bekanntgabe der Verlagsadressen jener Zeitschriften für Öle und Fette, die in den betr. Industrien Englands, Frankreichs und Spaniens am meisten verbreitet sind.

193. Aus Tierhautabfällen stehen mir laufend größere Mengen leimhaltige Gallerte zur Verfügung. Wie kann man diese sulzige Masse am rationellsten in Leim überführen, welche Zeit ist dazu erforderlich? G. W. in F.

194. Wir bitten um ein Rezept für eine flüssige Zahncreme, nach Art des von der Firma Dralle, Hamburg, unter dem Namen „Sapodont" herausgebrachten Erzeugnisses. H. G. in D.

195. Welche Apparaturen sind zur Herstellung von hochschmelzenden, konsistenten Fetten (Maschinenfett etc.) in einem kleineren Betriebe notwendig? Existiert hierüber und über die Herstellung dieser Fette im allgemeinen eine Monographie? A. R. in K.

196. Bis jetzt habe ich immer für meine Karbonatverseifung den Kessel gereinigt und die Karbonatverseifung nur bei frischem Fettansatz angewandt. Ist es auch möglich, um diese Arbeit zu ersparen, auf dem Leim oder Kern weiter zu sieden, ohne daß die Seife dunkler wird oder die Verseifung darunter leidet? G. S. in G.

197. Wie stelle ich billig einen farblosen und absolut wasserundurchlässigen Außenanstrich für Hausmauern her? I. W. in H.

198. Wie werden rote Signalfackeln und Knallkapseln, die den Vorschriften der Deutschen Reichsbahn entsprechen, hergestellt? Wer ist Lieferant der einzelnen Rohmaterialien? Welche polizeilichen Vorschriften bestehen hinsichtlich der Beschaffenheit und lassen der Fabrikation Raum? R. in H.

199. Ich erbitte Angabe, wie man kristallklaren, öligen Büroleim herstellt. A. in F.

Antworten.

77. Ich kann aus meiner Erfahrung heraus die Leistung einer Arbeiterin an einer Pendel-Kraft-Presse der Firma Wilhelm Straßburg in Berlin nennen, die erheblich die unter Antwort Nr. 77 gegebenen Daten überschreitet. Ich kann folgende Versuchs-Ergebnisse beim Pressen von pilierten Toiletteseifen mitteilen: Erstens, habe ich die in einer Minute von einer geübten Presserin auf der Straßburg'schen Kraft-Pendel-Presse hergestellten Stücke bei einmaligem Zuschlagen gezählt, zweitens, bei dreimaligem Zuschlagen per Stück die in einer Minute gepreßte Anzahl Stücke festgestellt. In beiden Fällen handelt es sich um Dauerbetrieb. Die geschnittenen Strangstücke wurden fix und fertig zum Pressen dem Preßtisch zugebracht. Die Zeit zum Ausputzen und Auswischen der Preß-Stempel während des Betriebes ist in der Zeitangabe mit enthalten. Es wurden gepreßt im Falle 1 31 Stück pro Minute, im Falle 2 18 Stück pro Minute, woraus sich die Leistung in 8 Stunden leicht berechnet.

Friedrich Ludwig.

118. Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung. Siehe die Rubrik „Verschiedenes" in vorliegender Nummer. *Red.*

134. Wondermist ist ein mit Fichtennadel-Parfüm parfümiertes Harzöl. Dr. *W. P.*

141. Neuerdings verwendet man viel saures Kaliumflorid, KHF_2, als Rostsalz, jedoch soll dieses genau wie Oxalsäure die Faser angreifen. Ein Produkt, das der Faser gegenüber völlig indifferent ist, ist das saure Natriumpyrophosphat, das in der Kälte in 10prozentiger Lösung angewendet wird und auch gegenüber der Oxalsäure, bei der Verwendung bei farbigen Stoffen, den Vorteil hat, den Farbstoff in keiner Weise zu beeinträchtigen. Dr. *Fr.*

158. Die Anwendung von Zinnchlorür (Stannochlorid $Sn\,Cl_2 + 2H_2O$) in der Seifenindustrie ist ein amerikanisches Verfahren und beruht auf den stark reduzierenden Eigenschaften dieses Zinnsalzes. Es soll Verwendung zur Bleichung von harzhaltigem Leimkern finden, indem man ihn mit 0,5—0,66% Zinnchlorür mit offenem Dampf 2—2½ Stunden kocht, worauf man neuerlich aussalzt und auf dem gereinigten Leimkern mit frischem Ansatz weiterverarbeitet. (Vergl. *H. Gathmann*, American Soaps, 2. Aufl. New York 1899, S. 204.) Wie weit das Verfahren in der Praxis wirklich ausgeführt wird, ist uns nicht bekannt. Sehr wirksam kann die Methode u. E. nicht sein, denn bevor die Reduktions-Bleichwirkung sich recht bemerkbar macht, wird der Hauptteil des Zinnsalzes durch Umsetzung mit Seife wirkungslos gemacht sein. *M. B.*

159. Natriumperborat kann durch Zusätze von pyrophosphorsauren Alkalien stabilisiert werden. Bei Zusatz gleicher Mengen Pyrophosphat bedarf es einer Erhitzung von 10—15 Minuten bei Kochtemperatur, um den gesamten Sauerstoff auszutreiben, während reines Natriumperborat zwi-

schen 60—70° bereits allen Sauerstoff abgibt. Dieses Verfahren (D. R. P.) darf in der Seifenindustrie jedoch nur mit unserer Genehmigung angewendet werden. Zu weiteren Auskünften bitten wir Sie, sich mit uns direkt in Verbindung zu setzen.
Chemische Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H., Berlin W 15.

160. Das zum Bleichen von Seife verwendete Natriumbisulfit, zusammen mit Zinkstaub und Schwefelsäure, ist natürlich eine technische Ware und enthält annähernd 60% Schwefeldioxyd. Das Ihnen zur Verfügung stehende Natriumbisulfit wird auch nicht mehr enthalten. Die Angabe, daß es 67% davon enthalte, ist ein Irrtum, denn chemisch reines Produkt enthält nach dem Molekulargewicht gerechnet nur 61,5% SO_2. Sie können also ganz beruhigt von Ihrem Sulfit die gleiche Menge nehmen, wie sie in den gemachten Angaben enthalten ist.
D. J.

161. Die Abmachungen bei Einstellung eines Seifensiederlehrlings richten sich danach, ob er aus der Volksschule kommt oder eine höhere Schule besuchte und ein schon etwas gereifter Junge ist, welcher geistig wie körperlich weiter vorgeschritten ist. Im ersteren Falle besteht eine dreijährige Lehrzeit. Lehrgeld wird dabei vom Lehrmeister nicht erhoben, da ja heute für Kost und Logis der Lehrling selbst aufzukommen hat. Es wird dem Jungen eine entsprechende Entlohnung gewährt wie in anderen Berufen, im ersten Halbjahr wöchentlich RM 1, bis zum sechsten Halbjahr auf etwa RM 12 steigend; oder das erste Jahr bleibt für ihn ohne Entschädigung, das zweite wird er mit einer kleinen Entlohnung bedacht, im dritten Jahr erhält er ein wöchentliches Entgelt von ca. RM 12 bis 15. Bei Jungen mit höherer Schulbildung und gereifteren Jahren, welche bereits geistig wie körperlich vorgeschritten sind, kann eine verkürzte Lehrdauer eintreten und diese auf 2 Jahre festgelegt werden. Die wöchentliche Entlohnung würde sich im ersten Halbjahr auf ca. RM 3, bis zum vierten Halbjahr auf ca. RM 15—17 steigend, stellen. Nach beendeter Lehrzeit hat er die Gesellenprüfung abzulegen. In Betracht kommt noch die Urlaubszeit, welche im ersten Jahre ca. 3 Tage beträgt und sich zuletzt auf 6—8 Tage erstreckt. Es können auch noch sonstige freie Vereinbarungen Platz greifen. Im allgemeinen wird es dem Fabrikanten oder Siedemeister kein Vergnügen machen, Lehrlinge auszubilden, da sie dadurch mit viel Geduld erfordernder Arbeit überhäuft werden.
G. A.

162. Ihre Anfrage bedürfte, um sie präzis beantworten zu können, verschiedener wesentlicher Angaben, so, welche Sorten Seifen hergestellt werden sollen, wieviel von jeder in einer bestimmten Zeit, etwa in 1 Monat, produziert, ob mit Fettsäure oder Neutralfett gearbeitet werden soll usw. Aus der Angabe, daß Sie 1000 kg Fett verseifen wollen, ist nicht zu ersehen, ob einmal im Monat, oder in der Woche oder öfter gesotten werden soll. Jedenfalls ist für eine solche kleine Anlage von einer Dampfanlage abzusehen, und es genügt daher ein Kessel mit direkter Feuerung. Sie wählen dazu am besten einen Kessel mit 2000 kg Sudgröße von konischer Form. Ein solcher hat etwa folgende Dimensionen: Oberer Durchmesser 1,8 m, unterer Durchmesser 1,1—1,2 m, Höhe 1,9 m; die obere Zarge des Mantels besteht aus 6 mm, die untere aus 9 mm und der Boden aus etwa 15 mm starkem Eisenblech. Als Armatur kommt nur 1 Ablaufstutzen am Boden und 1 Ablaufstutzen etwas unter der halben Höhe des Kessels mit entsprechenden Hähnen 60 bis 75 mm l. W. in Frage. Außerdem brauchen Sie Behälter für flüssige Fette, Öle und für Lauge, die zweckdienlich höher als der Kessel gestellt werden und die aus tief gelegenen Reservoiren oder ausgekachelten Gruben mittels Pumpe (elektrischer Antrieb) gefüllt werden. Ferner benötigen Sie entweder günstig dimensionierte Seifenformen (eiserne mit etwa 500 kg Inhalt) oder eine kleine Kühlmaschine mit Rahmen, deren Abmessungen in einem einfachen Verhältnis zur Seifenstückgröße stehen (rationelle Arbeit: Abfall), Seifenblock- oder Seifenplattenschneidmaschine, Trockenraum, Hürden und Seifenpressen. Die Anordnung der gesamten Anlage, von der sehr stark die Rentabilität mitbestimmt wird, kann natürlich nicht Gegenstand einer Auseinandersetzung im Antwortkasten sein. Eine solche kann nur durch einen Fachmann an Ort und Stelle erledigt werden. *M. B.*

163. Ein vollkommen staubfreies Arbeiten bei der Herstellung feinen Kernseifenpulvers, das dann noch in Trommelmischern mit anderen Substanzen gemengt wird, ist sehr schwer möglich. Eine Besserung läßt sich in folgender Weise erreichen: Das aus der Mühle kommende Seifenpulver, das sonst in einem darunter liegenden Kasten sich ansammelt, fällt in einen staubdicht an die Mühle angeschlossenen Sack, der die Luft durchläßt, aber vollkommen dicht ist für das Pulver. Solche Säcke gebrauchen die Metallhütten zur Reinigung der abgekühlten Gichtgase von feinstem Staub in größtem Maßstab. Bei Abnahme des Sackes, der vorher abgebunden wird, muß die Mühle abgestellt werden. Der Sack wird geschlossen gewogen. Der noch frei über die Abbindungsstelle vorhandene Sackteil wird über die Einfüllöffnung des Trommelmischers, die entsprechend ausgebildet sein muß, staubdicht gebunden, dann die untere Abbindung geöffnet und gefüllt. Sonst läßt sich ein belästigungsfreies Arbeiten nur in einem geschlossenen System: Mühle-Wage-Mischer-Füllmaschine denken, wobei für staubfreie Abluft zwischen Mühle und Wage zu sorgen ist. In der Anla die vertikal angeordnet sein müßte, durchläuft die Seife nac einander das angegebene System; eine solche Einrichtung b ansprucht eine ziemliche Höhe und dürfte nicht wenig kost Ganz sicher sind unsere Spezialfabriken in der Lage, die Ar gabe im obigen Sinne zufriedenstellend zu lösen. *M. B*

164. Die Verwertung der bei der Mineralölraffin tion anfallenden Abfallsäuren hat schon viele Technil beschäftigt, und zahlreiche Patente sind für derartige Verfahr erteilt worden. In der Hauptsache unterscheidet man drei V fahren, das Erhitzungs-, das Verdünnungs- und das Neutrali tions-Verfahren. Bei dem ersten Verfahren erhitzt man die Säur rückstände auf 80—90° C, wodurch die organischen Teile v kohlen und sich als koksartige Masse auf der Oberfläche a scheiden. Bei dem Verdünnungs-Verfahren werden die Säurerüc stände mit Wasser verdünnt, wobei sich die koksartigen Ante ebenfalls auf der Oberfläche abscheiden. Bei dem Neutralisation verfahren wird entweder die ganze Masse mit frisch gelöscht Kalk durchgearbeitet und die erhaltene Masse als Feuerung material benutzt, oder man stellt durch Behandeln mit Alteis und Eisenabfällen Eisenvitriol her. Der nach den beiden erst Verfahren ausgeschiedene verkokste Anteil wird als Feuerung material verwandt, die Säure findet evtl. nach vorhergehend Konzentration Verwendung in der Superphosphatherstellung z Aufschließen der Phosphate. Außerdem gibt es, wie oben e wähnt, zahlreiche Spezialverfahren. Ausführliche Literatur find Sie in Engler-Höfer, Das Erdöl und seine Verwandten, Bd. und in Kißling, Die Technologie des Erdöls. *W. M*

165. Bei der Reinigung von Wandmalereien u Tapeten soll wohl nur der oberflächlich anhaftende Sta und Schmutz weggenommen werden. Die dazu verwendete Pa muß daher ein vollkommen neutraler, chemisch nicht einw kender Körper sein; es dürfte sich daher um ein Produkt ha deln, das aus Mehl, Stärke, Dextrin oder Polyosen hergeste ist, ähnlich wie man auch den inneren, weichen Teil des Bro für ähnliche Zwecke nimmt (Reinigen von Bleistift- und Koh zeichnungen etc.). *J. D*

— Zum Reinigen von Wandmalereien und Tapeten eignet s am besten Benzin, es kommt nur darauf an, dieses in eine g eignete und lagerfähige Form überzuführen. Das angegebe Präparat ist mir nicht bekannt, seine Zusammensetzung lie sich durch Analyse am leichtesten erkennen. *O. P*

166. Der Fehler in der auf halbwarmem Wege hergestell Seife, daß einzelne in den Kisten unten liegen Stücke einen salzartigen Ausschlag bekommen, l sich weder aus der Zusammensetzung, noch aus der Arbeitswe erklären; beide sind nach den Angaben richtig. Die gerin Füllung mit Pottasche, die noch dazu in schwacher Stärke v wendet wird, ist ebensowenig die Ursache des Ausschlag Schon der Umstand, daß das Übel nur an einzelnen Stück auftritt, läßt vermuten, daß die Lagerung, die vielleicht gera für diese Stücke besonders ungünstig ist, eine Rolle spielt. *c*

167. Wenn das Seifenpulver nach der angegebenen Z sammensetzung fehlerfrei hergestellt ist (kein zu dunkles F mit evtl. viel Unverseifbarem, vollkommene Verseifung etc.), die Klage der Wäschereien, daß es die Wäsche nicht ble dend weiß macht, sondern einen gelben Sche hinterläßt, ungerechtfertigt. Kein Seifenpulver, soweit nicht Bleichmittel enthält, macht die Wäsche weiß; es ist a nicht die Bleichung der Zweck des Waschens, sondern die E fernung der Verunreinigungen anorganischer und organischer N tur, wodurch allerdings eine gewisse Aufhellung eintritt. Di ist aber nicht als blendend weiß zu bezeichnen, hat vielme einen grauen Schein. Eben darum folgt darauf eine Bleichu oder man bleicht in der Wäsche. Seifenpulver mit viel höher Sodagehalt, als zur Erhärtung des Waschwassers notwend ist, vergrauen die Wäsche mehr als höherprozentige Seife pulver, was übrigens sogar auch mit Seifen vorkommt. Wäscherei müßte demnach, wenn die Voraussetzung der sachg mäßen Herstellung zutrifft, zu einem höherwertigen bleichend Pulver übergehen. Siehe auch Antwort 169. *M. N*

168. Als Farbstoffe für Lederschwärzen komm benzin-, sprit- und fettlösliche Anilinfarben, auch Nigrosinb zur Anwendung, je nach der Zusammensetzung derselben. A Lederappreturen, also wäßrige, alkalische Schellacklösungen l fen unter dem Namen Lederschwärze. Um alle möglichen H stellungsweisen aufzuzählen, reicht der Raum des Fragekast nicht aus. Wenn Sie ein der „Rekord-Schwärze" glei wertiges Produkt herstellen wollen, so lassen Sie das Prod am besten in einem Fachlaboratorium untersuchen. *E. W*

169. Zur Fabrikation eines guten Seifenp vers geht man vorteilhaft nicht von Neutralfetten, sondern Fettsäuren aus. Den verschiedenen Anforderungen hinsicht Schnelligkeit und Art der Schaumbildung, die als Vehikel Entfernung des Schmutzes notwendig ist, muß durch die Art Fettansatzes Rechnung getragen werden. Da ein Seifenpul mit Sauerstoffpräparaten hergestellt werden soll, dürfen im F ansatz keine stark ungesättigten Fettsäuren (Leinöl, Mais-, B nenöl, Olein) enthalten sein. Folgender Ansatz, der sich wohl zum Einweichen (Wirkung in der Kälte), wie zum Koc

r Wäsche (dichte Schaumbildung in der Wärme) eignet, entricht allen Anforderungen: 50% Palmkernöl- oder Abfallkokosfettsäure, 50% Talg-, Knochenfett-, Palmöl-, Abdeckereifettsäure. Ein Seifenpulver, dem ein Bleichpräparat zugesetzt werden ll, muß mindestens 30% Fettsäure enthalten, und außerdem bt man 3—4% Wasserglas (als festes gerechnet) hinzu. Man hält dann aus 30 T. obigen Ansatzes, 30 T. Sodalösung, 28°ig, T. Natronlauge, 25°ig, 10 T. Wasserglas, 36/38° und 30 T. lzinierter Soda durch fachgemäße Herstellung (kein überüssiges ätzendes Alkali, vollkommene Verseifung usw.) ein tes Seifenpulver, das man vor dem Mahlen ein paarmal durchhaufelt, gut auskühlen und kristallisieren läßt, sodaß es in geahlenem Zustand ein trockenes, leichtes Pulver liefert. Jetzt st wird das Pulver mit 10% des Sauerstoffbleichmittels, wofür rborat oder auch Aktivin in Frage kommen, gleichmäßig gescht. Eine Spezialliteratur über Seifenpulverherstellung exiert nicht, doch finden sich gute Abhandlungen in früheren hrgängen dieser Zeitschrift sowie in dem erst kürzlich erhienenen Buche „Haus- und Industrieseifen" von *W. Grundmann*, s durch den Verlag der Seifens.-Ztg. zu beziehen ist. *M. B.*

170. Als schwarzer nicht durchschlagender Klebstoff n Kaschieren von Jutesäcken dürfte sich folgende Zunmensetzung eignen. 18 T. Guttapercha werden in einer Miung von 20 T. Schwefelkohlenstoff und 20 T. Benzol gelöst. enn dies geschehen ist, wozu etwa 50 Stunden in der Kälte forderlich sind, löst man noch 42 T. Asphaltpulver darin auf. *J. L.*

171. Ein radikales, billiges und leicht verteilbares Verchtungsmittel für Nacktschnecken auf Äckern ist s Ausstreuen von pulverisiertem Eisenvitriol oder von zu Pul· abgelöschtem Kalk. *M. W.*

— Als Vernichtungsmittel von Nacktschnecken auf Feldern nt in der Landwirtschaft Kalkhydrat oder Kainit, bekanntlich Doppelsalz aus Kaliumchlorid und Magnesiumsulfat, in feinpulvertem Zustand. Soviel ich weiß, ist vom Kalisyndikat ein ugblatt für Pflanzen-Schädlings-Bekämpfungsmittel erschienen, ; wahrscheinlich auch für die Vernichtung der Schnecken e Vorschrift enthält. *D. J.*

172. Die Zusammensetzung Ihrer Terpentinölcreme nicht zu beanstanden, wenngleich man das darin enthaltene enenwachs als Luxus ansehen kann, das gut durch Montanchs ersetzt werden kann. Das Ausschwitzen von Terntinöl kann nur herrühren von zu warmem Ausfüllen. Höher 40—42° C sollte die Abfülltemperatur nicht sein. Jedenfalls en Sie auch die Dosen gedeckelt, bevor die Creme völlig altet war. Es haben sich dann Spuren des Terpentinöls aus warmen Creme verflüchtigt, die sich am Dosendeckel kondent und auf der Oberfläche der Creme niedergeschlagen haben. ch leichter kann dieser Fall eintreten, wenn das Terpentinöl Ersatz verschnitten war, Sie müssen es daraufhin einmal ersuchen. *W. M.*

173. Ob das Balsam-Terpentinöl der Chemishen Fabrik Bürgel, Schmidt & Co., Hannover, eine wandfreie Ware darstellt, kann nur die chemische Untersung ergeben. Ich selbst habe diese Ware mit Wissen noch it in der Hand gehabt. *W. M.*

174. Wenn die Paraffinfackeln sich leicht biegn, so kann dies verschiedene Ursachen haben. Es kann das wendete Scheuertuchgewebe zu dünn und zu wenig aufsaugsfähig sein, oder Sie rollen davon zu wenig zu einer Fackel, r es wird zu wenig Paraffin verwendet; es kann aber auch Härte des Paraffins zu klein sein, denn bekanntlich können affine verschiedener Provenienz, selbst wenn sie gleichen nelzpunkt haben, doch im Härtegrad differieren. Es wäre er eine Fehlerquelle nach der anderen systematisch auszulten, dann werden Sie die wahre Ursache des Übels bald nnt haben, selbst wenn mehrere Gründe zusammengewirkt en. Ist das Paraffin zu weich, so kann ihm durch Härten Stearin oder raffiniertem Montanwachs eine größere Biegegkeit verliehen werden. Die Höhe des Zusatzes ist durch Kosten der verwendeten Masse (70 RM pro 100 kg fko. nischer Station) begrenzt. *A.*

175. Paraffinfackeln werden durch Tränken eines gen Scheuertuch- oder Jutegewebes mit Paraffin bezw. mit ffin- und Wachsabfällen hergestellt. Nach dem Tränken l das Gewebe, das zuerst in die entsprechende Größe, die h die Länge und den Umfang der zusammengerollten Fackeln eben ist, zu einem Hohlzylinder zusammengerollt und mit n etwas konischen Stiel zum Tragen versehen. Siehe auch tehende Antwort 174. *A.*

Geschäftliche Notizen

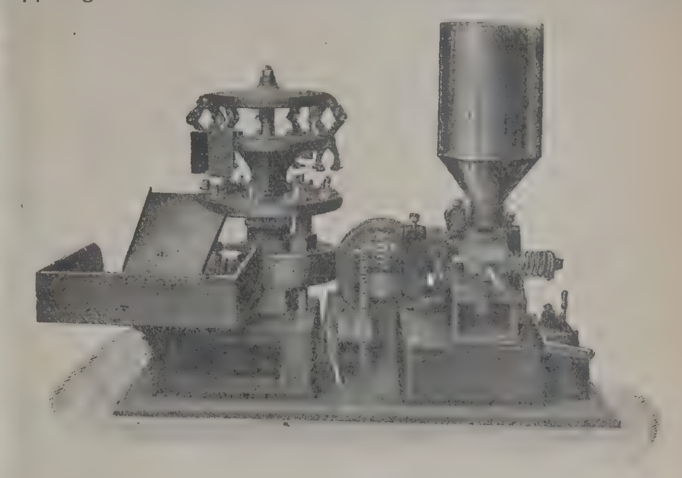
ür en Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Automatische Tubenfüll- und Schließmaschinen.

Der Aufschwung der kosmetischen Industrie, insbesondere le Tubenpräparate in den letzten Jahren bedingt für die ra ll arbeitenden Betriebe leistungsfähige Tubenfüll- und SchließBanlagen.

Diesem Umstand Rechnung tragend, haben die *Präzisions-Werkstätten Mittweida G. m. b. H.* in Mittweida i. Sa. ihre seit vielen Jahren auf dem Markt befindliche automatische Tubenfüll- und Schließanlage „Rapid-Rekord" so vervollkommnet, daß sie als ein hochleistungsfähiges Präzisionswerk angesprochen werden kann.

Die untenstehend abgebildete Anlage besteht aus einer automatischen Tubenfüllmaschine, welche durch eine ausschaltbare Kupplung mit einer automatischen Schließmaschine verbunden ist.



Automatische Tubenfüll- und Schließanlage „Rapid-Rekord".

Der Arbeitsvorgang bei der Tubenfüllmaschine ist folgender. Das abzufüllende Produkt wird von einem Kolben, dessen Hub vorher auf die genaue Dosierung eingestellt wird, in den Dosierkörper gesaugt und dann nach erfolgter selbsttätiger Umschaltung des Kükens von demselben Kolben in die über das Tubenmundstück gestülpte Tube gepreßt. Für nicht saugfähige Pasten erhält der Materialbehälter einen Druckkolben. Die Wahl der Metalle für Materialbehälter, Dosierkörper und Tubenfüllstücke richtet sich nach dem abzufüllenden Produkt. Für den Dosierkörper und die Tubenfüllstücke gelangt hauptsächlich Phosphorbronze zur Verwendung.

Nachdem die Tube, wie vorher beschrieben, gefüllt ist, wird sie von der bedienenden Person in die Tubenhalter der Tubenschließmaschine gestellt und von dieser vollkommen automatisch geschlossen und ausgestoßen. Auf der Tubenschließmaschine können die Tuben sowohl mit einem zweifachen oder mit einem dreifachen Falz und auch mit einem Datum- oder Numerierstempel versehen werden. Durch Verwendung gehärteter und sehr präzise gearbeiteter Zangenbacken wird ein sauberer, hermetischer Tubenverschluß und eine schöne Tubenform erzielt.

Die Tubenfüllmaschine kann durch Auswechselung von besonderen Armaturen auch zum Abfüllen von Dosen und Flaschen verwendet werden, insoweit es sich um dickflüssige und breiartige Produkte handelt.

Der Antrieb der Tubenfüll- und Schließanlage kann durch einen angebauten Elektro-Motor mit geräuchlos arbeitendem Schneckenantrieb direkt erfolgen, wie die Abbildung zeigt, doch läßt sie sich auch an eine vorhandene Transmission anschließen.

Die auf eigenen Erfahrungen aufgebaute Anlage gestattet im Verein mit der modernen Serienherstellung bei außerordentlich stabiler Konstruktion einen geringen Anschaffungspreis.

Ganz besondere Aufmerksamkeit wurde den stark beanspruchten Maschinenteilen gewidmet, und da, wo ein Verschleiß unvermeidlich war, wurden Nachstellvorrichtungen eingebaut. Dadurch erreichte man, daß die Anlage nach mehr als zehnjährigem Gebrauch noch genau so exakt arbeitete wie am ersten Tag.

Eine Arbeiterin leistet mit der „Rapid-Rekord" 10 000 Tuben in acht Arbeitsstunden, also wenigstens siebenmal soviel wie mit den bekannten Tubenfüll- und Schließmaschinen für Handbetrieb.

Die Mechanisierung der Betriebe ist kein leeres Schlagwort, und es läßt sich aus Vorgesagtem leicht ausrechnen, wieviel Zeit und Geld eine automatische Tubenfüll- und Schließanlage, verglichen mit den Maschinen für Handbetrieb, innerhalb eines Jahres erspart. Selbst kleine Betriebe haben erkannt, daß eine Tubenfüll- und Schließanlage von dieser Leistungsfähigkeit auch rentabel ist, wenn sie nur einen Tag in der Woche ausgenutzt werden kann, weil dieselbe Arbeiterin, welche die 10 000 Tuben an einem Tag abfüllt, an den übrigen Tagen andere Arbeiten verrichtet. *Hoechster.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder

23. Jahrgang Augsburg, 4. März 1926. Nr. 9

Über Rostschutzmittel.

Von Dr. *Julius Swoboda.*

(Fortsetzung.)

In allen Fällen sind Rostschutzmittel nur wirksam, wenn die Oberfläche der zu schützenden Gegenstände gut gereinigt ist. Die Reinigung der Eisenteile erfolgt meist durch Scheuern oder Abreiben mit Stahldrahtbürsten oder mit dafür besonders hergestellten Schabern. Leichtere Rostflecke kann man mit Petroleum oder einem ganz leichten Mineralöl, sogen. Putzöl, beseitigen, doch muß nachher jede Spur dieser Putzmittel durch Abreiben mit trockenen Lappen beseitigt werden. Auch wenn die Rostentfernung mit Drahtbürsten erfolgt, empfiehlt sich mitunter ein vorheriges Einreiben der Roststellen mit Petroleum. Auch mit einer Lötlampe kann der Rost heruntergebrannt oder mittels Sandstrahlgebläses entfernt werden. Wo es angeht, wird Rost auch durch Auftragen einer weichen Masse aus Kreide, Kaolin, Kalk u. dergl. mit Natronlauge entfernt. Die Masse wird nach dem Auftragen etwa 2 bis 3 Tage einwirken gelassen und muß dann vollständig entfernt werden. Soll das Metall ganz blank sein, so muß noch mit Glas- oder feinem Schmirgelpapier nachgerieben werden.

Es ist sorgfältig darauf zu achten, daß alle Eisenteile vor dem Auftragen von Rostschutzmitteln vollständig trocken sind, denn die beste Farbe, der beste Lack usw. kann nie auf feuchtem Untergrunde halten. Deshalb vermeide man möglichst das Anstreichen bei feuchtem oder nebligem Wetter. Ist dies nicht möglich, so müssen die zu schützenden Flächen vor dem Anstrich so gut wie möglich trocken gerieben oder mit einer Lötlampe getrocknet werden. Bemerkt sei noch, daß die Entfernung alter Anstrichreste bei Neuanstrichen von Wichtigkeit ist. Sie erfolgt am besten mittels Sandstrahlgebläses, das bekanntlich Anstrichreste nicht nur schnell, sondern auch mit einer Gründlichkeit beseitigt, die allen berechtigten Anforderungen entspricht.

Handelt es sich darum, kleinere Gegenstände aus Eisen vor dem Rosten zu schützen, so wird man mit einer schnell trocknenden Harz- oder Kautschuklösung, einer Zelluloidlösung oder einem Spirituslack am besten zum Ziel gelangen; Hartgummi oder Zelluloid geben festhaftende Überzüge, die vollkommen unangreifbar für Luft, Wasser, Säuren werden, weshalb solche Überzüge auch besonders geeignet für elektrische Isolatoren sind.

Die Deutsche Kriegsmarine verwendet Kautschuköl, eine Auflösung von Kautschuk in Terpentinöl, als allgemeines Rostschutzmittel und Hartgummi als Umkleidung von Schiffswellen[1]). Mit Zaponlack — einer Lösung von Zelluloid oder Nitrocellulose in Amylalkohol, Amylacetat, Atheralkohol, Alkohol, Holzgeist, Azeton usw. — werden sehr oft Maschinen, die über See gehen, dann Schrauben, Schnallen, Ringe, Werkzeuge, Instrumente u. dgl. mehr überzogen und vor Rost geschützt. Von den obengenannten Lösungsmitteln für Zelluloid sind Amylverbindungen, die vorteilhaft nicht allein, sondern in Mischung verwendet werden, die besten. Als ganz vorzügliches Lösungsmittel hat sich auch Methylacetat bewährt. Auch Lösungen von Kunstharzen — Kumaronharz, Albertol, Bakelit, Resinit — in Benzol, Azeton, Benzin, Terpentinöl, Alkohol usw. dienen öfter gleichen Zwekken. — Gegen Feuchtigkeit sind feine Überzüge, die durch Nitrozelluloselacke auf Eisen oder anderen Metallen erzeugt werden, nicht sehr beständig. Dickere Zelluloidschichten dagegen sind gegen Wasser weniger empfindlich; sie werden noch widerstandsfähiger, wenn den Zelluloidlösungen geringe Mengen Kautschuk- oder Harzlösungen zugesetzt werden.

---

[1]) Einen tatsächlich vollkommenen wasser- und säurebeständigen Kautschuklack kann man auf folgende Weise herstellen: Kautschuk wird in einem Trockenschrank bei 70—80° C so lange getrocknet, bis er keine erhebliche Gewichtsabnahme mehr zeigt. Ebenso wird Kolophonium durch mehrmaliges Schmelzen von seinem Wassergehalt vollständig befreit. Die getrockneten Rohprodukte, welche leicht schmelzbar sind, werden nun zusammengeschmolzen und der Schmelze in heißflüssigem Zustande Zinkweiß oder ein anderer anorganischer Farbstoff beigefügt. Zur Verdünnung dieser Mischung bis zur gewünschten Konsistenz verwendet man einen Kolophoniumlack, der aus 50 T. wasserfreiem Kolophonium, 40 T. absol. Alkohol und 40 T. Benzin besteht.

Vor allen anderen Lacken aber zeichnen sich die Asphaltlack[e] durch ihre vor Rost schützenden Eigenschaften ganz besonde[rs] aus, vorausgesetzt natürlich, daß sie vollkommen neutral sin[d]. Wird Eisen fast glühend heiß gemacht und direkt mit reine[m] Asphalt oder auch mit Asphaltlack überstrichen oder in solche[n] eingetaucht, so verbrennt der Asphalt oder der Lack, und [es] bildet sich ein schwarzer Überzug, der auf einer festen Ve[r]bindung mit Eisen beruht und absolut rostsicher ist. Bei kleinere[n] Gegenständen oder kleineren, noch nicht montierten Eisenteile[n] (Türbänder, Nähmaschinenoberteile, Fahrradeisenteile, Schlüss[el] usw.) wird dieses Verfahren oft angewendet. Zwecks bessere[n] Aussehens erhält dieser Überzug nötigenfalls dann noch eine[n] weiteren Anstrich. Aber auch, wenn eine solche Anwendungs[-] weise nicht möglich ist, kann man mit guten Asphaltlacken vorzü[g]lich rostschützende Anstriche, insbesondere bei gußeisernen Rö[h]ren, in der Erde liegenden Eisenteilen, erzielen, wie sie kau[m] mit anderen Mitteln erreicht werden können. Röhren, die vie[le] Jahre lang in der Erde lagen, zeigten noch keinerlei Abnutzun[g] oder Zerstörung des Lackanstriches; ja selbst beim Transpo[rt] und Werfen asphaltierter Eisenteile sind Beschädigungen d[es] Lacküberzuges wenig zu befürchten, obgleich erwähnt werd[en] muß, daß ein solcher gegen mechanische Beanspruchungen w[e]niger widerstandsfähig ist als zum Beispiel ein guter Ölfarbe[n]anstrich.

Nachstehend seien einige Zusammensetzungen für Aspha[lt]lacke angegeben, die für Eisen-Rostschutzanstriche sehr gut g[e]eignet sind, doch müssen dieselben je nach der Jahreszeit, [in] der sie zur Verwendung gelangen sollen, und infolge der st[ets] wechselnden Beschaffenheit der Asphaltarten entsprechend a[b]geändert werden.

100 kg Bernsteinabfälle, 8 kg Bleiglätte,
100 „ syrischer Asphalt, 80 „ Dicköl,
280—350 „ Terpentinöl.

Der Bernstein wird allein geschmolzen; dann wird der A[s]phalt und die Bleiglätte hinzugefügt und so lange weitergekoc[ht], bis die letztere vollständig gebunden ist. Hierauf wird [das] Dicköl und nach der Abkühlung Terpentinöl zugefügt.

100 kg Asphalt, 25 kg Bernstein oder Kopalha[rz],
50 „ Amerikanisches Harz, 25 „ Sikkativ,
500 „ Leinölfirnis, 200 „ Terpentinöl.

Der Bernstein oder Kopal wird, wie vorhin, allein g[e]schmolzen, dann das Harz und der Asphalt zugegeben und [ge]schmolzen, hierauf Leinöl und Sikkativ und nach Abkühlung T[er]pentinöl zugegeben.

100 kg Aspalt, 15—25 „ Dicköl, 85—75 „ Terpentinöl, oder 100 kg Asphalt, syrisch, 100 „ gehärtetes Harz, 150 „ Terpentinöl, 20—50 „ Leinölfirnis.

Es war naheliegend, daß zur Verbilligung der Asphaltla[cke] nicht nur zur Verwendung von künstlichen Asphalten (Ste[in]kohlenteerasphalt, Steinkohlenteerpech, Braunkohlenteerasph[alt], Erdölasphalt und Erdölpech, Harzpech, Stearinpech, Ölgas[teer], Steinkohlenteer usw.), sondern auch zum Ersatz der teuren L[ö]sungs- und Verdünnungsmittel durch billigere, wie Mineral[öle], Stein- und Braunkohlenteeröle usw., gegriffen wurde, doch [ist] die Verwendung dieser Surrogate nur beschränkt zu empfehl[en], für die Herstellung feiner Lacke aber zu verwerfen.

Von den künstlichen Asphalten oder Pechen sind manche [ge]eignet, den natürlichen Asphalt bis zu einem gewissen Grade [zu] ersetzen, doch verbietet ihre geringere Elastizität oder Hä[rte] infolge des niedrigen Schmelzpunktes, ihre Verwendung zu dau[er]haften Lacken. Dabei soll nicht in Abrede gestellt werden, [daß] auch künstliche Asphalte (insbesondere Erdölasphalt, Erdölp[ech], Harzpech) manche Eigenschaften besitzen, die ihre Verw[en]dung anstelle der natürlichen Asphalte sehr wohl gestatten, ebe[nso] wie sich die Verwendung von Teer und Teerölen zur Herstell[un]g billiger Lacke oft ganz gut bewährt hat. So ist als Rostsch[utz]anstrich zu empfehlen eine Mischung von

8 kg Teer mit 2 kg Kalkhydrat und 1 kg Terpentinöl,

von welcher ein dreimaliger Anstrich einen guten Schutz gi[bt], oder auch eine Lösung von

1 kg Schwefel in
2 „ schwerem Teeröl und darin
5 „ Petroleumpech oder Asphalt mit
¼ „ Wachs aufgelöst.

Unter den Namen „black varnish" werden vielfach Rost-hutzmassen gehandelt, die aus Auflösungen von Pechen ver-hiedener Herkunft in neutralen Steinkohlen- oder Braunkohlen-eerölen bestehen. Solche Produkte werden durch Zusatz von aturasphalt und insbesondere von Schwefel, mit dem e so lange gekocht werden, bis wenigstens ein Teil sselben in chemische Verbindung getreten ist, wesent-h verbessert. Am besten eignen sich zwar auch hier wieder aturasphalte, die sich in Steinkohlenteerölen sehr gut lösen d Lacke ergeben, welche sich weder durch Einwirkung trockner er feuchter Luft, noch durch verdünnte Säuren oder Alkalien ändern.

An Stelle des Terpentinöls und der Steinkohlenteeröle als sungsmittel für Asphalt, Peche oder Goudron werden auch nzol, Petroleum, Kopalöl usw. verwendet, doch ist und bleibt s Terpentinöl und nächst diesem gut gereinigtes Kienöl das ste, weil es sich ja selbst zu einem elastischen Überzug poly-risiert und somit wesentlich zur Verbesserung des Anstriches iträgt. Mineralöle, Solaröle, Petroleum sind nicht so gut e neutrale Steinkohlenteeröle, obwohl sie für ganz billige senanstrichmassen ebenfalls Verwendung finden; wo es aber f Trocknung und Beständigkeit ankommt, sollte man solches meiden. Als Beispiel für die Zusammensetzung solcher Rost-utzanstrichmassen sind nachstehende Vorschriften angegeben:

1. 10 kg Trinidad-Asphalt, 5 kg gereinigter Steinkohlenteer, kg amerik. Harz, 1 kg Schwefel werden zusammengeschmolzen d mit 20 kg Solventnaphtha verdünnt.

2. 100 kg Steinkohlenteerpech, 20 kg Gas-Fett-Teer, 5 kg wefel werden 2—3 Stunden auf etwa 150—160° C erhitzt, der Schwefel gelöst ist. Der abgekühlten Schmelze wird so l Benzin oder Benzol beigefügt, bis sie streichfertig wird.

3. 60 kg wasserfreier Steinkohlenteer, 5 kg Schmiedepech arz oder Kolophonium) werden geschmolzen und nach dem kühlen 35 kg Kienöl eingerührt.

4. 100 kg wasserfreier Steinkohlenteer, 50 kg amerik. Harz, kel, werden geschmolzen und unter gutem Rühren 10 kg khydrat hinzugefügt und etwa 2 Stunden lang gekocht. ließlich werden 80 kg Kreosotöl und nach dem Abkühlen kg Kienöl eingerührt.

5. 40 kg Petrolasphalt, 5 kg syrischer Asphalt, 40 kg Kienöl.

6. 40 kg Petrolasphalt, 5 kg Harzpech, 45 kg Pinolin.

Als Beispiel eines noch billigeren, aber auch minderwertige- im Handel befindlichen „black varnish" sei noch nach-ende Zusammensetzung angeführt:

60 kg Steinkohlenteerpech (60—70° C Schmelzpunkt),
20 „ Petroleum,
20 „ Neutral-Steinkohlenteermittelöl oder Kopalöl.

Als Rostschutzmittel für gewöhnliche, ordinäre eiserne Ge-stände benutzt man schließlich vielfach noch destillierten r raffinierten, d. h. völlig entwässerten oder noch besser prä-erten oder regenerierten Steinkohlenteer allein, der, na-tlich heiß aufgetragen, einen ziemlich dauerhaften und glän-den Überzug gibt. Solche Teeranstriche sind besonders bei rnen Reservoiren, Rohrleitungen, Eisenkonstruktionen u. dgl. räuchlich. Gas- und Wasserleitungsrohre werden vorher ge-igt, auf 100 bis 150° C erwärmt und dann in heißen Asphalt Teer eingetaucht und längere Zeit darin belassen. Nach rem Verfahren wird Asphaltlack mit Haarbürsten auf die rmten Rohre aufgetragen, wobei das Muffeninnere und die nfläche des Rohrendes (die bei dem ersten Verfahren vor Eintauchen mit Kalkmilch angestrichen werden) unmittelbar bleiben. Das Durchrosten der Eisen- oder Weißblechdosen-rsätze, wie es sich bei der Fabrikation von verseifter Schuh-e zeigt, wird verhindert, wenn man bei der Verseifung einen schuß an freiem Alkali vermeidet, also nur die zur glatten lsion der verseifbaren Bestandteile der Creme erforderlichen gen kohlensaurer Alkalien nimmt. (Forts. folgt).

Rundschau

Haftfähigmachung von Pflanzenschutzmitteln. (D. R. P. 0152 v. 15. II. 1922. Farbenfabriken vorm. *Friedr. Bayer & Co.* everkusen b. Köln a. Rh.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Haftfähigmachung or Pflanzenschutzmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß diesen Bariumsulfat oder Stoffe zugesetzt werden, die bei Gegenwart von Wasser Bariumsulfat zur Ausfällung bringen, mit oder ohne Beigabe inerter Stoffe.

Künstliche Mittelwand für Bienenwaben. (D. R. P. 415 651 v. 12. VI. 1923. Heinrich Heinz in Osterfeld, Westf.)

Patent-Anspruch: Künstliche Mittelwand für Bienenwaben mit eingelegten Versteifungsdrähten, dadurch gekennzeichnet, daß die Stäbe oder Drähte in der Längsdiagonale der rhombischen Flächen der pyramidalen Zellenböden liegen. (9 Abbildungen bei der Patentschrift).

Aquadag. Aquadag und Oildag sind Graphitpräparate, die nach *Acheson* hergestellt werden. Die Silbe dag ist aus deflocculated Acheson Graphit zusammengezogen. Der Achesongraphit wird bei der Darstellung von Karborundum, das als sehr hartes Schleifmittel dient, aus Anthracit und Sand als Nebenprodukt gewonnen. Er suspendiert sich durch Behandlung mit Tannin und wenig Ammoniak in Wasser äußerst fein, diese Suspension führt den Namen Aquadag. Wird diese mit Mineralöl behandelt, geht der Graphit in das Öl über als feine Suspension, die den Namen Oildag führt, in diesem ist der Graphit so fein verteilt, daß Schmierdochte ohne Abfiltration desselben passiert werden. Das Aquadag dient als Kühlmittel bei Fräs- und Bohrmaschinen, wo es Seifenlösungen und Bohrölemulsionen ersetzen soll. (Pharm.-Ztg.).

Neues Eierkonservierungsmittel. Zur Konservierung von Eiern wird vielfach eine Lösung einer Aluminiumseife in einem leicht flüchtigen Lösungsmittel, wie Gasolin, verwendet. Hierbei findet durchgängig eine Vorbehandlung der Eier z. B. mit verdünnter Schwefelsäure statt, wodurch unter Bildung von Calciumsulfat die Poren der Eierschale ausgefüllt und abgedichtet werden. Diese doppelte Behandlung ist zeitraubend und daher unwirtschaftlich, hat aber dabei auch noch den weitern Nachteil, daß die Eier infolge des Verstopfens der Poren der Eierschale später beim Kochen oft zerplatzen. Diese beiden Nachteile werden durch eine Erfindung behoben, bei der zur Herstellung des die Eier konservierenden Überzuges eine unter Verwendung von Wachs, vorzugsweise Bienenwachs, hergestellte Metallseife (Aluminium, Calcium, Magnesium, Zink) benutzt wird. Diese Seife haftet nach Verdampfung des zu ihrer Lösung verwendeten flüchtigen Lösungsmittels fest an den Eiern an und bildet ohne Vorbehandlung der Eier mit Schwefelsäure eine ganz besonders dichte und glatte Hülle, die den Inhalt der Eier schützt. Kommen die so konservierten Eier in warmes Wasser, so schmilzt die Hülle, und die Eier zerplatzen dann nicht beim Kochen. Als Lösungsmittel für die Seife wird am besten eine Chloräthylenverbindung, zweckmäßig Trichloräthylen, verwendet. Durch dieses wird die Seife leicht und reichlich gelöst. Die Herstellung des Konservierungsmittels geschieht in der Weise, daß man die Wachsmetallseife der genannten Metalle pulverisiert und in etwa der 20fachen Menge von Trichloräthylen löst. Die Eier werden in diese Lösung eingetaucht und dann zum Trocknen hingelegt (Patentschrift Nr. 390 013, Klasse 53e Gruppe 4, *Arne Oervig*, Christiania). (Kolonialwaren-Ztg.).

Bleichung von Strohhalmen. I. Die Farbwerke Höchst (Main) empfehlen folgendes Bleichverfahren: Das Stroh wird in kalkfreiem Wasser 1½—2 Stunden gekocht. Liegt hartes Wasser vor, muß diesem ein entsprechender Zusatz von Essigsäure zugegeben werden. Zum Bleichen benutzt man schweflige Säure im Schwefelkasten oder Natriumsuperoxyd. Auf 100 l weiches Wasser werden für letztere Methode 1,6 kg Oxalsäure und hierauf langsam 1 kg Natriumsuperoxyd gegeben; hierauf fügt man Wasserglas bis zur schwach alkalischen Reaktion zu und behandelt das Stroh bei etwa 40° C in diesem Bade. Nach dem Bleichen wird gut gewaschen und event. gesäubert. Das Trocknen muß bei niederer Temperatur erfolgen.

II. Wasserstoffsuperoxyd ist ein unbedingt wirksames Bleichmittel bei richtiger Anwendung. Die Strohhalme werden zunächst in einer 22° warmen Oxalsäurelösung eingeweicht, abgespült und in einem 30° warmen Seifenbad entfettet, wieder abgespült. Nach dieser Vorbehandlung, die unbedingt zur Erzielung einer rein weißen Farbe erforderlich ist, kommen die Halme zur eigentlichen Bleichung in ein Bad aus 100 Natriumperborat in 1000 Wasser und 50 Salmiakgeist. Nach einer halben Stunde ist die Bleichung vollendet. Nach dem Abspülen werden die Halme getrocknet. Nach einem anderen Verfahren weicht man das Gut in 35° warmem Wasser acht Stunden ein und entfettet anschließend in lauwarmem Seifenwasser. Die eigentliche Bleichung erfolgt in einer Lösung, die für 10 kg Stroh 120 g Kaliumpermanganat enthält. In dieser Lösung bleiben die Halme, bis dieselben mit einer gleichmäßig braunen Schicht aus Manganhydroxyden überzogen sind. Man spült und bringt sie in eine Lösung von 750 g Natriumthiosulfat und 100 g Salzsäure in 10 l Wasser, läßt bei bedeckten Gefäßen 10—12 Stunden liegen und wäscht mit reinem Wasser gut nach. Die nach der Behandlung mit Kaliumpermanganat braunen Halme nehmen eine rein weiße Farbe an. Empfehlenswerter ist das zuerst angeführte Verfahren. (Pharm. Ztg., Berlin.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 5.

Hamburg 39, den 27. Februar 1926.

= Der Februar liegt nunmehr hinter uns. Auch dieser ist, wie sein Vorgänger, für die Geschäftswelt eine Enttäuschung gewesen. Handel und Industrie sind nach wie vor mit der Sanierung ihrer Verhältnisse beschäftigt und wickeln ihre Engagements ab. Einen sichtbaren Ausdruck findet dieses in der Warenhandelsstatistik, welche auch für den Monat Januar aktiv ausgefallen ist. Es ist kaum anzunehmen, daß der Sanierungsprozeß bald sein Ende erreicht, immerhin werden die Anfragen häufiger und zeigen, daß man bei passenden Bedingungen an neue Einkäufe denkt.

Die allgemeinen Warenproduktenmärkte sind gegen Ende des Monats flau verlaufen und zeigen, daß die amerikanische Hochkonjunktur ans Realisieren denkt. Getreide, Baumwolle, Kaffee, Kautschuk, überall das gleiche Bild. Die Effektenmärkte sind überall rückläufig, da neue Käuferschichten fehlen. Nachdem die Banken ihre Bestände zu den steigenden Kursen abgestoßen haben, verlieren die neuen Käufer schon wieder Geld. Jetzt besinnt man sich plötzlich wieder auf die ungünstige Wirtschaftslage!

Im Gegensatz hierzu konnten die Öl- und Fettmärkte sich teilweise, besonders für feste Fette, aufbessern. Gründe hierfür sind schwer zu finden, da die Annahme eines besseren Bedarfes, wenigstens in Deutschland völlig ausscheidet. Gelegentlich, so in Pflanzenfetten, scheint eine Knappheit an Ölsaaten verbunden mit dem gänzlich unzulänglichen Absatz an Ölkuchen die Ursache gewesen zu sein. Schmalz hat sich bei $ 14½ gehalten; eine starke Steigerung für Baumwollsaatöl von $ 11 auf $ 11¾ weist auf zunehmenden Bedarf für Speiseöle und -fette hin. Talg ging von $ 9⅞ auf $ 10⅛ in die Höhe. London war in seinen Auktionen am 17. II. 5 sh, am 24. II. £ 1.10 höher. Auch die Abladungspreise wurden um etwa £ 2 erhöht. Talg war im Vergleich mit Kokosöl und Kernöl billig und mußte folgen, als diese zu steigen begannen. Palmkernöl konnte auf £ 45 in großen Fässern anziehen. Kokosöl wertet £ 46 bis 47. Palmöl blieb bis jetzt ziemlich unverändert. Leinöl erlitt mehrfach Schwankungen; zum Schluß ist der Markt aber wieder nachgiebig. Holland notiert Fl. 40 bis 41, Harburg RM 70 bis 71 ohne nennenswerte Umsätze, die übrigen Öle verkehrten sehr ruhig und unverändert.

Es ist schwer zu sagen, ob der Monat März schon eine Besserung bringt. Meines Erachtens bleiben die Schwierigkeiten in Handel und Industrie noch unvermindert bestehen, und neue Geschäfte sollten erst dann zulässig sein, wenn neue Kredite zur Verfügung stehen. Daran ist aber vorläufig nicht zu denken. Ich erwarte daher noch keine Änderung der gegenwärtigen Lage. Die Rückwirkung dieser an und für sich höchst bedauerlichen Erscheinung auf die Warenmärkte und deren Preisbildung dürfte sich auch weiterhin bemerkbar machen und uns rückläufige Märkte bringen. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 27. Februar 1926.

Paris notierte gestern:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 58 (ca. RM 117,—),
Saponikifat-Rohglyzerin 88% £ 68 (ca. „ 137.—),
und signalisierte spanische Angebote in Dynamitglyzerin zu $ 40, ohne eine richtige Notierung zu bringen.

Die Marktlage ist mithin im großen und ganzen unverändert, es läßt sich jedoch nicht wegleugnen, daß das allgemeine Bild etwas freundlicher ist.

Die ganz großen Käufer verhalten sich wohl noch weiter zurückhaltend, andererseits besteht jedoch lebhafteres Kaufinteresse für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 58 bis 59.

Für Saponifikat ist das Interesse des Auslandes weniger stark, und es liegt hier die Preisidee um £ 66 herum, wogegen verschiedene Angebote zu £ 68 auf dem Markte waren und auch kleinere Geschäfte hierzu getätigt wurden.

Wie bereits in meinem letzten Bericht erwähnt, waren die Preisideen der Käufer für Dynamitglyzerin $ 41 bis 38, jedoch fanden sich bis jetzt keine Abgeber größerer Posten unter $ 40, wogegen kleinere Posten noch zu $ 40,50 bis 41 gehandelt wurden.

Saponifikat war bei uns reichlicher gesucht, und die Preisideen gingen je nach Qualität und Abladeplatz von RM 132 bis 136.

Die jeweilige Bewertung auf den Markt kommender Inlandsposten von Unterlaugen-Rohglyzerin 80% ist infolge der geringen und nur unbedeutenden Angebote meistens abfallender Qualität zu willkürlich, um hierfür eine Preisbasis wirklich objektiv festlegen zu können. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (25. Februar 1926). Mit weiterem Druck auf die Lein saatpreise im Weltmarkt im allgemeinen waren Preisrück gänge für Leinöl weniger verbunden, bis am Schluß der Woch Leinöl etwas schwächer auslief. Die Haltung von Ölsaaten un Pflanzenöl war im Laufe der Woche sehr verschieden. Die Ab wärtsbewegung von Leinsaat und Leinöl ist zunächst an eine gewissen Ruhepunkt angelangt. Auch in Nordamerika neigte die Notierungen für Leinsaat auf Termine mehr nach unten, wäh rend zur selben Zeit Leinöl unverändert blieb. In Chicago no tierte während der Berichtswoche Leinöl sofortiger Lieferun 11,5 Cents und für März-April 11,7 Cents für 1 Pfund. In Du luth forderten zum Schluß der Woche Abgeber für Leinsaat, Ma 2,38½ und Juli 2,39½ Doll. das Bushel.

Die schwimmenden Ölsaatvorräte nach Europa gingen in de letzten Woche zwar etwas zurück, doch stellte sich die Versorgun gegenüber dem Vorjahr immer noch wesentlich günstiger. Von La Plata wurden insgesamt 34 900 t Leinsaat verladen, davo 23 000 t nach Nordamerika, während die indischen Abladunge nach Europa aus 1525 t Leinsaat, 1125 t Rübsaat und 400 Baumwollsaat sich zusammensetzten. Hiernach waren Ende de Woche nach Europa unterwegs 182 200 t Leinsaat, 5800 t Rüb saat und 45 300 t Baumwollsaat, insgesamt 233 300 t, in der Vor woche 201 500 t Leinsaat, 6700 t Rübsaat und 53 300 t Baum wollsaat, insgesamt 261 500 t, in der vergleichenden Vorjahrs woche 64 400 t Leinsaat, 38 200 t Rübsaat und 53 700 t Baum wollsaat, insgesamt also nur 156 300 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta, 17.10 bis 17.2/6, neue Ernte, April-Mai, £ 16.18/9, Bombay £ 1 Plata, £ 15 bis 14.17/6, Rübsaat, Toria, £ 20.7/6, gelbe Cawn pore £ 20.17/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.15, schwarze indisch £ 9, schwarze ägyptische, £ 9.2/6, Sesamsaat, chinesisch £ 24.15, Sojabohnen, £ 11.5; Hull: Leinöl £ 30.10 bis End August, Rüböl, £ 47.10, Sojaöl, £ 38.10, geruchfrei, £ 42, Ko tonöl, Bombay, roh, £ 33.10, ägyptisches, roh, £ 35, Palmkernö gepreßt, £ 43, Erdnußöl, £ 43, geruchfrei £ 47 pro t; Amster dam: Rüböl, vorrätig, Fl. 57¼, März, Fl. 53¾, Leinöl, Mär Fl. 34½ bis 35, April Fl. 35, Mai, Fl. 34½, Mai-August, F 34½ bis 34¾, September-Dezember, Fl. 34¾ je 100 kg a holländischen Fabriken.

Am einheimischen Markt forderten Abgeber für rohes Lein RM 72 bis 72,50, Leinölfirnis RM 73 bis 73,50, dunkles Pflan zenöl RM 54 bis 55, Palmkernöl, roh RM 88 bis 89, Kokosöl, ro max. 3% Fettsäure RM 94 bis 95, Erdnußöl, roh RM 92 bis 9 Kottonöl, techn., raffiniert RM 86 bis 87, Sojabohnenöl, r RM 85 bis 86 für 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Ak Hamburg 11.)

Hamburg, den 25. Februar 1926.

In der abgelaufenen Woche hat sich das Geschäft wied leicht belebt. Die Tendenz ist im allgemeinen auf ausländisch Käufe hin fester geworden.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wu den 1051 Fässer aufgestellt und davon 878 Fässer zu £ 1 b £ 1.10 höheren Preisen verkauft. Die Notierungen für Hamme talg blieben unverändert. Die freundlichere Stimmung des Tal marktes in der vorigen Woche hat sich in eine feste Tendenz ve wandelt. Die Lokovorräte sind nur gering, und auf Abladung i seinerzeit bei dem ruhigen Geschäft nur sehr wenig gekau worden, sodaß nur geringe Ankünfte zu erwarten sind. Leinöl blieb in der abgelaufenen Woche geschäftslos. A holländischen Markt ist infolge der Andienung größerer Meng für Amerika sehr viel des disponiblen Öles aus dem Markt g nommen. Aus diesem Grunde ist nahe Ware sehr knapp g worden, wodurch eine Preiserhöhung von Hfl. —,50 hervorg rufen wurde. — Palmkernöl ist auf Grund höherer Ker preise um £ 1 gestiegen. Das Geschäft bewegte sich in mit leren Bahnen. Auch Kokosöl ist der festeren Marktlage g folgt. Die Nachfrage war jedoch gering. — Sojabohnen Die Notierungen sind unverändert geblieben. Der Artikel ze nach wie vor wenig Interesse. — Tran. Die Preise haben nac gegeben. Die schwache Tendenz hält an. — Fettsäure sind fast durchweg unverändert. — Rizinusöl ist der fester Stimmung für Saat gefolgt. Die Preise sind in der abgelaufen Woche um ca. £ 1.10 erhöht. Der Markt blieb fest. — Su furöl. Die Notierungen sind unverändert. Am hiesigen Ma sind Vorräte nicht vorhanden. — Kottonöl. Die Forderung sind in der Berichtswoche um £ 1 erhöht worden. Die Stir mung hat sich etwas befestigt, ohne jedoch die Kauflust beleben.

Hamburg, den 26. Februar 1926.

Leinöl, prompt 71,25, Leinöl, Febr.-April 71, Leinölfirn 72,25, Palmkernöl, roh, in Fässern 90, Kokosöl, roh, max. 3% Fetts. in Barr. 98, Kokosöl Ceylon in Fässern 96, Palmöl Lag 82, Erdnußöl, roh 90, Kottonöl, techn., raff. 82, Sojabohnen, roh 82, Leinölfettsäure 74,50, Kokospalmkernfettsäure 77, Er nußölfettsäure 66 bis 64, Sesamölfettsäure 67, Sojaölfettsäu

), Tranfettsäure 53, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung 90, Rizinusöl DAB 5 101, Holzöl, Hankow" 130, Sulfurolivenöl tosk. loko 91, Pflanzenöl 52—60, Talg, südamerik. A 88—91, Talg, südamerik. A., schwimmend 88, Talg, austr., mixed good colour 86—88, Talg, austr., mixed fair colour 82—83, Hammeltalg techn. I 90, Schweinefett, techn. mittelfarbig 86, Schweinefett weißl.-weiß 89, Benzinknochenfett 72, Rüböl, roh 98, Abdeckereifett 63—67, Rohmedizinaltran 70, Dorschlebertran, extra hell 63—65, Dorschlebertran, hellgelb 59—60, Dorschlebertran, gelb 58—59, Dorschlebertran, braunblank 56—57, Dorschlebertran, braun 50—52, Extraktionstran 25—30, Waltran III 55, Heringstran, hellgelb 52 bis 54, Sardinentran 58.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Die Leinölnotierungen waren heute wieder schwächer.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 27. Februar 1926.

Die dieswöchige Londoner Talgauktion verlief wieder günstig, und die Preise wurden um ca. 1½ £ per Ton erhöht. Es war auch die Nachfrage nach anderen Öl- und Fettstoffen lebhafter, sodaß die Stimmung des Marktes als fest bezeichnet werden kann. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 160 aufw., benzinextrah. Knochenfett, raff. 130, benzinextrah. Knochenfett, roh 125, Leinöl, holländ. 131, Kokosölfettsäure, Ia, extrahell 165, Kokosölfettsäure, hell 160, Rizinusöl, I. Pressung 185, Rizinusöl, II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig 196, Kokosöl, ceylonartig 191, Kokosöl, Kopra- 187, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/54 215, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl 128.

Sig. Schweinburg G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 25. Februar 1926.

Hierfür ergaben sich keine Veränderungen. Bei etwas lebhafterer Nachfrage notiere ich £ 68 p. engl. ton, Abladungsware 1 höher.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 25. Februar 1926.

Palmöl. Die Preise für Palmöl haben in der letzten Woche erheblich angezogen, und der Markt ist sehr fest. Infolgedessen machte sich eine sehr gute Nachfrage bemerkbar, und größeres Geschäft hat hier in Hamburg stattgefunden. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 39, Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 38.17/6, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.15, Kamerun-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, gewöhnliches Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 30, rotes Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 31.10, Loanda-Plantation-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.10, gewöhnliches Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 33, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 29, Lagos-Softs-Palmöl, Febr.-März-Abld., £ 38.7/6, Lagos-Softs-Palmöl, März-April-Abld., £ 38.7/6, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abld., £ 38.5.

Talg: Von 1051 aufgestellten Fässern wurden in der gestrigen Londoner Talgauktion 878 Fässer verkauft. Die Preise waren um £ 1 bis 1.10 per ton höher. England ist sehr fest für Talg, und die Preise haben erheblich angezogen. Das Geschäft war besonders in verfärbtem Premier Jus sehr groß, sodaß heute greifbare Ware nicht mehr vorhanden ist. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.10, Sansinena-Rindertalg, März-April-Abld., £ ·.10, Premier Jus, verfärbt, schwimmend, in Tierces, $ 21,50 per 100 kg, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 43.10, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 43, Anglo I Beef Talg, loko Hamburg, £ 43.10, nord. Ochsentalg, loko und Abladung RM 87.

Reimler, Minley & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 27. Februar 1926.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 5, S. 89) haben weitere Partien Sulfuröl Nehmer gefunden, aber einen besonderen Schwung hatte das Geschäft nicht, weil insbesondere Deutschland mit Käufen zurückhielt. Doch sind Anzeichen einer Geschäftsbesserung bereits zu bemerken.

Unsere letzten Notierungen von Lit. 500—510 für schönes grünes toskanisches und Lit. 490—500 für grünes süditalienisches, die frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest die 100 kg netto in Barrels bei 10-t-Ladung, (Lit. 5 mehr bei 5-t-Ladung), Lieferung März oder auch März-April, bestehen auch heute noch als Forderungen der Erzeuger. Indes haben diese bei festem Gegengebot zuweilen ein wenig im Preise nachgegeben. In Mittelitalien ist namentlich das echte toskanische Sulfuröl wegen seiner besonders grünen Farbe und auch anderer Eigenschaften gesucht, aber die Olivenernte war klein, und deshalb läßt sich der Preis nicht viel markten. Die Erzeuger hoffen vielmehr auf bessere Preise in der Folge, um bei den bezahlten hohen Tresterpreisen auf ihre Rechnung zu kommen.

Die Vereinigten Staaten haben in letzter Zeit nur wenig gekauft, werden aber in der Folge unbezweifelt wieder als Käufer erscheinen. Bis heute kauften sie ca. 25 000 Barrels neues italienisches Sulfuröl, in andern Jahren bis zu 70 000 Barrels. Da aber Italien wegen der kleinen Ernte derartige Mengen heuer nicht aufbringen kann, so hat bisher Spanien mit billigern Preisen ausgeholfen. Ob und wie lange es diese aufrecht erhalten kann, dies muß die Zukunft lehren.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 25. Februar 1926.

Die bereits in meinem letzten Bericht gemeldete lebhaftere Geschäftstätigkeit hat erfreulicherweise weiter angehalten.

Paraffin: Durch einige größere Käufe seitens des Auslandes sind die hiesigen Lagerbestände so gut wie geräumt, und daher hat sich auch der Markt für Lokoware weiter befestigt. Ich notiere heute noch unverändert für greifbares Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,15, bis 14,40, weiße, amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,15 bis 13,40, weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° auf Abladung $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet $ 14. — Ceresin wurde auch in der letzten Woche wenig gefragt. Die Notierungen sind unverändert: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25. Höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Eine Veränderung in der Marktlage hat sich nicht ergeben, der Markt ist nach wie vor als sehr fest zu betrachten, und speziell die Forderungen für Abladungsware sind seitens der ausländischen Lieferanten wieder wesentlich erhöht worden. Ich notiere heute für ausländisches Bienenwachs, je nach Proveninez, Loko- und kurzfällige Ware sh 186 bis 210 p. cwt., Abladungsware sh 185 bis 200 p. cwt. Deutsches Bienenwachs kostet heute RM 4,30 bis 4,40 p. kg. — Japanwachs: Auch für diesen Artikel macht sich eine leichte Befestigung des Marktes bemerkbar, da die aus Japan kommenden Meldungen ein Anziehen der Preise für Abladungsware erwarten lassen. Ich notiere für Lokoware sh 84 p. cwt. und für Abladungsware sh 81 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Situation ist fest geblieben, und man erwartet mit Rücksicht auf die Marktlage in Brasilien ein weiteres Anziehen der Preise, besonders für die späteren Abladungen. Ich notiere heute noch unverändert für Karnaubawachs fettgrau, Lokoware sh 160 p. cwt., courantgrau sh 156 p. cwt., Abladungsware sh 156 bis 152 p. cwt., je nach Termin. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Der Harzmarkt hat gegenüber meinem letzten Bericht wieder eine leichte Abschwächung erfahren. In den Erzeugungsländern sieht man jedoch infolge der geringen Vorräte nach wie vor die Situation als stabil an. Ich notiere heute $ 13,25 bis 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

München, den 26. Februar 1926.

Die Notierungen für Bienenwachs haben infolge des geringen Angebotes neuerdings erheblich angezogen. Die Tendenz ist nach wie vor äußerst fest. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia. Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 450, Ceresin, naturgelb, 54—56° RM 95, Ceresin Ia, weiß, 54—56° RM 101 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 27. Februar 1926.

○ Die letzten Harznotierungen stellten sich bei uns wie folgt:

Amerikanisches Harz, loko: F/G 13,10, H 13,15, M 13,50, WW 15 $ per 100 kg, neues Gewicht, Tara 14%, ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 6,50, D 6,70, E 6,75, F 7, G 7, H 7,12½, J 7,15, K 7,17½, M 7,25, N 7,45, WG 7,80, WW 8,15 $ die 112 lbs., Abladungsgewicht, Tara 20% cif hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 12,65, M 13, WW 13,80, 3A 14,20, 4A 14,30 $ die 100 kg Neugewicht ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 342, H 344, J 349, K 354, M 360, N 365, WG 370, WW 380, OOO 382, OOOO 385, VAV 388, EX 390, EXE 395, AAA 400, AAAA 405, AAAAA 407, XX 410, XXX 415 Ffrs. die 100 kg netto, Tara 7%, cif hier, Abladungsgewicht.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12, IX 12,10, VII 12,30, III 13,80, Excels. 14,30 $ die 100 kg Neugewicht, Tara 6%,

ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,25, XI 11,40, X 11,70, IX 11,85, VIII 11,95, VII 12, VI 12,10, V 12,50, IV 12,70, III 13,50, II 13,60, Ic 13,70, Is 13,80, Ie 13,90, Excelsior 14 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz, Abladungsware in Säcken, dunkel /mittel 24.10, hell 26 £ die 100 kg, brutto/netto, cif hier, Abladungsgewicht.

Portugiesisches Harz, Abladungsware: dunkel 12, mittel 12,25, hell 12,50—12,75 $ die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Im Londoner Markte lauteten die Notierungen: Amerikan. Harz, spot.: B/D/E 26/6—27/-, F/G 29/3, N 32/6, WG 33/6, WW 35/9; franz. Harz spot: F/G 28/-, M 28/9, WW 30/9 alles in sh per cwt., ex wharf.

Das Harzgeschäft zeigte auch während der letzten Woche die seitherige Lähmung, es wurde weder im Abladungsgeschäft noch im Verkauf nach dem Inlande oder für Transit ein nennenswertes Resultat erzielt, und besonders unsere Inlandskäufer scheinen etwas nervös geworden zu sein durch die Schwankungen der Preise in den letzten Wochen, deren Endergebnis bisher auf einen beachtenswerten Rückgang gestellt war. Auch von Amerika kommen Berichte, daß der Konsum sich drüben auf die Hereinnahme der allerdringendsten Mengen beschränke und diese Politik bis zum Eintritt der neuen Ernte durchzuführen gewillt zu sein scheine. Tatsächlich waren an den Erstmärkten drüben während der letzten Wochen des öfteren nicht genügend Aufträge auf die angebrachten Mengen zu erhalten, trotzdem die letzteren relativ klein blieben. Es ist überall das gleiche Bild; man hat die hohen Preise lange genug nur unter den größten Schwierigkeiten ertragen können, und verschiedentlich wurde auch hier schon erwähnt, daß es fraglich erscheine, wielange die Käufer bei solcher Tendenz überhaupt aufnahmefähig sein werden. Der kritische Punkt in dieser Hinsicht scheint nun seit einigen Wochen erreicht zu sein und da natürlich auch für den Spekulanten gegenwärtig am allerwenigsten Reiz darin liegen kann, mit Unternehmungen die Produzenten nur zu steifen, so wird es erklärlich, daß die letzteren nach und nach in eine gewisse Isolation geraten. Dem suchen bereits einige von ihnen durch Vornahme von Verkäufen unter der Hand ausweichen, was aber die Verwirrung schließlich nur noch steigern kann.

Bei uns und auch anderweit am Kontinent, ebenso wie in England, liegt das Rohstoffgeschäft ohnedies auf der ganzen Linie sehr flau; nur wenige Produkte können ihren bisherigen Stand noch behaupten, im allgemeinen aber haben die Preise abzubröckeln begonnen, was natürlich vorerst zum Gegenteil der geschäftlichen Hebung führen muß. Diese wird erst kommen, wenn ein genügender Tiefstand bei den hauptsächlichsten Materialien erreicht ist, der für die Verarbeitung wieder eine erträglichere Kalkulation zuläßt.

Davon sind wir immerhin noch ein Stückchen entfernt, und bei Harz besonders wird sich dieser Moment kaum früher einstellen, ehe nicht die neue Erntesaison mit ihren Zufuhren die Produzenten etwas weicher stimmt. In der deutschen Industrie rechnet man für die nächsten Wochen mit einer wirtschaftlichen Belebung, die sich nach verschiedenen Richtungen äußern soll. Sie wäre allerdings auch zu wünschen. Man geht bei dieser Hoffnung zum Teil auch von den Export-Ausfall-Garantien aus, die regierungsseitig für gewisse Richtungen bewilligt wurden, so z. B. für die Sicherung einer Ausdehnung des Exportes nach Rußland. Auch die Reichsbahn soll im Begriff stehen, größere Aufträge zu vergeben, wobei zu erwarten steht, daß diese eine richtige Verteilung finden, um breiteren Schichten des industriellen Schaffens die Möglichkeit produktiver Arbeit zurückzugeben.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 26. Februar 1926.

Nach den letzten aus Amerika vorliegenden Nachrichten ist der Mineralölmarkt nach wie vor recht ruhig. Pennsylvanisches Rohöl notiert unverändert Dollar 2,95—3,90 pro Barrel. An irgendwelche Preisheraufsetzung in Deutschland kann schwerlich gedacht werden, da der Kampf um den Absatz in Deutschland seitens Amerikas und Rußlands fortgeht und die allgemeine Wirtschaftslage keine Veränderungen erfahren hat. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 34,25	bis 56
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 31	bis 34,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330		RM 38,25	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 32	bis 34,25
Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 32
Vaselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 57
Petroleum	ausschließlich Faß	RM 28	
Putzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
Gasöl, unverzollt	ausschließlich Faß	RM 10,75	
Bohröl, wasserlöslich		RM 42	
Maschinenfett		RM 42	
Autogetriebefett		RM 65	
Vaselin, gelb		RM 57	
Wagenfett		RM 23	bis 28

Karbolineum	RM 19,75
Teerheizöl	RM 12,75
Klauenöl	RM 170

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (25. Februar 1926). Die Entwicklung der Marktlage v Teer der verschiedenen Herkünfte und der Nebenprodukte en sprach im Laufe des Berichtsmonats nur teilweise den Erwa tungen. Wenn auch wesentliche Preisveränderungen zum Nac teil der Hersteller nicht eingetreten sind, so ließ das Geschä schließlich doch manches zu wünschen übrig. Für Steinkohler rohteer galt der Preis im offenen Markt wie früher mit RM 4, bis 5 pro 100 kg in Ladungen ausschließlich Verpackung a Werk. Im Kleinabsatz stellten sich die Preise 25 bis 50 Pf pro 100 kg teurer. Der Absatz war im großen und ganzen rege mäßig, während solcher von Braunkohlenteer in Mitteldeutsc land vielfach zu wünschen ließ, wobei allerdings die bekannt Qualitätsunterschiede störend zutage traten. Bester Braunko lenteer kostete RM 6 bis 7, mittelwertiger RM 3 bis 5 und mi derwertiger Braunkohlenteer RM 1,50 bis 3 die 100 kg in La dungen ab Mitteldeutschland. Die weniger günstige Geschäft lage läßt darauf schließen, daß kleinere Preisuntergebote leic unterzubringen sind. Die Forderungen für Holzteer beliefen si im Handel auf etwa RM 6 bis 7,50 die 100 kg je nach d Größe des Auftrages ohne Verpackung ab Werk. Das Geschä mit Teeröl der verschiedenen Sorten war im allgemeinen b friedigend, namentlich der Absatz von Steinkohlenteeröl en sprach den Erwartungen. Die Preise für Steinkohlenteeröle f den Bezug in Ladungen beliefen sich auf RM 11 bis 12,50 oh Verpackung ab Werk. Von Braunkohlenteeröl befriedigte d Geschäft mit Paraffinöl weniger. Letzteres notierte beim B zug in Ladungen RM 13 bis 13,50, Braunkohlenteertreiböl R 10,75 bis 11 und Braunkohlenteerheizöl RM 11 bis 11,25 d 100 kg ausschließlich Verpackung ab Lager. Die Nachfrage na Holzteeröl war im allgemeinen etwas besser, die Preise konnt sich gut behaupten. Der Absatz von Benzol ging im Laufe d Berichtsmonats nach langer Zeit etwas zurück, wozu einerse die schwierige Lage der Autoindustrie, andererseits die Ko kurrenz des von den Anilinwerken in den Handel gebracht klopffreien Autoantriebsstoffes „Motalin" beitrug. Die Preisfo derungen für Motalin entsprechen ungefähr denjenigen für Benz Motorenbenzol kostete im Landabsatz im Ruhrgebiet RM 44, die 100 kg in Käufers Fässern ab Zeche. Für die Verbrauch von Autoantriebsstoff dürfte es gewiß interessant sein, d Preisentwicklung von Benzin, Benzol, Benzol-Benzin-Gemisch u Motalin in der nächsten Zeit zu verfolgen. Steinkohlenteerpe bewahrte während des Berichtsmonats sehr feste Haltung u war gut gefragt, während die Kauflust für Braunkohlenteerha pech bei im großen und ganzen unveränderten Preisen zu wü schen ließ.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 26. Februar 1926.

*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederlei RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 33,90, Terpentinöl, franz. $ 34,8 Harz, amerik. FGH $ 13,60, WG $ 15,55, WW $ 15,85, Sche lack TN orange sh 160, Schellack lemon sh 190.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz wurde lebhafter gefragt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

Chemikalien.

Hamburg, den 26. Februar 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzka 88/92% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 23, Bariu karbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Ble mennige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 97, Bleiweiß in Öl 103, *B rax, krist. 44,50, Chlorcalcium 70/5 8, *Chlormagnesium, g schm. 7,60, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlorbarium 98/100 17, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorzink 98/100%, techn. 46, *Chromalaun 31,75, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,80, Essi säure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 6 Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Gla bersalz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 b 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Ku fervitriol 98/99% 44, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schu pen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52, Pottasc 96/8% 50—53,50, Salmiakgeist 0,910 30, Salmiak, feinkrist. *Schwefelnatrium 60/2% 19,50, *Schwefelnatrium 30/2% 12, Sod kalz., 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natro 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, bl 305, Zinkweiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

ıter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Feinpalm" Speisefett-Fabrik G. m. b. H. Herellung und Verkauf von Speisefett jeder Art sowie Beteiling an gleichartigen oder einschlägigen Unternehmungen. ammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Leopold Bendel, Charlottenburg. — † Columbus Chemisch-Technische brik G. m. b. H. Betrieb eines chemischen Versuchslaboraiums und Fabrikation von Präparaten auf chemischem, kostischem, pharmazeutischem und dentalem Gebiet. Stammkapital 00 RM. Geschäftsführer: Chemiker Paul Steenbock in Ber--Wilmersdorf. Kaufmann Dr. jur. Ernst Müllendorff in Ber--Friedenau.

† Berlin. Parfümerie-Flaschenverschlüsse G. m. b. H. An- Verkauf von Glasflaschen, versehen mit Tropfflaschenverlüssen für kosmetische Fabrikate. Stammkapital 7500 RM. schäftsführer Kaufmann Wilhelm Düskow.

† Düsseldorf. Oberbilker Seifenquelle Max Padel, Jostr. 22. Inhaber Kaufmann Max Padel.

† Köln. Germania- Öl-Compagnie Steguweit & Co. G. m. H., Gocher Straße 17. Vertrieb technischer Öle und Fette l verwandter Industrieerzeugnisse. Stammkapital 10 000 RM. schäftsführer: Kaufleute Karl Steguweit und Heinz Eis, beide Godesberg, und Julius Wirtgen, Köln-Nippes.

† Plauen i. V. Heinrich Backhaus Seifenfabrik Plauen Vogtl. Inhaber Kaufmann Heinrich Friedrich Backhaus. Fakation und Vertrieb von Seifen, Hofwiesenstraße 3.

† Wesermünde-Geestemünde. Deutsche Myrabolarke Chemische Fabriken A.-G. (früher in Bremen). Handel Tran, Ölen, Fetten, Futter- und Düngemitteln, Verarbeitung ser Gegenstände, Ankauf von Geschäften, die den Handel mit sen Gegenständen betreiben. Herstellung von Seifenölen und len, Erwerb und Ausnutzung des Myrabola-Öl-Verfahrens. ndkapital 24 000 RM. Vorstand ist der Ingenieur Chemiker ert Müller in Wesermünde-Lehe.

Bamberg. Osa Öl- und Fettgroßhandlung Schinzel & Co., Sand a. M. Offene Handelsgesellschaft am 1. Januar 1926 gelöst. Gesellschafter Alfred Schinzel führt die Firma fort.

Berlin. Der Provinzial-Verband Berlin-Brandenburger Seifenfabriken E. V. hat in seiner letzten eralversammlung seinen früheren langjährigen Vorsitzenden, rn Hans Friedland, Berlin, anläßlich des Ausscheidens seines fast 40jährigen Wirkungskreise bei der Firma Runge ne, Berlin, in Anerkennung seiner Verdienste um den Verband ch einstimmigen Beschluß zum Ehrenvorsitzenden ernt und bei der Abschiedsfeier ihm eine Ehrenspende überht. Herr Friedland stand seit 1886 in der Seifenindustrie, te den Verband erfolgreich von 1915—1921 und gehörte dem Überwachungsausschuß der Seifenherstellungs- und riebsgesellschaft von 1917—1921 als ordentliches Mitd an.

Berlin. Die Generalvertretung der Kartonnagenfabrik Max op, Chemnitz-Kappel, verlegte ihr Büro und Musterausstel-, die Anschrift lautet daher wie folgt: Hans Fischer, Ber- NW 7, Dorotheenstr. 19.

Berlin. Reichalda A.-G. Parfümeriefabrik vormals Josef helt, Spezialfabrik für Hand-, Nagel- und Schönheitspflegearate und Utensilien. Die am 14. Mai 1924 beschlossene tellung ist durchgeführt. Das Grundkapital beträgt jetzt 00 RM. Der Beschluß derselben Generalversammlung, das ital um 100 000 RM zu erhöhen, ist durch Beschluß der eralversammlung vom 15. Dezember 1925 aufgehoben. Die eralversammlung vom 15. Dezember 1925 hat beschlossen, das ndkapital auf 30 000 RM herabzusetzen.

Berlin. Chemische Fabrik Eidelstedt vorm. Johs. Oswalski A.-G. Umstellung des Grundkapitals auf 300 000 RM urchgeführt.

Erlangen. Das Amtsgericht Erlangen hat mit Beschluß 23. Februar 1926, nachmittags 5 Uhr, über das Vermögen Firma Wolkerdörfer & Grünbaum, Seifen und Waschmittel gros, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter aufmann Hans Sachs in Erlangen, Haagstraße Nr. 1. Offener ist ist erlassen und Anzeigefrist in dieser Richtung festgebis Donnerstag, den 18. März 1926, einschließlich. Die zur Anmeldung von Konkursforderungen ist bis Donnerstag, den 25. März 1926 einschließlich bet. Erste Gläubigerversammlung ist auf Donnerstag, den 18. ä 1926, nachmittags 3 Uhr, und der allgemeine Prüfungsn ist auf Donnerstag, den 15. April 1926, nachmittags 3 Uhr, mal im Sitzungssaal des Amtsgerichts Erlangen anberaumt.

Höchst a. M. Enameline-Werke G. m. b. H. Durch Beß der Gesellschafterversammlung vom 10. Februar 1926 as Stammkapital auf 30 000 RM eingestellt. William J. Meyers urch Tod als Geschäftsführer ausgeschieden.

Jülich. Meeco-Parfümöle G. m. b. H. Die Geschäftsführerin Ehefrau Justizobersekretär Philipp Meessen ist abberufen.

Leipzig. Parfümerie Nizza. Firma erloschen.

London. Von hier wird unter dem 26. Februar der „Neuen Augsburger Ztg." gedrahtet: „In der weltbekannten Sunlightfabrik Lever Brothers brach gestern Feuer aus, das einen Schaden von 600 000 Goldmark anrichtete. Die 200 Arbeiter konnten sich aus der brennenden Fabrik retten. Die Fabrik selbst ist völlig vernichtet." (Nach den zahlenmäßigen Angaben kann es sich nur um einen Teil der Fabrik handeln. *Red.*)

Ludwigshafen a. Rh. Das Amtsgericht Ludwigshafen a. Rh. hat am 18. Februar 1926, nachm. 4½ Uhr, über das Vermögen des Karl Kief, Bismarckstraße 7, alleiniger Inhaber der daselbst unter der Firma Karl Kief betriebenen Parfümeriegroßhandlung das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. Ludwig Weil in Ludwigshafen a. Rh. Es ist offener Arrest erlassen mit Anzeigefrist bis 9. März 1926. Die Konkursforderungen sind bis 9. März 1926 beim Konkursgericht anzumelden. Die 1. Gläubigerversammlung zur evt. Wahl eines anderen Verwalters, Bestellung eines Gläubigerausschusses und Beschlußfassung nach §§ 132 ff. K.-O. sowie der allgemeine Prüfungstermin finden am 18. März 1926, nachm. 3 Uhr, im Zimmer 31 des Amtsgerichts Ludwigshafen a. Rh. statt.

Lutter am Barenberg. Arakana Fabrik chem.-techn. Erzeugnisse in Langelsheim. Der Fabrikinspektor Otto Schulze in Langelsheim hat das Geschäft von dem früheren Geschäftsinhaber Ingenieur Wilhelm Thiele in Langelsheim erworben und führt es unter der bisherigen Firma fort.

Nürnberg. Nürnberger Reklame-Seifen-Handelsgesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst; Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer Max Halle. Firma erloschen.

-m. Nyköping, Schweden. Aktiebolaget Sunlight setzte den Preis ihrer Farbseife „Twink" von 1 auf 0,75 Kr. herab.

Offenbach a. M. Becker & Steeb A.-G. Firma wurde geändert in: Chemisches Werk Maingau, A.-G.

Rotenburg a. d. Fulda. Inhaber der Firma Gebrüder Körtzel und Günther Öl- und Fettwarenfabrik in Hönebach sind: Kaufmann Adam Günther in Machtlos, Kaufmann Friedrich Körtzel in Hönebach, Witwe Elisabeth Körtzel in Hönebach, Anna Körtzel in Hönebach.

Schönebeck a. E. Über das Vermögen der Firma Kukirol-Fabrik Kurt Krisp in Groß Salze wurde die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkursverfahrens eröffnet. Zur Aufsichtsperson ist der Kaufmann Theodor Weigand in Schönebeck bestellt.

-m. Stockholm. C. A. Ludv. Forsberg, viele Jahre Vertreter der chem.-techn. Fabrik A.-B. Oxygenol und der Apotekarnas Droghandelsaktiebolag, starb, 64 Jahre alt. — -m. Die neue Tekniska Aktiebolaget Alba, Drottningg. 47, bringt das Oliven- und Kokosöl-Haarwaschmittel Alba zu 2 Kr. die Flasche auf den Markt.

-m. Stockholm. A.-B. Agra Margarinefabrik veranstaltet einen Preiswettbewerb um Äußerungen über ihre verschiedenen Marken, in Versen oder Prosa, so kurz wie möglich, auf Grund eigener Erfahrung, weshalb eine Packungsrückseite beizufügen ist. Es werden 500 Preise von zusammen 7500 Kr. bar verteilt, in zwei Gruppen, für Erwachsene und für Kinder. Jeder erwachsene Teilnehmer erhält umsonst ein zum Herbst erscheinendes illustriertes Kochbuch. Vorsteher des Preisgerichts ist Prof. an der Handelshochschule O. Sillén, autor. Revisor.

-m. Uleaborg, Finland. Die Margarinefabrik S. V. Paasivaaran Margarinithedas O.-Y. verteilt 20% Dividende und verwendet 50 000 f. M. zu Wohlfahrtszwecken.

Waren. Krystall-Seifenwerk, G. m. b. H. Firma geändert in Krystall-Seifenwerk Bosch & Co. G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom 14. Januar 1926 ist das Stammkapital auf 50 000 RM erhöht.

Weißenburg i. B. Das Amtsgericht Weißenburg hat die Geschäftsaufsicht über die Geschäftsführung der Ölmühlbesitzer Franz Erhard und August Eisenmann als Inhaber der Firma Erhard & Eisenmann, Ölmühle in Weißenburg i. B., als durch rechtskräftigen Zwangsvergleich beendet aufgehoben.

Fusion in der ägyptischen Ölindustrie? Der Verwaltungsrat der Egyptian Salt and Soda Company Ltd. in Alexandrien hat nach Pressemeldungen die Absicht, die verschiedenen Betriebe dieser Gesellschaft mit einer Anzahl gleichartiger Unternehmen in Ägypten zu verschmelzen. Die „Egyptian Salt and Soda Company Ltd.", die 1899 gegründet worden ist, umfaßt folgende Betriebe: Fabrik in Gabbary: Pressen von ölhaltigen Samen (hauptsächlich von Baumwollsamen) und Seifenfabrikation. Der Baumwollsamen wird ohne Schälung gepreßt, das gewonnene Rohöl wird raffiniert und zu verschiedenen Sorten Speiseöl verarbeitet, das vorwiegend nach England und Holland exportiert wird. Fabrik in Kafr-Zavat: Herstellung von Speiseöl, jedoch nur einer Sorte für den Inlandkonsum. Fabrik in Wadi-Natron: Die aus den dortigen Seen gewonnene, teilweise in Krustenform abgelagerte Soda wird durch gebrannten Kalk zu kaustischer Soda umgesetzt, die im Inlande (von Seifenfabriken und Ölraffinerien) verbraucht wird. Fabrik in Mex:

Kochsalzgewinnung aus dem von der ägyptischen Regierung gepachteten Mariut-See (nur Inlandsabsatz). Fabrik in Moharem Bey (1923 errichtet): Ölraffinerie. Umarbeitung von Weichöl zu Hartöl (Speisefett). Der Betrieb ist mittlerweile stillgelegt worden, weil Speisefett bei der einheimischen Bevölkerung nur wenig bekannt ist und sich nicht in dem erwarteten Maße eingeführt hat.

Die Fusionsobjekte sollen einige der bedeutenderen ägyptischen Ölfabriken sein, z. B.: G. Amad & Fils, The Egolin Oil Company, A. Abouchanab & Sons. Die Gründe für die Fusion sind vorläufig noch unbekannt; möglicherweise liegen sie auf dem Preisgebiet. Dies würde für die deutsche Industrie gegebenenfalls von Interesse sein, soweit es sich um die Einfuhr von ägyptischem Baumwollsamenöl- und Baumwollsamenkuchen handelt. Die Einfuhr dieser Artikel nach Deutschland hat in den letzten Jahren allerdings nachgelassen. Dafür hat die Einfuhr von Baumwollsamen zugenommen, da die Pressung des Öls in erweitertem Maße in Deutschland selbst vorgenommen wird. (I. u. H.)

Zölle und Steuern.

Griechenland. Die Taraabzugsbestimmungen des neuen Zolltarifs vom 1. I. 1926. Grundsätzlich findet bei der Verzollung ein Taraabzug statt; ausgenommen sind diejenigen Nummern, welche den Vermerk „ohne Taraabzug" enthalten.

Tarif-Nr.		
159	Chemische Produkte	kein Taraabzug
160	Produkte der chemischen Industrie	„ „
161	Drogen und pharmazeutische Produkte	„ „
162	Aromatische, destillierte Wässer	„ „
163	Ätherische Öle	„ „
164	Riechstoffe	„ „
165	Parfümerien	„ „
166a—c	Seifen (gewöhnliche)	Taraabzug
166d	Parfümierte Seifen im allgemeinen	kein Taraabzug
166e	Medizinalseifen	„ „
172	Putzmittel	„ „
173	Firnisse	„ „
174	Künstlerfarben in Schachteln oder Tuben	„ „

Rumänien. Zolltarifentscheidungen. Die Zollkommission des Finanzministeriums hat bezüglich der Zollbehandlung einzelner nach Rumänien eingeführter Artikel folgende Bestimmungen erlassen:

Natürliche Erdfarben und natürlicher roter Ocker — ohne Beimischung anderer Farben — sind nach Tarifposten 730 zu verzollen.

Kölnisches Wasser ohne besonderen Parfümzusatz. Die Einfuhr ist gestattet.

Lippenschminke. Nachdem die Einfuhr von Toiletteschminke im Sinne der bestehenden Verordnungen verboten ist, ist auch die Einfuhr dieses Artikels untersagt.

Alaun. Falls dieser als hygienisches Rasiermittel zu betrachten ist, ist die Einfuhr gestattet und der Tarifposten 828 anzuwenden. Luxusgebühr ist nicht zu erheben.

Das chemische Präparat „Dip", ein Mittel gegen die Räude bei Tieren, ist, wenn in Blechdosen oder in Salbenform eingeführt, nach Tarifposten 809a), nicht aber nach b) zu behandeln.

Kosmetische Pasten, d. h. feine Farben mit Fettzusatz, sowie ungemischte und unfertige Schminkpasten sind einfuhrfrei und bei Art. 574 des Zolltarifs einzureihen.

Nicht parfümierter Puder ist als Rohmaterial zu betrachten und seine Einfuhr gestattet. Weißes Talkum ist nach Art. 513 und blaßrosafarbiges Talkum nach Art 828 zu behandeln.

— **Erhebung von Luxussteuer bei der Verzollung.** Der Finanzminister erläßt in diesen Tagen an alle Zollübergangsstellen ein Zirkular, in welchem angeordnet wird, die 15proz. Steuer für die im Artikel 2 des „Gesetzes über die Luxussteuer", sowie die 10proz. Luxussteuer für die im Art. 3 desselben Gesetzes aufgeführten Warengattungen von jetzt an beim Eingang der in diesen Artikeln aufgezählten Luxuswaren mit den Zollgebühren gleichzeitig zu erheben. Zu diesen Waren gehören auch Parfümerien und Kosmetika.

Französisch-Westafrika. Vermehrungskoeffizienten. Durch einen Erlaß des Generalgouverneurs vom 5. Dezember 1925, veröffentlicht im „J. off." für Französ. Westafrika vom 12. Dezember 1925 werden für das 1. Halbjahr von 1926 folgende Vermehrungskoeffizienten festgesetzt:

Einfuhr:	Koeffizient
Alkoholhaltige Parfümerien	3
Zündhölzer	1,5
Ausfuhr:	**Koeffizient**
Gummi arabicum	3

(Die Chemische Industrie).

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Leihgebühr für Eisenfässer. Es ist im allgemeinen dem Ve käufer überlassen, ob er die Gebühr für das Füllen der Leil fässer für die ersten vier Wochen im Preis mitkalkulieren od sie von vornherein besonders in Rechnung stellen will. Im al gemeinen wird diese Leihmiete 1 bis 2 RM je 100 kg und Mon nicht übersteigen; doch ist bei so langem Ausbleiben der Fä ser wie im vorliegenden Fall eine entsprechend höhere Mie gerechtfertigt. 4,80 RM für 100 kg dürften nicht zu hoch sei da Eisenfässer teuer sind und daher auf ihre schnelle Rücl sendung Wert gelegt werden muß. A. 19 325/25: 7. 12. 25.

(Industrie- u. Handelskammer Frankfurt a. M.-Hanau.).

Verschiedenes.

Der Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung ist im Jahre 19 gegründet worden und befaßt sich in gemeinnütziger Tätigk mit allen Fragen der Fertigung in sämtlichen Gebieten d Industrie. Das Ziel ist, auf allen Gebieten eine Hebung d Wirtschaftlichkeit durch Beschleunigung, Verbesserung und Ve billigung der Produktion zu erreichen.

Die eigentliche sachliche Arbeit geschieht so, daß auf de betreffenden Gebiet die maßgebenden Fachleute und sonstig Arbeitsstellen herangezogen werden und entweder in Einze arbeit oder in einem größeren Gremium unter dem Vorsitz ein Obmannes eine systematische Bearbeitung dieses Gebietes b werkstelligen. Die aus dieser Bearbeitung anfallenden Erge nisse werden für die Praxis in geeignete Form gebracht u allen Interessenten gegen einen geringen Mehrbetrag als d Selbstkosten, der zur Unterhaltung der Geschäftsstelle dien soll, zur Verfügung gestellt. Die Form der Ergebnisse ist von F zu Fall verschieden. Vom AWF werden sowohl Betriebsblät als auch Rechentafeln, Vordrucke für Arbeitsunterweisunge Maschinenkarten, Broschüren, Hefte, Bücher usw. herausgegeb

Der Begriff der Fertigung im Rahmen des AWF u schließt alle Arbeitsgebiete, die hierfür in Frage kommen. A gefangen von den Hilfswissenschaften über die Werkstof Arbeitsverfahren und Gemeinkostengebiete, wie Energieleitu und Transportwesen. Im Rahmen des Kapitels „Werkstoff wurden seit einer Reihe von Jahren einfache Prüfverfahren arbeitet, die sich dann mit Rücksicht auf die Bedeutung die gesamte Wirtschaft zu Lieferbedingungen allmählich e wickelt haben. Da die Schaffung einfacher Prüfverfahren u einheitlicher Lieferbedingungen für die gesamte Wirtschaft größter Bedeutung sind, ist im April vorigen Jahres ein selb ständig für sich arbeitender „Reichsausschuß für Lieferbeding gen" gegründet worden, der gemeinsam mit anderen Stell sich ausschließlich der Bearbeitung von Lieferbedingungen alle Rohstoffe und Wirtschaftserzeugnisse, die in Indust Haushalt und im täglichen Bedarf verwendet werden, widm

Der Vorstand des AWF ist Generaldirektor Dr.-Ing. e. C. Köttgen und des RAL. Präsident Dr.-Ing. e. h. Hamm Direktor der deutschen Reichsbahngesellschaft. Beide Orga tionen arbeiten in enger Fühlung mit dem Reichskuratori für Wirtschaftlichkeit, an dessen Spitze Herr C. F. v. Siemens st und auch eng zusammen mit allen andern, mit dem Reic kuratorium in Fühlung stehenden Körperschaften. Wie bekan ist das Reichskuratorium im Jahre 1921 von führenden Männ aus allen Industriezweigen Deutschlands in Verbindung mit d Reichswirtschaftsministerium gegründet worden, um als Zent stelle für alle Rationalisierungsarbeiten innerhalb der deutsc Wirtschaft zu gelten.

(Mitteilung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung.)

Reichs-Seifen-Messe. Wie der „Berl. Seifenhdlr.-Ztg." m geteilt wird, erfreut sich die Reichs-Seifen-Messe eines lebha Zuspruchs durch die Aussteller, um so mehr, da die einzel Stände von einer tonangebenden Messebaugesellschaft äuß geschmackvoll hergerichtet werden, sodaß die Stände von Ausstellern nur mit den zu offerierenden Waren dekoriert werden brauchen. Wie bekannt sein dürfte, findet die Me vom 21.—23. März d. J. in Berlin in den Gesamträumen „Neuen Welt", Hasenheide 108—114, statt. Messebureau: B lin N, Schwartzkopffstr. 18.

Deutsche Patentanmeldungen.

23a, 3. B. 117 484. Hermann Bollmann, Hamburg, Als damm 1. Verfahren zum Bleichen fetter Öle, Miner öle u. dgl. mittels Bleicherde. 6. 1. 25. — 23c, 1. 36 626. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. (triebeöl. 2. 5. 25. — 2. C. 33 849. Firma Chemische W stätten G. m. b. H., Duisburg. Verfahren zur Herstellung n traler fester Kolloide; Zus. z. Pat. 398 879. 3. 8.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12i, 37. G. 62 878. Verfahren zur Herstellung einer h aktiven Bleicherde. 25. 6. 25.

30g, 3. J. 25 556. Verschluß für Parfümflasc o. dgl. 7. 1. 26.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz-
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder=Zeitung

und Rundschau über die Harz=, Fett= und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen= und Waschpulver=Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder=Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel= und Bohnerwachs=Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ·dalition und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

Jahrgang. — **Augsburg, 11. März 1926.** — **Nr. 10.**

·einigung der Seitensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Unter sehr starker Beteiligung, 72 Anwesende, fand am nabend, den 27. v. M., eine Versammlung in Haverlands sälen statt. Der Vorsitzende Herr *Köppen* eröffnete um Uhr die Sitzung. Nach Begrüßung der Gäste und Mitlier erteilte der Vorsitzende Herrn *Schiftan* das Wort zum trage über moderne Parfümierung von Sei-. Herr *Schiftan*, Parfümeur der Riechstoffabteilung der en-Gesellschaft für Anilinfabrikation, führte uns in seinem rag auf ein Gebiet, welches vielen Anwesenden noch wenig lossen war, handelte es sich doch speziell um synthetische hstoffe, welche noch weniger bekannt sind. Sein Vortrag uns die Vorteile und Nachteile gewisser Fixierungsmittel, bihser zur Anwendung kamen. Unter anderem machte uns *Schiftan* aufmerksam, daß eine Parfümierung der weißen seifen oft auf Widerstände stoße, da die ätherischen Öle zu wenig ausgiebig sind und nach kürzerer Zeit schon beend geruchlich nachlassen. Zu diesem Zweck dienen die etischen Riechstoffe, den Duft zu fixieren, haben aber zum den Übelstand daß sich nach geraumer Zeit braune Flecken den weißen Seifen zeigen. Er bedauerte, daß die deutsche seifenfabrikation sich zum großen Teil auf die Herstellung er Seifen festgelegt hat, wodurch viele gute synthetische stoffe für weiße Seifen nicht in Betracht kommen. Die zosen weisen uns den Weg, indem sie zum größten Teil nur ge Seifen fabrizieren. In seinem Vortrag gab Herr *Schiftan* tung, wie man feinste, mittlere und billige Kompositionen größerer oder geringerer Verwendung künstlicher Riechzu schönen blumigen Gerüchen vereinigen kann, er betonte auch, daß nicht die Masse ätherischer Öle eine Garantie für die Haltbarkeit des Geruches, sondern die ätherischen nüssen fixiert werden.

Die führenden Fabriken für ätherische Öle haben sich daher n letzten Jahren die Aufgabe gestellt, Fixateure zu schaffen, e die Basis geben zu den Blumengerüchen, und wiederum die enöle bei etwaigem Nachlassen des Duftes durch den Eigenh der Fixateure, welche im Blumenduft gehalten sind, zur ng zu bringen. Herr *Schiftan* entledigte sich seines Vors in ausgezeichneter Form und gab uns noch die Zuung, ihn veröffentlichen zu lassen.

m Anschluß hieran übernahm Herr *Jäschke* die Leitung der ssion hierüber. Es entspann sich im Verlauf derselben eine fte Erörterung der Fleckenbildung in weißen Seifen. Dr. *Stadlinger*, der zuerst auf dieses Thema erwiderte, igte, daß verfälschte Talgsorten, insbesondere weiße Talge, Jrsache der Fleckenbildung seien, und begründete dieses viele Analysen, welche von ihm ausgeführt wurden. Hierahm Herr *Nichterlein* das Wort und bemerkte, daß auch ihm r Praxis solche Seifen vorgekommen sind, für welche er tiert hätte, und doch wiesen sie später braune Flecken Weiterhin sprachen sich noch die Herren Dr. *Bergell*, Dr. *wsky*, Dr. *Davidsohn*, Herr Fabrikant *Wilms* über die enbildung aus, was zu lebhaften Debatten führte, in deren man die Überzeugung gewann, daß verschiedene Umstände leckenbildung hervorrufen können, vorausgesetzt richtige dlung der Seife, erstens verfälschte gebleichte Talge, ns eine Anzahl synthetischer und ätherischer Riechstoffe, is die Oxysäuren, welche in mehr oder weniger großen tsätzen in den Fetten und sogar noch in den fertigen seifen durch Analyse ermittelt wurden. Eine vorsichtige e stellte noch die Frage, ob nicht Reste von Bleichmitteln Zersetzung der künstlichen Riechstoffe herbeiführen und Fleckenbildung beitragen. Die Frage wurde nicht geklärt, während zur ersten Auslegung erschöpfend gesprochen wurde, doch leider auch nicht befriedigend. Die von Herrn *Wilms* mehrfach gestellte Frage: Wie kann man die Fälschungen in den Talgen sicher feststellen, um sich bei Einkäufen vor Schaden zu bewahren? blieb unerledigt, es gibt noch keine sichere Untersuchungsmethode dafür. Auch Oxysäuren, wenn Reste davon in der Seife verbleiben, sind Ursache der Fleckenbildung, darum sorge man dafür, daß die Oxysäuren vollständig ausgeschieden werden. Zum Schluß sprach noch Herr Dr. *Löffl* über Verseifung unter Druck, welche nach seinen Darlegungen die Zukunftsmethode der Seifenherstellung sein wird. Wie Herr Dr. *Löffl* erklärte, beschäftige er sich schon einige Jahre mit diesem Problem, habe aber noch kein abschließendes Urteil über Arbeiten aus der Praxis.

Hiermit wurde der Vortragsabend geschlossen, nachdem noch der Vorsitzende allen Herren, ganz besonders Herrn *Schiftan* aufs herzlichste gedankt hatte. Mit großer Befriedigung über den interessanten Vortrag ging man auseinander und wünschte sich recht bald wieder einen solchen Abend.

Die Vorstandschaft.

Carl Krah, Schriftführer der Vereinigung.

Zu Ehren unseres Ehrenvorsitzenden Herrn *Peter Krebitz* findet am Sonnabend, 20. März, in Haverlands Festsälen, Abends 8 Uhr, eine

außerordentliche Versammlung

statt.

Es ist Ehrensache der Mitglieder unserer Ortsgruppe, zu dieser Versammlung vollzählig zu erscheinen.

E. Seimert, Schriftführer.
I. A. der Ortsgruppe Berlin.

Sind Preisvereinigungen in der Seifenindustrie möglich und lebensfähig?

Von *Ernst Jaeschke*.

(Schluß).

Es wird seit einiger Zeit so viel über amerikanische Typisierung geschrieben und gesprochen. Wenn auch nicht alle amerikanischen Arbeitsmethoden für uns passen, so z. B. das strenge Prinzip des Taylor-Systems — denn wir wollen doch Qualitätsarbeiter bleiben und nach höherer volkswirtschaftlicher Einsicht können wir auch nur mit Qualitätsware auf dem Weltmarkt prosperieren —, aber wir können doch typisieren. Warum denn, in unserm Falle, den Fettansatz so oft wechseln, ändern usw.? Warum denn die Siedeweise heute so und morgen so? Streng genommen kann es doch nur eine Art Kernseife geben, welche vollkommen und universell in ihrer Wirkung ist. Ich weiß es wirklich nicht, mit welchem Eigenschaftswort ich die Manie bezeichnen soll, andauernd die Ansätze und die Siedeweise zu ändern. Auch der deutsche Konsument, die deutsche Hausfrau ist intelligent genug, Unterschiede sehr schnell herauszufinden. Erinnert sei an die weißgekornte und glatte Alabaster-Schmierseife. Die deutsche Frau fand, daß diese Seifen, immer aus den gleichen, edeln Rohstoffen hergestellt, vollwertiger waren als andere Schmierseifen und bevorzugte sie trotz höheren Preises. Der Absatz dieser Seifen war im Beginn sehr gut und ist heute auch noch beachtenswert. Wenn er zurzeit stagniert oder auch zurückgegangen ist, so liegt es nur daran, daß auch an diesem Ansatz viel, recht viel geändert ist und wird. (Siehe Fragekasten!)

Der Einwand z. B., daß diese und jene Rohstoffe nicht zu haben oder sehr teuer seien, ist nicht stichhaltig. Die Erde ist

so reich an Fetten und Ölen, reicher als mancher glaubt. Wir können doppelt so viel verbrauchen, und es reicht noch. Ist es auch heute nicht möglich, eine altdeutsche Kernseife nur aus Talg zu sieden, so ist es aber auch wirklich nicht nötig, alle Abfallöle oder Fettsäuren restlos zur Seifenfabrikation mitzunehmen. Die Margarine-Industrie als Hauptabgeberin dieser Abfallöle stellt doch ihr Fabrikat nicht aus 30 Sorten her. Ich habe Einblick in die Raffination einer der größten Margarinefabriken gehabt und weiß bestimmt, daß jede Sorte Öl für sich raffiniert wird und natürlich eine Art Soapstock nachbleibt. Man hat: Kokos-, Palmkern-, Sesam-, Baumwollsaatöl- usw. auch Walölfettsäuren, aber Mischöl-, vorwiegend Kokosölfettsäure, Pflanzen- und Hartfettsäure sind, gelinde gesagt, Umschreibungen. In jeder nennenswerten Abdeckerei, oder besser Fleischvernichtungsanstalt ist man seit langem schon so weit, die einzelnen Kadaverfette auseinanderzuhalten, und in der Margarine-Industrie, in diesen Riesenbetrieben, sollte jetzt rückschrittlich gearbeitet werden? Ist vielleicht der Wunsch, „die Abfallöle leichter loszuwerden", der Vater des Gedankens gewesen, irritierende Namen zu nehmen? Die Seifenfabrikanten sollten nur kaufen, was unter dem Ursprungsnamen angeboten wird, dann werden die Marktberichte schon kürzer werden. Aber ein schöner Name und — recht billig —, da kauft man auch Tallöl als Alpha- oder deutsche Pflanzenölfettsäure!

Dieser Kardinalfehler der deutschen Seifenindustrie ist nur schuld, wenn die Seifenpreise so niedrig und verschieden sind. Letzten Endes ist wohl kein Seifenfabrikant so wenig kaufmännisch geschult, um sich nicht die Selbstkosten errechnen zu können. Leider benützt er jedoch nur immer die jeweiligen Preislisten der Fetthändler, sucht sich das Billigste zusammen, kalkuliert, gibt den Ansatz heraus, und nun, armer Siedemeister, du mußt eine Ia Kernseife daraus machen! Kann er es nicht, dann fliegt er, denn der Fettreisende hat ja gesagt, im Vertrauen natürlich, daß der liebe Konkurrent schon lange, lange gerade dieses Öl bezw. diese Fettsäure kauft. Warum sollen die Fettvertreter diese Schwäche der Fabrikanten auch nicht ausnutzen? Sie wollen doch auch leben. Der Geschädigte ist immer der leichtgläubige Fabrikant und leider wird er durch mangelhafte Ware oft bis zum Weißbluten ruiniert.

Die deutsche Seifenfabrikation muß sich wirklich erst hinsichtlich der geschilderten Nichttugenden umstellen, um für einen Zusammenschluß hinsichtlich Preiserhöhungen und „Halten der Preise" reif zu sein.

Umstellen hinsichtlich Fettansätze, umstellen in der Fabrikation, im gewissen Sinne nach alter, bewährter Großväterart bringt entschieden Gesundung. Wir sollen nicht vergangene Zeiten, vergangene Generationen belächeln, sondern aus der Vergangenheit schöpfen. Unsere Väter und unsere Großväter, gemeint sind die Seifensieder-Familien von früher, haben es jedenfalls mit der heute altväterlich genannten Arbeitsweise weiter gebracht. Soll ich auch dafür Beweise bringen? Die Gründer dieser Generationen haben in den meisten Fällen aus sehr bescheidenen Anfängen ihre Fabriken aufgebaut. Der Vater meines Lehrherrn kam einst mit 30 Talern nach Berlin und fuhr seine Seife mit dem Hundewagen aus. Aus andern Industriezweigen könnte ich von gleichen Fällen berichten.

Wodurch haben es diese Altvorderen denn weiter gebracht als die heutige Generation? Sie arbeiteten mehr (beinahe wollte ich schreiben, autelten nicht), sotten ihre Seifen nach guter, alter Weise und waren konservativ in dem einmal Erprobten. Man hätte nur meinem Lehrherrn einmal kommen sollen, ihm zu empfehlen, zu seiner garantiert reinen Palmöloberschale nur 5% Schweinefett zu nehmen, obgleich wir damals dieses oft mit 30 M die 100 kg einkauften, es also noch nicht halb soviel wie Lagos-Palmöl kostete; eher wäre der Rathausturm eingestürzt, ehe er das gemacht hätte.

So war es in der guten, alten Zeit. Bevor wir uns nicht von der gekennzeichneten Wankelmütigkeit frei machen und starre Fettansätze, Fabrikationsweisen usw. uns zu eigen machen, eher können wir auch an eine Stabilisierung der Preise nicht denken. Dasselbe was bei unserer Währung die Goldreserve bedeutet, ist in der Industrie die goldene Erfahrung.

Umstellen, angliedern, syndizieren, kartellieren sind Schlagworte der neuen Zeit. Wieweit uns diese geführt: Abbau, Abstoßen, Geschäftsaufsicht ist das Signum des Tages. Wer wirklich den Pulsschlag der wirtschaftlichen Geschichte hört, kann sich meiner Ansicht nicht verschließen. Gesundung kann unserer Seifenindustrie nur werden, wenn wir uns mit scharfem, kühnem Schnitt von den gekennzeichneten Mängeln frei zu machen. Gute, gleichmäßige Seifen werden heute erst recht sich einen Markt erobern und gute, zum mindesten, auskömmliche Preise bringen. Propaganda für die Wohltaten des Seifengebrauches Sinne meines früheren Artikels wird den Seifenverbrauch hebe Ist beides erreicht und im Fluß, werden die heutigen Klag weniger werden, und ob dann noch jemand Interesse für ei Preiskonvention hat? Vielleicht kann man dann zum so und vielten Male wieder einmal versuchen, die Seifenfabrikati mit einer Preisvereinigung zu überdachen. Vorläufig werd diese Versuche unter den geschilderten Verhältnissen jedo zwecklos sein.

„Gibt es Vorbilder?", schreibt Herr *v. Joachim* und v weist auf das glückliche Amerika, wo man einzusehen begin daß in der Industrie Material oder Arbeit verschwendet wi Also im Lande der unbegrenzten Möglichkeiten, welches immer als Vorbild hingestellt wird, ist man bemüht zu spare In dem Lande der Riesenbetriebe, der Trusts, der Musterb triebe, in welchen nach dem Taylor-System gearbeitet w und der Arbeiter selbst als Maschine ausgebildet ist, ist m mit der Rentabilität auch nicht zufrieden? Wirklich ein re grelles Schlaglicht für amerikanische Verhältnisse!

Wollen wir uns noch wirklich auf amerikanische Verhä nisse umstellen? Hören und sehen wir nicht jeden Tag, Riesenbetriebe, Konzerne krachen und abgebaut werden? beitet ein Konzern, ein Unternehmen, welchem alle möglich Eigenproduktionen angegliedert sind, wirklich rationell? War baut man heute nicht mehr die Riesendampfer? Gibt es wirkl so zahlreiche Übermenschen, die solche gigantischen Ries Industrieunternehmungen bis in ihre feinsten Verästelun beherrschen? Bisherige Erfahrungen haben wohl gezeigt, es auch solche Übermenschen gibt, aber — sehr, sehr sel Gewöhnlich fällt, wenn sich dann zwei Augen für immer sch ßen, der Bau zusammen. Trümmer bleiben, und Riesenverlu sind die Folge. Und diese Versuche wollen wir immer und imm wiederholen? Der Turm von Babel ist nie fertig geworden. Riesenunternehmungen wird man auch nie fertig, viele Kö — viele Sinne und viele Sprachen. Alle reden aneinander vor und niemand will die Verantwortung tragen.

Da lobe ich mir wirklich diejenigen und wenn es die kl sten Betriebe sind, bei denen ein zielbewußter Fachmann an Spitze steht, der da weiß, wie er sein Schiff zu steuern hat. werden auch heute noch die Erfolge nicht versagt bleiben.

Es ist heute eine eigenartige Zeit. Große landwirtsch liche Güter werden parzelliert, und in der Industrie vers man immer wieder, alles, aber auch alles zusammenzuschwei Landwirtschaft und Industrie sind doch, wie uns so oft ge wird, aufeinander angewiesen und hängen innig zusammen. Tr dem die gegenteiligen Strömungen? Erkläre mir, Graf Oerin diesen Zwiespalt der Natur!

Der Ruf des Herrn *von Joachim* nach dem Zusammenscl ist zum mindesten reichlich verfrüht. Erst soll man im S meiner Ausführungen von Grund auf anfangen zu stabilisie dann soll man den Seifenkonsum zu heben versuchen und strebt bleiben, Exportmöglichkeiten zu finden. Daß letztere m lich sind und besonders sich nach Rußland anbahnen las geht aus dem folgenden Ausschnitt eines Artikels des „Berl Lokal-Anzeigers" vom 29. Dezember v. J., betitelt „Sowjet sische Wirtschaftskrise" hervor. Inhaltlich beschäftigt sich di mit einer Produktions- und Absatzkrise und zu ihrer Bele tung wird u. a. folgendes ausgeführt:

„Die kulturelle Aufklärung im neuen Rußland ist zwar sehr anerkennenswerte Arbeit, aber sie vergrößert die Pro tionskrise. Wenn beispielsweise jeder Bauer auch nur kleines Stück Seife im Monat und vielleicht drei schentücher im Jahre verbrauchen würde, so würden wirtschaftlich katastrophale Folgen einstellen.

Ein Beispiel: Die Bevölkerung der Ukraine ge gewiß zu den kulturell besser dastehenden Teilen der russis Union. Der vierte Teil der ukrainischen Bauern kennt überh nicht den Gebrauch von Seife, 65 Prozent verbrauchen höch 400 Gramm Seife jährlich. In hundert Bauernhäusern man nur zwei Waschtische gefunden, 96 Prozent haben ein Handtuch für die ganze Familie, $1^{6}/_{10}$ Prozent kennt ü haupt kein Handtuch, 17 Prozent waschen sich einmal in Woche, 18 Prozent einmal im Monat, 63 Prozent wasc sich nur sehr selten oder nie."

Sollte es sich wirklich nicht lohnen, nach dort Expor bindungen zu suchen?

Ich halte jedenfalls zur Belebung unserer Industrie die kennzeichneten Wege für aussichtsreicher als den gewüns Zusammenschluß zu ihrer Hebung. Feste und höhere Preise den den Konsum nicht steigern, und eine Preiskonvention nichts bessern.

Ein Fall aus der Praxis der Schmierseifenfabrikation.

(Eing. 26. II. 1926.)

Folgender Fall aus der Praxis möge veranschaulichen, wie [illegible]wer es ist, fehlerhafte Sude zu vermeiden, trotz sorgfältiger [illegible]beit, trotz analytischer Kontrolle des Fabrikationsprozesses [illegible] Untersuchung aller Rohmaterialien.

Jahrelang waren erstklassige Schmierseifen von einem er[illegible]renen und gewissenhaften Fachmann hergestellt worden. Eines [illegible]önen Tages versagt seine Kunst: Statt aus einem neutralen [illegible]nöl eine tadellose Transparentseife zu liefern, stellt sich [illegible]m Abrichten heraus, daß sie, allen Bemühungen zum Trotz, [illegible]lar, verschleiert bleibt, kurz eine Ware, die kaum als dritte [illegible]te durchgehen kann.

Nun hieß es, die Ursache dieser ungewöhnlichen Erscheinung [illegible]zudecken. War es ein Fehler der Rohmaterialien oder der [illegible]rikation? Da sämtliche Rohmaterialien vor der Verarbeitung [illegible]ersucht worden waren, lag der Gedanke an einen Fabrika[illegible]tsfehler näher.

Es wäre möglich, daß noch unverseiftes Fett vorhanden. [illegible]o wurde untersucht und festgestellt, daß die Säurezahl der [illegible]eschiedenen Fettsäuren = der Verseifungszahl, die Ester[illegible]l also = 0 war, d. h. es konnten allerhöchstens S p u r e n unverseift geblieben sein, die für die Erklärung der Erschei[illegible]g nicht in Betracht kommen konnten. Die nächste Möglichkeit [illegible], an eine unsachgemäße Abrichtung zu denken. Aber anderer[illegible]s machte das die jahrelange Erfahrung und Gewissenhaftig[illegible] des Siedemeisters schon unwahrscheinlich, andererseits waren [illegible]eits nach dieser Richtung die verschiedensten Versuche ohne [illegible]olg angestellt worden.

So wurde die Aufmerksamkeit doch auf die Rohmaterialien [illegible]enkt. Vielleicht war die verwendete Kalilauge verunreinigt [illegible]den? Aber auch das war ausgeschlossen, denn am Tage vor[illegible] war mit genau denselben anorganischen Rohstoffen eine ta[illegible]ose Seife aus Bohnenölfettsäure gesotten worden. Es blieb [illegible] als Übeltäter nur das Leinöl. Die analytischen Daten dieses [illegible] stimmten mit denen eines reinen Leinöls überein: V. Z. = [illegible]2; J. Z. = 178; Unverseifbares = 0,84%.

Glücklicherweise kam eine zufällige Beobachtung der Auf[illegible]ung des Fehlers zu Hilfe. Es fiel nämlich auf, daß auch [illegible] Lösung der Seife in destilliertem Wasser trübe war, im Ge[illegible]satz zu der obenerwähnten Bohnenölseife, deren Lösung in [illegible]ug auf Klarheit mit der besten Textil-Marseillerseife wett[illegible]rn konnte. Nun lag der Gedanke an Kalk- oder Metall[illegible]en nahe. Der Verdacht, daß es sich um eine solche Verun[illegible]igung handele, wurde dadurch bestärkt, daß sich über Nacht [illegible] weißer, ganz feiner lockerer Niederschlag am Boden ab[illegible]e, während die überstehende Flüssigkeit vollkommen klar [illegible]orden war. Es war nur eine ganz geringe Niederschlags[illegible]ge, die sich aus ca. 5 g Seife abgesetzt hatte. Um ihn über[illegible]t untersuchen zu können, mußte eine große Menge Schmier[illegible] aufgelöst werden. Nach dem Absitzenlassen und Dekan[illegible]en wurde nochmals mit heißem Wasser ausgewaschen, ge[illegible]cnet und verascht. Die Untersuchung der Asche ergab in [illegible]e Hauptsache das Vorhandensein von CaO, MgO und Al_2O_3.

Wie war nun die Verunreinigung in die Seife gelangt? [illegible] Ursache konnte nur im Öl liegen, da ja die Bohnenölseife [illegible]ommen klar war. (Ein zweiter Versuch mit kleinen Mengen [illegible]er Ölsorten hatte nämlich das gleiche Resultat gezeitigt). [illegible] Aschenbestimmung im Leinöl ergab denn auch, daß es [illegible] vollkommen frei von anorganischen Verunreinigungen war, [illegible]dings war der Aschengehalt gering, nämlich 0,22%, die [illegible]scheinlich aus einer Raffinierung des Öles mit Bleicherde [illegible]ührten. Beim Sieden hatten sich dann die Verunreinigungen, [illegible]tsächlich Oxyde der Erdalkalien, mit dem Öl zu unlös[illegible]chen Seifen umgesetzt, die die Trübung in der Seife verur[illegible]chten. Es schien mir erstaunlich, daß eine so geringe Menge [illegible]so große Störungen verursachen sollte. Tatsächlich sind [illegible]ie Schmierseifen in Bezug auf Transparenz ja sehr empfind[illegible]ch und doch wird i m a l l g e m e i n e n ein Öl mit dem ange[illegible]ebenen Aschengehalt nicht zu beanstanden sein, nämlich dann, [illegible]e die Verunreinigungen Chloride, Soda u. dgl. sind, und [illegible]in Störung wird nur dann eintreten, wenn die Asche, wie hier, [illegible]us solchen Bestandteilen besteht, die u n l ö s l i c h e Seifen [illegible]ilden.

[illegible]ersuche ergaben, daß das aschenhaltige Leinöl mit einem [illegible]indfreien Öl zu je 50% gemischt werden mußte, um eine [illegible]rauchbare Seife zu erzielen.

[illegible]erkwürdigerweise wurde diese Beobachtung über die Schäd[illegible]chkeit einer Verunreinigung durch geringe Mengen eines Erd[illegible]lkalis einige Monate später in demselben Betrieb bestätigt durch einen ganz ähnlichen Fall. Wieder gab es eine trübe Schmierseife, diesmal aus Leinöl f e t t s ä u r e gesotten, die im eigenen Betrieb gespalten war. Ein Teil der betreffenden Partie Leinöl war gespalten, der andere neutral versotten worden. Die aus letzterem erhaltene Seife war vollkommen klar geworden, während die Fettsäure diese fehlerhafte Seife ergeben hatte; also konnte diesmal eine Verunreinigung erst während der Spaltung in die Fettsäure gelangt sein. Durch Nachforschungen stellte sich denn auch folgendes heraus: Nachdem die Spaltung beendigt (es wurde nach dem Twitchell-Verfahren gearbeitet) und das Glyzerin-Säurewasser abgelassen war, wurde, wie in diesem Betriebe üblich, die Fettsäure mit $BaCO_3$ behandelt, um die Reste Schwefelsäure, die etwa in der Fettsäure zurückgeblieben, zu neutralisieren. Da der Betrieb auf die Fettsäure wartete, wurde ausnahmsweise nicht genügend Zeit aufs Absitzenlassen verwendet, und so kam es, daß die Fettsäure, verunreinigt mit Resten von unverbrauchtem $BaCO_3$ und teilweise gebildetem $BaSO_4$ in den Siedekessel gelangte. Dort wurden nun die oben beschriebenen Störungen angerichtet.

Es wäre interessant zu erfahren, ob auch in anderen Betrieben ähnliche Schwierigkeiten beim Verarbeiten von Leinöl vorgekommen sind.

A. Stiel.

Bleichwirkung der Bleicherden.

Von Dr. *O. Eckart*, München.

(Fortsetzung.)

Was nun die E n t f ä r b u n g s w i r k u n g der aktivierten Erden b e i d e n p f l a n z l i c h e n u n d t i e r i s c h e n F e t t e n anbetrifft, so konnte ich die Wahrnehmung machen, daß die Bleichwirkung bis zu einem gewissen Zeitpunkt ansteigt, dann aber nicht mehr zunimmt, im Gegenteil wieder etwas zurückgeht. Es seien hier die Versuche mit Sojabohnenöl mitgeteilt, welche bei einer Temperatur von 90° C ausgeführt wurden. Die Einwirkungsdauer wurde auf verschieden lange Zeit ausgedehnt. Der Entfärbungserde-Zusatz war 5% vom angewandten Ölgewicht. Die Entfärbungswirkung wurde im Kolorimeter festgelegt, wobei die Bleichwirkung nach einer Mischdauer von 15 Minuten mit 100% angenommen wurde. Die Säureabgabe wurde bestimmt durch Aufschlämmen der Erde in der 10fachen Menge kochenden Wassers und Titration der an das Wasser abgegebenen Säure. Die Säure wurde auf H Cl berechnet und in Prozenten ausgedrückt. Gefunden wurde:

Nr.	Säureabgabe der aktivierten Bleicherde %HCl	Misch-dauer Minuten	Bleich-wirkung	Säurezahl des Öls vor der Einwirkung	Säurezahl des Öls nach der Einwirkung
1	0,011%	5	80%	0,18	0,28
2	0,011%	7	98%	0,18	0,30
3	0,011%	10	100%	0,18	0,33
4	0,011%	15	100%	0,18	0,36
5	0,011%	30	95%	0,18	0,42
6	0,011%	60	88%	0,18	0,46
7	0,011%	90	84%	0,18	0,50

Es ergibt sich demnach, daß die aktivierten Bleicherden nach 10 Minuten die beste Bleichwirkung bei pflanzlichen Ölen erreichen. Mit längerer Mischdauer werden keine Vorteile mehr erzielt. Diese Tatsache gilt nicht nur für Sojabohnenöl, sondern auch die anderen fetten Öle zeigen ein ganz ähnliches Verhalten. Da der Entfärbungsvorgang, außer ganz geringen Nebenwirkungen der Säure, physikalischer Natur ist, wird sich ein Gleichgewicht einstellen, dessen Maximum mit 15 Minuten Einwirkungsdauer erreicht wird. Bei längerer Einwirkungsdauer findet Verschiebung des Gleichgewichtes zu Ungunsten der Bleichwirkung statt. In der Praxis ist allgemein bekannt, daß Öle, welche lange Zeit mit der Bleicherde in Berührung sind, wieder Farbstoff aus der Erde aufnehmen. Ferner hat die lange Mischdauer noch den Nachteil bei den aufbereiteten Entfärbungserden, daß die Säurezahl im Öl sich ganz wesentlich erhöht, besonders stark erhöht sie sich, wenn die aufgeschlossene Erde einen hohen Wassergehalt aufweist.

Bei der E n t f ä r b u n g v o n M i n e r a l ö l e n zeigen sich ähnliche Verhältnisse, sofern es sich nicht um saure Öle handelt. Bei neutralen Ölen wird nach kurzer Zeit die höchste Bleichkraft erreicht. Bei gesäuerten Schmierölen und Erdölprodukten dagegen muß die Einwirkungsdauer auf mindestens 30 Minuten ausgedehnt werden und erreicht mit 45 Minuten die besten Er-

folge[4]), welche sich dann durch längere Mischdauer nicht mehr wesentlich verbessern lassen.

Bei der Entfärbung von fetten Ölen mit aktiviertem Entfärbungserden konnte ich feststellen, daß diese wohl die gelben Farbstoffe beseitigen, dagegen die roten meist nur sehr schwer damit zu entfernen sind. Besonders augenfällig ist ist diese Tatsache bei Palmkern-, Kokos- und Sulfuröl zu beobachten. Dieser letzte Umstand macht sich besonders bemerkbar bei der kolorimetrischen Prüfung der gebleichten Öle. Nachdem *A. Löb*[5]) auf die von *Eckart* und *Wirzmüller*[6]) vorgeschlagene Prüfungsmethode näher eingegangen ist, ohne dabei wesentlich neue Punkte zu bringen, werde ich hier versuchen, Verbesserungsvorschläge zu machen. *A. Löb* sagt, bei dem Vergleich müßten die Rohölschichten konstant gehalten werden. Würde nun tatsächlich die Rohölschicht konstant gehalten, so wäre immerhin noch nicht das Ideal erreicht, weil durch gute Bleicherden dann die Werte für die Raffinationsschicht zu groß werden würden, der Entfärbungsfaktor kommt über 10 zu liegen, also außerhalb der Genauigkeitsgrenze. Zweckmäßiger ist demnach der Vorschlag, nur mit Raffinaten zu vergleichen, welche Faktoren unter 10 geben. Sollte trotzdem dieser Wert überschritten werden, so muß eben der Vergleich der einzelnen Marken durch Anwendung geringerer Mengen Entfärbungspulver ermöglicht werden. Bei Anwendung geringer Prozentsätze an Bleicherde fällt dann der Faktor so wie so wieder in die Grenzen, in welchen genaue Werte zu erwarten sind. Wird unter diesen, in der genannten Broschüre angegebenen Gesichtspunkten gearbeitet, so zeigt sich diese Methode als ein treffliches Hilfsmittel, dauernd die Fabrikation zu überwachen und stets über die Güte des Materials bestens unterrichtet zu sein. Schwierigkeiten ergeben sich nur dadurch, daß heute die Öle zum größten Teil neben der Neutralisation noch eine besondere Vorbehandlung erfahren, sodaß sich Öle, zu denen man früher 6% aktivierte Bleicherde benötigte, um einen entsprechenden Effekt zu erzielen, heute mit Aufwand von 3% bis zu demselben Grad entfärben lassen.

Es ist hier nicht im Sinne der Ausführungen, näher auf diese Art der Vorbehandlung einzugehen, und ich werde darauf gelegentlich zurückkommen. Hier sei nur festgestellt, daß dadurch schon Roherden, wenn nur mit 3% entfärbt würde, Faktoren erhalten würden, welche außerhalb der Genauigkeitsgrenze zu liegen kommen würden. Wie ist nun dem abzuhelfen? *A. Löb* schlägt vor, eine Roherde zur zahlenmäßigen Festlegung der Bleichkraft zu benützen, welche mindestens 1—2 Jahre lang unverändert bleibt. Um diesen Vorschlag zur Wirklichkeit werden zu lassen, müßte diese Roherde erst einmal von einer Stelle, welche sämtliche Bleicherdefabrikanten anerkennen, bestimmt und verteilt werden. Außerdem müßte auch nach den obigen Ausführungen genau die Vorbehandlung und die Beschaffenheit des Öles vorgeschrieben werden. Gerade die genaue Einhaltung des Versuchsöls dürfte Schwierigkeiten verursachen und nur dann möglich sein, wenn die Bleicherdefabrikanten eng zusammengeschlossen wären und ein gemeinsames Laboratorium unterhalten würden, welches alle diese Aufgaben besorgen würde.

Ein weiterer Vorschlag von *A. Löb* besteht darin, die Menge des durch Alkoholbehandlung aus der gebrauchten Bleicherde sich ergebenden Extraktes zu einer Prüfungsmethode zu verwenden. So wie dieser Vorschlag gemacht wurde, ist er mir bereits schon von privater Seite vor ca. 2½ Jahren gemacht und dort der eingehenden Prüfung unterzogen worden. Gesetzt den Fall, es wäre die Beständigkeit der alkoholischen Farbstofflösung gegeben — was bis heute keineswegs festgestellt ist — so wäre damit immerhin noch nicht die Konzentration der alkoholischen Lösung eindeutig festgelegt und würde noch immer beträchtlichen Schwankungen unterliegen. Die alkoholische Lösung wäre infolge der Leichtflüchtigkeit des Alkohols unbrauchbar. Es müßte, um Konzentrationsänderungen während der Versuche zu vermeiden, ein schwerflüchtiges Lösungsmittel gefunden werden. Ganz eindeutig ließe sich der aus dem Öl über die Bleicherdebehandlung gewonnene Farbstoff zur Prüfungsmethode verwenden, wenn der Farbstoff rein aus der alkoholischen Lösung dargestellt und dann in einer bestimmten Konzentration in einem schwerflüchtigen Lösungsmittel wieder gelöst würde. Da aber als schwer flüchtiges Lösungsmittel wieder wahrscheinlich Weißöl in Frage käme, so wäre es sicherlich billiger und zweckmäßiger, gleich das Rohöl, welches zur Bleiche verwendet wird, mit bestimmten Mengen eines farblosen schwer flüchtigen Lösungsmittels zu verdünnen un[d] jeder Konzentration eine bestimmte Zahl oder sonst eine Be[-]zeichnung zu geben und damit die Bleichkraft der verschie[-]denen Bleicherden zu prüfen. Man sieht, auch dieser zwei[te] Vorschlag *A. Löb's* bedarf noch sehr der weiteren Ausarbe[i]tung, bis er zur wirklichen brauchbaren Methode wird, un[d] nähert sich dann wieder sehr stark der von *Eckart* und *Wir[z]müller* vorgeschlagenen Prüfungsmethode.

Am besten von allen von mir angestellten Versuchen, u[m] Einblick in die Aktivität einer Marke zu bekomme[n,] scheint mir folgende Anordnung zu sein. Es wird in Weiß[öl] eine bestimmte Menge einer fettlöslichen Anilinfarbe gelös[t.] Das gefärbte Weißöl wird mit Bleicherde entfärbt, und es wi[rd] kolorimetrisch festgestellt, wieviel Farbstoff 1 g Bleicherde au[f]genommen hat. Die von 1 g Bleicherde aufgenommene Anzahl m[g] Farbstoff drückt dann direkt die Entfärbungskraft der betreffen[-]den Bleicherde aus. Meine Versuche wurden mit fettlösliche[m] Echtgelb angestellt. Wurde mit 1% Bleicherde, also 1 g a[uf] 100 g gefärbtes Weißöl, gearbeitet und die Farbstoffkonzen[-]tration in Weißöl so gewählt, daß auf 100 g Weißöl 0,05 [g] Farbstoff kommen, so wurden sehr schöne Farbunterschiede e[r]halten, welche der Bleichkraft der einzelnen Marken vollkomm[en] entsprachen. Dadurch daß sich Weißöl genau mit bestimmte[n] Konstanten liefern läßt, andererseits der Farbstoff und die Ko[n]zentration desselben sich sehr genau definieren lassen, ist [es] jederzeit möglich an den verschiedensten Orten die gleiche B[e]stimmung auszuführen. Die Aktivität einer Bleicherde läßt si[ch] eindeutig festlegen, damit wäre wohl das Hauptmoment ein[er] einwandfreien Prüfungsmethode gegeben. Selbstverständlich wä[re] es noch nötig, über die Mischdauer und die Entfärbungstem[-]peratur sich zu einigen.

Wie stellt sich nun die Bleichkraft der Bleic[h]erden bei Zusätzen von erhöhten Prozentsä[t]zen? Steigt die Bleichkraft im gleichen Verhältnis an? *A. Löb* hat in dieser Richtung Versuche angestellt und gefunden, d[aß] die ersten Prozente besser wirken und die letzten kaum me[hr] eine praktisch bessere Entfärbung hervorrufen. Leider hat [*A.*] *Löb* in diesem Zusammenhange *Eckart* und *Wirzmüller* z[u]geschrieben, beide hätten behauptet, der Entfärbungsfaktor s[ei] proportional der Bleichkraft der Erde. Von einer derartigen B[e]hauptung ist aber in deren Broschüre nichts zu finden. Die be[i]den haben dort nur ausgeführt, wenn mit zwei Bleicherden un[ter] genau denselben Bedingungen Bleichversuche gemacht u[nd] beide erhaltenen gebleichten Öle im Kolorimeter verglich[en] werden, so läßt sich feststellen, wieviel besser die eine d[er] Bleicherden ist gegenüber der anderen. Wenn unter Einhaltu[ng] genau derselben Prozente gearbeitet wird, so läßt sich au[ch] praktisch ermitteln, um wieviel mehr Bleicherde aufgewen[det] werden muß, um das Raffinat der besseren Erde zu erhalte[n.] Wie gesagt, für praktisch genaue Zwecke stimmt diese Tatsach[e,] jedoch theoretisch genau werden die erhaltenen Werte nie we[r]den, weil der Bleichvorgang ein physikalischer Vorgang i[st.] Wäre es eine chemische Fällungsreaktion, so müßte die Entfä[r]bung bis zu einem bestimmten Punkte konstant verlaufen u[nd] dann beendet sein. Dem ist aber nicht so, sondern wir hab[en] hier ähnliche Verhältnisse, wie sie sich beim Ausschütteln ein[er] in einem Lösungsmittel gelösten Substanz mit einer ander[en] nicht mischbaren Flüssigkeit ergeben, in der aber die Substa[nz] löslich sein muß. Praktisch kann man annähernd durch Ausschü[t]teln dem einen Lösungsmittel die gesamte Substanz entzieh[en,] theoretisch und streng wissenschaftlich ist es aber nicht mögli[ch.] Ähnlich verhält es sich mit dem Entfärben einer gefärbt[en] Flüssigkeit. (Schluß folgt.)

Der Rechtsbeistand der Firma *Hermann Bensmann*, Brem[en,] Böttcherstr. 4—5 ersucht uns auf Grund § 11 des Preß-Geset[zes] um Veröffentlichung folgender Berichtigung:

In der Nummer 9 Ihrer Zeitung vom 4. März 1926 ist un[ter] dem Titel „Bleichwirkung der Bleicherden" ein Artikel [vo]n Herrn Dr. *O. Eckart*, München, abgedruckt.

In diesem Artikel spricht der Verfasser von Erfahrung[en] mit „Floridin" der *Floridin Company*. Die Ausführungen hie[r]über sind irreführend.

Unter dem Namen „Floridin" hat lediglich die Firma *He[r]mann Bensmann* in Bremen das Recht, Bleicherde zu vertreibe[n.]

Niemand anders als die Firma *Hermann Bensmann* in Br[e]men, auch nicht die in dem Artikel erwähnte Firma hat [da]s Recht, überhaupt den der Firma *Hermann Bensmann* in Br[e]men seit Jahrzehnten geschützten Namen „Floridin" zu g[e]brauchen.

---

[4]) *Eckart*, Zeitschrift für angew. Chemie 38, 886.

[5]) Seifens.-Ztg. 52 (1925), 1007.

[6]) Die Bleicherde, Braunschweig 1925.

[7]) Seifens.-Ztg. 52 (1925), 1007.

Auf Antrag der Firma *Hermann Bensmann* in Bremen ist ch durch einstweilige Verfügung des Landgerichts Bremen vom August 1924 der *Floridin Company* bei Meidung einer vom Gecht festzusetzenden Strafe aufgegeben worden, „es zu unterssen, Bleicherde unter dem der Antragstellerin gesetzlich gehützten Namen „Floridin" in das deutsche Reichsgebiet einführen oder im deutschen Reichsgebiet unter diesem Namen vertreiben."

Literaturbericht

Perfumes, Cosmetics and Soaps with especial reference to ynthetics. By *William A. Poucher*, Ph. C., Consulting Perme-Chemist. Volum II, being a treatise on practical permery. Second edition. 406 pages, illustrated. Price 21/- sh t. London 1926. Chapmann & Hall, Ltd., 11 Henrietta St., . C. 2.

Im Anschluß an die Besprechung des ersten Bandes in Nr. 1 J., S. 5, kann von diesem zweiten Bande ebenfalls behauptet erden, daß durch ihn unsere Fachliteratur wiederum mit einer rzüglichen Anleitung bereichert worden ist. Dieser zweite and enthält auf der Zeithöhe stehende Kapitel über: Genichte der Parfümerie, Produktion natürlicher Riechstoffe, Fition, Blumenparfüme, Phantasieparfüme, Toilettewasser, Seiparfüme, Tabakaromata, Räucherparfüme, Badesalze, Zahnttel, Haarmittel, Lippensalben und -stifte, Nagelpräparate, isiercremes, Hautcremes und Lotions, Schminken, Toilettepur usw.

Außer den nötigen Aufklärungen sind auch viele Rezepte für e in Frage kommenden Präparate und Kompositionen angeben. Es hat sich beim Ausprobieren der in erster Auflage kommenden Rezepte gezeigt, daß hiermit den Parfümeuren was Gutes geboten wird. Insbesondere ist zu beachten, daß neue ausgearbeitete und keine der Literatur entnommenen zepte sind, d. h. mit Ausnahme der Phantasieparfüme S. 175 196. Die neuesten Riechstoffe fanden Anwendung, und es besondere Aufmerksamkeit den synthetischen und isolierten echstoffen geschenkt, während veraltete Rohstoffe größtenteils geschaltet sind. Es ist aber zu bedauern, daß der Verfasser h nicht immer derselben Namen und richtiger Benennungen dient hat. Hierauf ist schon hingewiesen in der Renzension ersten Bandes. Auch ist wenig Übereinstimmung in der Dorung zu entdecken; das eine Mal wird das Quantum in cm³, andere Mal in Grammen oder sogar in englischen Gewichten gegeben. Die Dosierung in cm³ ist außerdem nicht praktisch, il man dann gezwungen ist, jede Komposition in einem Meßgs herzustellen oder für jeden Riechstoff einen Meßzylinder reservieren. Beim Ausarbeiten von *Poucher's* Rezepten kann n aber, ohne Umrechnung, die angegebenen cm³ als Gramme trachten; auf das Endresultat hat dieses wenig Einfluß.

In einer Hinsicht ist dieser zweite Band eine Enttäuschung. erste Auflage enthielt keine Angaben über Seifenparfümrung, was vom Verfasser gewiß auch als eine Unvollkommenanerkannt ist. Denn die zweite Auflage wurde mit der onderen Bemerkung angekündigt, daß diese eine neue Abung über Seifenparfümierung enthalten würde. Und gerade se Abteilung war eigentlich eine Enttäuschung. Das ganze pitel umfaßt 22 Seiten, sodaß nur eine kurze Beschreibung der bei in Betracht kommenden Manipulationen und für jede Parsorte nur ein einzelnes Rezept angegeben ist. Auch haben die gefügten Illustrationen nur Beziehung auf den Kleinbetrieb. t diesen überaus wichtigen Zweig der Parfümerie ausführer zu behandeln, fügte *Poucher* noch ein Kapitel ein über akaromata, was eigentlich aus dem Gebiete des Parfümeurs ausfällt.

Aber keine menschliche Arbeit ist vollkommen! Wir können dem Gebotenen dennoch zufrieden sein. Besonders interessant z. B. die Monographien über Blumenparfüme. Hierbei fanhistorische und botanische Einzelheiten der Blumen und wertvolle Angaben über die Zusammensetzung der Parrüe Erwähnung.

Alles in allem: *Poucher's* Buch sollte im Besitze eines jeden Parfümeurs sein. Die englische Sprache ist für das Lesen der Rezepte keine Erschwerung, denn die englischen Benennungen unterscheiden sich nicht viel von den deutschen, und schließlich können die Ingredienzien auch event. mit den englischen Namen de Lieferanten bestellt werden. *„Florodora".*

Die Fabrik in Wirtschaft und Technik. Von Professor Dr. *Heinrich Herner*. (108 Seiten.) Verlag von Quelle & Meyer in Leipzig.

Kleine Zeitung

Herstellung einer desinfizierenden Seife. (D. R. P. 425178 vom 11. . 1924. Dr. *Gerhard Piorkowski* in Berlin.) Es ist festgestellt worden, daß mittels hochprozentiger Spiritusseifen sowohl eine ausgezeichnete Reinigung wie vorzügliche Desinfektion der Hände erzielt wird. Zur vollkommenen Sterilisation derselben, wie sie für chirurgische Zwecke benötigt wird, ist jedoch die bloße Behandlung mit spirituösen Seifenlösungen nicht ausreichend.

Man pflegt daher die Hände noch mit wäßriger Sublimatlösung zu behandeln und alsdann nochmals einem Alkoholbade zu unterziehen.

Die Erfindung erstrebt nun, die zeitraubende und umständliche mehrfache Behandlung der Hände mit verschiedenen Desinfektionsmitteln in eine einzige Operation mit einem einzigen Mittel umzuwandeln. Als Grundmasse soll eine feste oder teigige Spiritusseife bekannter Art dienen und ihr durch geeignete Zusätze die gewünschte Eigenschaft verliehen werden, durch eine nicht übermäßig lange Waschung völlige Keimfreiheit der Hände zu erzielen.

Zusätze der gebräuchlichen starken Desinfektionsmittel, wie Jod, Sublimat, Formalin, Phenole u. dgl., führten nicht zu dem gewünschten Ziel, indem die Vereinigung vielfach nicht nur nicht über die einfache Summenwirkung hinausging, sondern in einzelnen Fällen sogar eine Abschwächung herbeiführte.

Überraschenderweise wurde nun gefunden, daß die Sauerstoffüberverbindungen in Vereinigung mit Spiritusseife die Eigenschaft haben, den Desinfektionswert der Seife ganz außerordentlich zu steigern, indem sie bei der Behandlung des zu sterilisierenden Körpers mit der Seife den überschüssigen Sauerstoff in der Weise zur Wirkung bringen, daß er in statu nascendi in die Hauptporen beim Waschen eindringt, diese auflockert und so dem Seifenspiritus eine überraschende Tiefenwirkung sichert.

Die Möglichkeit, der Spiritusseife sauerstoffabgebende Mittel einzuverleiben, war nicht ohne weiteres vorauszusehen, da Alkohol selbst ein oxydabler Körper ist. Überraschenderweise wird der Alkohol in der Seife durch die sauerstoffabgebenden Mittel nicht nur nicht angegriffen, sondern er übt noch anscheinend insofern einen konservierenden Einfluß auf die Oxydationsmittel aus, als er deren Zersetzung verhütet, wobei wohl der Umstand, daß die Spiritusseifen aus möglichst entwässerter Seife und entwässertem Spiritus zusammengesetzt sind, mitwirkend erscheint.

Es hat sich gezeigt, daß ein Zusatz von z. B. 15 Prozent Persulfat genügt, um selbst die widerstandsfähigsten Bakterien, wie Staphylokokken, Streptokokken und Pyocyaneusbazillen nach 5 Minuten vollkommen abzutöten. Dieser Erfolg tritt nicht nur mit Kulturen außerhalb des menschlichen Körpers ein, sondern es hat sich auch gezeigt, daß die Versuche am Menschen gleiche günstige Resultate liefern.

So wurde unter anderen ein Versuch in dieser Richtung in der Weise vorgenommen, daß die Hände einer arbeitenden Person 10 Minuten lang mit der wie oben hergestellten Seife mit noch warmem Wasser gebürstet wurden (Waschbecken, Bürste und Wasser waren vorher eine halbe Stunde lang sterilisiert worden). Der gebildete starke Seifenschaum wurde dann mit sterilem Wasser abgespült, darauf mit Mulltupfern tüchtig abgerieben, um möglichst jede Spur Seife, die auf die Kulturproben vielleicht hätte störend wirken können, vollständig zu entfernen. Endlich wurden Dorsal- und Volarseiten der Hände, auch die Finger selbst und die Nagelfalze mit sterilem Stahlmesser abgekratzt und damit auf Agarschalen fraktionierte Aussaaten gemacht. Auch nach den verschiedenen Reinigungsstufen wurden Übertragungen auf Agar vorgenommen.

Es wurde eine vollkommene Sterilität der Hände festgestellt. Das gleiche Ergebnis wurde bei den häufig vorgenommenen Wiederholungen erzielt.

In ähnlicher Weise wie Persulfate wirken auch Perborate, Peroxyde und sonstige Sauerstoffüberverbindungen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung einer desinfizierenden, insbesondere zur völligen Keimfreimachung der Hände dienenden Seife, dadurch gekennzeichnet, daß einer hochprozentigen festen oder salbenartigen Spiritusseife sauerstoffabgebende Stoffe, wie Persulfate, Perborate, Alkaliperoxyde, Magnesiumsuperoxyd usw., zugesetzt werden.

*

Wirkung des Alterns von Seifenlösungen. Einige Versuche von *Cobb* zeigen, daß das Emulgierungsvermögen von Seifenlösungen innerhalb einer Stunde sich ändert, da die Emulgierung durch Temperatur, Kohlensäure und Sauerstoff beeinflußt wird. Das Altern beruht, wie zuerst von *Mc Bain* betont wurde, auf Hydrolyse, während die Kohlensäure der Luft mit der Seife Natriumkarbonat bildet unter gleichzeitigem Infreiheitsetzen von Ölsäure, welche dann mit etwas ölsaurem Natron eine saure Seife bildet. Die Schaumkraft ist sogar innerhalb einer halben Stunde Schwankungen unterworfen.

(Ind. Eng. Chem. d. Oil and Col. Tr. J.).

*

Reinigungsmittel. (Engl. Pat. 238919 v. 16. IV. 1924. *Hohenloher Seifenfabriken A.-G.*, Augsburg, Rehmstr. 4). Waschkompositionen, die aus Seife und einer der Härte des Waschwassers angepaßten Menge eines schwach basischen unlöslichen Metalloxyds oder Hydroxyds bestehen, werden mit einer entsprechenden Menge von „Stärkeverbindungen" desselben Metalles versetzt, um das unlösliche Oxyd usw. in Suspension zu halten. Beispielsweise werden Gewebe in Wasser von 40° Härte mit einer Seife gewaschen, die 6 bis 8 T. Magnesiumoxyd, oder Alkali und 40 bis 50 T. Magnesiumsulfat, und 2 bis 5 T. Stärke enthält. (Oil and Col. Tr. J.).

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Der Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelsteiles. Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

200. Hat das „Reduzieren" von technischer Kalilauge lediglich den Zweck, die im Leitungswasser vorhandenen Härtegrade auszugleichen, bezw. das störende K_2CO_3 in Na_2CO_3 umzuwandeln? E. H. in L.

201. Welche Farbe eignet sich zum Grünfärben einer Toilettekernseife am besten? Es soll ein kräftiges Maigrün erzielt werden. Die Seife soll im flüssigen Zustand vor oder nach der Überfettung gefärbt werden. Sind wasser- oder etwa öllösliche Farben anzuwenden? E. S.

202. Sind Raffinations- und Rektifikations-Methoden bekannt geworden, um aus dem starkriechenden rohen Sulfat-Terpentinöl ein mildriechendes Produkt herzustellen? Wer kann darüber praktisch Verwertbares mitteilen, oder wo sind darüber nähere Angaben zu finden? C. D.

203. Welches ist das beste Mittel zur vollständigen Bleiche und Geruchlosmachung von Lanolin. anhydr. (Wollfett). A. L. in D.

204. Zur Herstellung von Borsäurewasserglas schmilzt man bekanntlich 3 T. gepulverten Borax und 1 T. Borsäure auf dem Wasserbad zu einem klaren Sirup. Dieser Sirup hat nun den Nachteil, daß er bei Erschütterungen zu einem Kristallklumpen erstarrt. Welchen Zusatz könnte man nun machen, um ein Kristallisieren des Sirups auch in kaltem Zustand und bei Erschütterungen zu verhindern, sodaß er flüssig bleibt? Könnte dieser Zusatz eventl. in Wasser gelöst dem heißen Sirup beigefügt werden? N. M.

205. Unter welchen Bedingungen ist es möglich, Rizinusöl ohne allzugroße Verluste nach Art der Speiseöle zu raffinieren? Es handelt sich besonders um Öl zweiter Pressung. W. M. in B.

206. Mein Bohröl, welches auf folgende Weise hergestellt wird: 8,64 kg Ätznatron, 23,36 kg Wasser, 45,45 kg Olein, 45,40 kg Sprit und 300 kg Spindelöl, Visk. 3, zeigt nach einigem Stehen, daß sich die Seife deutlich vom Spindelöl trennt und sich nach unten absetzt. Wie ist diesem Übel abzuhelfen? S. in E.

207. Bei der Reinigung von Aluminium-Gegenständen mit Sodawasser laufen jene bekanntlich schwarz an. Gibt es einen Zusatz zur Soda, der diesen Übelstand beseitigt? F. S. C. in F.

208. Aus der Fabrikation unserer mit Anilinfarben eingefärbten Wachskompositions-Weihnachtskerzen haben wir ein größeres Quantum Material, dem wir auf chemischem Wege den Farbstoff entziehen möchten, sodaß es wieder zur Fabrikation weißer Kerzen Verwendung finden kann. Zum gleichen Zwecke soll eine Menge eingeschmolzenes sogen. Schmutzwachs gereinigt werden. Auf welchem Wege findet dieses Verfahren statt, bezw. welche Firmen übernehmen diese Arbeit und zu welchem Preise? T. E. in W.

209. Ich beabsichtige, das bekannte Medikament „Harlemer Öl", welches als Hausmittel vielgebraucht wird, herzustellen, und frage an, ob die Herstellung ohne besondere Genehmigung gestattet ist und wie der Vertrieb bewirkt werden darf, entweder nur durch die Apotheken oder auch durch Verkäufer direkt an das verbrauchende Publikum. G. R. in F.

210. Wie hoch beläuft sich das Gehalt eines Betriebsleiters bei freier Wohnung in einer Seifenfabrik bei einem Jahresumsatz von ca. 18 000 Zentnern? Verlangt wird die modernste Fabrikationsmethode für sämtliche Kernseifen- und Schmierseifensorten sowie Spezial-Feinseifen, aus Grundseifen hergestellt, und Spezial-Seifenpulver, Perfektheit in sämtlichen chemischen Analysen, Disposition, Einkauf der Rohstoffe und einwandfreie Betriebskontrolle. P. H. N.

211. Ich bitte um Auskunft, ob das Bleichen von Fetten oder Ölen mit H_2O_2 mit Explosions-Gefahr verbunden ist, und ob man die Reaktion in Bleigefäßen vornehmen kann, oder welches wäre der geeignetste Reaktionsgefäßmantel. R. S. B.

212. Infolge Ausbleibens einer Ladung Ätznatrons war ich gezwungen, zu meiner weißen Schmierseife kalz. Soda zu verwenden, und ich berechnete diese nach folgender Überlegung: Von 1000 kg Ansatz versiede ich jetzt im Winter 200 kg mit Ätznatron, wozu ich rund 30 kg Ätznatron verwende. Ätznatron verhält sich nun zu kalz. Soda wie 40 : 53, folglich müßte ich mit rund 40 kg kalz. Soda dasselbe Resultat erreichen wie mit 30 kg Ätznatron. Meine Annahme stimmte aber nicht. Die Seife wurde wohl streifig, aber nicht durchweg weiß. Bei transparenter Seife machte ich ähnliche Beobachtungen. Die Seife mit kalz. Soda (genau obiges Verhältnis) war bedeutend weicher, als wenn ich Ätznatron verwende. Woher kann das kommen? Wenn meine Berechnung falsch ist, dann würde mir nähe Aufklärung sehr erwünscht sein. K. P. in L.

213. Auf welche Weise kann man Majamin in Seifen nac weisen, und wie ist der Analysengang, qualitativ und quantitati Bei der Fettsäurebestimmung bildet es eine in Petroläther u lösliche, über dem Säure-, resp. Waschwasser schwebende Mass die abfiltriert in Alkohol löslich ist. Gewogen gibt es aber nic denselben Prozentsatz, wie der Seife, resp. dem Seifenpulv zugesetzt. In dem von der Karbonat-, resp. Alkalibestimmu stammenden eingedampften Rückstand findet man auch ein bra nes Pulver, das sich durch den Geschmack als Majamin verrä Für eine gute Angabe, um möglichst genau Majamin feststell zu können, wären wir sehr dankbar. B. W. P. (Dänemark).

214. Welches ist die in der Praxis sich durchschnittlich e gebende Ausbeute an 88%igem Rohglyzerin eines im Twitchel Bottich auf 90% gespaltenen Leinöls? Wieviel Prozent beträ in der Praxis der Verlust beim Eindampfen im Vakuum ein 15%igen Glyzerinwassers auf 88%iges Rohglyzerin? W. D.

215. Wie bestimmt man analytisch in gefüllten Seif Wasserglas neben Talkum? F. W. (Italien).

216. Wir haben von einem Kunden nach einem Verglei nur 70% unserer Forderungen erhalten. Sind wir verpflicht unserem Vertreter von diesen 70% noch Provision zu zahle H. S.

217. Der von mir aus Sojabohnenöl, Leinöl und Kolophoni erzeugte Raupenleim läuft in der Sonne ab und fängt nach 14 T gen zu trocknen an. Wie läßt sich das Abrinnen vermeid und insbesondere welcher Zusatz ist notwendig, um dem Le eine Klebefähigkeit zu verleihen? F. v. F. in W.

218. Über meine Rasierseife, die ich aus gereinigten Fett die nur noch Spuren von freier Fettsäure haben, herstelle, b komme ich ab und zu Klagen, daß sie nach dem R sieren ein Brennen auf der Haut hinterlassen soll. Ich ka diese Klagen nicht begreifen, da ich alle Materialien peinli genau abwiege und die fertige Seife auf Phenolphtalein n ganz schwach rosa reagiert. Mein Ansatz ist folgender: 400 ger. Talg, 40 kg ger. Kokosöl, 110 kg 38°ige Ätznatronlau (= 31,9% NaOH), 110 kg 38°ige Ätzkalilauge (= 35% KOH. Parfüm: 800 g Benzaldehyd, chlorfrei, pro 100 kg Seife. D Seife wird solange im Kessel gerührt, bis sie aufliegt, und a dann in Eisenformen geschöpft, wo sie sich sehr bald erhit. Beim Schneiden zeigt sie sich glatt und schön von oben bis unt. Kann mir ein Kollege sagen, was das Brennen der Gesich haut beim Rasieren hervorruft, wenn eine Seife so neutral daß sie auf Phenophtalein nur schwach reagiert? E. H. in L

219. Woraus besteht Neo-Sarin? H. in B

Antworten.

163. Ein staubfreies Arbeiten bei der Fab kation von Seifenpulver ist sehr gut möglich, jed ist die Art Ihres Vorgehens, den Staub zentral abzusaug nicht die richtige. Der Staub muß an der Entstehungsstelle dir niedergeschlagen und entfernt werden. Um Ihnen entspreche Vorschläge machen zu können, ist es notwendig zu wissen, w cher Art die verwendeten Maschinen sind, welche Abmessun diese haben, ebenso ist eine Aufstellungsskizze erforderlich. W sind gerne bereit, Ihnen durch Vermittlung der Redaktion die Zeitschrift entsprechende Vorschläge zu machen.

Ing. *W.* in F

168. Für Lederschwärzen kommen hauptsächlich Nigros basen in Betracht. Ich empfehle Ihnen, sich die Schrift: „Fa stoffe, welche in der chemisch-technischen I dustrie verwendet werden" von der Firma Carl Jäg G. m. b. H., Düsseldorf 10, Schließfach 10 054 kommen zu l sen, woraus Sie alle Einzelheiten erkennen können. V

169. Die Herstellung eines sauerstoffhaltigen S fenpulvers verlangt eine exakte Fabrikation von Seif pulver, das in Bezug auf Reinheit den größten Anforderun entsprechen muß. Ein Sauerstoffpräparat während der Verseif hinzuzugeben, ist unmöglich. Man stellt derartige sauerstoffl tige Waschmittel durch Mischen von Seifenpulver und Natri perborat her. Unsere im August v. J. erschienene Brosch gibt ein vollkommenes Bild von der Herstellung sauerstoffhalti Waschmittel. Interessenten stehen wir mit Auskünften gern Verfügung.

Chemische Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H., Berlin W. 5.

176. Ihre Anfrage bezgl. des Exportes von Terp tinöl-Schuhcreme und Bohnerwachs läßt schwer und nicht einheitlich beantworten. Im allgemeinen kom für diese Produkte, soweit es sich um Exportware handelt, eine Terpentinölware in Frage, auf keinen Fall ein versei Produkt. In Spanien dagegen z. B. soll wieder sehr viel Sch creme anzutreffen sein, die ausschließlich aus Terpentinöler hergestellt ist, trotzdem doch Spanien selbst Erzeugungsl von Terpentinöl ist. Die Zusammensetzung ist im allgeme 30% Wachsmasse und 70% Terpentinöl. Die Dosengröße we selt ebenfalls vielfach, andererseits werden Schuhcreme Bohnermasse in großen Mengen in Fässern exportiert und an Ort und Stelle umgefüllt. Die beste Information erhalten von dem Konsulat des betreffenden Landes. Wenn Sie mit e

xportfirma arbeiten, so erfolgt die Lieferung gewöhnlich frei utscher Hafen, bei direkter Bearbeitung wird der Preis gewöhnlich frei Empfangshafen gestellt. *W. M.*

177. Wenn der Reisende mit einer Gewerbe-Legitimation versehen ist, kann er Stadt- wie Landkundschaft suchen, doch hat er seine Legitimationskarte während seiner tigkeit bei sich zu führen und sie auf Verlangen der zuändigen Behörden oder Beamten vorzuweisen und sofern er zu nicht imstande ist, seine Tätigkeit bis zur Herbeischaffung r Legitimation einzustellen. Er darf auch seine Bestellungen r in den Geschäftsräumen von Kaufleuten oder bei Pernen, die seine Waren im Geschäftsbetrieb brauchen, nicht er bei Privatpersonen einholen. (§§ 44, 44,7, 44a, 45 R. G. O.). *M. B.*

178. Gute Verfahren zur Geruchlosmachung von ischölen und Tranen sind nur im Großbetrieb mit entrechenden Einrichtungen und Apparaten durchzuführen, sie nnen daher nicht Gegenstand einer Auseinandersetzung sein, e im Fragekasten mit ein paar Zeilen abgetan wird; sie können ch nicht, da sie meist patentamtlich geschützt sind, mit ein ar Mark, wie irgendein Rezept, erworben werden. Im übrin erhalten Sie brauchbare Produkte, wenn Sie die Trane spal, azidifizieren und destillieren, allerdings als Fettsäure. *D. J.*

179. Sie geben in der Frage nicht an, ob die direkt heizren Trockenöfen zum Trocknen der Grundseife erhaupt eine Einrichtung für Frischluftzuführung haben (Kan etc.) und ob die Seifenspäne direkt mit den Heizgasen in rührung kommen. Da in den Öfen nur eine Temperatur unter 0° C herrschen kann, sind die Trockenerfolge auch gering. nn 1 Brikett etwa 1 kg wiegt, so brauchen Sie 2 . 4 . 8 = 64 kg, etwa $250 \cdot \frac{15}{100} = 37{,}5$ kg Wasser aus der Seife zu verdunsten. ne modern rationelle Anlage braucht etwa 1,5—2 kg Dampf, 1 kg Wasser zu verdunsten. Geben die Briketts etwa 6fache rdampfung, so braucht die Anlage: $\frac{6 \cdot 64}{37{,}5} = 10{,}4$ kg Dampf 1 kg verdampftes Wasser. Um eine solche Trockenkammer rksam zu gestalten, ist ständiger Wechsel der Luft notwendig, nach der Erwärmung (am besten indirekt) das Trockengut streicht, sich dabei mit Wasserdampf sättigt, in diesem Zund abgeführt wird und durch frische, trockene, wasseraufmefähige Luft ersetzt wird. Die Entfernung erfolgt am besten einem Ventilator oder Exhaustor; dabei ist es ziemlich ich, ob er oben oder unten angebracht wird, wenn nur die ftführung so ist, daß sie erwärmt möglichst innig alles Trokgut bestreicht und sich mit Wasser sättigt. Noch besser ist aus verschiedenen Gründen, vorgewärmte Luft in die Kammer drücken; doch erfordert das natürlich größere Umstellungen. billigsten kommen Sie mit einem Ventilator weg, der in der cke des Ofens, in der Diagonalrichtung von der Feuerung gebracht wird. Die erwärmte Luft zieht natürlich auf dem zesten Wege nach der Abzugstelle. Die dabei bestrichenen rden trocknen schneller als die seitab liegenden, wenn auch ch die Wasseraufnahme eine Änderung des spez. Gewichtes Luft und dadurch ein Austausch der gesättigten mit der wer gesättigten Luft und damit eine wenn auch ungleichmäße Trocknung im ganzen Raum stattfindet. Es ist daher in sem Sinne während einer Trockenperiode ein ein- oder rmaliger Ortswechsel der Rahmen vorzunehmen. *M. B.*

180. Nach den Ausführungen in der Frage ist allein das zur Überfettung verwendete Kokosöl die Ursache des Klebens der Seife an den nickelplattierten Kühlplatten. Vielleicht enthält das Kokosöl viel freie Fettsäure, die unter Druck und Wärme auf das Nickel einwirkt, obwohl das in ganz geringem Maße denkbar ist, da Nickel praktisch von Fettsäure nicht angegriffen wird. Nehmen Sie zum Überfetten Lanolin oder Cereps, dabei setzen Sie sich auch nicht der Gefahr aus, daß die Seife ranzig wird. *Br.*

181. Non possumus! Das ist der Weisheit letzter Schluß! Warum Kalilauge weiche, und Natronlauge harte Seifen gibt, kann niemand angeben; es ist eben eine grundlegende Eigenschaft der Elemente Kalium bezw. Natrium. Vielleicht läßt es sich einmal später erklären, wenn die Elektronentheorie weiter ausgebaut ist. Doch auch das ist nur Vermutung. *cr.*

182. Wir sind nicht aus Nostradamus' Reich, und die Erkenntnis aller Dinge ist uns verwehrt, darum auch die Erkenntnis warum Pottasche hygroskopisch ist und Soda nicht. Freiwillige vor; ich kann es nicht beantworten und 40 Weise auch nicht. Sie müssen sich also einstweilen mit der Tatsache allein zufrieden geben. Wer wird denn aber auch gleich das Warum? des Warum? ergründen wollen? *cr.*

183. Bei glatten und weißen Schmierseifen kann die Reduktion der Siedelauge statt mit Pottasche auch mit Soda und Chlorkalium vorgenommen werden, und zwar richtet sich die Menge nach der Jahreszeit; im Sommer kann man etwa 12 kg Soda und 3—4 kg Kaliumchlorid nehmen; im Winter ist der Sodazusatz zu ermäßigen auf ca. 8—9 kg, und der Chlorkaliumzusatz auf ca. 10—12 kg pro 100 kg 50°ige Kalilauge zu erhöhen. Bei Naturkornseifen wird nur mit 98er Pottasche reduziert. *N. A.*

184. Es ist mir kein spezielles Buch über die Fabrikation von Kristallsoda bekannt, doch finden sich sowohl in jedem Buch über Seifenfabrikation (Grundmann, „Haus- und Industrieseifen" usw.) sowie in früheren Jahrgängen dieser Zeitschrift mehr oder weniger ausführliche Angaben darüber. Die Herstellung ist einfach. Man löst in einem mit Rührwerk versehenen Kessel bei etwa 40—50° soviel Ammoniaksoda in Wasser, daß die Lösung 32—35° Bé, heiß gemessen, wiegt. Durch die Wärmetönung beim Lösen steigt die Temperatur auf 70° C und noch höher. Gleichzeitig löst man in derselben Flüssigkeit 2—4% kalziniertes oder die entsprechende Menge kristallisiertes Glaubersalz, und bei Mitverwendung von Mutterlauge etwa ½% Chlorkalk, auf die kalzinierte Soda gerechnet, um harte und farblose Kristalle zu erhalten; dann läßt man entweder im Lösekessel oder in einem besonderen Klärbassin 12—30 Stunden je nach Menge der Lösung absetzen; man kann aber auch filtrieren und läßt dann das Filtrat gleich, oder die klare abgesetzte Lösung in die Kristallisiergefäße fließen. Je nach der Größe derselben und der Jahreszeit geht die Kristallisation in 2 Tagen bis mehreren Wochen vor sich. Man stürzt dann die Gefäße, läßt die Mutterlauge ausfließen, die 10 bis 16° Bé stark sein wird, von der Kristallisationstemperatur abhängig, taucht die Gefäße kurze Zeit in heißes Wasser, wodurch die Soda an den Wandungen schmilzt und leicht entfernt werden kann. Die Kristalle werden zentrifugiert und gesackt. Neben den großen Sodakristallen wird auch vielfach Kristallsoda in kleinkristallinischer Form hergestellt, indem man die nach den vorherigen Angaben erhaltene klare Lösung während der Abkühlung, die auch künstlich erfolgen kann, ständig in Bewegung hält, bis die Ausscheidung der kleinen Kristalle beendigt ist. *M. B.*

185. Aus dem angeführten Ansatz der grünen Schmierseife ist zwar nicht zu ersehen, ob die Verhältnisse richtig sind, da vergessen wurde, die Stärke der Laugen bekannt zu geben. Es ist aber anzunehmen, daß der Ansatz in Ordnung geht, dann ist es merkwürdig, daß bereits mehrere Anfragen, die den gleichen Gegenstand betreffen, auch für Naturkornseifen, vorlagen. Daß der Ersatz von Maisöl durch Leinöl in Schmierseife eine so weitgehende Änderung hervorrufen sollte, ist kaum mehr durch die nicht große Verschiedenheit der Öle zu erklären. (Siehe auch Antwort 144 in Nr. 8 und 104 in Nr. 6 d. J.), sondern man wird versucht anzunehmen, daß doch das speziell verwendete Leinöl die Ursache der Fehler ist. Von anderer Seite wurde uns nun bekannt, daß sich derselbe Fehler, durch Vorhandensein geringer Mengen Bleicherden im Leinöl aufklären ließ. Es wäre interessant zu erfahren, ob dieses Öl aus derselben Quelle stammt. *K.*

186. Das beste Mottenschutzmittel ist regelmäßiges Klopfen und Lüften der bedrohten Stücke. Sehr gut ist das der Firma Fritz Schulz jun. in Leipzig unter dem Namen „Globol" patentierte p-Dichlorbenzol. Die Wirkung des Naphtalins ist zweifelhaft, nachdem es angeblich gelungen sein soll, Motten in Naphtalin zu züchten. Bewährt hat sich auch das Einstäuben mit gepulvertem Thymol. *J. L.*

— Das beste Mittel zur Vernichtung der Wanzen ist die Vergasung. Die Wanzen haben bekanntlich ein sehr zähes Leben und setzen sich in den Mauerritzen, hinter Tapeten usw. fest, wo man sie mit Pulvern und Tinkturen meist nicht erreichen kann. Die Firma Arthur Plöttner in Theissen i. Thür. liefert ein solches Vergasungsmittel in Kerzenform unter dem Namen Ungezieferkerze „Atlas". Durch Abbrennen dieser Kerze wird ein Gas entwickelt, das bei längerer Einwirkung nicht nur die Wanzen, sondern auch deren Brut tötet. *P.*

187. Nach dem mitgeteilten Fettansatz scheint es sich um eine gesottene Seife zu handeln. Sie bringen von der flüssigen Seife eine bestimmte Menge in einen kleineren Kessel evtl. mit Rührwerk oder auch in den Zubringer vor der Kühlmaschine und versetzen dort mit der Füllung Wasserglas und Talkum, wobei das Wasserglas zuerst mit Lauge (etwa 6% derselben Stärke) abzurichten ist. Stellen Sie aber die Seife auf halbwarmem Wege her, so kann Talkum mit etwas Palmkernöl angerührt werden, worauf man die Mischung in den Ölansatz einrührt. Jedenfalls wird es sich aber empfehlen, vor dem Zusatz der Füllung letztere in einer kleinen Menge herausgenommener Seife auszuprobieren und zu sehen, wie sie aufgenommen wird. Die Seife darf nicht sehr dünn werden oder gar Klumpen bilden, und eine erkaltete Probe muß noch genügend Festigkeit besitzen. *A. N.*

188. Mit Wasserglas gefüllte Seifen zeigen die schlechten Eigenschaften erst nach einiger Zeit. Sie verlieren dann ihr transparentes Aussehen, werden sehr hart und zeigen besonders oberflächlich eine harte Kruste, weshalb sie schwer löslich sind und schlechte Schaumfähigkeit zeigen. *A. N.*

189. Die Herstellung von Harzleim ist kein so einfaches Verfahren der chem.-techn. Industrie, wie Sie anzunehmen scheinen. Die Fabrikation geschieht teils unter normalem Druck, teils unter erhöhtem Druck, mit Ätzalkalien oder mit kohlensauren Alkalien, vereinzelt wohl auch mit Ammoniak. Sie sehen, es

gibt soviel Möglichkeiten, daß man sie im Fragekasten nicht alle beschreiben kann. Eine Spezialliteratur darüber gibt es auch nicht. Am ersten werden Sie zum Ziel kommen, wenn Sie sich durch den Inseratenteil der Seifens.-Ztg. nach einem Spezialisten als Berater umhören. *H. Kr.*

190. Als Batching-Öl finden teils wasserlösliche Öle, ähnlich den Bohrölen, Verwendung, teils Mischungen von Tran und Spindelöl, Wollfett und Spindelöl etc., wobei sich die Qualität für dieses so zu sagen minderwertige Produkt in der Regel nach dem Preis richtet, der dafür bewilligt wird. Ein wasserlösliches Produkt erhalten Sie u. a. aus 20 T. Tranfettsäure, 65 T. Spindelöl-Destillat, 7,5 T. Natronlauge 36° Bé und 7,5 T. Spiritus oder Methylhexalin. *W. M.*

191. Auf Ihre Anfrage weiß ich Ihnen leider nur zu antworten, daß hier in Italien gehärtete Öle im Handel nicht vorkommen, ich glaube deshalb, daß es sich soweit nur um etwa angestellte Härtungsversuche handeln kann, ohne daß sich daraus ein richtiges Geschäft entwickelt hätte. Andernfalls würde das gehärtete Öl ohne Zweifel auch hier ausgeboten worden sein. *Italien.*

— Gehärtete Öle erzeugt in Schweden als ältester Betrieb hierfür A.-B. Henriksborgs Fabriker bei Stockholm (Gemeinde Nacka) und gewinnt dabei gleichzeitig Sauerstoffgas; die Firma ist 1914 gebildet, hat etwa 70 Arbeiter und 1,5 Mill. Kr. Aktienkapital. Ferner die 1919 als Tochterfirma der norwegischen gebildete A.-B. Svenska Denofa (Aktienkapital 3 Mill. Kr.) mit Fabrik in Nödinge, Kontor in Göteborg. Nach dem Adreßbuch des schwedischen Industrieverbands betreibt auch Oscar Bäcksins Aktiebolag in Lundby bei Göteborg (mit 500 000 Kr. Aktienkapital) Fetthärtung, ist jedoch im übrigen eine alte Lackfarben-, Kopal- und Spritfirnisfabrik. *-m.*

192. Die bekanntesten Zeitschriften für Öle und Fette sind in England: „The London Grain, Seed and Oil Reporter", London E. C. 2, 11 Tokenhouse Yard; „The Oil and Colour Trades Journal", London E. C. 4, 8, Broadway, Ludgate; in Frankreich: „Les Matières Grasses", Paris IX, 49, rue des Vinaigriers. Für Spanien ist mir eine Öl- und Fettzeitschrift nicht bekannt, wahrscheinlich enthält aber die Zeitschrift für Seifenindustrie einen entsprechenden Öl- und Fettteil; dafür existiert in Spanien: „La Jaboneria moderna", Madrid, Campomanes 7, bajo. *cr.*

193. Aus Tierhautabfällen erhaltene Gallerte, zur Erzeugung von Hautleim wurde durch Kochen daraus hergestellt, ist also bereits als Rohleim anzusprechen; um die Masse in Leim überzuführen muß sie, wenn das nicht schon geschehen ist, geklärt werden, was gewöhnlich durch langes Stehen- bezw. Absitzenlassen der dünnflüssig erhaltenen Gallerte erreicht wird. Die Klärung kann aber auch, wenn das Absitzen allein nicht ausreichend ist, mit schwefelsaurer Tonerde in gepulvertem Zustand vorgenommen werden. Manchmal schließt sich der Klärung noch ein Bleichen an, das mit Luft, Chlorwasser, schwefliger Säure usw. ausgeführt wird. Nun folgt das Formen des Leims, indem man die geklärte Leimlösung in große Formtafeln laufen läßt, aus welchen man den Leim in den handelsüblichen Stücken herausschneidet. Damit das Erstarren der vergossenen Leimmasse rasch vonstatten geht, befinden sich die Formen im kühlen Keller oder es wird mit künstlicher Kühlung gearbeitet. Schließlich folgt als Schluß und schwierigste Arbeit das Trocknen der in Tafeln geschnittenen Gallerte, das heute in Vakuumschränken oder in Kanaltrocknungsanlagen vorgenommen wird. *D. J.*

194. Der Begriff Zahncreme setzt eine bestimmte Konsistenz voraus, die es gestattet, die Massen in Tuben zu füllen und sie daraus in bekannter Weise zu gebrauchen. Eine flüssige Zahncreme ist also eigentlich ein Unding; wahrscheinlich handelt es sich dabei um eine dicke Suspension jener Körper, die auch in der Creme enthalten sind. Die flüssige Zahncreme Sapodont der Firma Dralle in Hamburg kenne ich nicht, kann daher auch über die Herstellung und Zusammensetzung eines ähnlichen Produktes keine Angaben machen. Solche ließen sich erst nach genauer Untersuchung geben, wozu ich Ihnen rate. *Br.*

195. Zur Herstellung von hochschmelzenden konsistenten Fetten benötigt man dampfgeheizte Rührwerke zum Verseifen, Duplikatoren mit Rührwerk zum Kaltrühren und Egalisiermaschinen. Lieferanten solcher Einrichtungen finden Sie im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. Eine Literatur, die sich speziell hiermit beschäftigt, existiert nicht, die Mitteilungen darüber finden sich ziemlich zerstreut in den technischen Zeitungen und den verschiedenen Vorschriftenbüchern. *W. M.*

196. Die Reinigung des Kessels vor einem neuen Sud mit Karbonatverseifung bei frischem Fettansatz ist zwar umständlich und zeitraubend, hat sich aber sicher durch schöne helle Seifen gelohnt. Sie können auch auf dem Leim weitersieden, aber nach mehrmaligem Sieden muß er doch entfernt, gereinigt und zu dunkleren Seifen verwendet werden, weil auch der darauf gesottene Kern in der Farbe leidet. *A. N.*

197. Als farbloser, wasserundurchlässiger Außenanstrich für Hausmauern kommt nur ein Produkt in Betracht, das mit dem Kalkmörtel eine farblose wasserunlösliche Verbindung eingeht. Dies tut das Wasserglas und zwar besse das Kali- als das Natronwasserglas, da ersteres sich schnell umsetzt und das beim Erhärtungsvorgang entstehende Kalium karbonat nicht so leicht auswittert wie das Natriumkarbonat b Anwendung von Natronwasserglas. Der Erhärtungsprozeß ge wohl nach zwei Richtungen vor sich, indem sich einmal ein Kalk silikat bildet, andererseits das Wasserglas durch Kohlensäure aufnahme zersetzt und Kieselsäure unlöslich ausgeschieden wir Durch Bildung unlöslicher Verbindungen entstehen auch durc die Fluate, Lithurin etc., indem sich aus den Kieselfluorwasser stoffsalzen mit dem freien Kalk des Mörtels wasserunlöslich wetterbeständiges Calciumfluorid bildet, wasserundurchlässi Anstriche. *M. B.*

198. Die Vorschriften der Reichseisenbahn zur Lieferun von roten Signalfackeln und Knallkapseln sin mir nicht bekannt. Es wird sich dabei um bengalische Facke handeln. Solche werden aus alaungetränktem Papier herge stellt, indem man daraus durch Rollen zylindrische Röhre formt, deren Länge von der Brenndauer abhängt; für eine hal Stunde Brenndauer etwa 70 cm Länge. Die Röhren werden m dem Brennsatz gefüllt, der für rote Fackeln (nach Techn. Rund schau 1908, 336) besteht aus je 45 T. Kaliumchlorat und ge pulvertem Stangenschwefel, 195 T. Strontiumnitrat (gibt d rote Farbe), 7,5 T. Kohle und 22,5 T. Stearin. 8—10% Zusa metallischen Magnesiums erhöhen wesentlich den Lichteffek Knallkapseln sind kleine, mit einem Knallsatz (Schie pulver) gefüllte Dosen, wie sie bei unsichtigem nebligen Wett von den Bahnwärtern gebraucht, auf die Schienen gelegt we den, um dem Zug das Haltesignal zu geben. Bei der Mischun der Bestandteile ist größte Vorsicht am Platz, da besonde Chlorate, mit organischen oder brennbaren Körpern unter g ringem Druck gemischt, heftige Explosionen geben. Schie pulver, Schwarz- oder rauchloses uPlver liefert jede deutsc Sprengstoffabrik soweit sie ihren Betrieb noch aufrecht halt dürfen (Nobel A.-G., Hamburg, Carbonit, Schlebusch bei Köl Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff-Fabrik, Köln-Rottweiler Pu verfabriken, Pulverfabrik Hasloch a. M. etc.). Die übrigen B standteile erhalten Sie von den Firmen E. Merck, Darmstad E. de Haen, Seelze bei Hannover, Griesheim-Elektron, Fran furt etc. Für die Errichtung von Anlagen zur Feuerwerkerei u den Handel mit Feuerwerkskörpern kommen § 16 der R. G. sowie das Sprengstoffgesetz und verschiedene Polizeiverordnu gen, so § 29. V. der Polizeiverordnung vom 5. VIII. 1905 e in Anwendung. *J. D.*

199. Einen kristallklaren öligen Büroleim ka man auf verschiedene Weise herstellen, es ist dies eine rei Preisfrage. Das beste Produkt ist unstreitig eine reine Lösu von Gummi arabicum. Auch eine Lösung von 15 T. Dextrin u 2 T. Zucker in 5 T. 10%iger Essigsäurelösung und 25 T. Wass in der Wärme, die nach der Lösung durch ein Tuch gese wird, gibt ein gutes Produkt. *H. M. Bg*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkre gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegns in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Grundseifen, Kernseifen und Leimfette.

Dieser Artikel in Nr. 49 v. J. von Herrn *Grundmann* t eine Kritik zweier Arbeiten über dasselbe Thema. Herr *Grundmann* möge mir gestatten, einiges zu erwidern, resp. klarzustellen. Leider hinke ich immer mit meinen Erwiderungen na, aber mein Wohnsitz ist ja die „andere" Halbkugel und nc dazu die „andere" Seite.

Die Verwendung von 20% Kokosöl. Ich ha auch in schlecht eingerichteten Fabriken arbeiten müssen, fern ist die hiesige Fabrik hier in Chile unter aller Kanone, ich ha also Verständnis dafür. Der Hauptgrund, daß die Seifen i solchen Fabriken zu salzreich werden, liegt, da meistens au kein Dampf vorhanden ist und beim Schleifen kein Feuer mr angezündet wird, in dem Umstand, daß die Seife nict heiß genug ist. Eine unter 100° C warme Seife adsorbi größere Mengen Salze als eine solche bei Kochtemperatur. Sie meinen Artikel: „Über Salzwirkungen in der Seife". (Seifen-Ztg. 1922, Nr. 26—28). Die Salzadsorption geht beinahe proportional mit der Abnahme der Temperatur. Hier liegt der springende Punkt. Ist einmal Dampf vorhanden, so ist dasselbe Verfahren gegeben wie in modernen Fabriken, ausgenommen e umständlichere Arbeit. Mir steht Dampf zur Verfügung, ich nß aber auch die Unterlauge mit der unhandlichen Handpumpe a pumpen. Leim wird überhaupt nicht ausgepumpt. Wie gesa Der Hauptgrund liegt in der abgekühlten Seife, aber nicht n der Verwendung von wenig Kokosöl. Kokosöl braucht imr mehr Salze, um einen gleichen Zustand zu erlangen wie ce Seife aus anderen Fetten. Etwas anderes wäre es, wenn n der Entfernung der Unterlauge das Kokosöl verseift wird die Seife ohne Leimbildung den Kessel verläßt. Nach der schreibung des Herrn *Grundmann* wird in jenen Fabriken 2—3°iger Lauge ausgeschliffen, also wenn richtig

hliffen, vorher richtig ausgesalzen worden ist (wobei bei euersiederei ein kleiner sogenannter „Kniff" angewendet wer-n muß) und vor allen Dingen die Seife kurz vor dem Koch-nkt steht, die Schleifflüssigkeit kochend ist, dann resultiert die-lbe Seife wie in gut eingerichteten Fabriken. Ich habe ja nun cht in jeder schlecht eingerichteten Fabrik zu tun gehabt, er doch in zweien. Ruhig wenig Kokosöl, aber die Seife iß, das ist meine Meinung, gestützt auf eigene Erfahrung. s Gehilfe arbeitete ich einmal auf diese Art in einer Fabrik t miserabel eingerichtetem Siederaum in Tempelhof bei Berlin, e aber hochwertig parfümierte Seifen in den Handel brachte. e Pilierabteilung war dagegen sehr gut eingerichtet.

Aus den Anfragen im Fragekasten ersehe ich, daß doch nige Fabriken mit wenig Kokosöl arbeiten, aber kürzlich s ich wieder von 18%. Schade, daß soviel Arbeit verpufft rd. Am liebsten möchte man hinreisen und vorführen.

„Dünnes" Sieden des Kernes. Meine eschweger-tig siedende Seife enthält bedeutend mehr Wasser, als Herr *undmann* annimmt. Eine solche Seife enthält ca. 35—40% asser; eine Kernseife ca. 30%. Mag eine Seifenmasse im ssel 50% Wasser enthalten, siedet sie aber dünn, d. i. in ei Phasen Leim und Kern, so befindet sich das meiste Wasser Leim, je nach Salz- oder Laugenüberschuß. Der andere Teil, r Kern, enthält immer nur ca. 30—32% Wasser. Dazu kommt ch, daß bei der dünnflüssigen Beschaffenheit der Seifenmasse, o durch Salz oder Lauge in Leim und Kern getrennt (wenn's uge ist, ist es schon viel besser), beide Phasen neben-nander „an sich vorbei kochen." In einer eschwegerartigen ife dagegen, ist eine einheitlich verbundene Masse vorhanden im heißen Zustand. Und warum soll eine eschwegerartige ife, abgesehen von den Tatsachen, weniger Wasser ent-lten? Das hat man ganz in der Hand. Nehmen wir eine stark sserhaltige Seife, bringen sie auf bekannte Weise in den nflüssigen Zustand, fügen dann Wasser hinzu, bis sie eben eder ohne zu flattern siedet, dann ist der Zustand geschaffen, n ich empfehle. Diesen oder jenen Zustand kann man ab-chselnd herbeiführen, bis man eine stark fadenziehende, trans-rente, sirupöse Lösung im Kessel hat. Dafür ist ja Seife ein lloid. Bei der auf meine Art siedenden Seife ist die Oberflä-nspannung außerordentlich vergrößert, daher beste Angriffs-hältnisse zwischen Lauge und Fett, daher erstarrt die Seife h beinahe transparent. Es wurde ja auch von Herrn Dr. *gell* empfohlen, wenn ich nicht irre, bei der Verseifung dünne ulsionen mit Wasser zu bilden, um so eine größere Angriffs-che zu erzielen. Warum aber nun einem Teil der Seifenmasse p. noch unverseiften Anteilen dieses Wasser teilweise ent-hen? (Siehe weiter oben).

Dauer des Siedens. Gut, es mag meistens zweimaliges ssalzen genügen, bei riechenden Fetten jedoch erhält man Seifen erst bei öfterem Aussalzen geruchlos und kann dabei Vorreinigung mit weiteren Kesseln etc. umgehen. Schließ-r genügt die direkte Siedemethode auf Leim ohne Aussal-g, vollständige Verseifung erzielt man dabei auch, selbst-ständlich. Das Aussalzen der Seife wird ja nur zum Zwecke Reinigung ausgeführt, nicht um eine vollständige Verseifung erzielen. Ich glaube, der eigentliche Zweck der gänzlichen nnung der Seife hat sich in seiner Erkenntnis etwas ver-oben. Bei dem direkten Siedeverfahren ist Schnelligkeit sehr Übel, worüber ein Chemiker in dieser Zeitung sich nicht rzeugend ausspricht.

Phenolphtalein-Abrichtung. Herr *Grundmann* ge meinen früheren Artikel (1921, Nr. 37) „Phenolphtalein Reagens auf freies Alkali" beachten, dort ist seine Ansicht reten. Aber wie oft habe ich von Technikern gesehen, daß das Phenolphtalein auf die heiße Seife tupfen, da ist es on besser, wie Herr *Grundmann* mich auch richtig gedeutet es wird mit der erkalteten Seifenprobe so verfahren. Nach iger Übung kann man sich dabei wohl ein Bild von der ärfe der Seife machen. Aber immerhin bleibt die Auflösung Seife in neutralisiertem Alkohol (es gibt sehr saure lalkohole) der richtige Weg. Aber auch die Konzentration Phenolphtalein-Lösung ist äußerst wichtig. Auf diese bei-Punkte mußte in der *Grundmann*'schen Arbeit unbedingt ewiesen werden, um ihm nicht denselben Vorwurf zu ma-, den ich von genanntem Herrn erhielt. Warum, steht n lem angezogenen Artikel.

Stellung des Siedemeisters und Geschäfts-nzipien. Herr *Grundmann* hat wohl uns allen aus der e gesprochen. Für seine Äußerungen möchte ich ihm die d drücken. Ebenso in seiner Stellungnahme in der Tech-r-Chemikerfrage oder Chemiker-Technikerfrage, wie man damit sich niemand wegen der Voranstellung verletzt fühlt.

Großvater-Angelegenheit. Sie haben recht, Herr *dmann,* ich stecke ein, was Sie darüber sagten. Aber ich te eigentlich die veralteten Methoden und Anschauungen, ersetzt resp. erklärt sind. Ich habe zu oft gehört: „Früher le es so gemacht, und es ging auch." Aber ich möchte Herrn *dmann* bitten, einen kleinen Artikel über die Mitverwen-g von Natriumkarbonat bei Kernseifen jeglichen Ansatzes u chreiben. Ebenfalls über die Pottasche-Verwendung, da ich der Meinung sein muß, daß die kleinen Kaliseifen-Mengen bei nachfolgender Natriumbehandlung wieder in Na-Salz umge-setzt werden. Diese Umsetzungen geschehen immer zugunsten des Na-Salzes. Das haben Professoren gefunden, ich darf es nur nachreden, konnte aber auch nie eine zweckmäßig sein sollende Veränderung in der Praxis konstatieren, nur bei ganz großen Mengen KOH oder K_2CO_3, bestimmten Ansätzen, d. h. bei wenig Talg. Eine diesbezügliche Arbeit wird großes Interesse finden. *K. L. Weber.*

Seifensieder Michel, wach' auf!

Unter obiger Überschrift ruft Herr *Schmidt*-Döbeln im Sprechsaal der Nr. 7 zum Kampf gegen die Firma *Henkel.* Er ist durch den riesenhaft wachsenden Verbrauch von Persil und damit bedingten Minderverbrauch von anderen Seifenpulvern und harten Seifen verärgert, außerdem ermöglichen es die Riesenge-winne an dem übermäßig teuren Persil der Firma *Henkel,* ihre anderen Produkte, die Herr *Schmidt* schon lange und viel schö-ner parat hatte, mit einem Reklametrommelfeuer auf die arme deutsche Hausfrau loszulassen.

Ich möchte ausdrücklich betonen, daß ich zu der Firma Henkel in keinerlei Beziehungen stehe, noch gestanden habe und der Verwendung von Sauerstoff abspaltenden Mitteln in Wasch-mitteln ablehnend gegenüberstehe.

Im folgenden wollen wir einige fabrikationstechnische Ge-sichtspunkte berücksichtigen, die für den geschäftlichen Erfolg mitbestimmend sind, wenigstens, wenn man Politik auf län-gere Zeit treibt.

Auch die Sauerstoffsalze wollen wir diesmal außer Betracht lassen und nur von Seifenpulvern sprechen, die, abgesehen von technischen Verunreinigungen der Rohstoffe, enthalten: Seife, Soda und Wasser.

Dann ist die Qualität eines solchen Pulvers im wesentlichen abhängig von:

dem absoluten Gehalt an Fettsäure,
der Verseifungszahl, der Jodzahl und dem Titer der abge-schiedenen Fettsäuren,
dem Verhältnis von Soda zu Seife zu Wasser,
dem Geruch beim Auflösen,
dem Benetzungs- und Durchdringungsvermögen,
dem Feinheitsgrad, resp. der Mahlung,
der Geschwindigkeit bei der Auflösung,
dem Verhalten auf Lager.

In dieser Aufstellung ist manches doppelt angegeben für solche, die nicht rein chemisch und physikalisch denken können.

Ich habe seit Kriegesende sehr viele deutsche Pulver unter den Händen gehabt, mein Laboratoriumsjournal ist eine wahre Schreckenskammer.

Den Herren Seifenfabrikanten empfehle ich, gleiche Mengen der eigenen Pulver und der Konkurrenz in gleichen Mengen Wasser von 50° C im Becherglase aufzulösen und langsam er-kalten zu lassen. Sie werden ihre Freude haben.

Das eine stinkt geradezu nach schlechtem Fett oder Parfüm oder nach beiden zusammen, ein anderes bildet eine durch und durch braune Sauce, beim nächsten liegt so viel Sand und Schmutz am Boden des Glases, daß man glaubt, ein abgearbei-tetes Scheuermittel vor sich zu sehen. Der Inhalt des nächsten ist dünn wie Wasser, das andere mit dem Messer kaum zu zer-teilen. An den Pulvern, die sich auch beim Publikum wach-sender Beliebtheit erfreuen, hat man Freude.

Wie wird denn mitunter ein Seifenpulver gearbeitet? Hat der Siedemeister ein paar Leimkerne zusammen, die trotz aller Bleichkünste nicht einmal mehr für Harzkernseife III zu ver-werten sind, na, dann sind sie endlich gut genug für Seifen-pulver. Außerdem stehen da noch ein paar Fässer Mischölfett-säure, die der Herr Chef billig (!!) gekauft hat; für Seifen-pulver wird es ja gehen, Safrol etc. decken ja alles! Harzgehalt? Spielt keine Rolle, Harz schäumt ja auch und zählt als Fett. und wenn die Mühle verschmiert, dann werden von dem Ar-beiter an Vorbrecher und Mühle eben ein paar Schaufeln kal-zinierter Soda zwischen die Brocken geworfen, die Leute wissen sich ja selbst ganz gut zu helfen. Und da steht noch ein Behälter mit Mutterlauge von der Kristallsoda her, der muß doch auch 'mal leer gemacht werden. Fettsäuregehalt? Ja, da steht doch ausdrücklich auf der Packung: Zirka 20% Fettgehalt! 100 kg Reinneutralfett sind doch durchschnittlich 94% Reinfettsäure, also sind in diesen schlechten Zeiten 15% Fettsäure gerade gut genug. Analytische Kontrolle? Viel zu teuer, die paar Analysen macht der Seifensieder nebenbei, was ist bei Seifenpulver auch viel zu kontrollieren!

Und der Herr Chef reibt sich die Hände, wieviel er wieder 'mal (auf dem Papier) verdient hat!

So geht das nun seit Jahren. Ist denn die deutsche Hausfrau wirklich so blöde, daß sie nicht allmählich den Vorteil erkannt hat, der ihr aus der Verwendung zwar etwas teurer, aber wirklich erstklassig gearbeiteter, wirklicher „Markenartikel" erwächst?

Ich wollte niemand persönlich nahe treten. Es hat ja bisher ein jeder es richtig gemacht, falsch gemacht hat es ..... die böse Konkurrenz! Dr. *B.* (Holland).

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. **Augsburg, 11. März 1926.** **Nr. 10**

Rizinusölhaltige Autoöle.

(Eing. 26. I. 1926.)

Bei der Herstellung von polymerisiertem Rizinusöl, welches mit Mineralölen in jedem Verhältnis mischbar ist, erleidet das Rizinusöl eine tiefgreifende Zersetzung.

Nach *Beilstein* (1893, Bd. 1, S. 523 Abs. 6) erhält man durch Destillation des Rizinusöles und Verseifung des Rückstandes Undecylensäure neben Önanthol.

Verseift man das nach dem D. R. P. 104 499 hergestellte mineralöllösliche Rizinusöl (Floricin) so zeigen die aus dem Verseifungsprodukte abgeschiedenen Fettsäuren eine Säurezahl von 197, die also wesentlich höher ist, als die Verseifungszahl des Rizinusöles.

Die Zersetzung, die das Rizinusöl bei der Polymerisation erleidet, beschreibt eingehender Dr. *A. Grün* (Analyse der Fette und Wachse S. 377). Das polymerisierte Rizinusöl ist in Autoölen wohl selten mehr als in einer Menge von 20% vorhanden. Einen größeren Gehalt an polymerisiertem Rizinusöl in Autoölen habe ich bisher nicht feststellen können.

Es ist durchaus nicht bewiesen, daß sich bei der hohen Temperatur im Explosionsraum der Verbrennungsmotore aus dem polymerisierten Rizinusöl freie Fettsäuren bilden, die die Zylinderwandungen angreifen sollen. Bei der Verbrennung eines genügend luftreichen Gasgemisches ist die Bildung freier Fettsäuren sehr unwahrscheinlich.

Aber selbst für den Fall, daß es bei Zündung eines nicht entsprechend zusammengesetzten Gasgemisches zur Bildung freier Fettsäuren kommen sollte, ist deren Menge so gering, daß das reichlich vorhandene Mineralöl die Zylinderwandungen vor einem Angriff durch freie Fettsäure schützt. Als Schmiermittel für Flugzeugmotore wurde nicht polymerisiertes Rizinusöl vielfach verwendet. Aber auch in diesen Fällen ist es nicht bekannt geworden, daß die Zylinderwandungen korrodiert wurden.

Die Korrosionen, die bei Verwendung von rizinusölhaltigem Autoöl im Zylinder gefunden wurden, dürften eher auf den Umstand zurückzuführen sein, daß dem Zylinder zeitweilig kein oder ungeeignetes Öl zugeführt wurde.

Polymerisiertes Rizinusöl enthaltende Mineralöle werden mit großer Reklame angeboten. Der österreichische Markt ist mit diesen Schmierölen überschwemmt.

Selbst der kleinere Bruder des Automobils, das Motorrad, wird hier fast allgemein mit Rizinus-Mineralölmischungen geschmiert. Auch ich huldige dem Motorradsport, aber als Fahrer einer kleineren und einer größeren Maschine habe ich bei der zweimal im Jahre erfolgten Reinigung der Zylinder auch nicht die geringsten Korrosionen an den Zylinderwandungen bemerkt, obzwar auch ich dieses unverhältnismäßig teure Schmieröl verwende. Die Bildung von Wasser im Motorzylinder bei Schmierung mit Derizinöl würde sich bei der Fahrt sofort unangenehm bemerkbar machen.

Ich wurde auch bisher von keiner Seite auf die Möglichkeit der Bildung nennenswerter Mengen von Wasser im Zylinder von Explosionsmotoren bei Schmierung mit Derizinöl aufmerksam gemacht, wiewohl ich beruflich häufig in die Lage komme, Autoschmieröle zu untersuchen.

Die Derizinöle haben sich als Autoöle recht gut bewährt, womit aber durchaus nicht gesagt sein soll, daß dieselben entsprechenden Mineralölen bester Qualität überlegen sind.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX., Sensengasse 8.

Über Rostschutzmittel.

Von Dr. *Julius Swoboda.*

(Fortsetzung.)

Eine andere Art, aber gleichzeitig ein ganz vorzügliches Rostschutzmittel bildet der Portlandzement — gleichviel ob als Mörtel oder Beton verwendet —, der nicht nur gegen Rost schützt, sondern sogar dünne Rostschichten in sich aufnimmt und so unschädlich macht. Für Eisenkonstruktionen insbesondere ist ein Zementanstrich ein ganz vorzüglicher Schutz. Mit Wasser angerührter reiner Zement wird 4—5mal — nach jedesmaligem völligen Erhärten — auf die metallreinen Flächen gestrichen. Für Flächen, die dem Wasser ausgesetzt sind, z. B. Schleusenbauten, Schiffsböden, wird empfohlen, den Zement mit entrahmter Milch anzumachen. Die Hamburgische Baupolizeibehörde schreibt bezüglich des Rostschutzes von Eisenkonstruktionen bei Bauten, insbesondere für alle statisch wichtigen Eisenteile in den Umfassungswänden und im Innern von Eisengerippen, folgende Regeln vor:

1. Die Bauteile der Innenkonstruktion sind nach der Rohbaubesichtigung mit Zementbrühe gut deckend anzustreichen, wenn nicht eine Feuerschutzummantelung ohnehin erforderlich und schon durch diese ein sicherer Rostschutz gewährleistet ist[1]). Vor dem Anstreichen sind die Eisenteile von Fett, Schmutz und losem Rost zu reinigen. Von einem Öl- oder Mennigeanstrich ist abzusehen.

2. Die Stützen der Umfassungswände müssen zum Schutz gegen Rost und äußere Wärmeschwankungen an der Außenseite mit einer sicher befestigten und dichtanliegenden Schutzschicht aus Beton von mindestens 10 cm oder aus Mauerwerk oder anderem geeigneten Baustoffe von mindestens 15 cm Stärke umgeben werden. Hohlräume im Innern von Stützen sind mit Beton auszufüllen. Wo Werksteine oder dergl. als äußere Bekleidung verwendet werden, soll zwischen dem Eisen und der Bekleidung an allen Stellen ein Zwischenraum von mindestens 5 cm sein, der mit Beton oder Mörtel auszufüllen ist.

3. Träger und andere tragende Eisenteile der Umfassungswände sind an der Außenseite in der gleichen Weise wie bei Stützen zu ummanteln.

Nur an den äußeren Kanten der Trägerflansche, Gurtelplatten, Gurtwinkel oder dergl. von nicht mehr als 2 cm Dicke darf die Stärke der Schutzschicht bis auf 5 cm herabgemindert werden, in der Richtung gemessen, in der der Flansch oder dergl. vortritt. An der Innenseite genügt ein Schutz gemäß den unter Z. 1—3 gemachten Angaben. In allen Fällen ist als Bindemittel zur Mörtel- oder Betonbereitung nur Portlandzement zu verwenden und darauf zu halten, daß die Mischung überall dicht an den Eisenkern anschließt. Der Beton soll auf 5 Raumteile Kies mindestens einen Raumteil Zement enthalten. Die äußere Schutzschicht soll von der Eisenkonstruktion in jedem Geschoß unterstützt werden.

Zemennt soll auch in Verbindung mit Leinölfirnis oder anderen trocknenden Ölen ein gutes Rostschutzmittel ergeben. So wird eine Mischung von 30—40 T. Firnis mit 40 T. Zement empfohlen, der u. U. noch Farbstoffe zugesetzt werden können.

Fette, fest oder flüssig, eignen sich gut zum vorübergehenden Überziehen von blanken Eisenteilen; jedoch werden sie im Freien leicht von der Sonne abgeschmolzen oder vom Regen fortgespült. Zur Herstellung der Rostschutzfette werden fette Öle und feste Fette, Wachs und Harze, Vaselin, Ceresin und als Lösungsmittel Mineralöle, Terpentinöl, Benzin, Benzol u. dgl. verwendet. Es gibt eine Unmasse Rostschutzfette, die je nach dem besonderen Zweck ölig, weich, salben- oder gummiartig sind, jedenfalls aber müssen sie sich leicht durch die üblichen Lösungsmittel oder ohne solche wieder entfernen lassen. Selbstverständlich müssen diese Schmiermittel neutral sein und dürfen blankes Metall nicht angreifen.

Feste Fette, wie Rindertalg, Schweineschmalz, Hammeltalg und dergl. verseifbare Fette, werden mit der Zeit ranzig (au

[1]) Bewährte Ummantelungen sind: 1. Mauerwerk von mindestens 1 bis 4 Stein Stärke aus guten Ziegeln, Kalksandsteinen, porösen Steinen, Schwemmsteinen und Portlandzementmörtel nebst festhaftender Deckschicht aus etwa 1 cm starkem Portlandzementputz (nötigenfalls auf Drahtgeflechteinlage). Stützen, welche in Mauern oder Pfeilern stehen, jedoch nicht völlig durch Mauerwerk gedeckt sind, können in der Regel als ausreichend gegen Feuer geschützt gelten, wenn vor den nicht gedeckten Teilen je nach deren Ausdehnung ein fester Portlandzementputz von 1½—3 cm Stärke auf gut befestigter Drahtgeflechteinlage vorhanden ist. 2. Portlandzement-Beton von mindestens 5 cm Stärke nebst festhaftender Deckschicht aus etwa 1 cm starkem Portlandzementputz. 3. 4 cm starker fester Putz aus Portlandzementmörtel auf Eiseneinlage von Metallgeflecht (Monier), Drahtnetz (Rabitz), Streckmetall, Drahtziegelgewebe. Der Putz ist tunlichst gleich in voller Stärke und nicht in einzelnen Lagen herzustellen. 4. Korksteine (DRP. 68 532) von 3-5 cm Stärke nebst 1½—2 cm starker Deckschicht aus schwach verlängertem Portlandzementputz auf Drahtgeflechteinlage. 5. Feuertrotzmasse (DRP. 103 180 und 103 534) etwa 3½—4½ cm stark nach System *Rheinhold.*

enn sie mit 50—100% Bleiweiß versetzt sind), die entstehenden ettsäuren greifen Eisen an. Das gleiche gilt von verseifbaren len, worauf bei ihrer Verwendung Rücksicht genommen, d. h. ır völlige Neutralisation Vorsorge getroffen werden muß. Nachehend seien mehrere Vorschriften zur Herstellung solcher Rostchutzfette angegeben:

1. 70 kg neutrales, wasserfreies Wollfett, 30 kg Mineralöl Vis./50 = 5—6) werden zusammengeschmolzen und vor dem Geauch mit Petroleum oder besser mit Benzin oder Terpentinöl ıtsprechend verdünnt.

2. 60 kg neutrales, wasserfreies Wollfett werden geschmolzen ıd nach und nach 40 kg amerik. Terpentinöl in kleinen Partien ıgegeben und gut durchgerührt. Je nach der Jahreszeit ist der rozentsatz von Wollfett zu erhöhen oder zu verringern.

3. 40 kg Neutral-Wollfett, 10 kg Magnesia usta, 30—40 kg nerik. Terpentinöl.

4. 20 kg Talg, 10 kg Kalkhydrat, 10 kg Ceresin, 60 kg Miıralöl (Vis./50 = 3—4).

5. 30 kg amerik. Harz, dunkel, 30 kg Wollfettstearin, 10 kg alkhydrat.

6. 45 kg Talg, 5 kg Ceresin, 5 kg Kalkhydrat, 45 kg Spindlöl 0,885.

7. 30 kg Ceresin, 70 kg ostindischer Copaivabalsam, gehmolzen und lauwarm mit Terpentinöl, Benzol usw. entsprend verdünnt.

8. 30 kg Neutral-Wollfett, 18—20 kg amerik. Terpentinöl.

9. 65 kg amerik. Naturvaseline G (Yellow-Petrolatum), 35 neutrales wasserfreies Wollfett, nach Bedarf entsprechend rdünnt.

10. 8 kg Harz, 6 kg Paraffin, 2 kg Ceresin, 1 kg Kalkhyat, 15 kg Terpentinöl.

11. 15 kg Ceresin, 15 kg Paraffin, 70 kg Mineralöl (Vis./50 3—4).

12. 80 kg Petrolatum, hellgelb, 20 kg Bleiweiß.

13. 80 kg amerik. Vaseline, gelb, 20 kg Magnesia usta oder leiweiß.

14. 90 kg helles amerik. Zylinderöl (filtr. Zyl.-Öl A oder il), 2 kg Ceresin, 2 kg Harz werden zusammengeschmolzen ıd nach dem Abkühlen 6 kg Terpentinöl zugegeben.

Nach Dr. *H. Nördlinger* zeigen Öle und Fette, wie Riausöl, Traubenkernöl, Wollfett usw., die in der Kälte oder bei ıßiger Wärme mit Phosphorsäureanhydrid behandelt wurden, ırk rostschützende Wirkung auf blankes Eisen. Diese rostützende Wirkung soll so intensiv sein, daß phosphorsäurehale Öle und Fette in fast unsichtbar dünnen Schichten einen llkommenen Rostschutz erzielen. Die *Nördlinger*'schen Rostıutzmittel können mit flüchtigen Lösungsmitteln, wie z. B. nzol, Benzin oder Spiritus, verdünnt werden, auch soll ein satz einiger Prozente derselben zu anderen Ölen und Fetten, cken und Ölfarben die rostschützende Wirkung dieser wesentı erhöhen. Auch eine Mischung von

60 kg Leinölfirnis,
20 „ Amerik. Harz,
10 „ Sikkativ,
10 „ Terpentinöl

fdet als Rostschutzöl Verwendung, und selbst reiner Leinölfirnis ·d als solcher, ähnlich wie Lack, zum Blankerhalten von ansmissionswellen und dergl. verwendet.

Talg und Graphit zum Einfetten von Drahtseilen (alle nate zu wiederholen) sowie des Ankergerätes im Winter h sich gut bewährt, ebenso auch Lösungen von fettsaurer Tone und fettsaurem Zinkoxyd und die Rostschutzsalbe Ferronat – eine Lösung von neutralem Wollfett in Terpentinöl, Benzol u., der etwas Magnesia usta zugesetzt ist.

Zschokke stellt ein Fett her, dessen Zusammensetzung auf d rostschützenden Wirkung von Chromsäure oder chromsauren Szen beruht. Er empfiehlt z. B. 100 T. Neutralwollfett mit 1 T. einer 5%igen wässerigen Lösung von Natriumbichromat, ig verrührt, und diese Mischung durch Zusatz entsprechend Mengen Vaseline dünnsalbiger gemacht. Auch andere Träg für die wässerige Lösung der chromsauren Salze, wie Wasglas, Leim, Zemente, Gips, Teer, Dextrin, Harze, Wasserfäen und dergl., sollen nach ihm benutzt werden können, und e gibt dafür folgende Beispiele an:

100 T. Permanentweiß, 5 T. Leimpulver, 80 T. 10%ige Kiumchromatlösung zu einer Paste verrieben oder 100 T. gwöhnlicher wasserhaltiger Teer mit einer 5%igen Natriummochromatlösung zu einer Anstrichmasse verrieben.

Für „rauchlose", d. h. mit Nitropulver beschossene Gewehrläfe werden Rostschutzfette verwendet, die aus fetten Ölen oder a solchen, mit Mineralölen gemischt, bestehen, denen u. U. ein geringer Prozentsatz fester Fette zur Erzielung einer salbenartigen Konsistenz zugesetzt wurde, und in die, zwecks Abstumpfung der sauren Rückstände der Nitropulver, Ammoniakgas bei gewöhnlicher Temperatur bis zur Sättigung eingeleitet oder in denen entsprechende Mengen organischer Basen aufgelöst wurden. *Otto Hering* empfiehlt für die Praxis zur Herstellung solcher basischer Öle oder Fette die Kombination beider Methoden, also die Einverleibung organischer Basen und die Sättigung mit Ammoniakgas. *G. Greiss* stellt ein solches Rostschutzfett her, indem er

25 kg Glyzerin,
50 „ Vasogen (Mineralöl, vermischt mit Ammoniumoleat) und
25 „ Ammoniumkarbonat

miteinander gut vermischt und die Mischung durch eine fein mahlende Farbreibmühle hindurchtreibt.

Am gebräuchlichsten jedoch werden als Rostschutzmittel Ölfarbenanstriche verwendet. Sie spielen unter den zur Zeit verwendeten die Hauptrolle, und deshalb ist ihnen von allen Schutzmitteln die größte technische Bedeutung beizulegen.

Von einem guten Ölfarbenanstrich werden folgende Eigenschaften verlangt: 1. gute Streichfähigkeit, 2. vorteilhafte Ergiebigkeit und gutes Deckvermögen, 3. Widerstandsfähigkeit gegen mechanische, atmosphärische und chemische Einflüsse, 4. große Härte bei gleichzeitig genügender Elastizität. — Die Ölfarbe ist ein inniges Gemisch von einem feingepulverten Farbkörper und einem Firnis. Unter Firnis versteht man ein trocknendes Öl, welches durch geeignete Behandlung die Eigenschaft erhält, in dünner Schicht der Luft und dem Lichte bei einer Temperatur von nicht unter 10° C ausgesetzt, in 16—18 Stunden trocken zu werden. Rohe trocknende Öle brauchen durchschnittlich 5—10 Tage, bis sie in dünner Schicht trocknen.

Eine Beschleunigung des Trockenvermögens wird erzielt, entweder durch längeres Erhitzen der Öle auf etwa 180—200° C oder durch Einleiten von Sauerstoff in das Öl oder durch Mischen des Öles mit sauerstoffabgebenden Körpern oder durch Erzeugung von Metallseifen im Öle. Je nach der Durchführung einer dieser Operationen oder der gleichzeitigen Durchführung zweier oder aller Operationen, werden Firnisse von verschiedener Trockenfähigkeit erhalten, doch darf nicht vergessen werden, daß ein zu schnelles Trocknen der Firnisse oft mit ihrer schnelleren Zerstörung verknüpft ist. Von allen trocknenden Ölen, die hier zu Lande zur Firnisfabrikation verwendet werden, wie Leinöl, Hanföl, Sonnenblumenöl, Mohnöl und dergl., ist das Leinöl infolge seines großen Linoleingehaltes das geschätzteste.

(Schluß folgt.)

Rundschau

Rauch für das Theater. Bei der Raucherzeugung für das Theater kann man einen Teil der im Kriege üblichen Verfahren benutzen. Eine gute Zusammenstellung geben *Hanslian* und *Bergendorff* in „Der chemische Krieg, Gasangriff und Raucherzeugung". Hier kamen in erster Linie der Phosphor und das Schwefeltrioxyd in Frage. Letzteres wurde meist zu 20—40% in konzentrierter Schwefelsäure gelöst, und es resultierten dann, besonders bei feuchter Luft, starke weiße Nebel. Diese bestehen aus äußerst fein in der Luft verteilter Schwefelsäure, haben also eine ätzende Wirkung. Für friedliche Zwecke wesentlich geeigneter ist die Benutzung von Siliciumtetrachlorid, einer bei 58° siedenden Flüssigkeit, die bei feuchter Luft infolge Wasseraufnahme Salzsäuredämpfe bildet. In Verbindung mit Ammoniak erhält man einen durchaus unschädlichen Rauch von festem Ammoniumchlorid. Besonders beliebt war die sogenannte Berger-Mischung, deren raucherzeugender Bestandteil gleichfalls ein Chlorid war, und zwar Tetrachlorkohlenstoff. Um seine Rauchwirkung entfalten zu können, muß dieser in bestimmtem Verhältnis mit Zinkstaub vermischt werden. Es werden zwei Vorschriften angegeben, von denen besonders die zweite für Theaterzwecke geeignet sein dürfte. 1. Zink 25, Tetrachlorkohlenstoff 50, Zinkoxyd 20, Kieselgur 5; 2. Zink 34,6, Tetrachlorkohlenstoff 40,8, Kochsalz 9,3, Ammoniumchlorid 7, Magnesiumkarbonat 8,3. Der Zusatz von Zink und Zinkoxyd bzw. Ammoniumchlorid hat den Zweck, den durch Verbrennen von reinem Tetrachlorkohlenstoff entstehenden schwarzen Rauch aufzuhellen. Schwarzer Rauch wird durch Zusatz von fein gepulvertem Naphthalin zu ähnlichen Mischungen hergestellt, ein Verfahren, das im Kriege besonders von den Russen angewendet wurde. (Apoth.-Ztg.

Poliermittel für Aluminium. Eine Polierpaste für Aluminiumgegenstände stellt man sich nach *Hildebrand* her aus je 1 T. Stearinsäure und Fullererde (Walkerde) und 6 T. Tripel. Diese Paste wird, wenn glatte Flächen poliert werden sollen, auf eine Leder- oder Fuchsscheibe aufgetragen. Nach der Bearbeitung des Gegenstandes wird dieser noch mittels einer Lederscheibe unter Verwendung von Polierrot nachpoliert, wodurch der Glanz schöner wird. (Drogistenztg., Leipzig).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 7. März 1926.

Paris notierte diese Woche:
Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 57.10 bis 58.
Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 67.

Dynamitglyzerin blieb weiter unnotiert und kann ungefähr mit $ 40 bewertet werden. Pharmakopöeware konnte schon seit längerer Zeit mangels an Umsätzen seitens der Fabriken nicht notiert werden.

Die Marktlage ist heute im allgemeinen folgende:

Auf den Weltmarkt kommende Angebote in Rohglyzerin sind zum größten Teile für Lieferung auf spätere Termine, auf welche sich einzudecken Käufer bis jetzt nur wenig Meinung zu haben scheinen.

Greifbare Ware hingegen ist, besonders bei uns Saponifikat, im Laufe dieser Woche recht lebhaft gesucht gewesen, jedoch ohne daß Abgeber größerer Posten auf dem Markte waren, und es ist somit erklärlich, daß diese über Weltmarktsnotierungen bezahlt werden, womit jedoch nicht gesagt sein soll, daß jeder verlangte Preis bewilligt wird.

In Dynamitglyzerin haben wir gerade das Entgegengesetzte. Hiervon kommen genügend greifbare Posten auf den Markt und finden auch hie und da Käufer auf einer Preisbasis von ungefähr $ 40, vereinzelt wohl auch noch zu höheren Limiten.

Auf Lieferung liegen jedoch so gut wie keine Angebote vor. Obwohl das Interesse der Käufer für spätere Lieferung etwas lebhafter zu sein scheint, wurde jedoch bis jetzt noch nicht bekannt, daß sie von ihrer allgemeinen Preisbasis von $ 38, höchstens vielleicht $ 39, abgewichen sind. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, (4. März 1926). Der Weltmarkt im allgemeinen war zu Beginn der Berichtswoche ziemlich stetig, am Schluß jedoch schwächer. Aus Mangel an genügendem Absatz von Ölsaatkuchen ist das Interesse an der Verarbeitung von Ölsaaten zunächst erheblich zurückgegangen. Die milde Witterung läßt zunächst auch wohl kaum auf Zunahme des Verbrauches von Ölsaatkuchen schließen, weshalb deren Preise in der letzten Zeit zurückgingen. Die verminderte Verarbeitung von Ölsaaten beeinträchtigte andererseits jedoch die Ölproduktion, wodurch die Hersteller immerhin in den Stand gesetzt waren, für Pflanzenöle wenigstens in etwa auf Preise zu halten. Für Speiseöle wurden sogar gelegentlich höhere Preise gefordert, welche jedoch kaum von Bestand sein werden.

Die Versorgung Europas mit Ölsaaten bewegte sich im Laufe der Woche weiter in langsam aufsteigender Richtung. Von Argentinien wurden in dieser Woche 7000 t Leinsaat nach Nordamerika, 20 200 t nach England und an Ordre und 17 000 t nach dem Festlande verschifft, insgesamt 44 200 t gegenüber 34 900 t in der Vorwoche, während die indischen Abladungen nach Europa aus 400 t bezw. 1525 t Leinsaat, 2075 t bezw. 1125 t Rübsaat und 3900 t bezw. 400 t Baumwollsaat bestanden. Am La Plata stieg der sichtbare Leinsaatvorrat von 150 000 t auf 160 000 t, während die schwimmenden Vorräte nach Europa Ende der Woche aus 191 300 t Leinsaat, 7500 t Rübsaat und 40 600 t Baumwollsaat bestanden, insgesamt 239 400 t, wonach gegen die Vorwoche eine Zunahme um 6100 t, gegenüber dem Vorjahr jedoch eine Zunahme um rund 85 000 t zu verzeichnen war. Die Versorgungsaussichten Europas mit Rohstoffen im Vergleich mit dem Vorjahr liegen also erheblich günstiger, während die für die Ausfuhr von Indien bis zum 31. März d. Js. und von Argentinien bis zum Schluß des Erntejahres zur Verfügung stehende Menge Leinsaat gegenüber dem Vorjahr etwa 570 000 t größer geschätzt wird.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta, £ 17.7/6 bis 17.7/5, Bombay £ 17.15 bis 17.10, Plata £ 14.7/6, Rübsaat, Toria £ 19.17/6, Kottonsaat, Bombay £ 7.12/6, schwarze, ägyptische £ 9, Sojabohnen £ 11.2/6 bis 11.5; Hull: Leinöl £ 29.15, Sojaöl £ 37, Rüböl £ 47, Palmkernöl £ 43, Erdnußöl £ 43, geruchfrei £ 47 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl. 54¼, Leinöl, April Fl. 33½, Mai Fl. 33½ bis 33¼, Mai-August Fl. 33 bis 33¼, September-Dezember Fl. 34. Am Inlandsmarkt forderten Abgeber in den letzten Tagen für rohes Leinöl RM 69,50 bis 70, rohes Erdnußöl RM 89 bis 90, rohes Sojaöl RM 81 bis 82, Rizinusöl für pharmazeutische Zwecke RM 100 bis 101 die 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 4. März 1926.

Der Markt für sämtliche Öle und Fette mit Ausnahme von Leinöl liegt unverändert fest. Das Geschäft bleibt noch wie vor ruhig. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktio werden 1054 Fässer aufgestellt und davon 691 Fässer zu unver änderten bis zu 5 sh höheren Preisen verkauft. Süd-Amerik ist ausgesprochen fest. In guten Talgen ist greifbare Ware a hiesigen Markt nur sehr gering. Auch an den holländischen un englischen Märkten sind kaum nennenswerte Loko-Partien vor rätig. — Leinöl war in der letzten Woche in Übereinstim mung mit den Leinsaatpreisen unregelmäßig. Nach anfänglich Befestigung trat am Schluß der Woche wieder eine gewiss Beruhigung ein. — Palmkernöl ist in der abgelaufene Woche wieder um ca. £ 1 im Preise gestiegen. Die Umsätz waren befriedigend. Auch Kokosöl ist der festen Tenden für Kopra gefolgt. — Sojabohnenöl. Die Notierungen sin unverändert bei leblosem Geschäft. — Tran. Die Preise wur den teilweise erhöht. Die Fangresultate der letzten Woche sin hinter den Erwartungen zurückgeblieben, und auch die Fetthaltig keit der Leber war geringer. Aus diesem Grunde werden di Aussichten nicht mehr so günstig beurteilt. Technische Tran finden etwas mehr Interesse. — Rizinusöl. Die Stimmun bleibt nach wie vor fest. Die Nachfrage hat sich leicht ge bessert. — Sulfuröl. Bei unbedeutenden Umsätzen sind di Preise unverändert geblieben. — Kottonöl. Die englische Ablader haben ihre Forderungen in der abgelaufenen Woch wesentlich erhöht. Die Nachfrage war jedoch gering. — Palm öl hat sich in der abgelaufenen Woche befestigt. Die Notierunge sind durchweg um £ 1 heraufgesetzt worden. — Fettsäure sind unverändert geblieben.

Hamburg, den 5. März 1926.

Leinöl, prompt 69, Leinöl, Mai-Juni 69, Leinölfirn 70, Palmkernöl, roh, in Fässern 90, Kokosöl, roh, max. 3% f Fetts. in Barr. 97, Kokosöl Ceylon in Fässern 96, Palmöl Lag 82, Erdnußöl, roh 90, Kottonöl, techn., raff. 84, Sojabohnenö roh 82, Leinölfettsäure 73,50, Kokospalmkernfettsäure 77, Er nußölfettsäure 64—65, Sojaölfettsäure 57—62, Tranfettsäure 5 Rizinusöl I. Press. loko 95, Rizinusöl II. Press. 91, Rizinus DAB 5 102, Waltran III 57, Sulfurolivenöl, tosk., loko 9 Pflanzenöl 52—60, Talg, südamerik. A 88—91, Talg, südameri A, schwimmend 88, Talg, austr. mixed good colour 88—90, Tal austr., mixed fair colour 84—86, Hammeltalg, techn. I 9 Schweinefett, techn. mittelfarbig 86, Schweinefett, weiß-weil lich 109, Benzinknochenfett 72, Rüböl, roh 98, Abdeckereife 63—67, Rohmedizinaltran 72,50, Dorschlebertran, extra hell bis 69, Dorschlebertran, gelb 60—62, Dorschlebertran, brau blank 58—60, Dorschlebertran, braun 50—54, Extraktionstra 27—30, Heringstran, hellgelb 56, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto ink Verpackung.

Der Markt war ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 6. März 1926.

Die dieswöchige Londoner Talgauktion schloß zu unverä derten Preisen, es waren ca. 1000 Fässer zum Verkauf gestel wovon ca. 600 Fässer plaziert wurden, die Tendenz ist als f zu bezeichnen.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, ve zollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 165 aufwärts, benzinextra Knochenfett, raff. 130, benzinextrah. Knochenfett, roh 125, Lein holländ. 131, Kokosölfettsäure Ia, extra hell 165, Kokosölfe säure, hell 160, Rizinusöl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pre sung 180, Kokosöl, cochinartig 196, Kokosöl, ceylonartig 1 Kokosöl, Kopra- 187, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/ 215, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Mais 128. Sig. Schweinburg, G. m. b. H.

Holzöl.

Hamburg 1, den 4. März 1926.

Die einlaufenden Bedarfs-Orders beeinflussen den Markt keiner Weise, sodaß unveränderte Preise in Frage komm Loko-Ware kostet £ 67 bis 68 p. engl. ton, Abladungswa £ 1 teurer. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 4. März 1926.

Palmöl. Im Laufe der letzten Woche war der Ma stetig, doch trat gestern und heute eine kleine Abschwächu ein. Immerhin ist die Tendenz des Marktes noch fest. Wir n tieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Ha burg, £ 38.15, Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 38.12/6, Dahome Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, Kamerun-Palmöl, loko Hambu £ 38.10, gewöhnliches Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 30. rotes Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 31.10, Loanda-Plantag Palmöl, loko Hamburg, £ 36.10, gewöhnliches Loanda-Palm loko Hamburg, £ 33.10, Lagos-Softs-Palmöl, Febr.-März-Ab £ 38.5, Lagos-Softs-Palmöl, März-April-Abl., £ 38.5, Lag Softs-Palmöl, April-Mai, £ 38.2/6.

Talg: Von 1054 aufgestellten Fässern wurden in der g strigen Londoner Talgauktion 691 verkauft. Die Preise war durchweg unverändert. Im allgemeinen ist der Markt sehr fe

och tauchen hier und da einige billige Partien aus der zweiten and auf, sodaß es nicht ausgeschlossen ist, daß die Preise, ie gefordert werden, erheblich differieren. Wir notieren im ugenblick: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.15, Sannena-Rindertalg, März-April-Abl., £ 43.10, Premier Jus, schwimend, in Tierces, $ 21,50 p. 100 kg, Pale Mixed Tallow, prompt on England, £ 43.15, Home Melt Tallow, prompt von England, 43.5, nord. Ochsentalg, loko Hamburg, RM 87.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (4. März 1926). Die Preise am deutschen Markt eigten in den letzten Wochen mit wenigen Ausnahen nach unten. Abgeber forderten für südamerikanichen Rindertalg je nach Beschaffenheit RM 88 bis), gutfarbigen australischen Mischtalg RM 86 bis 87,50, chnischen Hammeltalg RM 89 bis 90, reines nordamerikanisches chmalz RM 166 bis 167,50 für die 100 kg mit Verpackung ab ager.

In Nordamerika waren die Schmalzpreise namentlich im aufe der Schlußwoche gedrückt, da gleichzeitig auch Futteretreide sich billiger stellte. New York notierte für vorrätiges rime Western Steam 15,30 bis 15,40, für Middle West 15,15 s 15,25 Doll. die 100 lbs, während Chicago den Preis für chmalz zur Lieferung im März auf 14,62½, Mai auf 14,92½ nd Juli auf 15,15 Doll. je 100 lbs ermäßigte. Talg lag in Nordnd Südamerika größtenteils ruhig, konnte sich jedoch am Schluß was befestigen. New-York notierte für greifbaren Talg Extra ne Verpackung 9⅝ Cents und in Tierces 9⅞ Cents pro fund fob New York. Vom englischen Markt wurde im allgeeinen ruhige Stimmung berichtet, in der Schlußwoche war die achfrage nach Talg der verschiedenen Sorten jedoch lebhafter. n Liverpooler Markt forderten Abgeber auf Verschiffung für damerikanischen Rindertalg erster Sorten 41 sh 9 d bis 42 sh 1, zweiter Sorten 39 sh bis 40 sh, für guten bis feinen austrachen Rindertalg 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d, für guten bis feinen stralischen Hammeltalg 43 sh 6 d bis 44 sh 6 d, alles 1 cwt. Liverpool.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 4. März 1926.

Die letzthin geschilderte Situation hat sich nicht verändert. Paraffin ist das Angebot besonders für greifbare bezw. schwimmende Ware sehr zurückgegangen, und es sind mit ichtigkeit für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 14,15 s 14,40 und für weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 13,15 s 13,40 zu erzielen. Für Abladungsware notiere ich ebenfalls verändert $ 14 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52⁰ ist die Notierung verändert $ 14 ab Grenze. — Ceresin: Ich notiere nach wie r für Ceresin naturgelb 54/56⁰ $ 23,25, 58/60⁰ $ 24,75, Ozorit-Ceresin 58/60⁰ $ 27,75, Ceresin weiß 54/56⁰ $ 24,25, here Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Angebote sind rar, und die Marktlage ist als sehr fest zu bezeichnen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provienz Loko- und kurzfällige Ware noch sh 186 bis 210 p. ct., Abladungsware dagegen sh 190 bis 210 p. cwt. mit Ausnahme von Benguela-Bienenwachs, wofür meine Notierung für sitere Lieferung sh 187 p. cwt. ist. Deutsches Bienenwachs rd mit RM 4,40 bis 4,50 p. kg bezahlt. — Japanwachs: größeren Abschlüssen ist es nicht gekommen, und daher sind Forderungen auch unverändert geblieben, Lokoware kostet 84 p. cwt., Abladungsware sh 81 p. cwt. — Karnaubawachs: Die überaus feste Marktlage des Erzeugungslandes erträgt sich logischerweise auch auf Europa, wenngleich eine le Auswirkung noch nicht zu konstatieren ist. Es ist daher mit Sicherheit anzunehmen, daß die nachstehend genannten Zahlen noch weiter anziehen werden. Heute notiere ich für Lokoware fettgrau sh 162 p. cwt., courantgrau gleichpreisig, letztere Qualität ist besonders knapp. Abladungsware dürfte nicht unter sh 157 bis 158 p. cwt. zu haben sein. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Nach vorübergehender Befestigung haben die Preise wieder etwas nachgegeben, sodaß die Lage heute genau die gleiche wie am letzten Berichtstage ist. Ich notiere augenblicklich für amerik. Harz F/H $ 13,25 bis 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. cif Hamburg, netto Kassa, freibleibend. E. N. Becker.

München, den 5. März 1926.

Die Tendenz des Bienenwachsmarktes ist unverändert fest. Die Notierungen ziehen weiterhin erheblich an. Für Ceresin konnten wir unsere Preise etwas ermäßigen.

Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwachs erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt, ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin, naturgelb, 54—56⁰ RM 93, Ceresin Ia, weiß, 54—56⁰ RM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 6. März 1926.

○ Die letzten Harznotierungen stellten sich bei uns wie folgt:

Amerikanisches Harz, loko: F/G 13,25, H 13,35, M 13,65, WW 15,50 $ per 100 kg, neues Gewicht, Tara 14%, ab Lager hier. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 6,50, D 6,65, E 6,75, F 6,90, G 6,92½, H 6,97½, J 7, K 7,10, M 7,15, N 7,40, WG 7,70, WW 8 $ die 112 lbs, Abladungsgewicht, Tara 20% cif hier.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 12,60/12,70, WW 13,50, 3A 14, 4A 14,20 $ die 100 kg, Neugewicht ab Lager, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 340, H 343. J 348, K 353, M 358, N 363, WG 368, WW 378, OOO 380, OOOO 383, VAV 386, EX 398, EXE 393, AAA 398, AAAA 400, AAAAA 403, XX 408, XXX 412 Ffrs. die 100 kg netto, Tara 7%, cif hier, Abladungsgewicht.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 11,90, IX 12, VII 12,25, III 13,60, Excels. 14,10 $ die 100 kg Neugewicht, Tara 6%, ab Lager hier. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,10, XI 11,30, X 11,50, IX 11,60, VIII 11,80, VII 11,90, VI 12, V 12,30, IV 12,50, III 13,25, II 13,30, Ic 13,40, Is 13,60, Ie 13,70, Excelsior 13,85 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz, Abladungsware in Säcken: dunkelmittel 23/-, hell 25/- sh die 50 kg brutto/netto, cif hier, Abladungsgewicht.

Portugiesisches Harz, Abladungsware: dunkel 11,75, mittel 11,85/90, hell 12,20 $ die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Im Londoner Markte lauteten die Notierungen: Amerikan. Harz, spot: B 27/-, D/E 28/3, F/G 29/3, N 32/6, WG 33/3, WW 37/- sh; franz. Harz, spot: F/G 28/-, H 28/3, N 30/6, WW 30/6 sh alles per cwght, ex wharf.

Die letzte Woche brachte ein schleppendes Geschäft auch in Harz; lediglich in den helleren französischen und besonders spanischen Graden war ein lebhafterer Umsatz zu verzeichnen, die Käufer waren in den Kreisen der inländischen Seifenfabrikation zu suchen. Sehr geringes Interesse herrschte für Harz bei der Lack-Industrie, die überhaupt den Rohstoffmärkten auffällig fern bleibt. Man rechnet aber auch hier mit einer demnächstigen Belebung, die sich auf größere in Aussicht stehende Aufträge stützen soll. Die Berichte von Amerika vermelden an den Abladungsmärkten eine ebenfalls zurückhaltende Stimmung, sowohl seitens der Exportkäufer wie auch seitens des amerikanischen Inlandsbedarfes. Man versucht offenbar, alle nicht dringend notwendigen Deckungen auch drüben bis zum Eintritt der neuen Saison — die man frühzeitiger als sonst erwartet — zu verschieben. Hört man darüber aber die Ansichten der Harzproduzenten, so sieht es nicht danach aus, daß die Frühjahrs-Monate schon einen merklichen Rückgang der jetzigen Preise bringen werden, denn es wird darauf hingewiesen, daß man erstens überall mit sehr kleinen Vorräten in die neue Ernte hinein gehe, daß aber demgegenüber der lange zurückgehaltene Bedarf diese Politik doch nicht ewig fortsetzen könne; andererseits sei bezüglich des Umfanges der neuen Ernte kein Anwachsen der Erzeugungsziffern gegenüber dem letzjährigen Ergebnis in Aussicht genommen (?), wie überhaupt die Initiative weiter auf Seiten der Verkäufer liegen werde. Ob diese Argumente durchschlagend sind, das muß man vorerst dahin gestellt sein lassen. Tatsache ist, daß die amerikanischen Produzenten am wenigsten damit gerechnet haben, sich noch während der letzten Monate des alten Erntejahres Abstriche, wie wir sie in den letzten Wochen erlebt haben, gefallen lassen zu müssen, wenn sie ihre Ware an den Mann bringen wollen, und auch künftig wird es wohl ganz oder doch zu großem Teil darauf ankommen, wielange der Konsum unmöglich hohen Forderungen zu folgen überhaupt in der Lage sein wird! Zudem klingt es nicht ganz wahrscheinlich, daß der gute Erfolg der Erzeuger während der letzten Saison trotz der allgemein ungünstigen Wirtschaftslage nicht doch einen gewissen Anreiz gegeben haben sollte, sich für die neue Saison bezüglich der Erzeugungsmengen etwas größer einzurichten, wo man allgemein eine Besserung in der ganzen Weltwirtschaft schon lange erwartet! Mag man auch heute über diesen Punkt sich noch wenig äußern, so zeigen die letzten Monate doch, daß die Harzkäufer bei der Entwicklung der Sache immer noch ein Wort mitzureden haben, und daß das alte Gesetz der Auswirkungen von Nachfrage und Angebot auch heute noch in Geltung ist.

Bei Schluß der Woche lagen sowohl die Harz-Abladungspreise von Amerika, wie auch die hiesigen Loko-Preise für die Hauptkonsum-Marken wieder etwas schwächer; die spanischen und französischen Verkäufer passen sich diesen Umständen weiter an.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 5. März 1926.
*Knochenleim RM 93, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 33,90, Terpentinöl, franz. $ 34,85, Harz, amerik. FGH $ 13,80, WG $ 15,55, WW $ 15,85, Schellack TN orange sh 150, Schellack lemon sh 190.
Mit * = frachtfrei Empfangsstation.
Der Markt lag unverändert ruhig.
Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 5. März 1926.
Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzkali, 88/92% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 23, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Bleimennige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 99, Bleiweiß in Öl 104, *Borax, krist. 44,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 8, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, *Chlorzink 98/100%, techn. 46,50, *Chromalaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,80, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB. 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52, Pottasche 96/8% 50—53,50, Salmiakgeist 0,910 30, Salmiak, feinkrist. 38, *Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda, kalz., 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blfr. 305, Zinkweiß Rotsiegel 80.
Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.
Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.
Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Dr. Herbst & Co. G. m. b. H. Handel mit chemisch-technischen Produkten. Die Fabrikation solcher Produkte ist für die Zukunft in Aussicht genommen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Dr. Herbert Herbst, Kaufmann und Major a. D. Willi Brock.

† Berlin. Blauband-Gesellschaft m. b. H. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Direktor Ferdinand Schraud und Direktor Anton Dirk Bestebreurtje. Gegenstand des Unternehmens: 1. Herstellung und Vertrieb von Nahrungs- und Genußmitteln aller Art, insbesondere von Margarine und vor allem der Margarinemarken „Blauband“ und „Schwan im Blauband“. 2. Herstellung und Vertrieb aller für den Vertrieb der zu 1 genannten Waren erforderlichen Propaganda- und Reklameartikel, insbesondere Bekleidungsstücke, Beleuchtungs-, Koch-, Kühl-, Trocken- und Ventilationsapparate und Geräte, Messerschmiedewaren, Werkzeuge, emaillierte und verzinnte Waren, Kleineisenwaren, Schlosser- und Schmiedearbeiten einschl. Schlösser, Beschläge, Haken, Ösen, Packmaterial, Waren aus Holz, Zelluloid, Bilderrahmen, Haus- und Küchengeräte, Papier, Pappkartons, Papier- und Pappwaren, Druckereierzeugnisse, Spielkarten, Schilder, Parfümerien, Seifen, Spielwaren, Zündwaren, Fahnen-, Web- und Wirkstoffe in Verbindung mit der Bezeichnung Blauband. 3. Durchführung sämtlicher für den Vertrieb der zu 1 und 2 genannten Waren und Artikel für geeignet gehaltenen Propaganda- und Reklamemaßnahmen. 4. Herstellung und Vertrieb von Rohwaren, Hilfsstoffen und sonstigen Gegenständen, die der Erzeugung der zu 1 und 2 genannten Waren und Artikel dienen.

† Frankfurt a. M. Dr. Perlmuteer & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte aller Art. Stammkapital 8000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Josef Engel und Kaufmann Zysman genannt Sigomar Perlmuteer.

† Hannover. R. Wellen Söhne G. m. b. H., Ifflandstr. 29. Herstellung und Vertrieb von Creme-, Back- und Puddingpulvern und verwandten Artikeln, insbesondere Fortführung der in Hannover betriebenen Firma R. Wellen Söhne in Crefeld. Stammkapital 5000 RM. Alleiniger Geschäftsführer ist der Kaufmann Heinrich Peter.

† Konstanz. „Melos“ G. m. b. H., Fabrikation chemisch-technischer Produkte. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Erzeugnissen aller Art. Stammkapital 5100 RM. Geschäftsführer: Fridolin Kohlbrenner, Kaufmann in Säckingen. Dem Kaufmann Hans Zürcher in Konstanz ist Prokura erteilt.

Berlin. Olein-Herstellungs- und Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren sind die bisherigen Geschäftsführer.

Bergedorf. Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerk F. Thörl & Co. A.-G. Dr. Josef Madsen ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 31. Oktober 1925 ist das Grundkapital um 240 000 RM auf 60 000 RM herabgesetzt und das herabgesetzte Grundkapital um 240 000 RM, die in 2400 auf den Inhaber lautenden Aktien über je 100 RM eingeteilt sind, auf 300 000 RM erhöht. Die Erhöhung ist durchgeführt.

Braunschweig. Die Seifenfabrik G. Apel feierte ih 100jähriges Bestehen.

Calau. Über das Vermögen der Niederlausitzer- Bad Reichenhaller Chemischen Werke „Nibrag“ Werk Werchow N. L. Niederlausitzer Chemische Werke G. m. b. H. ist am 25. Februar 1926, nachmittags 12 Uhr 30 Min. Konkurs eröffnet. Verwalter: Bücherrevisor Johann Müller in Lübben, Logenstraße 18. Anmeldefrist bis zum 10. April 1926. Termin zur Beschlußfassung über die Beibehaltung des ernannten oder die Wahl eines anderen Verwalters sowie über die Bestellung eines Gläubigerausschusses und eintretendenfalls über die im § 13 der Konkursforderung bezeichneten Gegenstände am 21. April 1926, vormittags 10 Uhr.

Grabow i. M. Grabower Seifen-Fabrik Franz Epstein. An Stelle des am 13. März 1925 verstorbenen Fabrikanten Franz Epstein senior ist seine Witwe Johanna Epstein, geb. Jünge, in Grabow in die Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafterin eingetreten.

Hamburg. Das Handels- und Kommissionsgeschäft in technischen Ölen und Fetten C. Leinhas beging sein 50jähriges Geschäftsjubiläum.

Hannover. Über das Vermögen der Firma Seifenfabrik Gotthelf Meseke G. m. b. H., Hainhölzer Str. Nr. 63/64, wurde am 3. März 1926, nachmittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Dr. Strunz, Bahnhofstraße 6/7/II ist zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist bis zum 6. Mai 1926. Erste Gläubigerversammlung am 31. März 1926, vormittags 9½ Uhr; Prüfungstermin am 19. Mai 1926, mittags 12½ Uhr, hierselbst, Am Justizgebäude 1, Zimmer 32, Erdgeschoß. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 31. März 1926.

Hannover. Über das Vermögen der Firma „Kaa-Pee“ Fabrik für Klebstoffe und Pflanzenleim, G. m. b. H., Georgstr. 20, wurde am 2. März 1926, mittags 12½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Heesen in Hannover, Osterstraße 19, ist zum Konkursverwalter ernannt. Anmeldefrist bis zum 6. Mai 1926. Erste Gläubigerversammlung am 26. März 1926, mittags 12 Uhr, Prüfungstermin am 19. Mai 1926, vormittags 11 Uhr, hierselbst, Am Justizgebäude 1, Zimmer Nr. 32, Erdgeschoß. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 26. März 1926.

Hirschberg i. Schl. Hirschberger Kerzen- und Seifenfabrik H. Maul. Dem Kaufmann Hugo Maul junior in Hirschberg ist Prokura erteilt.

Horb. Gideolwerke Horb a. N., A.-G. Prokura des Kaufmanns Robert Gideon erloschen.

-m. Kopenhagen. Parfumerie Fougère, Karl Sörensen wurde für Parfümerieherstellung gegründet. — -m. Parfümeriegroßhandel haben hier, wie sich aus „Telefonhaandbogen 1926“ ergibt, aufgenommen: Louis Bahnson (Vertretung für „Pebeco“), Godthaabsv. 8; Nils Jonsbak (Cosmetol-Fabrikerne), Hollænderdybet 20; J. L. Lassen (Vertretung für E. Sachsse & Co., Leipzig), Gammel Torv 8; Ernst A. Husman (Vertretung für Coty), Amalieg. 27; Myco, S. Mygind, Vodroffsplads 3; Saracrême (Fabrik), Gothersg. 149; Karl Schultz & Co., Strand 27A (mercolized wax und Icilma-Cream).

-m. Kopenhagen. A.-S. Dansk Säbeindustri, Seifenfabrik, weist, nach Abschreibung von 41 812 Kr. auf Gebäude, 78 236 Kr. auf Maschinen, 6953 Kr. auf Außenstände, 387 Kr. auf Etablierungskonto, einen Verlust von 227 663 Kr. auf, der vorgetragen wird. — -m. Die staatliche Grönlandtranfabrik hier (der Kgl. Grönlandske Handel), welche mit einer von i konstruierten Maschine Robbenspeck auspreßt, die aber für Walspeck zu schwach ist, will zur Verarbeitung von Walspeck eine neue Maschine anschaffen, die lt. Angebot 40 000 Kr. kostet, jetzt aber nach dem Kronenaufstieg billiger sein dürfte.

Magdeburg. Märkische Seifenindustrie Friedrich Köster G. m. b. H. Die Vertretungsbefugnis des Franz Dietrich und des Friedrich Köster ist beendet. Der bisherige Geschäftsführer Grimm ist Liquidator. Gemäß § 16 der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 ist die Gesellschaft nichtig.

Mannheim. Parfümerie- und Versandgeschäft Ad. Arr G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Dr. Gustav Kaufmann, Rechtsanwalt, Mannheim, ist zum Liquidator bestellt.

München. Über das Vermögen der Firma Josef Mai & Co., chem.-techn. Laboratorium für Öle und Fette in München, Orleanstraße 55/0, wurde am 26. Februar 1926, vormittags 9½ Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter ist Rechtsanwalt Dr. Miez in München, Schwanthaler Straße 13. Offener Arrest nach K.-O. § 118 mit Anzeigefrist bis 16. März 19

: erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im mmer 642/III, Elisenstraße 2a, bis 16. März 1926. Termin r Wahl eines anderen Verwalters, eines Gläubigerausschusses d wegen der in K.-O. §§ 132, 134, 137 bezeichneten Angejenheiten und allgemeiner Prüfungstermin: Freitag, 26. März 26, vormittags 10 Uhr, Zimmer 655/III, Elisenstraße 2a. — ·. Karl Koppert. Firma gelöscht.

Naumburg a. S. Auf Antrag der Kerzenfabrik Naumburg S., G. m. b. H. vom 16. Februar 1926 ist die Geschäftsıfsicht über diese Gesellschaft zur Abwendung des Konrses angeordnet. Als Aufsichtsperson ist der Bankdirektor rube in Naumburg a. S., Luisenstraße 20, bestellt.

Radeberg. Radeberger Dampfseifenfabrik Ernst Gärtner Sohn. Die Firma lautet künftig: Radeberger Seifenfabrik nst Gärtner & Sohn. Der Gesellschafter Ernst Paul Gärtner durch Tod ausgeschieden. Der Kaufmann und Drogist Jonnes Ernst Gärtner führt das Handelsgeschäft allein weiter.

Saulgau. Über das Vermögen des Robert Sandel, Öl- d Fettwarenhändlers in Mengen, wurde am 25. Februar 1926, chmittags 5 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konrsverwalter ist Bezirksnotar Wild in Mengen. Anmeldefrist . 20. März 1926. Wahl- und Prüfungstermin am 26. März 1926. fener Arrest mit Anzeigepflicht bis 13. März 1926.

Weinheim a. d. B. Am 4. März 5 Uhr früh verschied r in den Fachkreisen Süddeutschlands wohl allgemein bente Geschäftsführer der Firma Bechtold & Förster, Seifenbrik G. m. b. H., Herr Paul Wiehl. Der Entschlafene wurde rch einen Herzschlag unerwartet und plötzlich aus seinem beits- und erfolgreichen Berufsleben herausgerissen, nachn er noch am Vorabend seines Todes bis in die späte Abendnde auf dem Büro der Firma seine gewohnte Tätigkeit in gebrochener Kraft ausübte. Herr Wiehl hätte noch in sem Monat sein 70. Lebensjahr vollendet. Er stand ein ganzes nschenalter an leitender Stelle, zuerst als Prokurist und ter als Geschäftsführer bei der Firma Bechtold & Förster l ist dadurch in Fachkreisen der Seifenindustrie und des fenhandels eine in Süddeutschland wohl bekannte Persönikeit gewesen. Seine hervorragenden Eigenschaften als Mensch l Kaufmann sicherten ihm überall, wohin er auch kam, ßen Einfluß. Mit diesem Veteran in der Seifenindustrie vert die Branche neben der Firma selbst einen weitblickenden l vornehm denkenden Kaufmann, der nicht nur an der Entklung und dem Aufschwung der Firma, der seine Lebensarbeit idmet war, hervorragenden Anteil genommen hat, sondern auch bei den vielen leider erfolglosen Bemühungen im Inesse eines Zusammenschlusses der Seifenindustrie in Südtschland in den letzten Jahrzehnten an hervorragender Stelle itigt hat.

Angestrebter Zusammenschluß der deutschen Ölfabriken. Wie autet, haben kürzlich Vertreter der deutschen Ölfabriken Bechungen über die Möglichkeit zu einem engeren Zusamschlusse geführt, um die schwierigen Wirtschaftsverhältie zu überwinden, unter deren Druck die deutschen Öliken stehen. Es ist bei den Besprechungen in Düsseldorf sol als in Hamburg eine Reihe von Maßnahmen erörtert wor die unter Umständen an sich geeignet sein könnten, dem niederliegen der Ölfabriken entgegenzuwirken, jedoch hat bisher gezeigt, daß der Gedanke eines Zusammenschlusses n Aussicht hat, greifbare Gestalt anzunehmen.

(Die Mühle).

Vom Weltmarkt.

Agypten. Die Einfuhr von Toiletteseifen. Im Jahre 1924 nach Ägypten parfümierte und nichtparfümierte Toiletten im Gesamtwerte von 56 270 ägypt. Pfund eingeführt wor Die meisten Toiletteseifen liefert England, aber auch Holbleibt in letzter Zeit nicht sehr weit hinter England zu-; dann folgt Frankreich und erst in vierter Linie Deutsch-

Die 1924 importierten Mengen verteilen sich auf die einn Ursprungsländer wie folgt:

	Ägypt. Pfund
England	11 996
Holland	11 325
Frankreich	10 250
Deutschland	7 944
Österreich	3 955
Dänemark	3 767
Italien	2 977
Ver. Staaten v. Amerika	2 957
Andere Länder	1 099
Im ganzen	56 270

Die einheimische Industrie fabriziert heute auch Toilette-, doch ist ihre Produktion noch ziemlich klein und auch Qualität minderwertig, sodaß die Absatzaussichten für die äische Industrie immer noch sehr gut sind.

Japan. Pfefferminzölproduktion. Nach einem amerikanischen ularbericht wird die Pfefferminölproduktion in dem Soistrikt, dem Zentrum der Pfefferminzkultur in dem Kobe-Konsularbezirk für das Jahr 1925 wie folgt geschätzt: Juni 355 000 lbs., August 310 000 lbs., Oktober 280 000 lbs. rohes Pfefferminzöl. Da im Sonobedistrikt dreimal im Jahr geerntet wird, während das zweitwichtigste Gebiet der japanischen Pfefferminzkultur, der Hokkaidodistrikt nur eine Ernte hat, so werden die Preise bis in die späten Sommermonate, wo erst Schätzungen über den Hokkaidoertrag eintreffen, durch die Sonobeernte bestimmt. (Die Chemische Industrie).

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Auskunft 19/26. Aluminium-Kitt. Die als „Aluminium-Kitt" bezeichnete Ware ist eine dickflüssige, mit Aluminiumflittern durchsetzte und stark nach Aceton riechende Masse, die an der Luft sehr schnell zu einer zusammenhängenden Haut erstarrt. Die Ware befindet sich in 8 cm langen, grau angestrichenen Bleituben; diese tragen in rotem Druck die Aufschrift „Aluminium-Kitt" und eine Warenanpreisung nebst Gebrauchsanweisung in norwegischer Sprache.

Nach der chemischen Untersuchung enthält die Ware Aluminium 29,5 v. H., Zellhorn 11,1 v. H., Aceton 59,4 v. H.

Sie ist somit ein aus Aluminiumpulver und einer Auflösung von Zellhorn in Aceton bestehendes mechanisches Gemenge und als Zellhornlack nach Tarifnr. 343 zum Satze von 33 RM für 1 dz zu verzollen. (W. V. Stichwort „Zellhornlacke".) Verwendungszweck: Verkitten von Aluminiumwaren. Herstellungsland: Norwegen. [Hamburg, 21. 1. 26]. (Reichszollblatt).

-m. **Italien. Zollfreie Einfuhr** bis auf weiteres gewährt eine Verordnung (lt. „Gazetta Ufficiale" v. 19. Januar) für u. a. Kakaobutter (für Waffelnherstellung) und Stärke für Glukoseerzeugung.

— **Verwendung von Alkohol zur Herstellung von Zahnpflegemitteln.** Nach einem Ministerialdekret in der „Gazz. Uff." vom 9. Februar genießen die Hersteller von hygienischen Zahnpflegemitteln auf der Grundlage von antiseptischen Substanzen die für denaturierten Alkohol gewährten Vorteile. Die Zahnpflegemittel müssen auf der Verpackung die Kennzeichnung tragen, daß sie ausschließlich zur Hygiene der Mundhöhle bestimmt sind. Die Herstellung von Zahnpflegemitteln unter diesen bevorzugten Bedingungen ist von der Genehmigung des Finanzministers abhängig, welcher auch das zu verwendende Vergällungsmittel bestimmt. Die Vergällung des Alkohols hat in Mengen von mindestens 10 Hektolitern auf einmal zu erfolgen.

Britisch-Guyana. Die neuen Zollsätze für 1926.

	Brit. Vorzugstarif*) $	Generaltarif*) $
Pech einschl. Teer	20% v. W.	40% v. W.
Alkoholhaltige Präparate:		
Aromatische Essenzen (liquid gallon)	5,00	5,60
Bay-Rum (nicht „over proof"), der nach Ansicht des Zollkontrolleurs trinkbar ist, sowie alkoholhaltige Toilettepräparate und Zahnwässer (nicht „over proof") (liquid gallon)	3,00	6,00
Toilette-Präparate und Zahnwässer, die nach Ansicht des Zollkontrolleurs nicht trinkbar sind, mit einem Alkoholgehalt „over proof" (liquid gallon)	4,00	8,00

Anmerkung: Die Entscheidungen des Generalarztes in Streitfragen sind endgültig.

Verboten ist die Einfuhr von Drogen und Arzneimitteln, welche von der Medizinalbehörde für gesundheitsschädlich erklärt werden; die Namen solcher Präparate werden bekanntgegeben. (Die Chem. Industrie).

Wirtschaftliches.

Die Entwicklung der Glyzerinpreise und die Fettspaltung.

Von Dipl. Ing.-Chem. *Stefan Bakonyi.*

Seit Juli 1925 zeigen die Glyzerinpreise eine ständige Aufwärtsbewegung, indem sich die Weltmarktpreise des Rohglyzerins um ca. 40% erhöht haben. Diese ausgesprochene Hausse läßt sich nur teilweise durch die Verminderung der Seifen- und Kerzenproduktion erklären, wobei die Menge des als Nebenprodukt abfallenden Glyzerins auch geringer geworden ist. Viel plausibler ist die Annahme, daß durch die großzügige Entwicklung der weiterverarbeitenden Industrien immer größere Glyzerinmengen Verwendung gefunden haben. Unter diesen sind besonders die Textilappretur, Nitroglyzerin, Acetin, Chlorhydrin, Glykosal, Alizarinblau, Alizarinindigoblau, Benzanthronfarbstoffe usw. zu nennen. Außerdem haben sich die bisherigen Absatzgebiete des Glyzerins ziemlich erweitert, insbesondere die Industrien der Kunststoffe (Buchdruckmassen, plastische Massen, Glyzeringelatine, Glyzerinkitt) und verschiedenen Präparate (Kopiertinte, Stempelfarben usw.), welche unabsehbare Aus-

*) Von allen genannten Produkten wird eine Zuschlagstaxe von 30% des Zollbetrages erhoben.

dehnungsmöglichkeiten besitzen. Die industrielle Bewegung der erwähnten Artikel ist so groß, daß z. B. Amerika Schlüsse bis 1927 gemacht hat, in der Erwartung, daß durch die zunehmende Nachfrage in den nächstfolgenden Jahren immer höhere Preise erzielbar sein werden. Wohl sind größere Posten von Rohglyzerin für spekulative Zwecke zusammengekauft worden, welche in den letzten Wochen auf den Markt geworfen wurden. Weder dieser Umstand, noch die zeitweilige Zurückhaltung der Großabnehmer konnten aber die Preise erheblich herabdrücken. Die Erwartung der schwächeren Hände, daß das Neujahr größere Angebote und niedrigere Preise bringen wird, hat sich ebenfalls als trügerisch erwiesen. Die angeblich versteckten Vorräte an Unterlaugen und Saponifikaten konnten auf keine Weise herausgelockt werden, da sie einfach nirgends vorhanden sind. Die allgemeine Verelendung hat die Seifenfabriken zu einer weitgehenden Betriebseinschränkung gezwungen, und auf absehbare Zeiten besteht keine Hoffnung, daß die Lage wesentlich besser wird. Wenn auch spekulative Eingriffe die Aufwärtsbewegung der Preise hie und da aufhalten können, bleibt die Grundtendenz der folgenden Jahre höchstwahrscheinlich fest.

Bei der trostlosen Lage der Öl-, Fett- und Seifenindustrie wäre es von außerordentlicher Bedeutung, die kommende Glyzerinkonjunktur für die Sanierung dieser Industriezweige nutzbar zu machen. Die Gründung einer großangelegten Fettspaltungsindustrie ließe sich bei den gegebenen Verhältnissen in Ungarn unter günstigen Vorbedingungen ermöglichen. Ungarn besitzt sehr große Mengen vegetabilischer Öle und Fette, welche im Rahmen der bestehenden Industrieanlagen leicht zu Glyzerin und Fettsäuren verarbeitet werden könnten. Um besondere Investitionen zu vermeiden ist die Einführung der enzymatischen Fettspaltung zu empfehlen. Die einfachste und praktisch bewährteste Durchführung dieses Verfahrens ist die folgende: Die Fette werden mit 30—40% Wasser und 5% Rizinussamenmehl vermischt und durch Einblasen von Luft zu einer einheitlichen Emulsion verrührt. Die Rizinussamen enthalten ein Enzym, welches die Fette zu Glyzerin und Fettsäuren spaltet. Nach Ablauf des Spaltungsprozesses wird das Reaktionsgemisch angesäuert, wodurch sich das Glyzerin als Ölschicht ausscheidet. Das gewonnene Saponifikat ist von hervorragender Qualität, viel reiner als die Produkte der Autoklavenspaltung und sonstigen Verfahren. Dabei ist die enzymatische Spaltung äußerst einfach und billig wie alle biologischen Methoden. Sie kann ohne besondere Apparatur in einfachen Holzbottichen durchgeführt werden, auch in kleineren Betrieben. Letztere könnten das gewonnene Saponifikat-Rohglyzerin in den größeren Fabriken raffinieren lassen, da diese nur teilweise beschäftigt sind und gewinnbringende Lohnarbeit gerne übernehmen würden. Die Verwertung der gewonnenen Fettsäuren bietet keine Schwierigkeit, da die hohen Glyzerinpreise eine für die Abnehmer günstige Preisbestimmung der Fettsäuren ermöglichen. Wenn die Seifenfabrikanten und die anderen Verbraucher mit den freien Fettsäuren besser auskommen, als wenn sie Öle und Fette verarbeiten, werden sie die angebotenen Posten glatt aufnehmen. Die enzymatische Fettspaltung scheint hiermit eine Forderung des Tages zu sein. (Vegyi Ipar).

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Ausstellungsschutz von Erfindungen!

Von Patentanwalt Dr. *Hauser*, Berlin.

* Die Bekanntgabe einer Erfindung vor der Anmeldung beim Patentamt zerstört das Recht auf Erlangung des Patentes. Um aber dem Erfinder Gelegenheit zu geben, das Urteil des Publikums und der Fachgenossen vor der Anmeldung zu hören, gewährt das Gesetz vom 18. März 1904 Priorität auf sechs Monate nach Schausstellung der Erfindung auf einer solchen Ausstellung, die im Reichsgesetzblatt bestimmt ist.

In der Begründung des Gesetzes wird behauptet, es bestehe nicht für alle Ausstellungen das Bedürfnis eines zeitweiligen Schutzes, nur dann sei für inländische Ausstellungen das Bedürfnis eines Schutzes anzuerkennen, wenn sie von allgemeiner wirtschaftlicher Bedeutung und von längerer Dauer sind.

Diese Beurteilung der Sachlage ist grundfalsch, denn es kann vorkommen, daß auf sehr großen Ausstellungen nicht eine einzige Neuheit gezeigt wird, die nicht schon zum Patent angemeldet ist, daß aber ein solcher Fall gerade auf einer kleineren Ausstellung von kurzer Dauer vorkommt. Es kommt aber doch nur darauf an, den gutgläubigen Aussteller zu schützen und ihm noch die Möglichkeit zu geben, trotz der Schaustellung ein Patent zu erwirken.

Leider ist aber das Gesetz vom 18. März 1904 sogar bei Personen, Gesellschaften oder Verbänden, die sich um das Zustandekommen von Ausstellungen bemühen, noch zu wenig bekannt, und diese Unkenntnis hat dazu geführt, daß solche Ausstellungen nicht im Reichsanzeiger bekannt gemacht wurden und die Schausteller von Erfindungen dadurch einen außerordentlichen Schaden erlitten.

Aus diesem Grunde habe ich es für notwendig gehalten, die weitesten Kreise auf die Gesetzesbestimmungen vom 18. März 1904 aufmerksam zu machen, damit bei allen den Ausstellungen, wo noch nicht angemeldete Neuheiten zur Schaustellu kommen, die Bekanntmachung erfolge und damit der Erfind das Prioritätsrecht genieße.

Zur Festlegung des Prioritätsrechtes für eine ausgestel Erfindung, ist die Bekanntmachung der betreffenden Ausstellu im Reichsanzeiger notwendig. Ob aber diese Bekanntmachu vor Eröffnung der Ausstellung, während dieser oder erst nac her erfolgt, ist im Sinne des Gesetzes vollkommen bedeutungsl denn die Bekanntmachung soll nur die Tatsache, daß eine Au stellung zur bestimmten Zeit und an bestimmtem Ort stattfan festlegen.

Das Justizministerium hat in einigen Fällen eine Bekann machung noch während der Ausstellung zugelassen, dageg verweigert es grundsätzlich eine Bekanntmachung nach Schl der Ausstellung. Mithin ist das Prioritätsrecht in allen dies Fällen verloren, wo nicht rechtzeitig die Bekanntmachung d Ausstellung erfolgt ist.

Ausstellungen sind die besten Prüfungsstellen für Beu teilung der Verwertbarkeit von Erfindungen. Damit aber au den Erfindern das Prioritätsrecht zufalle und die Ausstellung leitung sich vor evtl. Schadenersatzansprüchen durch geschädig Erfinder schütze, ist es für alle Ausstellungen, unabhängig v ihrer Größe, Dauer und Bedeutung, notwendig, die vorheri Bekanntmachung im Reichsgesetzblatt zu verlangen.

Die Einnahmen des Reichspatentamtes im Jahre 1925 b trugen RM 13 306 810 und seine Ausgaben RM 4 852 399. Mith hat das Reichspatentamt einen Überschuß von 8 451 411 R ergeben, d. h. rund 63,5 v. H. seiner Einnahmen.

(Mtlg. d. Vb. Dt. Patentanwälte).

Die Liste der Patentanwälte ist von dem Reichspatentar in Berlin SW 61, Gitschiner Straße 97/103 kostenlos zu beziehe

(Mtlg. d. Vb. Dt. Patentanwälte).

Organisation und Vertrieb.

Die Aufgabe der Geschäftsanzeige in wirtschaftlich schlecht Zeiten.

Von *Richard Albrecht*, Mitglied des D. W. K., Berlin.

= Die Aufgabe, die die Tages-, Zeitungs- oder Fachbla anzeige in wirtschaftlich schlechten Zeiten zu erfüllen hat, ungeheuer wichtig; man kann wohl sagen, wichtiger als in Ze ten guten Geschäftsganges. Wenn auch viele Firmen sich d Bedeutung und Notwendigkeit des Inserierens in ungünstigst Zeiten bewußt sind, so steht ein größerer Teil der Geschäftsw in Unkenntnis der Dinge, heute natürlich vielfach aus fina ziellen Gründen, einer Insertion ablehnend gegenüber. Unb dingt ein schwerer Fehler, der sich bitter rächen wird. D regere Konkurrenz, die sich Ihren Interessenten durch geschä liche regelmäßige Ankündigungen in Erinnerung bringt und hä wird bei Wiedereinsetzung der Konjunktur auf jeden Fall Vorteil sein. Sie wird bereits, wenn man sich endlich beim Ei setzen lebhafterer Geschäftstätigkeit zur regsameren Werb arbeit aufschwingt, den Markt erobert haben bzw. den größer Kundenstamm besitzen. Viele Beispiele aus der Praxis ließ sich dafür nennen; immer wieder muß deshalb gesagt werde Es ist falsch, eine Insertion von Augenblickserfolgen abhäng zu machen! Wer dies tut, hat den Wert und Sinn der g schäftlichen, öffentlichen Ankündigung in der Presse gar nic erkannt. Dies gilt ganz besonders für die jetzige Zeit. Auf d Zukunft soll man hinarbeiten, nicht nur an die jetzige Zeit de ken. Der Wert der Ankündigung steigert sich erfahrungsgem von Einschaltung zu Einschaltung. Sie wird sich dem Leser u Interessenten, je öfter sie erscheint, so ins Bewußtsein ei prägen, daß er automatisch bei Bedarf an sie denkt und auf zurückgreift.

Über eine solche planmäßige Insertion haben unsere b kannten Werbepraktiker bereits wertvolles statistisches Materi gesammelt, das im Interesse der gesamten Geschäftswelt d Öffentlichkeit nicht vorenthalten werden sollte. Mit dem W Stimmungspflege könnte man ebenso treffend die Aufgabe d Anzeige kennzeichnen. Stimmungspflege im wahrsten Sinne d Wortes ist ja die gesamte Reklame. Sich der Kundschaft du textlich interessant abgefaßte, regelmäßig erscheinende Anki digungen günstig stimmen, bedeutet soviel wie werben. Wert für die Ware — für die Firma. Eine längere Unterbrechu der Insertion, die alle vorgesehenen Propagandamaßnahmen üb den Haufen werfen würde, ist unbedingt schädlich, obwohl h und da Ausnahmen gemacht werden können, ja teilweise d Umständen entsprechend nötig sind.

Wie bekannt, sind bereits jetzt schon sehr viele Firmen d mit beschäftigt, ihren neuen Etat für die jetzt durchzuführen Werbearbeit aufzustellen. Wie es den Anschein hat, macht a auch ein großer Teil der Geschäftswelt diese so wichtigen P paganda-Vorbereitungen von politischen und sonstigen Ere nissen abhängig, bzw. zögert sie hinaus oder unterläßt e ganz. Diesen auf jeden Fall schweren Unterlassungssünden a klärend entgegenzutreten, sollte Pflicht jedes einsichtigen Ka mannes und Reklamechefs sein.

Verschiedenes.

Reichs-Seifen-Messe. In den Tagen vom Sonntag, den 21. s Dienstag, den 23. März d. J. findet in Berlin und zwar in in dortigen großen Ausstellungshallen des Etablissements „Neue 'elt" eine Reichs-Seifen-Messe statt, die von den er großen Seifenhandels-Verbänden gemeinsam veranstaltet wird.

Sie wird von tonangebenden Seifenfabriken des In- und islandes beschickt werden. Aber nicht nur Seifenfabriken wer-n ihre Erzeugnisse dort anbieten, auch dem chem.-technischen ıbrikanten bietet sich hier eine günstige Gelegenheit, seine Pro-ıkte wirklichen Käufern zu offerieren, da nur Detaillisten der ıtritt gestattet ist. Besonders dürften Neuheiten jeder Art in-ressieren. Wie wir erfahren, ist die Nachfrage nach Ausstel-ngsständen, die einen billigen Preis haben und deren Aufbau rtig hergestellt wird, eine große, und wir empfehlen den ıbrikanten oder Großhändlern, die dort auszustellen beab-:htigen, sich noch rechtzeitig einen guten Stand zu sichern. Im übrigen bietet sich hier vielen Besuchern der Messe eine ınstige Gelegenheit, der Reichshauptstadt, die als Fremden-ıdt bekannt sein dürfte, einen Besuch abzustatten. Wir emp-ılen bei dem Besuch der Messe von Verbänden und Vereinen :h vorher mit dem Messebüro: Berlin N, Schwartz-ɪpff-Str. 18 (Fernruf: Norden 4557) in Verbindung zu set-:n, das alle Anfragen auch über Ausstellungsstände prompt ledigt.

Grundsätzliche Einigung über die Usancen im Wiener Öl-ıd Fetthandel. Im Warenbörsensitzungssaal der Wiener Bör-ıkammer fand eine Sitzung zur Revision der Öle- und Fette-ıancen der Wiener Börse vom Jahre 1921 statt. Nachdem der :zung durch mehrere Vorbesprechungen und Fachgruppen-Sit-ıgen vorgearbeitet worden war, gelang im Laufe der fast den ınzen Tag währenden Verhandlungen die prinzipielle Einigung ier alle Fragen. Die hauptsächlichsten Abänderungen betreffen Seifen, Waschmittel, Glyzerin. Die neuen Bestimmungen werden schnellstens von der Wiener Börsenkammer veröffentlicht und in Kraft gesetzt werden. (Ölmarkt).

Moskauer Seifenfabrik. Die Moskauer Seifenfabrik des Zen-tsujus (Verband russischer Konsumvereine) hat gegenwärtig eine Monatsproduktion von 38 000 Pud (1 Pud = 16,4 kg) er-reicht, während sie in der Vorkriegszeit nur 18 000 Pud erzielte. Die Tagewerksleistung pro Arbeiter betrug im Jahre 1922 123 kg, heute 289 kg, und die Betriebskosten, im Verhältnis zum Durch-schnittswert der Seifen, sanken von 12,25 auf 3,9%. Im Jahre 1924 sind an der Fabrik eine ganze Reihe von Verbesserungen vorgenommen worden: neue Maschinen, Pressen und Kessel wur-den aufgestellt, die Einrichtung in jeder Weise ergänzt. Der Wert der Jahresproduktion wird für das Jahr 1925 über 6 500 000 Rbl. betragen. (Deutsche Parfümerie-Ztg.)

Estland. Preise für Spiritus zu technischen Zwecken. Im „Staatsanzeiger" vom 5. Januar d. J. werden folgende vom 1. Januar 1926 geltenden Preise für Industriesprit veröffentlicht:

1. Spiritus für Politur- und Lackfabriken und Werkstätten, welche denselben für die von ihnen hergestellten Produkte be-nötigen, auf Kosten des Käufers denaturiert: a) gereinigter Spiritus I. Sorte 16 Emk., b) gereinigter Spiritus II. Sorte 1 Emk.

2. Spiritus für chemische und kosmetische Laboratorien und zu anderen technischen Zwecken, auf Kosten des Käufers mittels der von der Akzisenhauptverwaltung zugelassenen Stoffe dena-turiert 28 Emk.

3. Spiritus zur Herstellung von Äther, Chloroform und an-deren Präparaten, für die Spiritus chemisch verarbeitet wird, auf Kosten des Käufers mittels der von der Akzisenhauptver-waltung zugelassenen Stoffe denaturiert: a) Ungereinigter Spi-ritus 9 Emk., b) gereinigter Spiritus 9,50 Emk., c) Vorlauf 2 Emk.

4. Ungereinigter Spiritus für Kraftfahrzeuge, auf Kosten des Käufers mittels Benzol oder Petroleum denaturiert 8 Emk.

5. Für pharmazeutische Laboratorien mit besonderer Erlaub-nis der Sanitätshauptverwaltung zur Herstellung von Tinkturen, Extrakten und anderen weingeisthaltigen Galenpräparaten, wenn diese an Krankenhäuser und Ambulatorien geliefert werden 1 Emk.

Anm. Die Preise sind für 1° festgesetzt (100° = 12,3 Liter Spiritus). (Die Chem. Industrie).

Die Zahl der Konkurseröffnungen für Januar 1926 beweist, daß der Prozeß des allgemeinen Wirtschaftsverfalles sich noch weiter verschärft. Nach einer Zusammenstellung der „Bank" wurden im Januar 1926 2104 Konkurse eröffnet, was die bisherige Höchstzahl von 1683 im Dezember v. J. noch bedeutend über-trifft. Neue Geschäftsaufsichten wurden nach derselben Quelle im Januar 1573 eröffnet, gegen 1397 im Vormonat.

(Margarine-Halbmonatsschr., Berlin).

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. A. 38 790. Algemeene Norit Maatschappij, Amster-dam; Vertr.: Dr. S. Hamburger, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Ver-edelung aktiver Kohle. 11. 11. 22. Holland 14. 11. 21.

22g, 1. A. 43 853. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft Frankfurt a. M. Herstellung von Farbstofftinten. 3. 1. 25. — 1. A. 43 924. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frank-furt a. M. Herstellung von Farbstofftinten; Zus. z. Anm. A. 43 853. 13. 1. 25. — **22h**, 2. R. 60 323. Gustav Ruth Akt.-Ges., Wandsbek. Verfahren zur Herstellung eines Grundierungs-mittels; Zus. z. Pat. 389 352. 11. 2. 24.

23b, 1. P. 46 648. Pechelbronn Société Anonyme d'Exploi-tations Minères, Straßburg; Vertr.: M. Wagner, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Extraktion von Ölen oder Mineralwachsen aus anorganischen Substan-zen. 4. 8. 23. Frankreich 22. 12. 22. — 2. R. 54 081. Marie Rieger, geborene Kornberger, Helene Rieger und Ladislaus Rieger, Lemberg, Polen; Vertr.: Diplom-In-genieur F. Neubauer, Pat.-Anw., Berlin W 9. Verfahren zur Er-zeugung natürlichen Vaselins aus Naphtha. 3. 10. 21. Polen 22. 6. 21. — 5. C. 37 201. Chemische Industrie Ak-tien-Gesellschaft in Zürich, Zürich; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seemann und Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Kühler für Destillationsanlagen, insbes. für Öl-spaltanlagen. 18. 9. 25. Schweiz 12. 9. 25. — **23e**, 1. M. 74 694. A. Riebeck'sche Montanwerke Akt.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Herstellung von Waschseifen. 4. 8. 21. — 4. P. 47 375. Fritz W. Plumhoff, Berlin, Courbièrestr. 2. Ver-fahren zur Darstellung einer leichtresorbierbaren Sa-licyl-Salbenseife. 24. 1. 24. — **23f**, 1. T. 29 536. Firma Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin, und Vasanta Akt.-Ges., Coswig i. Sa. Verfahren und Vorrichtung zum Zer-schneiden ausgewalzter Massen, z. B. Seifen. 22. 11. 24.

80b, 9. Sch. 74 975. Dr.-Ing. Julius Scheidemandel, Tro-gerstr. 54, und Dr. Hans Scheidemandel, Agnesstr. 64, Mün-chen. Wärmeschutzmassen; Zus. z. Anm. Sch. 74 533. 1. 8. 25. — 25. A. 42 607. Gesellschaft für Gas- und Teer-Ver-wertung m. b. H., Köln a. Rh. Verfahren zur Herstellung von Kunstasphalt. 7. 7. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der Firma *Baumgärtner, Dr. Katz & Co., G. m. b. H.* in Spandau-Eiswerder ein illustrierter Prospekt über das neuartige Verpackungsmaterial „Pappenguß" beigefügt, den wir speziell der Aufmerksamkeit der Wasch- und Scheuermittel-Erzeuger empfehlen.

Des weiteren sind beigefügt eine illustrierte Bei-lage der Firma *Lechner & Hayn*, Crefeld, über Einschläge, Etiketten und Packungen, ferner ein Prospekt des Ver-lags *S. Hirzel*, Leipzig, über den soeben erschienenen vierten Band des „Handbuches der Chemie und Technologie der Öle und Fette" von Ubbelohde-Goldschmidt.

Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Postscheck-Konten:
edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804: Zürich VIII 11 987; Wien 110059.

. Jahrgang. Augsburg, 18. März 1926. Nr. 11.

ie Seife als Waschmittel in der Färberei und im Zeugdruck.

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 31. VIII. 1925.)

Nachdem ich den Versuch gemacht habe (diese Zeitschrift , Nr. 44, S. 889) den Begriff „Textilseife" nach Mög- keit deutlich zu umschreiben, will ich die Verwendung sol- Seifen in der Färberei und im Zeugdruck und die Wirkung, die Seife auf die Faser sowohl, wie auf die Farbsubstanz bt, in kurzen Zügen schildern.

Die Seife wird vor allem zum Waschen der gefärbten und uckten Ware gebraucht. Dabei wird von der Voraussetzung egangen, daß außer dem auf der Faser fixierten Farbstoff gewisse Menge des letzteren unfixiert auf der Oberfläche Faser haftet und bei Berührung oder Reibung des Farb- s abfleckt oder abrußt. Dieser Teil der Farbsubstanz muß h Waschen und Seifen von der Faser entfernt werden. Im gdruck, wo die Farbsubstanz zusammen mit einer Ver- ung auf die Faser aufgetragen wird, findet beim Waschen Degummierung der Faser von der Verdickung statt.

Zwischen den fixierten und unfixierten Teilen der Farbsub- z liegt keine scharfe Grenzfläche, sodaß die Menge der er- n wesentlich von der Art und Weise des Waschens und ens abhängt. Wird mit konzentrierterer Seife bei höherer eratur geseift, gestaltet sich dieser Teil geringer als beim chen bei niedriger Temperatur mit wenig Seife oder ganz Weglassung derselben. Dieses Verhalten der Färbungen hre **Echtheit**, die bekanntlich in letzter Zeit alle Auf- samkeit der Koloristen auf sich konzentriert hat. Die Echt- der Färbungen und namentlich der Drucke bedingt diese jene Art der Wäscherei und der Beschaffenheit der Seife. Zuweilen wird man gezwungen, weniger echte Farbeffekte ewerkstelligen, wie es z. B. bei den Reserven unter 'homme-Schwarz der Fall ist. Die Ware muß dennoch schen und sogar geseift werden, was gewöhnlich auf den Breitwaschmaschinen geschieht. Die zum Seifen solcher verwendbare Seife muß eine **neutrale**, bei niedriger eratur lösliche, milde Seife sein, also entweder eine Mar- r Seife oder durch Neutralisation von Olein hergestellte ale Oleinseife. Selbstredend kann eine solche Seife aus **Sulfurolivenöl** oder einem Gemisch desselben Kottonöl oder Olein hergestellt werden — es ergibt sich ein weiter Raum für die Kalkulationskunst und kauf- ische Begabung der Seifenfabrikanten, eine geeignete Seife Recht Textilseife genannt) herauszufinden.

ie Wirkung einer solchen Seife auf die **Farbsubstanz** sich aber tiefgreifend gestalten, wie es z. B. bei Ali- ot der Fall ist, wo der Farblack (Tonerde-Kalk-Alizarat) gewisse Menge Fettsäure von der Seife aufnimmt und ch eine Avivage der Färbung erzielt wird.

ie Tannin-Antimon-Farblacke sind äußerst alkaliempfindlich überhaupt seifenunecht. Sollten solche Färbungen geseift n, so muß die Seife nicht nur neutral sein, sondern bis em gewissen Grade sauer, d. h. nicht neutralisierte Fett- enthalten.

agegen kann das Seifen von mit Indanthrenblau gefärbten a mit jeder Seife bei Kochtemperatur ausgeführt werden, während Helidonfarben sogar erst durch das Seifen zur Entwicklung gelangen.

In großen Färbereien und Druckereien wird gewöhnlich die für die Wäscherei nötige Seife aus Olein bezw. Handelsfettsäuren und Natronlauge hergestellt. Aber nur für die Wäscherei, für Appreturzwecke werden solche Seifen nicht verwendet.

Die Appretur gebraucht gewöhnlich neben Seife noch Neutralfette, und solche **überfetteten Seifen** dürfen in gleicher Weise mit Recht als Textilseifen gelten.

Der Verwendung der Seife in der Appretur soll ein anderer Artikel gewidmet sein, hier wollen wir nur die Wäscherei-Vorgänge der gefärbten und bedruckten Fasern weiter verfolgen.

Wie wirkt die Seife auf die eingetrocknete Verdickung? Die Verdickung der Druckfarben kann ganz mannigfaltiger Natur sein, und eine Wirkung der Seife in einer bestimmten Richtung läßt sich kaum verfolgen.

Eher verhilft die Seife dem Wasser, zwischen Verdickung und Faser einzudringen und die Loslösung der ersteren herbeizuführen. Dagegen läßt sich die Wirkung der Seife auf den unfixierten Farbstoff in derselben Weise deuten, wie die auf den die Faser bedeckenden Schmutz und Staub. Die heutzutage herrschende Ansicht über die reinigende Wirkung der Seife basiert auf der kolloiden Natur der Seifenlösungen, zum Teil auch auf der hydrolytischen Spaltung der Seife in ein saures fettsaures Salz und freies Alkali.

Dieselben Kräfte kommen auch bei der Entfernung der oberflächlich haftenden Farbstoffmengen von der Gespinstfaser, wie es z. B. bei Paranitranilinrot, Anilinschwarz u. dgl. der Fall ist, in Frage. Bei bedruckten Waren kommt auch **das Weiß** in Betracht, das beim Seifen der Drucke eher etwas angefärbt erscheint als farblos. Viele Farbsubstanzen nämlich lösen sich etwas in Seife, und diese Lösung besitzt in geringem Maße die Eigenschaft, Baumwolle anzufärben. So verhält sich der rote Alizarinlack und noch manche anderen Farbsubstanzen. Das Weiß der Waren wird durch **Chloren** oder **Manganisieren** (Behandeln mit einer verdünnten Lösung von Permanganat und nachherige Passage durch Hydrosulfit) wiederhergestellt. Wie bereits erwähnt, wird die für die Wäscherei notwendige Seife in großen Färbereien und Druckereien selbst hergestellt unter Verwendung des technischen Oleins. Kleinere Betriebe bevorzugen es naturgemäß, die Seife fertig zu beziehen, und bekommen auch diese aus den chemischen Fabriken, die verschiedene Textilseifen herstellen.

Nachdem wir im Vorangehenden die Wirkung solcher Seifen auf die gefärbte und bedruckte Faser geschildert haben, können wir nun in großen Zügen wenigstens die chemische Qualifikation solcher Seifen näher umschreiben:

1. Die äußere Beschaffenheit einer solchen Seife spielt keine Rolle. Hiermit fällt ein ganzer Komplex spezieller technischer Manipulationen weg, die die Seifensiederei unter Verwendung von Zeit und Unkosten verrichtet.

2. Die Seife soll reines neutrales fettsaures Natron sein, und zwar aus Fetten, deren Natronsalze schon bei einer Temperatur von 30—35° (die gewöhnliche Temperatur, bei der das Seifen der Drucke vorgenommen wird) in Wasser löslich sind und möglichst wenig dissoziieren. Eine solche Seife ist die Marseiller Seife. Aber auch Oleinseifen, solche aus Kokos-, Kotton-, Sonnenblumen- und ähnlichen Ölen genügen dieser Anforderung.

Selbstredend sind auch Gemische verschiedener Öle verwendbar, dagegen wäre z. B. eine reine Stearin- oder Palmitinseife nicht zu verwenden.

3. In der letzten Zeit bahnen sich **Kaliseifen** immer mehr den Weg in die Textiltechnik als Waschmittel (Kavonseife u. a.). Von diesen läßt sich nur sagen, daß sie den Vorzug der größeren Löslichkeit in Wasser besitzen als die entsprechenden Natronseifen, und so dürften sie schon deswegen unter Umständen diesen letzteren vorgezogen werden. Positive wissenschaftliche vergleichende Untersuchungen über die Wirkung beider Seifen liegen meines Wissens bisher nicht vor.

4. Bei der Erwägung, welche Rohstoffe für die Fabrikation solcher Seifen in Betracht kommen, um diese möglichst zu **verbilligen**, kann der Preis des Sulfurolivenöles und des technischen Oleins (der flüssige Anteil der Talgfettsäuren nach dem Abpressen der Stearin- und Palmitinsäure) als der Maximalpreis für Fettstoffe für solche Seifen gelten. Einheimische vegetabilische Öle sind zuweilen bedeutend billiger, aber nicht immer gut verwendbar, wie es z. B. bei Rüböl der Fall ist. Und nun kommt die aktuelle Frage: Sind **Trane** zur Herstellung solcher Seifen zu verwenden?

Gehärtete Trane (Talgole) finden schon lange Verwendung als Material für die Seifenfabrikation, denn sie sind geruchlos.

Desodorisierte Trane sind nicht immer geruchlos. Die Eigenartigkeit der Transeifen — ihre große Neigung zur Gelatinierung und zügig zu werden — steht allerdings ihnen im Wege. Durch Behandlung mit konzentrierter Schwefelsäure erleiden die Trane eine wesentliche Veränderung, wodurch ihre Seifen sich ganz anders gestalten. Es lassen sich feste transparente Schnittseifen, ebenso durchsichtige Schmierseifen erhalten. Der Trangeruch kann zum völligen Verschwinden gebracht werden.

Wie weit aber bei den jetzigen Preisen der Trane Billigkeit ihrer Seifen erzielt wird, ist allerdings von Fall zu Fall festzustellen. Von allgemeiner Verbilligung läßt sich hier mit Sicherheit nicht sprechen.

5. Die Textilseifen brauchen nicht Kernseifen zu sein. Sie können auf halbwarmem Wege sehr gut hergestellt werden, und mithin können für ihre Fabrikation Oxyfettsäuren bezw. Fette, die Oxyfettsäuren beigemengt enthalten, gut gebraucht werden.

Die Seifenfabrikation in Rußland.

Von *W. Grundmann*.

(Fortsetzung.)

Während nun einerseits das politische Prinzip der gegenwärtigen Regierung keinerlei Anreiz für den deutschen Fachmann und Handwerker zur Einwanderung nach Rußland bietet, beweisen andererseits die vielen Anzeigen in den größten russischen Zeitungen, wie große Nachfrage nach tüchtigen und erfahrenen Siedemeistern in Rußland heute bereits besteht. Noch vor dem Kriege konnte wie erwähnt jeder aufs Geratewohl eingewanderte deutsche Siedemeister ohne große Schwierigkeiten in einer oder der anderen der zahlreichen Fabriken unterkommen, wo er meist schon nach kurzer Tätigkeit je nach dem Grade seiner Leistungsfähigkeit in leitende Stellungen gelangen konnte. In vielen größeren Betrieben waren zwar schon seit langen Jahren bereits tüchtige deutsche Siedemeister tätig, es gab aber trotzdem noch genügend Betriebe, darunter sogar sehr bedeutende, die aus Angst vor dem Einblick in ihre Betriebsgeheimnisse den Zutritt fremder Fachleute in ihre Betriebe verweigerten und nach wie vor nach ihrer gänzlich veralteten, seit 50—60 Jahren ausgeübten Methode mit alten Arbeitern weiterpfuschten.

Daß solche Betriebe nicht auf der Höhe sein konnten und mindestens ohne Verdienst, trotz aller günstigen Nebenumstände, arbeiten mußten, war infolgedessen nicht weiter verwunderlich, was ich aus eigener Erfahrung bestätigen kann. Da es sich in meinem Fall um eine der größten Fabriken Rußlands handelte, dürfte es für viele Kollegen von Interesse sein, Näheres über die Gepflogenheiten und die Arbeitsweise der russischen Fabrikation zu erfahren. Angesichts des Umstandes aber, daß der betreffende Betrieb wie die meisten anderen seit 1917 bereits enteignet und seitdem vom Staate in eigener Regie betrieben wird, glaube ich, kaum eine allzugroße Indiskretion zu begehen, wenn ich darüber berichte, umsoweniger, als der Betrieb von mir von Grund aus umgestellt und eine moderne Fabrik noch kurz vor Kriegsausbruch erbaut wurde.

Wie bereits erwähnt handelt es sich um eine der ältesten und größten Kerzen- und Seifenfabriken Rußlands, im mittleren Wolgagebiet gelegen, deren Erzeugnisse in ganz Rußland bekannt waren und gern gekauft wurden. Ursprünglich nur als Stearinkerzen-Fabrik betrieben, wurde ihr zwecks besserer Verwertung der Abfallfette in den 60er Jahren zunächst in klein Umfang auch eine Seifenfabrik angegliedert. Zu diesem Zwe wurde damals ein deutscher Siedemeister engagiert, der Fabrikation und zwar ausschließlich der bekannten altdeutsch Kernseife in zwei kleinen Kesseln im Keller einrichtete. D Seife war gut und preiswert und fand guten Absatz. Die F brikation wurde infolgedessen nach und nach erweitert, und Absatz ganz allein an Kernseife erreichte im Jahre 1912 Höhe von ca. 250 000 Pud. Nach dem in den 70er Jahren e folgten Ableben des ersten Siedemeisters wurde kein Fachma mehr eingestellt, vielmehr wurde die Fabrikation genau in de selben Weise als Handbetrieb weiter betrieben.

Gelegentlich einer Besuchsreise nach Rußland im Herbst 19 kam ich zufällig mit einem der Inhaber der betreffenden Fir in Verbindung und wurde zunächst zwecks Einführung d Oranienburger Kernseife unter sehr günstigen Bedingungen s fort engagiert. Dem Namen nach war mir die Firma bere seit langem bekannt, ebenso sind mir deren Erzeugnisse in ga Rußland zu Gesicht gekommen, und ich war von vornherein d von überzeugt, daß es sich um einen rationellen, modern ei gerichteten Betrieb handelt. Bei meinem Eintritt bekam i allerdings von der Seifenfabrik selbst zunächst nichts zu seh mußte vielmehr meine Oranienburger Kernseife in einem in Kerzenfabrik besonders für diesen Zweck eingebauten Kes anfertigen. Zum Schneiden mußten die erkalteten Blöcke nach Seifenfabrik transportiert werden. Nachdem ich drei Kes fertiggestellt hatte, wurde ich vom Direktor befragt, ob ich zutraue, auch ihre altdeutsche Kernseife selbständig zu koch Meiner Erwiderung, daß ich diese schon als Lehrling se ständig hergestellt habe, wollte er absolut keinen Glau schenken. (So überzeugt waren die Herren, daß sie allein Geheimnis der Herstellung dieser Seifensorte besaßen). Z Beweis mußte ich also einen Probesud anfertigen und zw in der Seifenfabrik selbst. Zu diesem Zweck wurde mir ein seits stehender kleiner Kessel zur Verfügung gestellt mit Aufgabe, aus dem bisher üblichen Ansatz von Abfallfettsäu der Stearin-Fabrikation eine marmorierte Kernseife anzuf- tigen. Zur Bedienung wurde mir ein älterer Arbeiter zur V- fügung gestellt, dem jedoch streng untersagt war, mir irge- welche Aufklärung zu geben. Obwohl der bisherige, aus dem beiterstande herangebildete Siedemeister seine Entlassung k- nesfalls zu befürchten hatte, vielmehr anderweitig in der Stear- kerzen-Fabrikation verwendet werden sollte, konnte er es tro- dem nicht unterlassen, mir ein Bein zu stellen. Zu diesem Zwk ließ er, wie ich nachträglich durch Analyse der fertigen Se und durch das dadurch erreichte Geständnis des betreffenden beiters feststellen konnte, statt der sonst üblichen 5—6% eis etwa 35% unverseifbare Bestandteile enthaltenden Fettes ca. 1 davon in den Kessel pumpen. Natürlich merkte ich den Mar sofort und dampfte den Kern beim Klarsieden möglichst stra ein. Trotzdem fiel die Seife naturgemäß etwas weicher aus ls sonst, jedoch konnte ich die Ursache davon einwandfrei f- stellen und nachweisen. Die Folge davon war, daß mir die l- tung nicht nur der Hausseifenfabrik, sondern auch der Toile- seifenabteilung, die von einem anderen Russen, einem ang- lich gelernten Fachmann geleitet wurde, übertragen wurde.

Erst jetzt, als ich Zutritt zu den Gesamträumen der Sei- fabrik erhielt, merkte ich, wie unglaublich vernachlässigt er ganze Betrieb war.

Schon bei den Eintrittsverhandlungen klagte mir gegen der Direktor, die Seifenfabrik sei das Sorgenkind der Gesellsc und bringe nicht nur keinerlei Verdienst, sondern erfordere im e- genteil nicht unbedeutende Zuschüsse. Daß der Betrieb in sei damaligen Zustand keinen großen Verdienst — trotz er sehr günstigen Nebenbedingungen, wie billiges Fettmaterial, l- lige Arbeitslöhne, großer Umsatz, billige Transportverhält se usw. — abwerfen konnte, erschien mir ohne weiteres einle- tend, daß er aber größere Zuschüsse erfordern sollte, konnte ch unmöglich glauben und habe dies später auch nachweisen kön n.

Die **Fabrikation** selbst gestaltete sich folgendermaßen: m Sieden der einzigen Seifensorte waren im ersten Stockwerk ei Siedekessel von je 1000—1200 Ztr. Inhalt vorhanden. Die er- derlichen Fettsäuren — ausschließlich Abfallfette der Stea- kerzenfabrikation — wurden im heißflüssigen Zustand d ch lange Rohrleitungen aus der Siederei gepumpt und von hie in die Kessel abgelassen. Für die Anwendung der kohlensa en Verseifung waren keinerlei Vorrichtungen vorhanden und, da ur Umstellung hierzu auch infolge kolossaler Nachfrage keine eit war, so war ich gezwungen, nach wie vor die kaustische r- seifung anzuwenden. Waren die Fette verseift, so wurden ie Kessel während des Klarsiedens möglichst bis an den Rand nit

ıfällen aufgefüllt. Die fertige Seife wurde von zwei Mann t Handschöpfern in auf Schienen fahrbare Kastenloren geschöpft, ztere durch einen Arbeiter bis zum jeweiligen Standort der Erdgeschoß aufgestellten Formen gefahren, und die Seife ırde durch die im Fußboden befindlichen Luken mittels Holzınen in die Formen abgelassen. Zum Formen wurden ausıließlich Holzformen von 80—100 Ztr. Inhalt benutzt, und ar waren regelmäßig 160—180 solcher Formen in Betrieb. ın stelle sich nur den Raum vor, den diese Formen einlımen, einschließlich der unentbehrlichen Gänge zwischen je ei Formenreihen, die Leckagen bei alten oder unordentlich sammenngesetzten Formen, die lange Dauer der Abkühlung, Beschädigungen beim Schneiden und der Beförderung der ist noch warmen Blöcke auf Wagen und mit dem Fahrstuhl dem im ersten Stockwerk befindlichen Schneideraum usw. t 50% Abfällen hatte ich demnach regelmäßig zu rechnen. m Fahrstuhl mußten die Blöcke wieder auf Wagen umgeladen d zum Schneidetisch gefahren werden, wo sie in Einpfundicke geschnitten und durch junge Burschen direkt vom Tisch der Hand auf Horden und Regalen aufgestellt wurden, wähıd die Abfälle sofort nach dem Kessel gefahren wurden.

Nach genügendem Antrocknen wurden die Stücke wiederum ch junge Burschen nach dem Preßraum getragen, dort geßt und sofort verpackt. Im Preßraum waren sechs gewöhnle Spindelpressen ständig im Betrieb. An jeder war ein eiıer Packtisch angebracht, und an jeder Presse waren ständig r Arbeiter und zwei Jungen beschäftigt, nämlich ein Mann ıhte an der Spindel, ein Mann legte die Stücke in die Form, Mann nahm die gepreßten Stücke weg und packte sie in Kiste, und ein Mann hatte die Kisten zuzunageln, zu been und beiseite zu stellen, während zwei Burschen ständig angetrocknete Seife heranzuschleppen hatten. So waren stänan den sechs Pressen 36 Mann beschäftigt.

Frauen oder junge Burschen waren hierbei im Interesse ßerer Leistungen und zur Vermeidung von Unfällen nicht verıdbar, weil sich die Arbeiter an der Presse in regelmäßigen ischenräumen abzulösen pflegten. Im Gegenteil wurden hierzu die geschicktesten Arbeiter gewählt, und die Preßmannaft stellte somit sozusagen die Intelligenz der Arbeiteraft dar, die maßgebend für die übrige Arbeiterschaft war mit der ich zunächst zu rechnen hatte. Die Arbeitszeit war früh 6 bis abends 7 Uhr mit je einer halben Stunde Frühks- und Vesper- und einer Stunde Mittagspause. Während ser Zeit preßten die 36 Mann an 6 Pressen im Durchschnitt 0 Pud (à 40 Einpfundstücke), also 6 Mann in 11 Stunden einer Presse 6666 Stück oder ca. 606 Stück in der Stunde, oder d 10 Stück in der Minute.

In Anbetracht der sehr starken Nachfrage wurde mir nunr die Aufgabe gestellt, die Produktion möglichst auf das pelte zu steigern. Da jedoch die vorhandenen Räumlichkeie bereits voll in Anspruch genommen waren, blieb mir weiter ts übrig, als durch Einführung von durchgehender Tag- Nachtarbeit in drei Schichten, nebst teilweiser Akkordit, sowie durch möglichst rationelle Ausnutzung des Bees Abhilfe zu schaffen. Zunächst galt es also, leistungsge Maschinen zu beschaffen, und es wurden sofort folgende chinen in Deutschland bestellt: Für die Oranienburger Kerneine Doppel-Platten-Kühlmaschine mit 24 Platten und ehör sowie eine Autopresse. Für die altdeutsche Kernseife eweise einige eiserne Seifenformen und zunächst eine Autose. Zur Schaffung genügender Vorräte an abgekühlter Seife den an zwei Seiten der Fabrik offene Schuppen angebaut über 30 Stück neue Holzformen aufgestellt. In der Trockenilung wurden Dampfleitungen unter und zwischen den Hor- und Ventilatoren angebracht und die Fabrikation selbst, ut es ging, vereinfacht.

(Fortsetzung folgt.)

Bleichwirkung der Bleicherden.

Von Dr. *O. Eckart*, München.

(Schluß).

Allein dadurch, daß die Roherden einer chemischen Auftung unterworfen werden, liegt noch kein Grund vor, bei **Bleichvorgang** anzunehmen, daß eine gewisse Beigung für die Annahme eines chemischen Vorganges vor. Werden denn nicht auch die Entfärbungskohlen chemisch iert, und trotzdem hat man es bei der Entfärbung mit diesen einem physikalischen Vorgang zu tun! Ganz unwahrscheinlich noch durch nichts bewiesen scheint mir die von *A. Löb* esprochene Ansicht über die Vermehrung der Wasserstoffionen. Der Hauptzweck der Aktivierung ist doch die Entfernung der durch Verwitterung entstandenen Oxyde und Beseitigung der Verunreinigungen. Dabei kann der unverwitterte Ton angegriffen werden, ob aber dadurch eine erhöhte Bleichkraft erzielt wird, ist noch nicht mit Sicherheit festgestellt. Fest steht nur, daß der Eingriff nicht zu weit gehen darf, sonst wird die Bleichwirkung wieder zerstört. Auch aus der vermeintlichen Tatsache, daß die Bleichwirkung bei den aktivierten Erden viel schneller vor sich geht gegenüber den Roherden, läßt sich nicht der Schluß ziehen, chemische Vorgänge bei der Entfärbung mit aktivierten Erden in der Hauptsache anzunehmen. Wie ich oben schon zeigen konnte, ist die Einwirkungsdauer bei den Roherden, um die höchste Entfärbungswirkung zu erreichen, kaum von der der aktivierten Erden verschieden. Beide Arten entfalten in dem Zeitraum von 10—30 Minuten ihre höchste Bleichkraft. Warum die aktivierte Erde schwarz wird, habe ich ebenfalls oben versucht zu erklären. Auch diese Tatsache zeugt nicht für eine chemische Reaktion bei dem Entfärbungsvorgang, sondern nur für eine chemische Einwirkung der vom Aufschließungsprozeß noch vorhandenen Reaktionsprodukte und hat mit dem Bleichvorgang nichts zu tun.

Warum nun durch Fettlösungsmittel die von der Bleicherde aufgenommenen färbenden Bestandteile nicht mehr mit dem adsorbierten Öl von der Erde entfernt werden können, dürfte dadurch erklärt werden, daß die Farbstoffe Kolloide oder Semikolloide sind, welche in feinstzerteiltem Zustand im Öl enthalten sind. Dadurch, daß die färbenden Bestandteile von der Bleicherde adsorbiert werden, haben sie Gelegenheit, einen dichten Niederschlag auf der Oberfläche derselben zu bilden. Die Teilchengröße wird verändert, damit geht auch die Lösung im Öl verloren. Würden wir imstande sein, die innige Berührung der einzelnen Teilchen zu verhindern, so könnte es sehr leicht möglich sein, daß mit dem extrahierten Öl auch wieder der Farbstoff oder die färbenden Bestandteile bei der Äther- oder Benzinextraktion in Lösung gehen.

Warum lassen sich die färbenden Bestandteile nicht aus dem Rohöl durch Alkohol in Lösung bringen? Hier sei bemerkt, daß es nicht ganz zutrifft, daß durch wasserfreien Alkohol dem Rohöl kein Farbstoff oder, wie *A. Löb* meint, färbende Anteile entzogen werden können. Das Ausschütteln des Farbstoffes begegnet Schwierigkeiten, weil mit absolutem Alkohol gearbeitet werden müßte. In absolutem Alkohol ist das Öl wenn auch nicht stark, doch immerhin beträchtlich löslich, ein Umstand, der das Ausschütteln sehr beeinträchtigt. Daß aber der Farbstoff oder die färbenden Bestandteile durch wasserfreien Alkohol dem Rohöl in gewissem Umfang entzogen werden, geht aus dem kleinen, jederzeit zu machenden Versuch hervor: Wird entsäuertes rohes Sojabohnenöl mit der gleichen Menge wasserfreien Alkohols bei ca. 75° C geschüttelt, so färbt sich der Alkohol gelbgrün. Wird das Öl vom Alkohol abgezogen und auf dem Wasserbad aus dem Öl der noch gelöste Alkohol verjagt, so kann man eine sehr deutliche Aufhellung des mit Alkohol ausgeschüttelten Rohöls wahrnehmen. Demnach scheint auch diese Tatsache für einen physikalischen Vorgang der Entfärbung zu sprechen. Ganz besonders aber für den Adsorptionsvorgang spricht die von *A. Löb* mitgeteilte und von mir sowohl bei vegetabilischen, wie auch bei mineralischen Ölen stets gefundene Tatsache, daß bei der Entfärbung mit Bleicherden die ersten Prozente zugesetzter Bleicherden besser entfärben als die nachträglich hinzugefügten. Wie schon mitgeteilt, müßte hier bei einer chemischen Fällungsreaktion die Entfärbungswirkung mit erhöhtem Prozentsatz von Bleicherde stetig verlaufen und bei einem gewissen Punkt stehen bleiben. Da aber dem nicht so ist, sondern eine immer geringer werdende Zunahme der Bleichwirkung wahrzunehmen ist, liegt wahrlich kein Grund vor, die Entfärbung mit Bleicherden als einen chemischen Vorgang zu betrachten.

Ist es nun wahr, wenn *A. Löb*[8]) schreibt, daß über den Vorgang bei der Behandlung der Öle mit Bleicherden wenig greifbare Anhaltspunkte vorliegen? Ferner, daß Adsorption, Kolloidalwirkung, elektrische Ladung nur Worte sind, die keine Vorstellung von dem Vorgang ermöglichen? Gerade Adsorption — die Anreicherung gelöster Stoffe an der Oberfläche der Bleicherde — gibt doch eine sehr gute Vorstellung von dem Bleichvorgang. Ebenso läßt sich durch den Ausdruck kolloidchemische Wirkung eine bestimmte Vorstellung des Vorganges für einen Chemiker gewinnen. Dasselbe gilt auch, wenn gesagt wird, die Wirkung kommt durch elektrische Ladung der Teilchen zustande. Außerdem sind diese Begriffe in den Lehrbüchern

[8]) Seifens.-Ztg. 52 (1925), 1025.

der Chemie und Physik so klar beschrieben, daß es wohl für jeden Fachmann leicht sein dürfte zu finden, was darunter zu verstehen ist und wie er sich den Vorgang vorzustellen hat.

Ferner möchte ich noch eine Tatsache richtig stellen, über die sich *A. Löb* in den obengenannten Ausführungen ebenfalls nicht ganz klar zu sein scheint. *A. Löb* schreibt dort: „Sofern eine Neutralisierung von Mineralsäure-Resten erfolgen soll, was besonders in der Mineral- und Brennölindustrie von Bedeutung ist, können nur unaufbereitete Erden zur Anwendung kommen.“ Auf die Einwirkung der Schwefelsäure auf Mineralöle, glaube ich, brauche ich hier nicht näher einzugehen. Ich verweise hier auf die einschlägigen Werke und auf meine Ausführungen in „Erdöl und Teer“[9]). Gerade in letzter Zeit wurde die Richtigkeit meiner diesbezüglichen Ausführungen über die entsäuernde Wirkung der aktivierten Bleicherden[10]) bei gesäuerten Mineralölen im Großbetriebe vollkommen bestätigt. Die aktivierten Erden, sofern sie tatsächlich hochaktiv sind, haben hier eine sehr gute entsäuernde Wirkung. Allerdings zeigen sich hier die Marken mit nicht gerade hervorragender Bleichwirkung nicht viel besser als „Floridin“. Es ist also keineswegs notwendig, derartige gesäuerte Mineral- und Brennöle mit absolut neutralen Roherden, welche einen geringen Gehalt an leicht zersetzlichen Silikaten enthalten — eine Behauptung, die nicht zutrifft — zu verwenden. Mit tatsächlich erstklassigen hochaktiven Erden kommt man viel weiter und erspart die Kosten für die Roherden. Wie ich schon an anderer Stelle ausführen konnte, ist die aktivierte Bleicherde nicht nur ein Adsorbens für Farbstoffe, sondern auch für Mineralsäure, daher auch ihre entsäuernde Wirkung. Näher auf den Bleichvorgang der Roherden bei gesäuerten Mineralölen einzugehen und die nicht zutreffenden Ausführungen *A. Löb's* zu berichtigen, erübrigt sich, da dies bereits in „Erdöl und Teer“ geschehen ist, worauf hier verwiesen sei.

Nachdem ich in den vorstehenden Ausführungen zeigen konnte, daß der Bleichvorgang bei den aktivierten Bleicherden bis auf kleine Nebenwirkungen physikalischer Natur ist, so bleibt nur mehr die eine Tatsache zu widerlegen, wie konnte *Twisselmann*[11]) zu der Annahme kommen, die Ursache der Bleichwirkung sei elektrische Ladung der Massenteilchen der Bleicherde, welche auf die Farb- und Schleimstoffe der Öle ausfällend wirkt. Zweifellos hat *Twisselmann* richtig beobachtet, aber scheinbar hatte er eine ganz ungeeignete aktivierte Erde zu seinen Versuchen verwendet, daher wohl auch die geschilderten Erscheinungen erhalten, welche ihn dann zu Trugschlüssen veranlaßten. *Twisselmann* beobachtete, daß die aktivierten Bleicherden durch Aufschlämmen in Wasser ihre Bleichkraft einbüßen. Liegt hier elektrische Entladung der Massenteilchen der Bleicherde vor, oder wurde die Bleichkraft durch andere Faktoren zerstört? Die Tatsache besteht, daß durch Schlämmen mit Wasser manche aktivierten Erden an Bleichkraft einbüßen. Hervorgerufen wird dieses Verhalten nach meinen Beobachtungen durch folgende Vorgänge: Eine nicht sorgfältig ausgewaschene aktivierte Bleicherde enthält noch beträchtliche Mengen Eisen- und Aluminiumchlorid oder, wenn der Aufschluß mit Schwefelsäure durchgeführt wurde, Sulfate. Die Salze des Aluminiums und Eisens reagieren in wässeriger Lösung stark sauer und werden in starker Verdünnung hydrolytisch gespalten unter Bildung von unlöslichen basischen Salzen und teilweise sogar unter Spaltung in die unlöslichen Hydroxyde. Diese unlöslichen Produkte bedecken die Oberfläche der Bleicherde teilweise oder ganz je nach der Menge mit einem dünnen Überzug und lassen dadurch die Bleicherde nicht oder nur zum Teil in Wirksamkeit treten. Die durch die Aktivierung der Roherden erreichte Freilegung der wirksamen Oberfläche ist durch diesen Vorgang wieder hinfällig geworden, daher auch die teilweise oder ganze Einbuße der durch die Aktivierung erreichten Bleichkraft. Außerdem war es früher in der Bleicherde-Industrie üblich, die Säure der aktivierten Bleicherden durch Zumischung von Calciumkarbonat im trockenen Zustand nicht so zur Geltung kommen zu lassen. Übrigens ein Verfahren, das heute noch angewendet wird bei der Herstellung der sogenannten neutralen aktivierten Erden. Wird nun eine solche aktivierte Bleicherde, welcher trocken kohlensaurer Kalk zugemischt wurde, in Wasser aufgeschlämmt, so setzt sich der kohlensaure Kalk mit den Eisen- und Aluminiumsalzen um unter Bildung von Calciumchlorid bezw. Calciumsulfat und Eisen- und Aluminiumkarbonat. Eisen- und Aluminiumkarbonat sind aber in wässeriger Lösung unbeständig und werden sofort hydrolytisch gespalten in Eisen- und Aluminiumhydroxyd und Kohlensäure bezw. Kohlendioxyd. Da diese beiden letzteren H droxyde unlöslich sind, schlagen sie sich auf der Oberfläche d Bleicherden nieder und machen den durch die Aktivierung e reichten Vorteil illusorisch. Da *H. Th. Twisselmann* diese beid Tatsachen nicht wissen konnte, weil sie, vor allem die letzte streng geheim gehalten wurden, so konnte er sie nicht berüc sichtigen und kam daher auf Grund seiner Beobachtungen einem falschen Schluß. In diesem Zusammenhang sei auch gle bemerkt, daß diese beiden Tatsachen auch für die Alteru der Bleicherden, welche von einigen Autoren[12]) mitgeteilt wur verantwortlich zu machen sind. Gerade die aktivierten Erd welche heute als aktive Neutralerden auf den Markt komm enthalten alle mehr oder minder große Portionen kohlensau Kalk. Wird nun eine solche Erde nicht vollkommen trocken g lagert, so verliert sie innerhalb kurzer Zeit an Bleichkra Sorgfältig ausgewaschene und keinerlei Zusätze enthaltende l den zeigen nach meinen langjährigen Beobachtungen keine A terungserscheinungen.

Wie kam es aber, daß *Twisselmann* feststellen konnte, d durch kräftiges Reiben mit einem Eisenpistill in einem Porzell Mörser die Bleichkraft der Erde wieder erhöht wurde? Es bekannt, daß ein und dieselbe Roherde, wie auch ein und d selbe aktivierte Bleicherde, je nach der Korngröße eine v schieden große Bleichkraft zeigen. Versuche mit den in versch dener Körnung auf dem Markte sich befindenden Florid Marken zeigen diese Tatsache sehr schön. Da die Bleichwirku der Bleicherden eine Oberflächenwirkung ist, muß es auch sein. *Twisselmann* hat durch das kräftige Verreiben der tivierten Erde die Oberfläche derselben bedeutend vergröß daher mußte auch diese Erde wieder eine bessere Bleichk als die nur geschlämmte und getrocknete Ware zeigen, o daß dabei elektrische Kräfte mit im Spiele waren.

Auf Grund der heutigen Fabrikationsmethode wäre es a gar nicht möglich, der Bleicherde elektrische Ladung zu ge Würde trotzdem die maschinelle Einrichtung so abgeänd daß das Aufladen der Erdteilchen möglich wäre, so hätte die Erde bis sie zum Verbraucher kommen würde, in heutigen Verfassung wieder entladen. Wie schon mitget enthält die Erde noch nach der Herstellung Elektrolyte. Au dem besitzt die aktivierte Entfärbungserde das Vermögen, W serdampf aus der Luft anzuziehen. Zum Beispiel nehmen v kommen trockene hochaktive Bleicherden an der Luft in halb von 15 Minuten 3—4% Wasser auf. Dieser Wasserge in Verbindung mit den Elektrolyten (HCl bezw. H_2SO_4) wi die elektrolytische Entladung innerhalb sehr kurzer Zeit sorgen. Aus allen diesen Erwägungen ergibt sich demnach a Schluß, daß elektrische Ladung der Massenteilchen der Blei erde wohl nicht für die Bleichkraft verantwortlich gemacht v den kann.

Daß natürlich auch aus diesen Gründen der von *H. Twisselmann* gemachte Vorschlag, die hochaktiven Bleiche nach dem Aufschließen zu neutralisieren, nicht gangbar ist, darf nach den obigen Ausführungen keiner weiteren Er terungen mehr, denn dadurch würde der durch die Aktivie erreichte Prozeß wieder rückgängig gemacht.

---

[9]) „Erdöl und Teer“ 1925, Nr. 36.

[10]) *Eckart*, Zeitschrift für angew. Chemie 38, 885.

[11]) Seifens.-Ztg. 51 (1924), 353.

[12]) Böhm, Seifens.-Ztg. 52 (1925), 303.

Die Fischabfall-Verwertung, Fischmehl-Fabrikation und -Extraktion in Deutschland

Von Ing.-Chemiker *W. Tomander*.

(Eing. 12. XI. 1925.)

Die Fischmehlindustrie hat sich im deutschen Wirtscha leben zu einem beachtenswerten Faktor entwickelt und ist z einem wichtigen Zweig der chemischen Industrie herangewach Besonders war es der sich fast in allen Kulturstaaten immer fühlbar machende Mangel an Fischmehl bezw. an daraus gestellten Kraftfuttermitteln, der diesen Aufschwung ver sachte. Das einst so mißachtete Fischmehl, welches im Hal ein stark begehrter Artikel geworden ist, hat man von gro Nutzen bei der Viehfütterung schätzen gelernt, sodaß seine ü here Verwendung als Düngemittel überhaupt nicht mehr in F kommt. Es ist von großem Interesse die Feststellung, daß heute das fettarme Fischmehl immer weitere Absatzgebiete obert, und daß die gegenwärtige Produktion bei weitem Konsum nicht mehr zu decken vermag.

Allgemeines.

Der Viehzüchter ist in vielen Fällen auf Aufbesserung bzw. Ergänzung der natürlichen Nahrung angewiesen. Er findet Zubuße in den sogenannten Kraftfuttermitteln. Die Zahl d

uchs mit der Entwicklung der Futtermittelindustrie, insbeson-
ıre während des Krieges ins Unendliche. Zu den ältesten Kraft-
ttermitteln dürften die Rückstände der Ölfabrikation d. s. Öl-
ıchen (ölhaltige Preßrückstände) und Schrot (fettfreie Extrak-
onsrückstände) zu zählen sein. Ferner gehören hierher die Ab-
lle des Müllereiprozesses, die verschiedenen Kleiesorten, das
eisfuttermehl, Malzkeime, Biertreber usw., die jedoch haupt-
chlich als Melasseträger für die im Handel so zahlreich ver-
etenen Melassefuttermittel verwendet werden. Von den anima-
ıchen Abfallstoffen zählt man hierher die Fischfutter-, Fleisch-
tter-, Kadaver- und Blutmehle. Von diesen Futtermitteln ist das
ichtigste das Fischfuttermehl, welches infolge seines hohen
roteingehaltes unter den Kraftfuttermitteln an erster Stelle ein-
reihen ist. Endlich kommen noch als Futtermittel die Ab-
llstoffe menschlicher Nahrung, die Küchenabfälle, in Frage;
, sie häufig recht wasserreiche Massen darstellen, die nur in
mittelbarer Nähe ihrer Erzeugungs- bezw. Abfallstätte Ver-
ndung finden, ist deren Verwendungsgebiet stark beschränkt.

Die Bewertung der Futtermittel erfolgt durch die drei wich-
tsten Nährstoffklassen, nämlich: Protein, fett- und stickstoff-
eie Extraktivstoffe. Von diesen Nährstoffen sind die Eiweiß-
rper ein für die Erhaltung der verschiedenen Gewebe unbe-
ıgt nötiger Bestandteil, welcher auf dem Wege entsprechender
ıhrung in den Körper gelangt. Die beiden letztgenannten Grup-
n, die der Kohlehydrate und Fette, sind für die Tierernährung
shalb von großer Wichtigkeit, weil sie den Eiweißverbrauch
zuschränken imstande sind. Die Gegenwart von Mineralsub-
nzen, wie beispielsweise phosphorsaurer Kalk, ist häufig un-
äßlich und trägt zur Bildung und Erhaltung der Knochen, der
ut etc. bei. Unter diesen Nährsalzen spielt das Chlornatrium
ne untergeordnete Rolle.

Die älteste Theorie der Futterbewertung ist die Heuwert-
torie, welche aber durch die Arbeiten *Henneberg's* durch den
griff „Nährstoffe" ersetzt wurde. Auf Grund zahlreicher Ver-
she kam man zu einem Wertergebnis von:

Eiweiß : Fett : Kohlehydrate = 3 : 3 : 1
oder $3^1/_2 : 3^1/_2 : 1$
2 : 2 : 1.

Dieses sind die Zahlen des sogenannten Nährstoffverhält-
nses, und mit Hilfe dieser Verhältniszahlen werden die Futter-
ntel heute im Handel bewertet und in jeder Analyse das zur
Errechnung gewählte Nährstoffverhältnis angegeben. Mit dieser
Tatsache begnügte man sich jedoch nicht und warf weiter die
Frage der Verdaulichkeit der Produkte auf, denn es konnte für
d Ausnutzbarkeit des Futters nicht gleichgültig sein, bis zu
welchem Grade die in ihm vorhandenen Nährstoffe verdaulich
sd. Zu diesem Zwecke werden die kalorimetrisch ermittelten
Werte mit den tatsächlich erzielten Fütterungsresultaten vergli-
chn. Wie bereits früher erwähnt, steht die Ausnutzbarkeit des
Ftes auf gleicher Stufe wie die der Eiweißstoffe, und doch
bahlt man die Eiweißstoffe viel höher im Preise. Dies findet
wder darin seine Begründung, daß der für die Bildung der Ei-
wBstoffe unumgänglich notwendige Stickstoff in Form von
Dngemitteln der Pflanze zugeführt werden muß, während die
Knponenten der Kohlehydrate frei zur Verfügung stehen.

Für die Bewertung der Frage nach der Bekömmlichkeit
bzw. Nutzbarkeit eines Futtermittels ist das Respirationskalori-
meter ein unumgänglicher Behelf. Auf diesem Gebiete muß
Kllner als einer der ersten Forscher genannt werden, der um-
fangreiche Versuche im Respirationskalorimeter durchführte, wo-
bei auf die genaueste Ermittelung aller in Betracht kommenden
Den das Hauptaugenmerk gerichtet wurde. Ihm ist es auch
zu verdanken, daß er einen neuen Wert, den sogenannten Stärke-
wert, für die Beurteilung eines Futtermittels einführte. Ferner
nim er ebenfalls Rücksicht auf die Ausnutzung der Mineralsalze
ur führte u. a. auch einen Reduktionsfaktor für die Verdaulich-
ke der Rohfaser ein.

Zur Untersuchung der Futtermittel im kleinen sei erwähnt,
da die Proteinstoffe nach der modifizierten *Kjeldahl*-Methode
bestimmt werden und für die Bestimmung des Reinproteins
(Aminosäure, Rohprotein-Amide) ein Verfahren von *Stutzer* aus-
gearbeitet ist. Die Bestimmung des verdaulichen Stickstoffes
geschieht entweder mit künstlichem Magensaft oder mit Pepsin,
wobei in beiden Fällen in salzsaurer Lösung das Futtermittel
bei Bluttemperatur zwischen 37—40° C verdaut wird. Die Fett-
bestimmung wird nach *Soxhlet* durchgeführt und die Rohfaser
durch Behandlung mit $1^1/_4$%iger Kalilauge bestimmt, da man
bei Futter- und Nahrungsmitteln unter Rohfaser jenen Rück-
stand versteht, der nach der Behandlung mit Säuren und Alkalien
verbleibt. Wasser und Mineralsalze werden bestimmt und die
Summe der ermittelten Daten von 100 abgezogen. Diese Differenz
ergibt die Kohlehydrate.

Das übereinstimmende Urteil der Agrarchemiker über Fisch-
futtermehl lautet heute dahin, daß der Nährwert des entfetteten
Fischmehls und seine hervorragende Rolle in der Produktion
gewisser gezüchteter Tiersorten außer Frage steht. Es enthält
tatsächlich alle Nährstoffe, welche zur Erhaltung und Bildung
des tierischen Organismus erforderlich sind, und vor allem
sind es die Stickstoffsubstanzen (Proteine), die leicht unter Ein-
fluß des Magensaftes und der Darmsäfte bei der Verdauung ge-
löst werden. Sehr geschätzt ist die Gegenwart von in Fischmehl
enthaltenen Mineralsubstanzen (15—25% phosphorsaurer Kalk,
Chlornatrium etc.), die für die Zwecke der Knochenbildung er-
forderlich sind. Der Gehalt an Tran liegt in den deutschen Fisch-
futtermehlen so niedrig, daß das Fleisch bezw. Fett sowie die
Milch, selbst bei ausschließlicher langjähriger Verfütterung von
ölarmen Fischmehlen nach genauen, gewissenhaften und lang-
jährigen Beobachtungen keinen an Tran erinnernden, sogenannten
fischigen Geschmack gezeigt haben.

Die Haltbarkeit der Fischmehle ist ebenfalls vom Ölgehalt
abhängig, denn je geringer der Fettgehalt ist, desto weniger be-
steht die Gefahr, daß bei längerem Lagern freie Fettsäuren auf-
treten, wodurch Geruch und Geschmack sauer werden, die Ware
also verdirbt. Die Haltbarkeit der Fischmehle ist unbegrenzt,
insofern sie aus einwandfreien Materialien gewonnen und durch
geeignete Verfahren fettfrei gemacht werden, und sofern eine
vernünftige und sachgemäße Aufbewahrung erfolgt.

Die Verdaulichkeit des Proteins in deutschen Fischfutter-
mehlen schwankt zwischen 60—95%. Diese beträchtlichen
Schwankungen deuten auf große Verschiedenheiten der Herstel-
lungsverfahren hin, und zwar wird häufig bei der Fischmehlfa-
brikation das Rohmaterial stundenlang der Einwirkung hoher
Temperatur und hohen Dampfdruckes ausgesetzt, wodurch ein
Abbau und eine Zersetzung der gegen hohe Temperaturen und
Druck sehr empfindlichen Nährstoffe eintritt. Es ist für das Her-
stellungsverfahren besonders wichtig, daß das Rohmaterial nur
für wenige Minuten einer höheren Temperatur ausgesetzt wird,
da hierbei ein Abbau der Nährstoffe nicht stattfinden kann und
die Verdaulichkeit durch leichtes Aufschließen des Eiweißes ge-
hoben wird. Rein äußerlich ist schon die Farbe des Fischmehles
ein Wertmesser, und es sollten zu Verfütterungszwecken nur
ganz helle Fischmehle herangezogen werden, die die ungefähre
Zusammensetzung aufweisen:

Rohprotein	68%	bezw.	58%
Wasser	12%	bis	14%
Rohfett	2%	bis	4%
Asche	18%	bis	24%,
bezw. phosphorsaurer Kalk		16—23%	
Kochsalz		1—2%	

und wovon der Verdaulichkeitsgrad des Proteins mindestens bei
90—95% liegt.

Weitere Bedingungen sind guter Geruch und voluminöses
Aussehen, und da die Ansprüche der Tierzüchter heute nach
ganz einwandfreien, hochproteinhaltigen und fettarmen Fisch-
mehlen immer schärfer werden, und daher die Forderungen nach
Qualitätsprodukten nunmehr unabweisbar geworden sind, wird
jede Fischmehlfabrik diesen Bedingungen möglichst nachzukom-
men haben. (Fortsetzung folgt.)

Kleine Zeitung

Herstellung von Schwefelseifen. (D.R.P. 424499 v. 6. II. 1925. *Maschinenbau-Anstalt Humboldt* in Köln-Kalk.) Bis heute war es nicht möglich, eine Schwefelseife herzustellen, aus der beim Waschen der Schwefel in kolloider Form in Wasser in Lösung ging. Es wurde immer nur Sulfur praecipitatum zugefügt, der jedoch lange nicht die gewünschte Wirkung aufweisen konnte. Fügte man auf anderem Wege hergestellten kolloiden Schwefel zu, so wurde derselbe stets durch die Seife ausgeflockt und wirkte nicht besser als Schwefelpräzipitat. Die Erfindung betrifft nun ein Verfahren zur Herstellung guter Schwefelseifen unter Anwendung von Polysulfiden, aus denen der Schwefel durch Wasser im kolloiden Zustand herausgelöst und wirksam wird. Es hat sich dabei herausgestellt, daß solche Seifen sogar verschiedene Zusätze medizinisch wirksamer neutraler Stoffe, wie Salze, in kleinen Mengen vertragen, ohne daß der Schwefel beim Lösen der Seife im Wasser ausflockt, wodurch der Wert der Seife noch erhöht wird. Zusätze von ätherischen Ölen, Geruch- wie Farbstoffen können natürlich gleichfalls zugefügt werden.

Es ist vorgeschlagen worden, die Verseifung von Fetten und Ölen mit Schwefelnatrium an Stelle von Ätznatron vorzunehmen. Auf diesem Wege lassen sich jedoch nicht Seifen her-

stellen, die genügende Mengen Schwefel in kolloider Form enthalten, da das Natriumsulfid zu wenig Schwefel im Molekül gebunden enthält.

Es ist ferner von der bekannten Zersetzung von Thiosulfat bei 270 bis 300° in Schwefelnatrium und Natriumsulfat Gebrauch gemacht worden, um das dabei entstehende Natriumsulfid zur Herstellung seifenartiger Produkte zu benutzen, die Schwefel in organisch gebundener Form enthalten. Demgegenüber liegt der Schwefel bei den erfindungsgemäß hergestellten Seifen nicht organisch gebunden, sondern in derart fein verteilter Form vor, daß er beim Lösen der Seife kolloid in Lösung übergeht. Diese Eigenschaft wird den Seifen durch Verwendung von Polysulfiden erteilt, während einfaches Natriumsulfid oder Thiosulfat nicht zu derartigen Produkten führen.

Das Verfahren wird durch folgendes Beispiel erläutert: Beispiel: 900 g Kokosnußöl werden mit 600 g Natronlauge von 10° Bé in einer Schale so lange gekocht, bis die Masse rahmartig aussieht. Ferner wird eine Lösung von etwa 20° Bé von Polysulfiden der Formel Na_2S_4 oder Na_2S_5 hergestellt und so viel davon zugesetzt, bis eine Probe der Mischung, auf eine kalte Platte gebracht, fest wird. Jetzt fügt man so viel Oleinsäure in Lösung zu, daß eine fast neutrale Seife resultiert, und gießt dieselbe glatt in eine Form und verarbeitet sie wie bekannt auf Stücke.

Um der Seife verschiedene besondere Eigenschaften zu geben, können natürlich gewisse Mengen ätherische Öle, balsamische Harze, Ester, Phenole, Glyzerin, Glykol, Farben wie sonstige pharmazeutische Mittel zugesetzt werden. Löst man solche Seife in warmem Wasser auf, so geht der Schwefel in kolloider Form in Lösung und wirkt daher besonders günstig auf die Haut.

Statt von einem Öl auszugehen, kann man auch direkt Fettsäuren gegebenenfalls zusammen mit Harzsäuren oder Harzen mit Natronlauge verseifen und eine Nachverseifung mit Polysulfiden vornehmen. Aber auch eine direkte Verseifung mit Polysulfiden ist möglich, wenn man von Fettsäuren und Harzsäuren ausgeht. Das Verfahren kann auch so ausgeführt werden, daß man Natriumhydroxyd mit Schwefel zuerst direkt zusammenschmilzt und diese Masse nach dem Auflösen zur Verseifung nach obiger Methode verwendet.

Es war nicht bekannt, daß es durch Anwendung von Polysulfiden möglich ist, eine Seife zu erzielen, welche die Eigenschaft besitzt, beim Behandeln mit Wasser einen Teil ihres Gehaltes an Schwefel in kolloider Form in Lösung zu geben. Sie weist daher erheblich bessere Wirkung auf als eine unter Beimischen von Sulfur praecipitatum nach bekannten Verfahren hergestellte Schwefelseife.

Es wurde schließlich festgestellt, daß diese Seife nicht nur die bekannten Wirkungen auf die menschliche Haut ausübt, sondern in Lösung auch zur Vertilgung von Pflanzenschädlingen verwendbar ist. Sie bietet vor allen heute bekannten Schwefelpräparaten den Vorzug, daß sie in fester Form in den Handel kommt und sich sehr lange hält.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Schwefelseifen, dadurch gekennzeichnet, daß die Verseifung von Fettsäuren, Ölen oder Fetten allein oder in Mischung mit Harzen oder Harzsäuren bei An- oder Abwesenheit anderer Zusätze, wie Geruch-, Farb- oder medizinisch wirksamer Stoffe, mit Polysulfiden ausgeführt wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Verseifung mit Polysulfiden vor. nach oder gleichzeitig mit einer Verseifung mit anderen Alkalien vorgenommen wird.

*

Dr. Köthners Radium-Simson-Haarwasser mit konstantem Gehalt an Radium-Emanationen. Hierüber schreibt Dr. *Aufrecht* in der Pharmazeutischen Ztg., Berlin: Ein von der Firma *J. F. Schwarzlose Söhne*, Berlin NW., Dreysestr. 5, in den Handel gebrachtes Haarwasser, welches nach den im Prospekte befindlichen Angaben sich von anderen im Handel befindlichen Haarwässern insbesondere dadurch unterscheiden soll, daß es radiumhaltig ist, keine Reizmittel enthält und Schuppen- und Schinnenbildung verhütet und beseitigt.

Der Inhalt der Flasche erweist sich als eine farblose, aromatisch riechende Flüssigkeit, welche Lackmuspapier nicht verändert.

Die quantitative Analyse ergab folgenden Befund: Spezifisches Gewicht bei 15° C. 0,931, Alkohol (Vol.-Proz.) 53,20%, Trockenrückstand 0,47%, Schwefel (organ. gebunden) 0,003%, Asche unwägbare Spur.

Die Untersuchungsergebnisse berechtigen zu der Annahme, daß das untersuchte Haarwasser aus einer aromatisierten, wäßrig-alkoholischen Lösung von β-Naphthol und einer schwefelhaltigen Substanz (vermutlich Keratin) besteht.

In Proben, die mir die Firma *J. F. Schwarzlose* auf mein Ansuchen zur Verfügung stellte, wurde Radium-Emanation deutlich nachgewiesen, und zwar beträgt die Radioaktivität, in Mache-Einheiten ausgedrückt, 5,6 Einheiten pro 1 l. Zur Bestimmung der Radioaktivität des Simson-Kopfwassers wurde das Fontaktoskop von *C. Engler* und *H. Sieveking* benützt.

*

Haut-Creme. Je 3,5 g Tragantpulver und Phenol, 180 g Gl zerin, je 0,6 g Lavendelöl und Rosengeraniumöl, 15 g Spirit (90 v. H.), 180 g dest. Wasser. Man löst die Öle im Spirit und das Phenol im Glyzerin, mischt die spirituöse Lösung m dem Tragant in einem Mörser und setzt das Glyzerin-Wasse gemisch auf einmal zu, dann rührt man gleichmäßig durch.

(Chem. & Drugg. d. Pharm. Zentralhalle)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erkl Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Bezugsquellen-Fragekasten befindet sich am Schluß des Handelstei Nur in diesem werden Anfragen nach Bezugsquellen aufgenommen. — Für in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

220. Welche Eigenschaften werden von Kabelvergußmass verlangt, und welche Rohmaterialien benötigt man hauptsäc lich dafür? Kann man ferner aus den gleichen oder ähnlich Rohmaterialien in veränderter Zusammensetzung noch ande Isolierungsmittel für die Elektrotechnik herstellen? E. F

221. Welche Bleichverfahren sind für Harzöle — besond solche, die noch größere Mengen Harz enthalten, welch nicht durch Waschen mit Alkalien entfernt werden soll zweckmäßig und billig, sodaß sie im Großen gebraucht werd können? Oder ist die Umwandlung von Kolophonium in e dickflüssige Masse ohne Überdestillation und ohne wesentlic Dunkelfärbung der in der Retorte verbleibenden Masse mö lich? G. H

222. Ist ein Produkt, zusammengesetzt aus Wasser, Rub schellack, Türkischrotöl, Formaldehyd, Salmiakgeist und Nigros als Lederappretur anzusprechen, oder wird diese Lösung un der Bezeichnung „Dressing" zur Auffrischung der packfertig Schuhe von Schuhfabriken angeboten, und welche Stoffe werd im letzteren Fall dann zur Herstellung einer guten Led appretur, im ersteren Fall für Dressing benötigt? P. S. in G

223. Ist Ihnen bekannt, ob ein handelsgemäßer Begi „Wildes Rüböl" unter dieser Bezeichnung existiert? M. & F. F. in K

224. Wie ist die Herstellung eines schnellbindenden Kl stoffes, der sich hauptsächlich für die Zigarren-Industrie eign? W. in E

225. Ich bitte um Angabe der Art der Fabrikation von S fenflocken, die den „Lux"-Seifenflocken in Qualität und A sehen ähnlich sind. R. K. in F

226. Meine Naturkorn-Elainseife, aus 60% Leinöl und 40 Talg gesotten mit 50°iger Kalilauge, welche mit 23% Pottase reduziert ist, bildet nach dem Kornen zweierlei Seife in d Fässern; in der Mitte ist die Seife klar und schön und an d Faßseiten bleibt die Seife trübe, und die trübe Schicht g keilförmig von oben zum Boden. Woran liegt der Fehl? A. F. in J

227. Wie stelle ich eine Adhäsions- und Treibriemen-K servierungssalbe, die dem englischen Fabrikat „Increasing wer" entspricht, her, oder wie lautet ein brauchbares Reze? Wer ist Lieferant der Rohmaterialien? K. in H

228. Wer ist in der Lage, Auskunft zu geben, wie Blei mittel, wie Blankit, Decrolin, Aza und Palidol, Peroxol so Chlorbleichlauge in verschiedenen Verhältnissen abwechselnd Reduktions- und Oxydationsbleiche oder Oxydations- und Red tionsbleiche angewandt werden? Sind derartige Verfahren kannt, und werden sie in der Praxis ausgeführt, oder sind nur Laboratoriumsversuche, wie sie in der Fachliteratur Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 44, 1925, Nr. 24) erwähnt werd? H. A. N

229. In Nr. 8 d. J. befindet sich unter der Rubrik „Ru schau" auf Seite 143 ein Artikel „Kesselsteinverhütung." bitte um Mitteilung, welche Firmen den Schleimextrakt Leinsamen herstellen und ob Sie vielleicht gehört haben, und wie sich das Mittel in der Praxis bewährt hat. Gibt die Schleim keinen Geruch oder Geschmack ab, sodaß der Fris dampf daraus ins Speisefett geführt werden kann? C. B. in I

230. Wie setzt man ein gutes Fußbodenöl, Ölware Wachskomposition mit Terpentinöl und Wasser zusammen? währte Vorschriften werden evtl. honoriert? L. R. in C

231. Wie fertigt man ein Faß- und Flaschenreinigungsmi ähnlich Liebicin an? H. in I

232. Bezüglich einer Beanstandung würde ich einen Herren Kollegen um Äußerung, wie er die Fastage bei Schm seife berechnet, bitten. C. B. in I

233. Wie erziele ich eine großgekörnte, klare, gelbe, reine Schmierseife? O. B. in I

234. Wie ist die Darstellung von Metacholesterin? Dr. S. in I

235. Kann Seifenunterlauge als Düngemittel für meinen ...st- und Gemüsegarten Verwendung finden? Wegen des ge...igen Glyzeringehaltes ist Verkauf nicht möglich. Zum Fort...hütten in den Abfluß ist die Lauge jedoch noch zu wertvoll.
P. P. in E.

236. Wir bitten um ein Rezept für Rasiercreme. H. G. in D.

237. Ich stelle meine Naturkorn-Elainseife aus im Twitchell-...rfahren selbst gespaltenem reinen Leinöl und selbst gespal...nem reinen Talg her. Von der Kundschaft wird allgemein ...e dunkle Farbe meiner Elainseife bemängelt. Wie bleiche ich ...tweder schon die Fettsäure oder die fertige Seife? Ist es ...öglich, auch eine Naturkornseife mit Chlorlösung zu blei...en? Kann ich meine Alabasterseife, die aus neutralen Fetten ...esotten wird, deren Farbe aber auch für die Kundschaft zu ...nkel ist, mit Chlorbleichlösung bleichen? E. H. in N.

238. Wer ist Lieferant von ganz billigen Ölen (Gasöl, Pa...ffinöl u. dgl.) zur Herstellung von Wagenfett und welche ...illmittel werden für diesen Artikel allgemein verwendet? W. M.

239. Wie stelle ich eine gute Schuhcreme ähnlich der Erdal ...r, die schönen Lackspiegelglanz hat und bei Gebrauch dem ...eder sofortigen Glanz verleiht? Wo existiert eine Fachzeit...hrift für Schuhcremefabrikation? N. L.

240. Gibt es einen grünen Farbstoff zum Färben der Sul...rolivenöle, der bei der Verseifung mit Alkalien (20—25° Bé) ...e Farbe nicht nachgibt, und wer liefert solche Farbstoffe?
S. K. in Gr.

241. Wir bitten um Bescheid, welcher Preis für selbst...rizierte 88%ige pulverisierte weiße reine Kernseife handels...lich ist. A. J. in G.

Antworten.

1100. Die gemachten Angaben können nicht ohne weiteres ... Beweis für den Mißerfolg des Lucidols bei der Blei...ung von Kokosöl angesehen werden. Die Angaben sind ...r unklar. Wenn 3950 g Natronlauge 15° Bé d. h. eine ca. ...%ige Natronlauge angewendet wird, so sind in dem Gemisch ... 250 kg Kokosöl und 3950 g Natronlauge 15° Bé ca. ...0 cm³ Wasser angewandt. Diese Menge ist für diesen Ansatz ... gering, daß keine „milchige" Flüssigkeit entstehen kann. ...ch weniger verständlich ist die Angabe, daß 43 kg Flüssig...keit (alkalische) erhalten wurden. Alles in allem macht es ... Eindruck, als ob statt der 250 kg 100%iges Kokosöl ein stark ...wasserhaltiges Kokosöl verwendet worden war. Ist dies der ...Fall, so können naturgemäß mit Lucidol nicht die Resultate er...wartet werden, die sonst in der Abwesenheit von erheblichem ...Wasser unbedingt erzielt werden, nämlich eine gute Bleichung.
Laboratorium der Oxydo G. m. b. H.

149. In Rußland und in den Randstaaten Lettland und ...Litauen wird noch recht viel Eschwegerseife fabriziert. ...Unsere Adresse durch die Redaktion. *S. & Co.* (Lettland).

179. Die Erhöhung der Leistungsfähigkeit Ihrer ...jetzigen Trocknungsanlage ist nur durch künstliche Be...lüftung möglich. Um Ihnen genaue Angaben über eine solche ...Einrichtung machen zu können, ist eine genaue Kenntnis der ...Anlage erforderlich. Wenn Sie uns mit einer Skizze dienen, aus ...welcher die Lage der Öfen und Stellung der Horden hervorgeht, ...werden wir Ihnen wahrscheinlich passende Vorschläge unterbrei...ten können. Wir empfehlen Ihnen zu erwägen, ob Sie die jetzige ...unmoderne, umständliche und unzuverlässige Trocknung nicht ...aufgeben und dafür, wenn Ihnen Dampf zur Verfügung steht, ...einen modernen, automatisch arbeitenden TAG.-Seifentrockner ...aufstellen, mit welchem Sie als Platzbedarf nur den ca. zehnten ...Teil Ihres jetzigen Raumes benötigen würden. Mit diesem Trock...ner können Sie pilierfähige, trockene Seifenspäne für Toilette...seife, Seifenflocken, Seifenschnitzel u. dgl. herstellen.
Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H.,
Berlin W 9, Köthenerstr. 38.

181 und 182. Das Wort „wieso„ gebraucht der Fragesteller ...offensichtlich im Sinne von „warum". Eine Erklärung dafür, ...warum beim selben Wassergehalt die Natron...seife hart, die Kaliseife weich ist, dürfte in der grö...ßeren Löslichkeit der Kaliseife in Wasser zu suchen sein. ...Unter Umständen ist die Kaliseife hart, und die Natronseife ...bildet eine Schmierseife. In gleicher Weise scheint der Frage...steller das Wort „Affinität" statt „Ähnlichkeit, Verwandt...schaft" gebraucht zu haben. Solche Fragen, wie die Nr. 182 ...könnte man in der Chemie unzählige stellen. Entwässertes Na...triumsulfat zieht Wasser an, während Kaliumsulfat, das über...haupt kein Kristallwasser enthält, gar nicht hygroskopisch ist.
Argo.

186. Ein „sicheres" Mittel gegen Wanzen gibt es ...nicht. Deshalb muß man in vielen Fällen immer wieder zur ...Ausgasung mit Schwefeldioxyd, die von einem ausgebildeten ...Desinfektor vorzunehmen ist, greifen. Die Brutstätten, häufig in ...Sockelleisten, innerhalb der Tapeten usw., sind vielfach mittels ...Flüssigkeiten unerreichbar. Als relativ sehr gut wirkendes ...Mittel kann ich Ihnen aus meiner Praxis eine Schüttelmixtur aus ... Kreolin und 9 T. Repsöl nennen, das Kreolin kann auch ...durch das weniger unangenehm riechende Kreosot ersetzt wer...den. Altbekannt sind Emulsionen von Koloquintenabkochung mit ...Petroleum und Schmierseife. Wanzenmittel liefern u. a. die Firma Arthur Plöttner, Theißen i. Th. und die Chem. Fabrik Flörsheim Dr. H. Nördlinger A.-G., Flörsheim a. M.
Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

200. Das Reduzieren der Kalilauge mit Pottasche, das nur noch bei den Schmierseifen geübt wird, hat nicht den Zweck, die Härtebildner des Wassers auszufällen, denn die temporäre Härte verschwindet allein schon durch den Siedeprozeß, sondern bezweckt die Herbeiführung eines gewissen physikalischen Zustandes des Endproduktes und zwar der salbenförmigen Konsistenz. Es wäre natürlich auch möglich, die Reduktionslösung getrennt von der Siedelauge zu verwenden; man würde dadurch aber einen schwer beweglichen Leim im Kessel erhalten, der durch den gleichzeitig bewirkten Zusatz von Alkali und Salz (Pottasche) leichter beweglich und dünnflüssiger wird. Die wissenschaftlichen Gründe dafür sind zwar nicht bekannt, aber die Tatsache dieser Salzwirkung kennen die Seifensieder längst und haben davon immer praktischen Gebrauch gemacht. Diese Erscheinungen sind sicher jedem Sieder bekannt, umsomehr muß man sich über Ihre Frage wundern.
D. J.

201. Zum Färben einer Toilettekernseife kommen ausschließlich wasserlösliche Farben in Frage, deren Lösung filtriert, den Seifenspänen auf der Pilier- oder Mischmaschine zugesetzt wird. Für eine grüne Färbung können Sie verwenden Mai-Apfel-Laubgrün, Grün L, Grün 4 L F (Agfa) etc. Jeder Farbenfabrikant wird Ihnen gerne bemusterte Angebote machen. *M. B.*

202. Das bisher im Handel befindliche Sulfat-Terpentinöl läßt immer noch am Geruch seinen Ursprung erkennen, sodaß angenommen werden kann, die bisher geübten Raffinationsmethoden befinden sich noch nicht ganz auf der Höhe. Wer wirklich praktisch Verwertbares darüber wüßte, würde es für sich behalten und es sicher nicht im Fragekasten gratis und franko preisgeben. In der Literatur ist nichts Belangreiches darüber zu finden. *Pr.*

— Der intensive und widerliche Geruch des rohen Sulfat-Terpentinöles wird verursacht durch seinen Gehalt an Merkaptanen (Schwefelkohlenwasserstoffe, die sich durch Einwirkung des Schwefelnatriums beim Sulfatzellstoffverfahren bilden. (Siehe Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 43, S. 874). Zwar ist es möglich, durch gewissenhafteste Rektifikation des Sulfat-Terpentinöles den größten Teil dieser Geruchskörper als Vorlauf abzusondern, dem rektifizierten Endprodukt würde der widerliche Geruch jedoch immer noch anhaften, da es eine Eigenart der Merkaptane ist, mit wachsender Verdünnung geruchlich erst recht wirksam zu werden. Aus diesem Grunde empfiehlt es sich in jedem Falle, der Rektifikation eine Behandlung mit Chemikalien vorausgehen zu lassen und so die Merkaptane zu zerstören bezw. in leichter entfernbare oder geruchlose Körper überzuführen. Es besteht eine Unzahl von Verfahrens-Patenten, und so verschieden wie die Verfahren sind auch die Erfolge. Eine Zusammenstellung bekannter und teilweise patentierter Verfahren findet sich in „Dr. *Otto Lange:* Chemisch-technische Vorschriften. Ein Handbuch der spez. chem. Technologie, 3. Band, Harze, Öle und Fette. Leipzig, O. Spamer 1923. Preis GM 45." Relativ am einfachsten ist es, die Merkaptane durch naszierenden Sauerstoff zu Sulfonen usw. zu oxydieren. Hierbei muß jedoch mit allergrößter Vorsicht verfahren werden, damit die wertvollen Terpene möglichst wenig in Mitleidenschaft gezogen werden. Die mehrfach vorgeschlagene Ausfällung der schwefelhaltigen Geruchskörper mit Hilfe von Quecksilber-, Silber- oder Bleiverbindungen ist wenig aussichtsreich und reichlich kostspielig. Auch organische Peroxyde wie z. B. Benzoylsuperoxyd geben nach meiner Erfahrung keine befriedigenden Ergebnisse. Die Veredlung des Sulfat-Terpentinöles bietet zweifellos noch gute Verdienstmöglichkeiten. Entsprechende Erfahrung und Großfabrikation sind jedoch unbedingt erforderliche Voraussetzungen für die Erzielung einwandfreier Fertigwaren und pekuniären Erfolges. Die Apparaturen sind auch für die Veredlung des Kienöles geeignet. Der Rahmen des Fragekastens verbietet größere Ausführungen. Interessenten stehe ich jedoch jederzeit gern mit weiteren Angaben zur Verfügung.
Duesberg.

203. Das aus dem Wollfett nach verschiedenen Arbeitsweisen gewonnene Adeps lanae hat tatsächlich auch in der reinsten Form (D. A. B. V) noch einen Geruch und gelb-bräunliche Farbe. Alle die verschiedenen Verfahren, die eine Darstellung von reinem Wollfett aus dem Rohfett bezwecken, stehen großenteils unter Patentschutz und erreichen ihr Ziel, ein möglichst helles und geruchloses Lanolin herzustellen, auf recht verschiedenen Wegen. Kochen mit Wasser, Abschöpfen des abgesetzten Fettes, Lösen in Äther oder Alkohol, Filtrieren der Lösung vom Schmutz, oder Behandeln mit Chromsäuregemisch oder Einwirkung von Gerbsäure, Ortho-Pyro-Metaphosphorsäure und gleichzeitiger Zusatz von Alkohol zur Benzinlösung des Rohfettes usw. sind Verfahren, die eine Reinigung herbeiführen. Welches davon das beste ist, könnte nur ein Fachmann entscheiden, der sie alle praktisch kennt. *M. B.*

204. Zwar ist mir die Herstellung des Borsäurewasserglases bis jetzt nicht bekannt gewesen; auch ist

mir die Bereitung dieses Produktes nach den gemachten Angaben **als ein flüssig bleibender Sirup** nicht geglückt. Es kann auch nicht glücken, da jede geschmolzene Masse, nach Entfernung der Schmelzwärme, wieder in ihren ursprünglichen Aggregatzustand zurückkehrt; im vorliegenden Falle umso mehr, als der Borax ($Na_2B_4O_7 . 10 H_2O$) beim Schmelzen einen Teil seines Kristallwassers verliert. Ein Zusatz irgendeines anderen Salzes dürfte hierin kaum eine Änderung hervorbringen. Durch verhältnismäßig geringen Zusatz von Wasser und Glyzerin erhält man eine auch in der Kälte nicht mehr ganz fest werdende oder flüssig bleibende Masse. *D. J.*

206. An dem Übelstand, daß sich die **Seife von dem Spindelöl trennt** und nach unten absetzt, ist die allzugroße Menge von Ätznatron schuld. Durch Zusatz von Olein bei mäßiger Erwärmung des Bohröls auf ca. 50° C unter tüchtigem Rühren läßt sich die ausgeschiedene Seife wieder in Lösung bringen. Im übrigen ist Ihr auf Gramme ausgerechneter Ansatz nicht gut, auch infolge des hohen Spritgehaltes nicht vorteilhaft, da Sie schon bei Anwendung von ca. 1/3 des angegebenen Spiritusquantums ein vollkommen blankes Bohröl erreichen, was von ca. der Hälfte der angegebenen Ätznatronmenge in Bezug auf gute Emulgierbarkeit und Haltbarkeit des Bohröles gilt. *H. M.*

207. **Sodawasser zur Reinigung von Aluminium-Gegenständen** ist nicht das geeignete Mittel, da Aluminium von allen Alkalien stark angegriffen und daher nach relativ kurzer Zeit zerstört wird. Ganz neutrale Seifen mit schwachscheuernden Körpern, wie feine Neuburger Kieselkreide, Ocker, Tripel etc., sind die gegebenen Reinigungsmittel für aus Aluminium gefertigte Gebrauchs-Gegenstände. *M. B.*

— Um das **Anlaufen der Aluminium-Gegenstände zu verhindern** darf man diese keinesfalls mit auch selbst sehr schwachen Alkalien behandeln. Eher eignet sich dazu ein sehr schwach sauer reagierendes Salz bezw. eine sehr schwache Lösung organischer Säure oder eines organischen Salzes. Wenn Sie trotzdem Soda gebrauchen wollen, dann wäre ein hinreichend großer Zusatz eines saueren Salzes, wie Weinstein oder Natriumbisulfat, noch am ehesten am Platze. Die Wirkung eines solchen Gemisches müßten Sie allerdings vorher genau ausprobieren. *O. B.*

208. **Schmutzwachs reinigt** man auf nassem Wege durch Aufkochen auf verdünnter Schwefelsäure; dann läßt man absitzen und zieht das klare Wachs ab. Auf trockenem Wege schmilzt man das Wachs auf und rührt in die 70—90° C heiße Schmelze 1/2 Stunde ein paar Prozente Bleicherde (Frankonit, Tonsil, Isarit, Alsil, Terrana usw.) ein und läßt ebenfalls absitzen oder filtriert. Man erhält dadurch nicht nur ein reines schmutzfreies, sondern auch ein wesentlich helleres Wachs.

Um **mit Anilinfarben gefärbte Kerzenmassen zu entfärben**, kann man nicht den Farbstoff entziehen, das wäre ein unmögliches Beginnen, sondern man muß den Farbstoff durch stark wirkende chemische Mittel zerstören oder ihn in einen nicht gefärbten Körper überführen. Schwefelsäure noch besser Salpetersäure wirken mehr oder weniger farbenzerstörend. Sehr häufig genügt ein Erwärmen unter ständigem Rühren und Krücken mit 1—3% gut wirkender Entfärbungskohle, worauf allerdings eine Filtration durch dichtes Filtertuch notwendig wird; dafür erhält man auch eine völlig entfärbte Masse. *M. B.*

209. Die Herstellung von **Harlemer-Öl** ist ohne besondere Genehmigung gestattet, dagegen ist der Vertrieb dieses Artikels unseres Wissens den Apotheken vorbehalten. Der Fabrikant kann also nur an diese absetzen. *R.*

210. Das **Gehalt eines Betriebsleiters in den Seifenfabriken** kann nach dem Tarif der technischen Industriebeamten festgelegt werden und richtet sich dann nach Vorbildung und Dienstalter. Im übrigen unterliegt es aber meist einer freien Vereinbarung, und in diesem Falle müßte die Frage eigentlich lauten: Wie hoch soll sich das Gehalt stellen? Nach Ihren Darlegungen sind die Anforderungen groß; der Posten erfordert nicht nur einen tüchtigen Fachmann, sondern auch einen mit weitem Blick ausgestatteten Kaufmann (Einkauf, Konjunktur), Organisator und Verwaltungstechniker. Der Mann ist also mit schwerer Verantwortung belastet und gehört entsprechend bezahlt. Rechnen wir einen durchschnittlichen Verkaufspreis von 80 RM pro 100 kg, so wäre der Umsatz rund 720 000 RM. 1% davon, also 7200 RM pro Jahr halte ich für entsprechend und durchaus nicht für zu hoch. Es ist immer zu bedenken, daß der Beamte in der Industrie, Handel und Gewerbe auch für die Zukunft sorgen muß und nicht wie der Staatsbeamte verantwortungslos arbeiten und sorglos leben kann, da er keine Pension erhält, oder wenn, dann zu wenig zum Leben und zuviel zum Sterben. *Pff.*

211. Bei der **Bleichung von Fetten oder Ölen mit Wasserstoffsuperoxyd**, das in 30%iger Konzentration zur Anwendung gelangt, besteht infolge der niederen Bleichtemperatur (höchstens 50—60° C) und der geringen Menge (1—3%) keine Gefahr, daß es sich explosiv zersetzt. Von Einfluß auf die mehr oder minder schnelle Zersetzung ist auch das Material des Bleichgefäßes. In Berührung mit Eisen, Zink, Kupfer tritt ein rascher Zerfall des Wasserstoffsuperoxydes ei[n], sodaß der entwickelte Sauerstoff zum größten Teil wirkungslo[s] entweicht. Man bleicht daher besser in Gefäßen aus Hol[z], Steinzeug, Aluminium oder in emaillierten Behältern. Siehe auc[h] Antwort 15 in Nr. 2 d. J. *Br.*

212. Aus den Ausführungen in der Frage ist zu schließe[n], daß Sie zur Herstellung der weißen Schmierseife Fettsäur[e] verwenden. Die **Umrechnung des bisher verwendeten Ätznatrons in Soda bei weißer Schmierseife** i[st] ganz richtig, nur müssen Sie noch berücksichtigen, daß d[ie] Ammoniaksoda höchstens 98%ig ist. Es wären daher statt 40 k[g] wie Sie errechneten, $\frac{40 . 100}{98} = 40{,}8$ kg zu verwenden. Wah[r]scheinlich verwenden Sie aber eine Soda, die vielleicht scho[n] längere Zeit und womöglich feucht lagert, sodaß ihr Wirkungs[-] wert noch weiter gesunken ist. Dann ist der Sodazusatz ebe[n] noch weiter zu erhöhen. Eine Prüfung auf unverseiftes Fe[tt] in der Seife würde schnell Aufklärung geben. *A. N.*

— Die angegebenen Berechnungen sind richtig. Es ge[-] brauchen 200 kg Fett von der ungefähren Verseifungszahl 2[00] tatsächlich etwa 30 kg Ätznatron. Diese 30 kg Ätznatron sin[d] auch rund 40 kg Soda äquivalent. Bei der Verseifung müßte ma[n] damit dieselbe Menge Natronseife erhalten. Voraussetzung i[st] natürlich, daß Sie als Ansatz Fettsäuren verwenden. Das Stre[n-] figwerden und der weichere Ausfall der Seife lassen beinahe ve[r-] muten, daß Neutralfett als Ansatz verwendet wurde. Die Fol[ge] wäre natürlich, daß gar keine Natronseife gebildet, die 200 [kg] Fett also unverseift blieben. *K.*

213. Der **Nachweis von Majamin** ist nur dann ve[r-] hältnismäßig einfach, wenn ziemlich große Mengen davon [in] der Seife enthalten sind. Am besten vollzieht sich der Nac[h-] weis durch Behandeln des von der Karbonat- bezw. Alkal[i-] bestimmung herstammenden eingedampften Rückstandes mit B[a-] riumchloridlösung. Hierbei wird Sulfat in unlösliches Bariu[m-] sulfat verwandelt, während das Majamin in Majamin-Bariu[m] übergeführt wird. Das Majamin-Barium ist in heißem Wass[er] merkbar löslich. Es läßt sich also mit etwa der 10—20fach[en] Menge Wasser aus dem schwer löslichen Niederschlag herau[s-] waschen und läßt sich beim Eindampfen und Erkalten d[es] Filtrats in nadelförmigen Kristallen gewinnen, während ebe[n-] falls im Rückstand vorhandenes Alkalichlorid usw. in Lösu[ng] bleibt. Die abgesaugten Kristalle ergeben nach der Soda-Sa[l-] peterschmelze oder aber nach Aufschluß mit Salpetersäure i[m] Bombenrohr Schwefelsäure. Eine absolut quantitative Besti[m-] mung des Majamins ist bisher noch nicht bekannt. Größe[re] Mengen Majamin in wässeriger Lösung kristallisieren fern[er] fast völlig aus, wenn der Lösung soviel konzentrierte Kochsalzl[ö-] sung zugefügt wird, daß die Gesamtlösung über 15% Na[Cl] enthält. Der hierdurch sich ergebende Analysenweg ist jedo[ch] nur gangbar bei Abwesenheit größerer Mengen Sulfat, welch[es] ebenfalls auskristallisieren würde. *Dr. Hueter*

214. Würde man ein **handelsübliches Leinöl**, [da]s 1—2% freie Fettsäure und geringe Verunreinigungen besi[tzt], völlig **spalten**, so würde man, unter Ausschluß jeglich[en] Verlustes, etwa 11,5% Rohglyzerin 88%ig erhalten. Spaltet m[an] nur **auf 90%** und rechnet man die unvermeidlichen Verlu[ste] hinzu, so erhält man etwa 9—10% **Rohglyzerin-Ausbeute**. Ist das Glyzerinwasser sauber gereinigt und steht e[ine] Vakuumanlage unter sachgemäßer, aufmerksamer Beobachtu[ng], so werden die Verluste beim Eindampfen von 15 auf 8[0%] Glyzeringehalt kaum 1% erreichen. Sie können aber auch du[rch] Überschäumen, längeres Erhitzen über 80° C, wenn z. B. [die] Kondensation zu wenig Wasser hat, heiß geht, und das [Va-] kuum zurückgeht, wesentlich höher steigen. Besonders das Üb[er-] schäumen, dessen Ursache meist ein nicht genügend gereinig[te]s, alkalisches Glyzerinwasser ist, kann trotz Prellblech und Schau[m-] fänger recht empfindliche Verluste bringen. Bei der analytisc[hen] Kontrolle ist zu beachten, daß die erhaltene Differenz aus [dem] Glyzeringehalt vor und nach der Konzentration durch Ver[lust] oxydierbarer Nichtglyzerine oft zu groß ausfällt und dadu[rch] Verluste vorgetäuscht werden, wie es auch dem Schreiber die[ser] Zeilen schon ergangen ist. *M. I.*

215. Die Frage 215: „**Wie bestimmt man analytisch in ungefüllten Seifen Wasserglas neben Talkum**" macht durch das eingeschaltete Wort „ungefüllt" einen [ko-] mischen Eindruck, da ungefüllte Seifen Füllmittel wie Talk[um] und Wasserglas nicht enthalten. Zum Nachweis resp. zur Ermi[tt-] lung der genannten Stoffe kann folgendermaßen vorgegan[gen] werden. Das Resultat kann infolge der nicht einheitlichen [Zu-] sammensetzung sowohl von Wasserglas (Natrium- oder [Ka-] liumsilikat) als auch von Talkum (Magnesiumsilikat) auf [ab-] solute Genauigkeit keinen Anspruch erheben. Da Talkum [un-] löslich ist, wiegt man 5 oder 10 g der betr. Seife ab, löst [sie] in heißem Wasser und filtriert das Unlösliche ab. Nach [ge-] nügendem Auswaschen wird das auf einem quantitativen F[ilter] gesammelte Talkum im Tiegel verascht und gewogen. [D]as Filtrat wird in einer Platinschale zur Trockne verdampft [u]nd verascht und in der Asche die Kieselsäure entsprechend [d]en Angaben der Einheitsmethoden. S. 61, bestimmt und je nach[dem] auf Natrium- oder Kaliumsilikat umgerechnet. Die hier [er]z[...]

zzierte Ausführungsweise kann jedoch noch in mannigfacher ise modifiziert werden. So z. B. ist das Abfiltrieren des kums eine sehr zeitraubende Arbeit. Steht eine Zentrifuge Verfügung, so kann durch Ausschleudern der Seifenlösung se Arbeit wesentlich abgekürzt werden; oder man bereitet eine Stammlösung (was infolge der nicht homogenen Mi-ung von Seife und Talkum sehr zu empfehlen ist), indem n 50 g Seife in zweckmäßiger Weise in einen 1-Liter-Maß-ben überführt und nach erfolgter Lösung der Seife auf Marke t. Man überläßt die Lösung der Klärung, pipettiert einen quoten Teil z. B. 50 cm³ = 2,5 g Substanz in eine Platin-ale ab, verascht und bestimmt die Kieselsäure und daraus Wasserglas in der oben angedeuteten Weise. Die gesamten lmittel zusammen können durch Extraktion der vorher voll-ndig getrockneten Seife mit 98%igem Alkohol erhalten wer-n.

Jungkunz.

216. Die Provision ist aus der Vergleichssumme bezahlen, gleichgültig ob es sich um einen Zwangsvergleich r um einen außergerichtlichen oder gerichtlichen Vergleich dem Prozeßgericht handelt. Dr. jur. *F.*

217. Der von Ihnen hergestellte Raupenleim mag hübsch er kommen. Die dazu verwendeten Materialien sind halb und rk trocknende Öle, die auch bald ein Trocknen des Leimes ursachen. Die Klebrigkeit und die Konsistenz wird vom tigen Mengenverhältnis zwischen Harz und den flüssigen standteilen bedingt. Ein längere Zeit nicht fließender und cknender Raupenleim wird erhalten aus 40 T. Teeröl, 35 T. rz, 25 T. dickem Harzöl und 30 T. Schmierseife; die Be-ndteile werden heiß zusammengemischt und gerührt, bis die sse kalt ist. Im übrigen verweisen wir auf den Aufsatz „aupenleim" in Nr. 1 d. J., S. 11—12. *D. J.*

218. Ihre Rasierseife ist auf kaltem oder halbwarmem ge hergestellt und, trotzdem nur 10% Kokosöl, dagegen 90% wer verseifbarer Talg im Ansatz vorhanden sind, ist die fe nach der angegebenen Reaktion praktisch als neutral usprechen. Die von Ihnen angegebenen Prozentsätze Alkali den Laugen stimmen nicht ganz mit der Tabelle; unter Zu-ndelegung Ihrer Zahlen, aber auch der Tabellenzahlen reicht Laugenmenge knapp zur Verseifung des Ansatzes, sodaß ganz schwach alkalische Reaktion gegen Phenolphtalein nt glaubhaft ist. Wenn sich trotzdem manche Verbraucher Seife beklagen, daß sie ein Brennen auf der Haut ch dem Rasieren hinterläßt, so muß diese Wirkung on auf die Überempfindlichkeit der Haut zurückgeführt wer-n. *cr.*

219. Sarin ist laut Angabe in Gehe's Codex Allylum halio-nganato camphoratum und dient als Mittel gegen Schweine-che. Neo-Sarin dürfte daher eine Verbesserung des ge-nten Präparates Sarin darstellen. *M. B.*

— Neo-Sapin (Sarin gibt es nicht) ist ein „Neu"- ab-ndertes Sapin. Die Analyse weist nicht mehr die Säurezahl Sapin auf, dagegen einen Aschengehalt von 0,23%, be-tehend aus Tonerde und meist Magnesia neben geringem Al-. Im übrigen ist das Präparat wie bekannt zusammenge-t aus Vaselinöl mit 20% Pflanzenwachs. Da die Aschenbe-tdteile etwa 2,8% der Fettsäuren bedürfen, mithin ca. 14% Wachses dadurch neutralisiert sind, ergibt sich, daß diese Terde- und Magnesia-Seifen als chemisch tote, wirkungs-e Masse in dem Präparat vorhanden sind. Dr. *S.* in B.

Sprechsaal

Die Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung und Lieferbedingungen für Seife.

In Nr. 6 der Seifens.-Ztg. wurde im Fragekasten unter 118 folgende Frage gestellt: „Worum handelt es sich bei dem Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung in Berlin? Was ist dessen Zweck, welche Behörde hat ihn eingesetzt und welche steht ihm vor? Ausführliche Aufklärung hierüber von berufener Seite wäre für weite Kreise der Industrie sehr erwünscht."

Als Mitteilung des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung selbst erschien nun unter „Verschiedenes" in Nr. 9, S. 166 eine gewisse Beantwortung obiger Frage. Der bisher der Materie Fernstehende erkennt, daß es sich in diesem Ausschuß nicht um einen Ausschuß nach Art der Kriegsgesellschaften handelt, sondern um ein Privatunternehmen gemeinnütziger Tätigkeit in sämtlichen Gebieten der Industrie. Er hört gern, daß für die sachliche Arbeit maßgebliche Fachleute und die sonstigen Arbeitsstellen — gemeint sind wohl Organe von Industrieverbänden — bei der Arbeit mit herangezogen werden, was ja allerdings letzten Endes eine Selbstverständlichkeit ist, soll ersprießliche Arbeit geleistet werden. Er hört ferner, daß diesem Ausschuß ein weiterer für Lieferbedingungen angeschlossen worden ist, wobei fraglos die Mithilfe der vorerwähnten Art gleichfalls ins Auge gefaßt ist. Die eingangs angeführte Frage ist wohl aus dem Grunde gestellt, weil es in weiteren Kreisen der Seifenindustrie eine gewisse Beunruhigung hervorgerufen hat, daß vor einiger Zeit in der Fachpresse eine Veröffentlichung erschien, betreffend einheitliche technische Liefervorschriften für Seifen, bearbeitet von Herrn Dr. *Davidsohn*, im Auftrage des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung. In aller Erinnerung war noch, daß der Wirtschaftsbund der deutschen Seifenindustrie schon vor längerer Zeit die Bestrebungen des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung dadurch unterstützt hatte, daß er die Eisenacher Beschlüsse über die geltenden Begriffsbestimmungen für Seife bearbeitete. Es handelte sich somit um zwei gleiche Themen. Abgesehen von einer Veröffentlichung von Dr. *Braun*, der eine gewisse sachliche Kritik übte, erschien weiter nichts über die neu herausgegebenen Lieferbedingungen, sodaß es leicht sich ergeben konnte, daß diese nunmehr als das Offizielle anzusehen seien. Befremden mußte es, daß dabei keine Beziehung zum Wirtschaftsbund der deutschen Seifenindustrie zum Ausdruck gebracht worden war.

Zur richtigen Würdigung der Neubearbeitung der Lieferbedingungen für Seifen etc. erscheint es nunmehr richtig, der Allgemeinheit hierüber eine gewisse Aufklärung zu geben. An der Herausgabe der einheitlichen technischen Liefervorschriften für Seifen, bearbeitet von Herrn Dr. *Davidsohn*, im Auftrage des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung bezw. des Unterausschusses dieses für Lieferbedingungen war der Wirtschaftsbund der deutschen Seifenindustrie in keiner Weise beteiligt. Ganz unabhängig von diesem wurden sie aufgestellt. In dem Ausschuß war mithin vollständig entgegen dem Prinzip desselben gearbeitet worden, wonach zur Mitarbeit die Organe der Industrieverbände herangezogen werden sollten. Geht man der Entstehungsgeschichte nach, so glaubt man erkennen zu können, daß es Teile des Fachausschusses für Seifen und Parfümerien der Berliner Handelskammer wohl gewesen sind, welche sich aus irgendeinem Anlaß der Materie der Aufstellung von Lieferbedingungen für Seifen bemächtigt hatten und diese selbständig veröffentlichten. Die mir zur Verfügung stehenden Unterlagen geben keine Anhalte bis zur Urgestehung der ganzen Angelegenheit. Für eine Sitzung dieses Ausschusses für Lieferbedingungen vom 15. Januar d. J. waren genannt als Vorsitzender ein Herr Dr. *Meyerstein*, Syndikus der Berliner Handelskammer, für den Großhandel Herr *Neumann*, für den Kleinhandel Herr *P. Wolff*, für die Verbraucher Herr *Arftenbach* und Herr *Büchlein*, als Vertreter der Fachwissenschaft Herr Geheimrat *Holde* (Wizöff), Herr Dr. *Davidsohn*, Herr Dr. *Stadlinger*, ein Vertreter des Material-Prüfungsamtes. Für den Wirtschaftsbund der Seifenindustrie erschienen einige Herren des technischen Ausschusses desselben. Es ist bekannt geworden, daß es in dieser Sitzung zu recht unangenehmen Auseinandersetzungen kam, die einen der Vertreter der Seifenindustrie veranlaßten fortzugehen. Es soll dabei die Äußerung seitens des Vorsitzenden gefallen sein, u. a. wie, wenn der Wirtschaftsbund der deutschen Seifenindustrie nicht mit ihm mitmache, würde er sich irgendeinen Seifenfabrikanten nehmen und mit ihm zusammen arbeiten. Und ferner, wenn die Produzenten nicht mitmachen wollten, würden die Händler und Verbraucher die Bedingungen allein festsetzen. Der Gesamteindruck der Vertreter des Wirtschaftsbundes der deutschen Seifenindustrie soll der gewesen sein, als wenn Bestrebungen im Gange seien, den wesentlich berlinisch zusammengesetzten Ausschuß zum Alleinvertreter für die Interessen der deutschen Seifenindustrie zu machen, was ja ebenso absurd ist, wie wenn die Berliner Stadtverordnetenversammlung anstrebte, sich an Stelle des deutschen Reichstages zu setzen. Der Schwerpunkt der deutschen Seifenindustrie liegt ja auch durchaus nicht in Berlin, sodaß es nicht wundernehmen konnte, daß der Vertreter der Berliner Handelskammer, der Vorsitzende Herr Dr. *Meyerstein*, sich durchaus als brancheunkundig erwies. Wenn Herr *Wolff* als Vorsitzender des Zentralverbandes des Seifenhandels, Berlin, angegeben ist, so muß gesagt werden, daß die Bezeichnung dieses Verbandes höchst anspruchsvoll und irreführend ist, denn der Berliner Seifenhandel wird wesentlich von einem anderen weit größeren Verbande vertreten. Der als Vertreter des Großhandels genannte Herr *Neumann* soll lediglich Mitglied einer Berliner Organisation des Drogenhandels sein. Herr *Büchlein* ist Prokurist der Großeinkaufsgesellschaft deutscher Konsumvereine. Bei der wesentlich ganz einseitigen Plazierung des Ausschusses ist es ein leichtes, Verhandlungen auf eine schiefe Bahn zu bringen zum Schaden der deutschen Seifenindustrie im allgemeinen, sodaß es nicht wundernimmt, daß die Auffassungen der Kommission und diejenigen der Vertreter des Wirtschaftsbundes der deutschen Seifenindustrie recht kräftig aufeinander platzten. Eine eigenartige Auswirkung trat in der Sitzung vom 28. I. ein, indem zu dieser Kommissionssitzung für einheitliche Lieferbedingungen kein Vertreter der Industrie, auch nicht ein solcher der Wizöff, auch nicht ein „Einzelseifenfabrikant" zur weiteren Mitarbeit erschienen war. Herr *Meyerstein* soll demzufolge vom Vorsitz zurückgetreten sein, und es wurde neben einem anderen neuen Vorsitzenden Herr Seifensieder-Obermeister *Jäschke* mit in die Kommission gewählt. Nach dieser Arbeit trat Vertagung der Kommission ein, womit hoffentlich dieser Sturm im Wasserglase verlaufen ist.

Die Auffassung, welche der Wirtschaftsbund der deutschen Seifenindustrie dem Ausschuß für wirtschaftliche Fertigung mitgeteilt hat, ist etwa folgende: Zunächst wird richtigerweise empfohlen, sich über die wirklichen Verhältnisse in der Seifenindustrie zu orientieren und gegebenenfalls dann späterhin wieder an ihn heranzutreten. Der Wirtschaftsbund protestiert dabei ganz energisch gegen eine weitere eigenmächtige Beunruhigung der Seifenindustrie und das Dulden unklarer Bestrebungen, durch welche die Ziele des Reichsausschusses für wirtschaftliche Fertigung in die Ferne gerückt und deren Prestige in den Kreisen der Seifenindustrie wenigstens vollständig zerstört werden würde. Diese Auffassung spiegelt sicherlich die Meinungen weiter Kreise unserer Industrie wieder. Hinzugefügt kann wohl werden, daß die allgemeine Auffassung auch dahin geht, daß es das richtigste ist, es vorläufig bei den Eisenacher Beschlüssen bewenden zu lassen und nicht wieder mit etwas „Neuem“ herauskommen zu wollen. Der Schuh drückt die Seifenindustrie ganz wo anders als in der Frage der Lieferungsbedingungen. Einseitige, nicht ganz durchsichtige Bestrebungen sollten unterbleiben, da sie nur zu Unklarheiten und Beunruhigungen führen, die zu nichts nutze sind, sondern eher nur Schaden anrichten. *Stiepel.*

Zum Kapitel Syndikat.

Wie in anderen Gewerben und Industrien der Schutz vor gegenseitiger Unterbietung wirksam organisiert ist, zeigt ein Artikel des Berliner Tagblatts, „Kampf um das Preisdiktat“ betitelt. Dort heißt es unter anderem über die Preisvereinbarungen der Schmiede:

„Der Kampf geht bekanntlich um die Frage, ob die Innungen befugt sind, ihren Mitgliedern bestimmte Preise vorzuschreiben und Preisunterbietungen mit Strafen zu belegen. Wie manche Innungen vorgehen, wird sehr klar durch einen Fall illustriert, den die Preisprüfungsstelle mitteilt. Der Provinzialverband Brandenburgischer Schmiedevereinigungen, in dem die Schmiede-Innungen der Provinz Brandenburg zusammengeschlossen sind, verpflichtet seine Mitglieder, nur nach den von der Innung aufgestellten Tarifen zu arbeiten, und erzwingt die Innehaltung dieser Vereinbarung dadurch, daß er von jedem Mitglied die Ausstellung eines Sichtwechsels über 300 Mark verlangt, der dem Mitglied präsentiert wird, wenn es den Tarif überschreitet. Zum Eintritt in die Konvention sind die Schmiedemeister durch einen Vertrag mit den Eisenhändlern gezwungen, demzufolge den nicht angeschlossenen Schmieden kein Eisen geliefert wird. Außerdem besteht noch ein Vertrag mit den Stellmachern, wonach diese sich verpflichten, nur mit den der Konvention angehörenden Schmieden zusammenzuarbeiten.

Die Schmiede geben diesen Sachverhalt zu, erklären aber, daß die Konvention auf Verlangen der Eisenhändler geschlossen worden sei, damit die Mitglieder der Schmiede-Innungen in den Stand gesetzt würden, ihren Verpflichtungen den Eisenhändlern gegenüber nachzukommen. Die Wirkung ist natürlich dieselbe, ganz gleich, von welcher Seite die Anregung ausgegangen ist. Der leidende Teil ist jedenfalls der Konsument, in diesem besonderen Fall der Landwirt. Dabei setzt der Paragraph 100q der Gewerbeordnung ausdrücklich fest, daß kein Innungsmitglied in der Annahme von Kunden oder in der Festsetzung der Preise von der Innung beschränkt werden darf.“

Das ist ein Schulbeispiel, wie Rohstofflieferanten und die verarbeitende Industrie sich schützen und gegenseitig schützen. Wenn *Jäschke* glaubt, bei den Seifensiedern geht das nicht, so liegt es nicht an der Art der Industrie, sondern an der Art der „Industriellen.“ Dafür, daß sich die Tendenzen ändern, ist letzten Endes oder, man kann sagen, in erster Linie nicht die Führung der Seifenindustrie schuld, sondern da muß Herr *Jäschke* die Schuldigen bei den Diktatoren der Weltpolitik und den Weltbankiers suchen, den Verantwortlichen für die jeweilige wirtschaftliche Lage.

Ein Zusammenschluß in der Seifenindustrie ist technisch möglich, und es ist auch gleichgültig, ob trotz, mit oder wegen Henkel. Dr. *Löffl.*

Ranzidität und Fleckenbildung bei Toiletteseifen.

Der Vortrag des Herrn *Schiftan* am 27. Februar in der *Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure*, Ortsgruppe Berlin, über zeitgemäße Parfümierung von Toiletteseifen[1]) und die sich daran anschließende Diskussion veranlassen mich, zu diesem Thema noch einmal das Wort zu ergreifen.

Herr *Schiftan* wies in seinen Ausführungen darauf hin, daß einige Parfümsorten sich in Feinseifen nicht halten, vielmehr zu Ranziditätserscheinungen und Fleckenbildung führen. Dies an sich unzweifelhaft richtige Hinweis wurde von Herrn I *Stadlinger* der Scheidemandel-Aktiengesellschaft aufgegriffen u unter Vorlegung von Mustern der Standpunkt vertreten u zur Diskussion gestellt, daß die fehlerhafte Parfümierung c wirkliche Ursache der vielen in Rede stehenden Mißerfolge c Fabriken, namentlich im vergangenen Jahre, gewesen sei.

Entsprechend meinen früheren Ausführungen stellte ich der gegenüber fest, daß die Parfümierung in allen den Fällen, v bei ein und derselben Komposition ein Sud sich gehalten hät ein anderer mit anderem Fettansatz aber nicht, nur die B schaffenheit des Fettansatzes der wahre Grund für die aufg tretenen Fehler sein könne. Auch wäre in den weitaus meist Fällen der Parfümeur zu gut ausgebildet, als daß er nicht sell derartige im Parfüm liegenden Fehler bemerken und beseitig könnte. Diese meine gegenteilige Ansicht wurde von allen so anwesenden Fachleuten ohne jeden Widerspruch aufgenomm und von vielen unterstützt, so daß ich wohl mit Recht annehm darf, daß die Ausführungen des Herrn Dr. *Stadlinger* als ni das Richtige treffend angesehen wurden. Insbesondere au konnte ich mit einer gewissen Befriedigung feststellen, daß H Dr. *Aronowsky*, der ja gegen meine früheren diesbezüglich Arbeiten Stellung genommen hatte, an diesem Abend meine Au fassung ganz unzweideutig unterstützte und ausschließlich d Interesse der Fabrikanten vertrat. Bei seinen Ausführung gab genannter Herr einige Ergebnisse eigener Talguntersuchu gen bekannt, welche er in ähnlicher Richtung angestellt hat wie von mir früher angegeben, d. h. durch Untersuchung c anfallenden Unterlaugen unter besonderer Berücksichtigung c entstandenen Oxyfettsäuren. Im Interesse der Seifenindust und zur weiteren Klärung der Frage der Ranziditäts-Erscheinu gen wäre es erwünscht, daß Herr Dr. *Aronowsky* die Ergebni seiner Versuche nach Abschluß derselben veröffentlicht. M diesen rein objektiven Feststellungen dürfte ich gleichzei seinen Wünschen nach Erledigung früherer Differenzen Rechnu getragen haben.

Die Auffassung von Herrn *Jäschke*, daß der Druck in c Kühlpresse ungünstig auf die Haltbarkeit der Seifen wirk könne, wurde von Herrn Dr. *Davidsohn* unterstützt, eine Au fassung, die ich nicht teilen kann. Wohl ist es denkbar, d schnelle Abkühlung und andere Einwirkungen auf die physik lische Struktur des Seifenkörpers gewisse Einflüsse haben kö nen. Die hier in Frage kommenden Drücke sind aber im Ve gleich zu den molekularen resp. kolloiden Kräften viel zu g ring, um irgendeine Wirkung ausüben zu können. Meiner E fahrung nach sind diese geschilderten Nebenumstände wirklich einwandfreie Seifen belanglos. Auch diese meine Au fassung wurde von anderer Seite unterstützt.

Leider wurden auch allgemeinhin den Chemikern dahing hende Vorwürfe gemacht, daß sie die Seifenfabrikanten bezü lich Aufklärung und Behebung der Ranziditäts-Erscheinungen i Stich gelassen hätten. Hiergegen könnte man anführen, daß Seifenindustrie durchweg sich nur sehr wenig des Chemikers b dient und diesen so nur zu wenig in die Lage versetzt, wisse schaftlich und aufklärend weiter zu arbeiten. Weit weniger früher sind auch die Zeiten dazu angetan, diesen zu selbstlos wissenschaftlichen Arbeiten zu veranlassen bezw. solche ermöglichen. Der gemachte Vorwurf ist durchaus unberecht und es kann wohl behauptet werden, daß Fingerzeige gegeb worden sind, wie man abseits der rein analytischen Unte suchung durch Laboratoriumsverfahren feststellen kann, ob Talg für Ia Toiletteseifen-Fabrikation geeignet ist oder nic und wie man bei Verwendung geringer Fettsorten durch g eignete Anpassung der Arbeitsweise Mißerfolge vermeiden ka

Wie auch in anderen Wissenschaften neu auftretenden - sagen wir — Epidemien längere Zeit nachgegangen werc muß, um den Träger zu finden und ihn bekämpfen zu könn so steht es auch in unserem Falle mit der vor etwa 2 Jahr zuerst aufgetretenen Ranziditäts-Epidemie. Hinzu kommt, daß u sere Kentnisse und Methoden der wahren Erkennung der Zu sammensetzung von Fetten durchaus nicht voll ausgebildet si was jedem Nachgehen nach anormalen Erscheinungen natürl erschwerend im Wege steht. Die Förderung wissenschaftlich Arbeit ist und bleibt letzten Endes immer eine Frage des Koste punktes, von dem durchweg die Gesamtseifenindustrie leid bisher zu wenig hat wissen wollen. Denjenigen Fabrikant oder Seifensiedern, bei denen nach Herrn *Jäschke's* Rezept als schon 'mal dagewesen ist, oder die in 12 Stunden in ein Kessel zwei brauchbare Sude machen können, oder glauben, vor 30 Jahren gültigen Methoden seien heute noch alle bed gungslos richtig, und die den Chemiker in der Seifenindust für überflüssig halten, denen kann allerdings wohl nie geh fen werden. Dr. *C. Bergell*

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 10, S. 167. Dieser lehrreiche Vortrag wird im nächsten Quartal in der Seifens.-Ztg. veröffentlicht werden. — In dem in Nr. 10 wiedergegebenen Bericht über den Vortragsabend ist eine irrtümliche Meldung enthalten: Über Verseifung unter Druck äußerte sich nämlich nicht Herr Dr. *Löffl*, sondern unser, durch seine Arbeiten über echte und unechte Seifen wohlbekannter Mitarbeiter Herr Dr. *H. Loebell.* *Red.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wo Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werd nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

. Jahrgang | Augsburg. 18. März 1926. | Nr. 11.

rband der Degras- und Lederölfabrikanten, E. V.

1. Normen für Degras.

	Gesamtfett	Flücht. Bestandteile	Verseifbares	Unverseifbares	Oxyfettsäure	Asche
ellon Marke M handelsüblich	80	20	70	10	6—8	Der Aschengehalt soll 1%
-Degras „ MD „	78	22	63	15	5—7	nicht überschreiten
gras „ D „	75	25	55	20	4—6	

Der Gehalt an Gesamtfett bezw. an Verseifbarem darf bis 2% von den obigen Normen abweichen; größere Schwankun- berechtigen den Abnehmer nicht, die Ware zur Verfügung stellen, werden aber pro rata verrechnet.

Eine Verwendung von Harz zur Herstellung von Degras, ost der geringsten Sorte ist grundsätzlich verboten; sobald einem Degras Harz qualitativ festgestellt wird, ist das Produkt den Verbandsvorschriften n i c h t e n t s p r e c h e n d zu be- chnen.

2. Normen für Lederöle.

. H a r z g e h a l t. Ein Harzgehalt in einem Lederöl kann nicht unbedingt und in allen Fällen als schädlich angesehen wer- den; für den Verbraucher ist es aber wichtig und notwendig zu wissen, ob ein Lederöl einen Harzgehalt enthält oder nicht. Es wird deshalb bestimmt, daß, wenn ein Harzgehalt n einem Lederöl vorhanden ist, derselbe unbedingt an- gegeben werden muß.

. M i n e r a l ö l g e h a l t. Die Mineralöle haben sich für die Zwecke der Lederfettung in vielen Fällen als wichtig und zweckdienlich bezw. unerläßlich erwiesen. Zu leicht flüch- tige Mineralöle, wie sie die billigen Putz- und Gasöle oder Mischungen derselben darstellen, sollten zur Herstel- ung von Lederölen nicht verwendet werden. Es dürfen nur solche Mineralöle verwendet werden, die folgende Kenn- zahlen als äußerste niedrigste Grenzzahlen aufweisen:

Ein spez. Gew. nicht unter 0,875. Eine Viskosität nach Engler von 3—4 bei 20° C oder von 1—3 bei 50° C.

Werden aus bestimmten Gründen leichter flüchtige Mi- neralöle zur Herstellung von Lederölen verwendet, als die- sen Grenzzahlen entsprechen, dann ist deren Verwendung besonders anzugeben.

3. N a p h t e n s ä u r e n und S u l f a t h a r z e. Naphtensäuren und Sulfatharze sind für die Zwecke der Lederfettung nicht in jedem Fall als schädlich zu bezeichnen. Sind sie in einem Lederöl enthalten, dann muß jedoch deren Gehalt an- gegeben werden.

Wird also ein Lederöl verkauft als den Normen des Ver- bandes der Degras- und Lederölfabrikanten entsprechend, dann kann der Käufer verlangen, daß dasselbe keinen Harzgehalt aufweist, frei ist von Naphtensäuren und Sulfatharzen, und daß das Unverseifbare, wenn solches vorhanden ist, aus Mineralöl besteht, das mindestens die oben angegebenen Kennzahlen auf- weist.

Über Rostschutzmittel.

Von Dr. *Julius Swoboda.*

(Schluß).

Die Farbkörper, die mit dem Firnis zur Ölfarbe gemischt werden, sind ausschließlich natürliche oder künstliche Mineral- farben, wie Ocker, Umbra, Terra di Siena, Eisenmennige, Gra- phit, Bleiweiß, Zinkweiß, Bleimennige, Chromgelb, Ultramarin, Grünspan usw. Ob der Farbkörper beim Trocknen des Öles mit demselben eine chemische Verbindung eingeht oder indifferent bleibt, darüber herrschen verschiedene Meinungen. Wenn man aber beachtet, daß einige Farbkörper mit dem gleichen Firnis schneller trocknende Anstriche ergeben als andere, daß mit dem- selben Firnis, aber mit verschiedenen Farbkörpern hergestellte Anstriche, unter sonst gleichen äußeren Verhältnissen, verschie- dene Lebensdauer zeigen, so kann man berechtigt annehmen, daß einige Farbkörper tatsächlich mit der Leinölsäure des Fir- nisses eine chemische Verbindung eingehen, während andere, dieses nicht tun, wie z. B. Ruß oder Graphit, in den An- strichen lediglich eine physikalische Rolle spielen. Auch bei Ölfarbenanstrichen ist es selbstverständlich notwendig, vor dem Anstrich allen lose sitzenden Rost zu beseitigen, sonst schreitet die Rostbildung unter dem Anstrich fort und läßt ihn in kurzer Zeit abfallen.

Bei den zur Herstellung von Eisenanstrichen zu benutzenden Mineralfarben muß unterschieden werden zwischen Farben, die zu Grundierungsanstrichen, und solchen, die zu Deckanstrichen verwendet werden sollen. Nicht alle Farben, die zu Grun- dierungsanstrichen mit bestem Erfolge benutzt werden, eignen sich auch zu Deckanstrichen und umgekehrt. Meist richtet sich die Wahl der Farbkörper nach den äußeren Einwirkungen, denen das gestrichene Eisen ausgesetzt ist. Bei schwefelwasserstoff- oder säurehaltiger Luft werden sich z. B. Blei- oder Kupfer- farben weniger eignen, während in diesem Falle Eisenmen- nige oder Graphit sich als widerstandsfähig erweisen würden.

Atmosphärischen Einflüssen und der Einwirkung der Sonnen- strahlen gegenüber zeigen Mineralfarben ebenfalls ein ver- schiedenes Verhalten; so sind z. B. Zinkweiß und Zinkgrau als schlechte Wetterfarben bekannt, gegen schwefelwasserstoff- haltige Luft dagegen widerstandsfähig. Auch die Wärme, wel- cher die mit Ölfarbe gestrichenen Eisenteile ausgesetzt sind, muß bei der Wahl der Farbe berücksichtigt werden. Sie bedingt eine gewisse Elastizität der letzteren, die genügend sein muß, um den Ausdehnungen und Zusammenziehungen des Eisens bei Temperaturwechsel folgen zu können, ohne daß sich dabei Sprünge oder Risse bilden. Auch die Temperatur, bei welcher Ölfarbenanstriche trocknen, spielt eine Rolle.

Menniganstriche, die in großer Hitze trocknen können, sind dauerhafter als solche, die bei kühlem Wetter trocknen müssen. Als Grundierung dient dünnflüssiger, rasch trocknender Leinöl- firnis, gemischt mit gut deckenden Farbstoffen, wie Braunstein (Mangansuperoxyd) oder Eisenmennige (völlig wasserfrei), am besten aber mit Bleimennige angerieben. — Unter Wasser hat sich nur Bleimennige bewährt. Der Auftrag der Bleimennige- farbe wird hart und fest und bindet den Rost, der als Anflug etwa noch vorhanden sein sollte, schließt aber auch gleichzeitig die Einwirkung der Rostbildner, Luft und Feuchtigkeit, voll- ständig aus.

Nach dem Grundieren folgt der äußere Anstrich, wozu reiner Leinölfirnis mit Bleiweiß — nicht Zinkweiß —, Graphit, Braun- stein und Zinkstaub den besten Schutz gibt. Zur Verhütung von Blasenbildung soll der möglichst dünnflüssige Anstrich erst nach dem völligen Erhärten der unteren Schichten aufgetragen werden.

Außer den vorgenannten Anstrichfarben haben auch Chro- molfarben als Rostschutzanstrich Wichtigkeit erlangt. Sie wer- den hergestellt durch vorsichtige Einführung von Chromsäure oder Chromhalogenverbindungen in Leinöl oder Firnis und haben das Aussehen eines grünvioletten dicken Öles. Chromolfarben sollen selbst angerostetes Eisen nicht weiterrosten lassen, jeden- falls aber lange Zeit vor Rost schützen. Verbilligende Zusätze von Benzin und Benzol u. dgl., die häufig auch den Zweck haben, die Anstrichfarben zu verdünnen und das Trocknen der- selben zu beschleunigen, dürfen nur mit Vorsicht gemacht wer- den. Am besten für Verdünnungszwecke ist und bleibt aber immer das Terpentinöl.

Durch Chromzusatz wird neuerdings von der Firma *Friedrich Krupp* ein Stahl hergestellt, der weder rosten noch korrodieren soll.

Die Verwendung von sogen. Firnisersatz oder dergl. Er- satzmitteln an Stelle von Leinölfirnis ist unbedingt zu vermeiden. Bewährte im Handel befindliche Anstrichmittel sind ferner: Bes- semerfarben, Schuppenpanzerfarben, Siderosthen-Lubrose, Tegolin- Rostschutzfarbe, Eisenglasurit, Riesolinfarben und Inertol. Aber keines der in Gebrauch befindlichen Anstrichmittel schützt für die Dauer; nach Verlauf von mehr oder weniger langer Zeit tritt unter dem Anstrich doch immer wieder Rostbildung auf. Die Dauer der Widerstandsfähigkeit hängt wesentlich von der Güte des verwendeten Firnisses ab; solange dieser nicht dem Verfall anheimgegeben ist, solange wird auch die auf dem Eisen sitzende Farbe gegen äußere Einflüsse undurchlässig sein.

Es wird vielleicht am Platze sein, hier noch einige ein- fache, leicht vorzunehmende, aber für die Praxis meist genü- gende Methoden zur Untersuchung oder Begutachtung von An- strichfarben anzuführen, die ziemlich gute Anhaltspunkte über die Qualität derselben geben. Die Untersuchung der Farben erstreckt sich auf Streichfähigkeit, Deckkraft, Verhalten gegen Wasserdampf, Rostschutzfähigkeit, Einwirkung von Gasen und Säuredämpfen, Elastizität, Farbenaufwand und Trockenfähigkeit.

Die Streichfähigkeit einer Ölfarbe kann beurteilt werden, wenn man eine Glasplatte mit derselben erst nach einer Richtung gleichmäßig überstreicht und dann das Streichen in der auf der ersten senkrechten Richtung wiederholt. Je weniger man dieses Streichen wiederholen muß, um zu einem glatten, gleichmäßigen Anstrich zu gelangen, desto besser ist die Streichfähigkeit. Wird eine so gestrichene Glasplatte gegen das Licht gehalten, so kann dadurch gleichzeitig die Deckkraft des Farbkörpers beurteilt werden. Je mehr Anstriche nötig werden, bis die Platte völlig undurchsichtig geworden ist, desto geringer ist die Deckfähigkeit.

Um die Einwirkung von strömendem gespannten Wasserdampf auf Ölfarben zu prüfen, wird eine mit zweimaligem gut getrockneten Anstrich versehene Glasplatte in einer Entfernung von 10—15 cm vor ein Dampfventil so aufgehängt, daß der Dampf senkrecht darauf bläst. Nach 15 Minuten wird die Platte entfernt, vorsichtig mit Fließpapier abgetrocknet und die Farbschicht untersucht. Löst sich diese ganz oder teilweise ab, oder wird sie blasig, rissig oder matt, so ist der Anstrich wenig widerstandsfähig, während dauerhafte Anstriche höchstens etwas weniger glänzend erscheinen, ihre Härte jedoch beibehalten und keine Blasenbildung zeigen. Die Prüfung auf die Einwirkung von nicht gespanntem Dampf wird so vorgenommen, daß eine mit zweimaligem Farbenanstrich versehene und gut getrocknete Glasplatte mit der Farbschicht nach unten auf ein kochendes Wasserbad gelegt und 10—12 Stunden der Einwirkung des Dampfes ausgesetzt wird. Auch hierbei zeigt ein Blasigwerden oder Ablösen der Farbschicht die geringe Haltbarkeit derselben an.

Die Untersuchung der Rostschutzfähigkeit erfolgt auf die Weise, daß blankpolierte Eisenbleche zweimal möglichst gleichmäßig mit der zu untersuchenden Ölfarbe gestrichen und etwa 8 Tage an der Luft gut getrocknet werden. Dann werden die Platten mit der Farbschicht auf ein kochendes Wasserbad gelegt und 10—12 Stunden der Einwirkung des Dampfes ausgesetzt. Darauf trocknet man die Farbschicht sofort vorsichtig mit Fließpapier ab und trocknet die Eisenbleche etwa eine Stunde lang bei 100° C. Nach dem Abkühlen wird die Farbschicht vorsichtig mit Chloroform abgelöst. Bei Farben, die wirklich rostschützende sind, ist das polierte Eisenblech unverändert blank, während andernfalls sich Rostflecke zeigen.

Die Einwirkung von Gasen (Schwefelwasserstoff, schweflige Säure, Ammoniak) und von Salz- oder Salpetersäuredämpfen wird so bestimmt, daß in kleinen Bechergläsern von etwa 6—8 cm Durchmesser bis zu halber Höhe konzentrierte Lösungen der genannten Gase oder Salz- oder Salpetersäure gebracht werden, auf die die bestrichenen gut getrockneten Glasplatten, mit der Farbschicht nach unten, aufgelegt und etwa 15 bis 20 Minuten liegen gelassen werden. Schwache Erwärmung der Bechergläser durch Einsetzen in warmes Wasser unterstützt die Entwicklung der Gase und Säuredämpfe.

Eine wichtige Eigenschaft der Farbanstriche ist ihre mehr oder weniger große Elastizität. Unelastische Farben springen nach dem Trocknen leicht ab oder werden rissig und brüchig. Die Prüfung geschieht auf die Weise, daß Streifen von gewöhnlichem Zeichenpapier von etwa 40 cm Länge und 10 cm Breite 2—3mal mit der zu untersuchenden Farbe bestrichen und jedesmal gut getrocknet werden. Dann faltet man die Papierstreifen mehrfach zusammen, bedeckt sie mit einer Glasplatte und beschwert sie 24 Stunden lang mit einem 2-kg-Gewicht. Gut elastische Anstriche dürfen an den Faltstellen keine Risse aufweisen. — Der Farbenaufwand ist leicht durch die Gewichtszunahme festzustellen, die eine 1 m² große Eisenplatte nach dem Anstrich zeigt.

Die Trockenfähigkeit der Ölfarben ist ebenfalls eine wichtige Eigenschaft, die deren Güte bedingt. Die Zeitdauer des Trocknens richtet sich jedoch ziemlich erheblich nach den Witterungsverhältnissen. Die Farbanstriche werden um so schneller trocken, je trockner und wärmer die Luft ist. Ein guter Anstrich soll durchschnittlich in 12—18 Stunden getrocknet sein. Um die Zeit, die eine Ölfarbe zum Trocknen braucht, zu bestimmen, wird eine gestrichene Eisenplatte in Zeiträumen von je ½ Stunde mit kleinen Papierstreifen belegt. Man wiederholt dieses Auflegen, selbstverständlich stets an anderen Stellen, so lange, bis man die Papierstreifen von der Farbschicht aufheben kann, ohne daß an denselben Farbteilchen haften bleiben. Wesentlich für die Güte der Anstrichfarben ist ein guter Firnis bezw. ein gutes Leinöl, aus welchem derselbe hergestellt wird. Ein solches darf keine fremdartigen Bestandteile enthalten, es darf nicht ranzig geworden sein, nicht sauer schmecken. Zur Beurteilung desselben dient neben anderen Konstanten vor allem die Bestimmung der Jodzahl. Je mehr ungesättigte Fettsäure vorhanden sind, um so größer ist die Aufnahmefähigkeit f Sauerstoff, um so besser trocknet es. — Beimengungen von Ko lophonium im Leinöl lassen sich nachweisen durch einen Niede schlag, den eine Bleizuckerlösung in einem alkoholischen Auszu des Öles erzeugt.

Zum Schlusse sei noch einiges über S c h i f f s b o d e n f a b e n angeführt, da diese die eisernen Schiffsböden nicht n gegen das Ansetzen von Tieren, durch Beigabe giftiger Stof (Quecksilber und Quecksilberverbindungen, Arsenik, Kupferver bindungen usw.), sondern auch gegen das Rosten schützen so len. Grundbedingungen für die Güte der Schiffsbodenfarb sind, daß dieselben den Schiffskörper vor Korrosion schütze fest am Eisen anhaften, genügend Elastizität besitzen, um nic rissig zu werden, eine glatte Oberfläche bilden, um die Reibun zu vermindern, unter Wasser nicht erweichen oder sich lo lösen und rasch trocknen sollen, damit an einem Tage das Re nigen der Unterwasserteile und ein zweimaliger Anstrich de selben ermöglicht werde. Diesen Anforderungen entsprechen a besten Lackanstriche, d. h. Auflösungen von verschiedenen Ha zen, Schellack usw. in flüssigen Ölen, Spiritus u. derg Als Giftstoffkomponenten kommen außer den bereits genannt auch Bleiverbindungen, Zinkweiß, Hydrazine, Kupfer- und Zin xanthogenate und andere giftig oder antiseptisch wirkende Stof zur Verwendung.

Rundschau

-m **Eine Anleitung zum feuersicheren Imprägnieren v Karnevalstrachten und ähnlichen leichtentflammbaren Stoff** veröffentlichte die Feuerpolizei in Kopenhagen: 200 g pho phorsaures Ammoniak werden in einem Liter Wasser gelöst u dem Stoff vor dem Nähen mittels Blumenspritze oder Ze stäubers aufgespritzt. Der Stoff kann dabei zusammengelegt se doch ist darauf zu achten, daß die Feuchtigkeit durch a Lagen hindurchdringt. Auf fertiggenähte Sachen ist die Flüssi keit nur nach und nach mit Zwischentrocknungen aufzubring damit der genähte Stoff beim Feuchtwerden nicht die Fo verliert. Man prüfe anfangs, ob die Stoffarbe durch die Flüssi keit leidet, was bei einigen Farben in geringem Maße der F ist. Bei Sachen, die gesteift und gebügelt werden sollen, si 100 bis 200 g wolframsaures Natron auf 1 Liter Wasser an wenden, womit die Stärke zubereitet wird, da phosphorsau s Ammoniak die Wärme des Plätteisens nicht verträgt.

Geigenlack. Nach neueren Untersuchungen Prof. *Schwalbes* (Versuchsanstalt für Holz und Zellstoffchemie in Eberswalde) w die Klangschönheit der altitalienischen Geigen in erster Li nicht, wie man früher annahm, durch den Lack hervorgeruf sondern durch die Art der Behandlung des Holzes. Die alt Geigenbauer verwendeten gewöhnliches Fichtenholz, das in stark kalkhaltigen Wasserläufen Südtirols längere Zeit gewässert wurde. Durch das Wässern wurden die Holzfasern durch E lagerung von Kalk gelockert und hierdurch elastischer. Pf. *Schwalbe* hat durch Untersuchung von Holzteilen zerbrochener italienischer Geigen nachgewiesen, daß die Asche dieser Hö einen weit höheren Kalkgehalt aufweist, als gewöhnliches Fi tenholz, auch der Gehalt an Fett, Harz und Wachs war erheb h größer. Für den Gehalt an letzteren Stoffen gibt *Ditmar*, Graz ie Erklärung: er entdeckte unter der Lackschicht eine elastis e Grundierung, mit der das durch das Wässern gelockerte Hlz getränkt war. Versuche mit Kautschukmilchsaft führten zu üb raschend günstigen Ergebnissen. *Ditmar* nimmt an, daß die t italienischen Meister zum Grundieren den Saft der Wolfsmilch benutzten, deren Saft Kautschuk enthält. Der feinverteilte K t schuk bildet eine äußerst elastische Schutzschicht, die alle T peraturschwankungen des Holzes mitmacht und das Holz vor m Eindringen von Feuchtigkeit schützt. (Apoth.-Ztg

Über Poliopas, ein neues synthetisches Kolloid. *Pollak*, F. und *K. Ripper*. (Chem.-Ztg. 48, 569, 582, 1924).

Es handelt sich um ein Kondensationsprodukt aus Harnstoff und Formaldehyd. In Lösung ist dasselbe geeignet zu Kb zwecken und zum Lackieren. In fester Form ist es durchsichtig wie Glas. (Kolloid-Zeitschrif

Cellophane. Unter „Cellophane“ versteht *P. E. Altmann* (Chem.-Ztg. **49**, 275, 1925) eine Cellulosehydratfolie, die aus s koselösungen und deren Fällung mit Ammoniumsulfat oder n moniumchlorid erhalten wird. Es stellt ein klares Häutchen, einen Film dar, der elastisch ist, nicht bricht und gegen Feuchtigkeit indifferent ist. Es ist öl- und gasdicht, feuerungefährlich und nicht explosibel, in Wasser und Alkohol unlöslich. Seine is dichtheit und seine antiseptischen Eigenschaften machen es m Einschlagen von Genuß- und Nahrungsmitteln sehr geeignet. Auch kann es als Ersatz für Guttapercha und Zelluloid gen. Zuerst wurde ein solches Produkt in Frankreich (Thaon) hergestellt, und zwar Filme bis zu 2 km Länge bei einer Dicke on 0,2 bis 1,0 mm. Das Gewicht dieser Filme ist je m² 15 bis 1 g. (Pharm. Zentral)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 6.

Hamburg 39, den 13. März 1926.

= Bis jetzt hat der Monat März keine wesentlichen Verän-erungen gebracht. Im Ganzen kennzeichnet sich die Tendenz ls lustlos, da sich das Konsumgeschäft nicht beleben will.)er Markt erhielt aber eine Stütze durch Deckungsbedürfnis ür nahe Saatpartien, so in Palmkernen, Kopra nd Leinsaat. Hiervon konnten auch die Ölpreise profitie-en, wodurch der Markt gelegentlich ein festes Gepräge er-ielt. Solange sich aber der Bedarf auf so niedriger Linie hält, rird eine ernstliche Preisaufbesserung wohl nicht in Frage ommen.

Die Lage in den Vereinigten Staaten zeigt eine chwankende Haltung der führenden Produktionsmärkte. Das leiche Bild bot der Effektenmarkt. Schmalz hat sich bei 14½ gehalten, Talg ging von $ 10⅛ auf $ 10 zurück. Die ondoner Talgauktion am 3. III. konnte noch eine leine Besserung bringen, die vom 10. III. war unverändert. einöl war fester und wurde von RM 68½ auf RM 70¼ für rompte Ware erhöht. Die Umsätze erstreckten sich aber fast usschließlich auf Öle und Fette, welche direkt oder indirekt ı Speisezwecken Verwendung finden können, während Seifen-ohmaterialien gänzlich vernachlässigt sind.

Die Warenhandelsstatistik war im Januar ak-iv; hierin kommt, wie im Dezember, der starke Rückgang er Wareneinfuhr zum Ausdruck. Diest ist auch in Saaten owie Ölen und Fetten der Fall.

Folgende Ziffern dürften interessieren:

. Einfuhr von Ölsaaten in Tonnen à 1000 Kilo.

	Januar 1926	Januar 1925
Raps	300	9 600
Sonnenblumen	16 700	21 900
Erdnüsse	18 000	16 000
Sesam	550	2 500
Leinsaat	15 600	24 500
Baumwollsaat	8 200	16 000
Sojabohnen	26 100	25 400
Palmkerne	16 500	11 700
Kopra	12 600	16 200
Total	114 550	143 800

Abnahme ca. 20%.

. Einfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 Kilo.

	Januar 1926	Januar 1925
Schmalz	8 900	11 800
Talg	1 000	2 400
Fischöle	1 600	2 600
Leinöl	750	3 400
Bohnenöl	1 600	1 850
Baumwollsaatöl	150	2 050
Rizinusöl	250	700
Palmöl	500	1 500
Kokos- und Kernöl	350	1 250
Total	15 100	27 550

Abnahme ca. 40%.

Die Ausfuhr von Ölen und Fetten hat ca. 9000 ons betragen; im Vorjahre etwa 2500 Tons. Diese ıhlen lassen eine starke Abnahme der Bestände vermuten, wo-rch die Lage zweifellos der Gesundung entgegengeht. Der schäftsgang auf den Ölfabriken hat sich gehoben, während r Einfuhrhandel noch sehr im argen liegt. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg 27, den 13. März 1926.

Rohglyzerin blieb für den augenblicklichen nicht erheblichen darf hinreichend angeboten. Für spätere Termine waren ei-ıe größere Posten, für die recht hohe Preise gefordert wurden, Markt. Ob Geschäfte getätigt wurden, ist uns nicht bekannt. rzeit jedenfalls sind die Abgeber nach der ganzen Markt-e zu Konzessionen bereit. Immerhin wurden für prompte are gute Preise bewilligt.

Das Geschäft in Dynamitglyzerin war ruhig. Es ist durch-s verständlich, daß die Verkäufer bei ihrer Preisidee von 41 je 100 kg netto nackt bleiben, denn diese Forderung deckt h den Rohglyzerin-Notierungen nicht einmal die Selbstkosten.

Die Reinglyzerinpreise lagen bei RM 180 bis 200 je 100 kg to D. A. B. 5 nackt, franko. Trotz der augenblicklich etwas uen Stimmung rechnen wir auf Sicht mit einer festeren Markt-e. Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

Hamburg, den 13. März 1926.

= Paris kam diese Woche eine Kleinigkeit niedriger:
Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 57.
Saponifikat-Rohglyzerin 88% Ffrs. 890 (RM 136).
Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware unnotiert.

Das Angebot in greifbarer Ware war etwas reichlicher und dementsprechend die Nachfrage geringer.

Prima Saponifikat zu den BSS/ISM-Bedingungen war auf einer Preisbasis von ungefähr RM 136 angeboten.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80% kam auch reichlicher auf den Markt, jedoch lagen genannte Preise wesentlich zu hoch im Verhältnis zu denen für prima Saponifikat.

Belgisches Saponifikat, arsenfrei, war mit Frs. 725 fob Antwerpen gehandelt, also zu ca. RM 137,50.

Die Preisidee der Verkäufer blieb für Dynamitglyzerin im allgemeinen weiter $ 41, jedoch führten Anfragen des Auslandes nach Angeboten greifbarer Partien nicht zum Geschäft, da Käufers Preisideen niedriger liegen und auch anscheinend tatsächlich billigere Auslandsangebote vorgelegen haben dürften.

Der Gesamteindruck ist der eines etwas reichlicheren Angebotes auf der ganzen Linie. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (11. März 1926). Am Ölsaatmarkt stellte sich im Laufe der Woche ziemlich Nachfrage namentlich nach Leinsaat ein, da die Abgeber als sehr entgegenkommend sich erwiesen. Baumwollsaaten waren jedoch nur stoßweise gefragt, die Kauflust für Sojabohnen schwimmender Partien blieb jedoch andauernd rege. Von Pflanzenöl war namentlich Leinöl am englischen Markt wie am festländischen Markt freier angeboten, weshalb die Preise hierfür nach unten neigten. Das Geschäft mit Ölsaatkuchen war bisher noch unzulänglich, ein nasses Frühjahr würde die Nachfrage jedoch anregen und die Stellung der Ölsaatverarbeiter befestigen.

Die Versorgung Europas mit Rohstoffen ist nach wie vor günstig, obwohl die schwimmenden Vorräte von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat von 239 400 t auf 219 300 t zurückgingen. Gegenüber dem Vorjahr mit etwa 143 000 t ist die Versorgung Europas natürlich immer noch glänzend. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen umfaßten im Laufe der Woche 8000 t nach Nordamerika, 7800 t nach England und an Ordre und 15 000 t nach dem Festlande, insgesamt 30 800 t, in der Vorwoche 44 200 t und in den vergleichenden Vorjahrswochen 17 400 t bezw. 12 000 t. Die sichtbaren Vorräte am La Plata stiegen erneut von 160 000 t auf 170 000 t gegen 125 000 t vor Jahresfrist. Die indischen Abladungen nach Europa der Berichtswoche und der Vorwoche umfaßten 575 t und 400 t Leinsaat, 4550 t und 2075 t Rübsaat und 2200 t und 3900 t Baumwollsaat.

Über die Anbaufläche von Leinsaat in Nordamerika lagen zuverlässige Meldungen bisher nicht vor. England meint, daß dieser Umstand zunächst als unsicherer Faktor in der Entwicklung der Marktlage zu werten sei. Der Verfasser meint dies nicht, da gemäß Schätzung gegenüber dem Vorjahr heute nicht weniger als 570 000 t Leinsaat mehr für die Ausfuhr von Argentinien und Indien zur Verfügung stehen.

Schlußpreise. London: Leinsaat, Kalkutta £ 16.15, Bombay £ 17.15, Plata £ 14, Rübsaat, Toria £ 19.17/6, Kottonsaat, Bombay £ 7.12/6, schwarze ägyptische £ 8.12/6, Sesamsaat, chinesische £ 25, Sojabohnen £ 10.17/6 bis 11.7/6; Hull: Leinöl £ 29.2/6, Rüböl £ 46, Sojaöl £ 37, Kottonöl, rohes, Bombay £ 34.5, rohes ägyptisches £ 34.15 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl. 60½, April Fl. 57, Leinöl, vorrätig Fl. 36¾, April Fl. 33¼, Mai Fl. 33¼, Mai-August Fl. 33½, September-Dezember Fl. 34¼ bis 34¾ die 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik. Am deutschen Markt kostete im Laufe der Woche rohes Leinöl RM 70 bis 69, dunkles Pflanzenöl RM 55 bis 56,50, rohes Rüböl RM 97 bis 98, rohes Sojabohnenöl RM 81 bis 82, Palmöl, Lagos, RM 81 bis 81,50, Leinölfettsäure RM 71 bis 73,50 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 11. März 1926.

Der Öl- und Fettmarkt zeigte in der abgelaufenen Woche das gleiche Bild der vorhergehenden.

Rindertalg: Die zuvor entstandene Hausse in Premier jus ist zum Stillstand gekommen. Dabei bleibt aber die Tendenz ausgesprochen fest. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 861 Fässern 415 zu unveränderten Preisen verkauft. Der Markt für Talg und tierische Fette liegt weiterhin ruhig bei mäßigem Konsum-Geschäft. — Leinöl ist in der verflossenen Woche weiter abgeschwächt und zwar als Folge der flauen Stimmung für Leinsaat. Die augenblicklichen Bestände an Saat in den argentinischen Seehäfen sowie die auf Europa schwimmenden Quantitäten sollen bedeutend größer sein als im Vorjahr. — Palmkernöl ist infolge der geringen Bestände für prompte Lieferung und der anhaltenden Verschlechterung des Ölkuchen-Marktes weiter in die Höhe ge-

gangen. Die Preissteigerung beträgt gegenüber der vorigen Woche ca. £ 1. — Auch bei Kokosöl ist die Lage eine ähnliche, und der Artikel ist um die gleiche Spanne im Preise gestiegen. — Sojabohnenöl liegt unverändert bei leblosem Geschäft. — Tran. Die Preise für einige Sorten haben sich erhöht. Die Nachfrage bleibt im Augenblick gering. — Rizinusöl. Der Markt hat sich seit unserem letzten Bericht wesentlich befestigt, und die Forderungen sind um 1½ £ erhöht worden. Die Nachfrage hat sich leicht gebessert. — Sulfurolivenöl bleibt nach wie vor knapp angeboten bei gleichen Preisen. — Kottonöl zeigte wenig Interesse bei unveränderten Notierungen. — Erdnußöl hat keine Veränderung erfahren. — Fettsäuren. Bessere Qualitäten bleiben gefragt, besonders helle Erdnußölfettsäure. Dunkle Partien wurden zu billigeren Preisen angeboten. — Palmöl liegt unverändert.

Hamburg 11, den 12. März 1926.

Leinöl, prompt März 70,50, Leinöl, Mai-Juni 71, Leinölfirnis 71,50, Palmkernöl, roh, in Fässern 90, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. in Barr. 97, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 91, Kottonöl, techn., raff. 84, Sojabohnenöl, roh 81, Leinölfettsäure 73,50, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 63—65, Sojaölfettsäure 57—63, Tranfettsäure 51, Rizinusöl I. Press. loko 97, Rizinusöl II. Press. 91, Rizinusöl DAB 5 106, Waltran III 57, Sulfurolivenöl, tosk., loko 91, Pflanzenöl 52—60, Talg, südamerik. A 88—91, Talg, südamerik. A, schwimmend 88, Talg, austr. mixed good colour 88, Talg, austr., mixed fair colour 84—85, Hammeltalg, techn. 92, Schweinefett, techn., mittelfarbig 88, Schweinefett, weiß 107, Rüböl, roh 99,50, Abdeckereifett 64—67, Rohmedizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell 65, Dorschlebertran, gelbblank 59—61, Dorschlebertran, braunblank 57—58, Dorschlebertran, braun 50—52, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 56, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien I, den 13. März 1926.

In der abgelaufenen Woche hat sich größeres Kaufinteresse von seiten des ausländischen Konsums eingestellt. Am hiesigen Platz ist das Geschäft noch immer von keiner besonderen Bedeutung, die Preise zeigen im allgemeinen keine Änderungen. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 165 aufw., benzinextrah. Knochenfett, raff. 130, benzinextrah. Knochenfett, roh 125, Leinöl, holländ. 131, Kokosölfettsäure Ia, extra hell 165, Kokosölfettsäure, hell 160, Rizinusöl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig 196, Kokosöl, ceylonartig 191, Kokosöl, Kopra- 187, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/54 215, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl 128.

Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 11. März 1926.

Bei schwacher Nachfrage haben die Notierungen für diesen Artikel etwas nachgegeben, sodaß ich heute für Lokoware £ 66 bis 67 p. engl. ton notiere, Abladungsware £ 1 höher.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 11. März 1926.

Palmöl: Der Markt war in der letzten Woche sehr stetig, und die Preise waren kaum verändert. Lediglich für Abladungsware lagen die Preise durchweg etwas niedriger, doch war das Geschäft nur sehr klein. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.15, Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 38.12/6, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, Kamerun-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnlich, £ 30.10, rot. Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 31.10, Loanda-Plant.-Palmöl, loko Hamburg, £ 36.10, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnlich, £ 33.10, Lagos-Softs-Palmöl, Febr.-März-Abld., £ 38, Lagos-Softs-Palmöl, März-April-Abl., £ 37.17/6, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai, £ 37.15.

Talg: Auf der gestrigen Londoner Talgauktion war die Nachfrage etwas reger, und es wurden von 861 aufgestellten Fässern 415 verkauft. Die Preise waren unverändert. Das Geschäft in der letzten Woche war etwas reger, da England als Käufer im Markte auftrat, und hauptsächlich schwimmende Sansinena- und Saladero-Partien kaufte. Die zweite Hand war mit einigen billigen Offerten im Markte für kurzfällige Ware, doch für Abladungsware werden nach wie vor höhere Preise gefordert. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.5, Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 43.10, Rayburne-Rindertalg, März-April-Abl., £ 42.15, Pale mixed Tallow, prompt von England, £ 43.10, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 43, nord. Ochsentalg, loko Hamburg, dän. Kr. 83, nord. Ochsentalg, prompte Verschiffung v Dänemark, dän. Kr. 82.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 11. März 1926.

In der letzten Berichtswoche wurden wieder in den ei zelnen Artikeln gute Umsätze getätigt, sodaß die allgemei Lage heute als erfreulicher anzusehen ist.

Paraffin: Das Angebot in Loko- bezw. schwimmend Ware bleibt weiter knapp, meine letzten Notierungen si heute jedoch noch unverändert. In den Abladungsländern h sich eine wesentliche Veränderung nicht ergeben, der Mar drüben wird nach den letzten Berichten erneut eine Kleinigk fester gemeldet. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaff 50/52° Loko- bezw. schwimmende Ware $ 14,50 bis 14,40, f weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13,15 bis 13,40; f Abladungsware Tafelparaffin $ 14, Paraffinschuppen $ 13. Weiß poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 14 ab Gren — Ceresin: Hierin wurden nur kleinere Konsum-Orders g deckt; die Notierungen sind wie folgt: Ceresin naturgelb 54/5 $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, C resin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprecher — Bienenwachs: Der Markt für diesen Artikel ist na wie vor als sehr fest anzusehen, das Angebot in Abladung ware blieb auch in der letzten Woche knapp. Ich notiere f ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und ku fällige Ware sh 186 bis 210 p. cwt., Abladungsware dageg sh 190 bis 210 mit Ausnahme von Benguela-Bienenwachs, w für meine Notierung für spätere Lieferung sh 187 p. cwt. i Deutsches Bienenwachs wird mit RM 4,40 bis 4,50 bezahlt. Japanwachs: Nachdem größere Posten zu guten Preis aus dem Markt genommen sind, kann man mit einem leichten A ziehen der Forderungen rechnen. Heute notiere ich für Lokow sh 83 p. cwt., Abladungsware sh 81 p. cwt. — Karnaubwachs: Das Geschäft war in der letzten Woche nicht so se lebhaft, da der Konsum sich noch immer nicht entschlie kann, die hohen Forderungen anzulegen. Die Tendenz d Marktes blieb fest, mit Aussicht auf ein weiteres Anzieh der Forderungen. Ich notiere heute für Lokoware fettgrau 162 p. cwt., courantgrau gleichpreisig, Abladungsware sh bis 157 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert R 55. — Harz: Weder nach oben, noch nach unten ist für dien Artikel eine Veränderung festzustellen. Ich notiere für ame Harz „F/G/H" unverändert: $ 13,25 bis 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto in Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. f Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- u Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 k

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Kö Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle, Dresden und Berlin.)

E. N. Becke

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 13. März 192

○ Die letzten Notierungen lauteten hier für:

Amerikanisches Harz, loko: F 13,15, G 13,20, H 13,0, M 13,40, WW 15,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Ta 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 6,52½, D 6,0, E 6,70, F 6,80, G 6,82½, H 6,90, J 7, K 7,12½, M 7,20, N 7,5, WG —, WW — $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 14%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12, IX 12,10, VII 1 0, III 13,70, Excels. 14,25 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,20, XI 11,40 X 11,60, IX 11,70, VIII 11,80, VII 12, VI 12,10, V 12,40, IV 1 0, III 13,40, II 13,50, Ic 13,60, Is 13,70, Ie 13,80, Excelsior 1 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht Tara 7%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 12,80, M 3, WW 13,75, 4A 14,25 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Französisches Harz, Abladungsware: F/G 341, H 34 J 349, K 353, M 359, N 363, WG 371, WW 380, OOO 383, OOO 385, VAV 388, EX 390, EXE 395, AAA 400, AAAA 405, AAAA 410, XX 415, XXX 4,20 Ffrs. die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz, Abladung, notierte: mittel 1 0, hell 12,70 $ pro 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara %.

Im Londoner Markte lauteten die letzten Harznotierungen für spot-Ware: Amerikan. Harz F/G 28/6, H /9, M 28/9, N 32/3, WG 35/-, WW 39/- sh; franz. Harz F/G /-, M 27/6, N 29/-, WG 29/6, WW 30/- sh per cwt, alles ex wharf.

Das Geschäft in greifbarer Ware, sowohl nach dem Inlande, wie auch für einzelne Transito-Richtungen ließ ch während der letzten Woche mittelmäßig an. Etwas größeres Interesse bestand für helle Harzsorten, wobei namentlich wieder spanische Marken in Frage kamen, die sich noch etwas billiger als die französische Ware erreichen ließen. Die Franzosen haben ihre Preise für alle Grade wieder etwas heraufgesetzt,

wohl eine besondere Veranlassung dazu nicht ersichtlich ist, enn man von den kleinen Schwankungen und Abschwächungen s Frankenkurses absieht. Besonders fest halten sie die unteren d mittleren Grade, trotzdem in Amerika die allgemeine Stimmung kaum eine Anregung dazu geben konnte, denn an den stmärkten der Vereinigten Staaten sind die Verhältnisse fast verändert. Das Abladungsgeschäft hat drüben ebenso wenig e Belebung erfahren, wie der Absatz an die amerikanische landsindustrie; überall scheint man bestrebt zu sein, die ue Erntesaison weiter an sich herankommen zu lassen, ummehr als alle Voraussetzungen für ein frühes Einsetzen der zeugung gegeben erscheinen.

Für die wenigen Wochen, die uns von dem nominellen Benn der neuen Saison noch trennen, scheint auch drüben die dustrie noch genügend versorgt zu sein, und wenn die Witungsverhältnisse weiter so günstig bleiben wie bisher, so nn man vielleicht schon Mitte April mit vergrößerten Zuiren rechnen, die, wenn die wirtschaftliche Stagnation überall, wie sie heute noch besteht, nicht inzwischen behoben wird nd wer glaubt eben daran), auf den Markt schon genügend ücken können, um die Abgeber von Harz geschmeidiger zu chen!

Was bei uns während der letzten Wochen an Abladungsre kontrahiert wurde, ist fast belanglos; am Platze reichen Lagerware und in Kürze noch bevorstehende Ankünfte vort aus, um den Bedarf für weitere Wochen zu befriedigen; ßerdem ist Holland ebenfalls noch gut versorgt und bemüht h um Absatz nach dem Rhein und nach West- und Südutschland mehr als bisher. Es leuchtet jetzt immer mehr ein, ß die Rechnung, die sich die amerikanischen Harzverkäufer die ersten drei Monate dieses Jahres zurechtgelegt hatten, ht stimmt, wobei man allerdings zugeben kann, daß auch uns kaum jemand daran gedacht hat, daß die Stagnation im samten Wirtschaftsleben eine so lange anhaltende sein würde. ch heute ist ihr Ende nicht abzusehen, und so sehr die ntraverse um Genf auf die ganze Sache noch verschärfend gewirkt hat, so wenig wird man erwarten können, wenn man e Erfahrungen zu Rate zieht, daß selbst bei der günstigsten twicklung der schwebenden politischen Probleme nun schon r schnell eine völlige Änderung der geschäftlichen Lage eintten wird.

Die Harzkäufer, auch bei uns, werden noch genügend it zum Abwarten haben, ohne dabei etwas zu verlieren.

Für die Preisgestaltung bei Harz wird natürlich jene für rpentinöl sehr in die Wagschale fallen; aber auch bei Terpentöl bleibt vorerst für die Abgeber alles zu wünschen übrig.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 12. März 1926.

Der Preis für pennsylvanisches Rohöl lautet unverändert llar 2,95—3,65 pro Barrel. Inzwischen ist jedoch durch die utschen Groß-Konzerne eine längst geplante Benzinpreiserhung um RM 3 per 100 Kilo eingetreten. Sämtliche anderen löl-Produkte sind vorläufig noch unverändert geblieben. Die chfrage seitens der Verbraucher hat sich bis jetzt kaum gebsert. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

erik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 34,25	bis 56
erik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 31	bis 34,25
erik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330		RM 38,25	bis 82,25
tdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
schinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 32	bis 34,25
ndelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 32
elinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 57
roleum	ausschließlich Faß	RM 28	
zöl	ausschließlich Faß	RM 21	
öl, unverzollt	ausschließlich Faß	RM 10,75	
röl, wasserlöslich		RM 42	
schinenfett		RM 42	
ogetriebefett		RM 65	
elin, gelb		RM 57	
genfett		RM 23	bis 28
bolineum		RM 19,75	
rheizöl		RM 12,75	
uenöl		RM 170	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg 11, den 12. März 1926.

Knochenleim RM 84,50, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim 121, Terpentinöl, amerik. $ 33,90, Terpentinöl, franz. $ 34,85, z, amerik. FGH $ 13,40, WG $ 15,55, WW $ 16, Schel- TN orange sh 145, Schellack lemon sh 190.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Terpentinöl lag fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 12. März 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8⁰ 30,80, Ätzkali, 2% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 23, Bariumonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Bleimennige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 99, Bleiweiß in Öl 104, *Borax, krist. 44,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7.60, Chlorzink 98/100%, geschm. 45, Chromalaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,50, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50^0 Bé 29,25 bis 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40^0 Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52, Pottasche 96/8% 50—53,50, Salmiakgeist 0,910 30, Salmiak, feinkrist. 38, Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda, kalz. 96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40^0 Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blfr. 305, Zinkweiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

⁂ (11. März 1926). Die Absatzverhältnisse am Holzmarkt im allgemeinen haben sich im Laufe des Berichtsmonats wenig gebessert. Die Lage der holzverarbeitenden Industriezweige ist nach wie vor ungünstig und der Markt daher wenig aufnahmefähig. Die Verkäufe in den fiskalischen Forsten verliefen im allgemeinen ruhig. Meist mußte das Holz unter den Voranschlägen verkauft werden. Zum Teil bestanden die Verkäufe aus solchem Holz, welches vorher schon einmal angeboten, wegen der zu niedrigen Gebote aber nichtzugeschlagen worden war. Daraus ergibt sich die allgemein mißliche Lage des Holzgeschäftes von selbst. In der Kistenherstellung war die Beschäftigung der Fabriken sehr verschieden, meist aber unzulänglich. Die Verbraucher erteilen meist nur kurzfristige Aufträge und suchen wegen der schwierigen Geschäftslage die Preise nach Möglichkeit zu drücken. Die Aussichten auf Besserung sind nach wie vor recht gering, auch durch Preisunterbietungen Geschäfte nur sehr schwer hereinzuholen.

Am Fastagenmarkt war die Lage im Laufe des Berichtsmonats im großen und ganzen unverändert, gebrauchte Fastage hier und da etwas mehr gefragt, neue Fastage indessen weniger verlangt. Die meisten Industriezweige, welche für Verwendung von Fastage hauptsächlich in Frage kommen, arbeiten seit einiger Zeit wenig günstig, wovon vielleicht nur die Brauindustrie eine Ausnahme macht. Gebrauchte Hellölbarrels in fülldichtem Zustande kosteten bei waggonweisem Bezuge RM 7,50 bis 7,25 pro Stück ab Lieferstelle. Größere Vorräte werden seitens der Verbraucher nicht unterhalten. Für Teerfastage bestand wie früher im großen und ganzen wenig Kauflust. Teer und Teerölfässer kosteten RM 6,25 bis 6 pro Stück in Ladungen ab Station, vielleicht auch etwas weniger. Die sehr ungünstige Lage des Weinbaues und des Weinhandels förderte auch im Laufe dieses Berichtsmonats allerhand gelegentliches Angebot auf neue und gebrauchte Weinfässer zutage, wofür geeignete Abnehmer jedoch nicht so leicht zu finden sind. Auch entgegenkommende Zahlungsbedingungen können an diesem Zustand nichts ändern. Der Handel forderte u. a. für neue Weintransportfässer aus Eichenspaltholz bei 30 Liter Inhalt RM 10 bis 10,50, bei 50 Liter Inhalt RM 14,50 bis 15 und 100 bis 110 Liter Inhalt RM 20 bis 21 pro Stück in größeren Mengen. Es wird natürlich nich schwer halten, von solchen Forderungen etwas abzuhandeln.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

†Berlin. Parfümerie Elida Aktien-Gesellschaft, Zweigstelle Berlin. Zweigniederlassung der Parfümerie Elida Aktien-Gesellschaft in Leipzig. Gewerbsmäßige Herstellung und Vertrieb von Seifen aller Art, dann von Riech- und Schönheitsmitteln und Mitteln zur Haut-, Haar-, Mund- und Zahnpflege sowie Erzeugung der dazu nötigen Roh- und Hilfsstoffe. Grundkapital: 240 000 RM. Prokurist: Richard Götz in Leipzig. Zum Vorstand ist bestellt: 1. Fabrikdirektor Walter Pietsch in Leipzig, 2. Direktor Alfred Haentsch in Berlin, 3. Direktor Dr. Adolf Mäder in Leipzig. Die Geschäftsstelle befindet sich SW 61, Blücherstr. 22. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Fabrikdirektor Myro Patermann aus Teltow, 2. Kaufmann Erich Geiseler zu Dresden, 3. Kaufmann Gustav von Schiller zu Dresden, 4. vereidigter Bücherrevisor Berthold Radke zu Berlin, 5. Kaufmann Gustaaf Deschepper zu Berlin. Den

ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Georg Schicht, Industrieller, 2. Fritz Radke, Kaufmann, 3. Dr. Vinzenz Lienert, Fabrikdirektor, sämtlich in Aussig.

† Sangerhausen. Chemische Industrie Georg Trinks, Herstellung von sämtlichen Schleif- und Poliermitteln für die Metallindustrie. Inhaber Kaufmann Georg Trinks.

Berlin. Concernos Vertriebsgesellschaft chemischer Produkte m. b. H. Direktor Rudolf Krüger in Berlin-Charlottenburg ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Köln. Kommanditgesellschaft Chemische Fabrik Krewel & Co., A.-G. Die persönlich haftende Gesellschafterin Firma Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G., Altona, und ein Kommanditist sind aus der Gesellschaft ausgeschieden.

-m. Kopenhagen. Die Parfümeriegeschäfte d'Angleterre, am Kongens Nytoro, und La Brise, Frederiksbergg. 6, (Inh. beider: Johs. Petersen), setzten infolge des dänischen Kronenaufstiegs und des Francfalls alle Preise herab, Bardins französisches Perlpulver von 3,50 auf 2,50 Kr. (kleine Schachtel von 0,75 auf 0,50); Colgates Rasierseife in Nickelhülse von 1,75 auf 1,50; Veet Cream von 5 auf 3,35 (kleine Tube von 2,75 auf 1,85), französische Savon Omnibus-Seife von 1,50 auf 1,25 Kr. je Stück; ferner die Erzeugnisse von Coty, Caron, Guerlain, Pinaud, Piver, Gellé Frères, Lentheric, Roger & Gallet, Arys, Vigny, Rigaud und d'Orsay.

-m. Malmö, Schweden. J. P. Söderling, 18 Jahre lang Korrespondent bei der Ölraffinerie „Ceres", starb 71 Jahre alt. Er war früher einige Jahre im Ausland tätig.

Mannheim. Seifenhaus am Markt G. m. b. H. Dr. Friedrich Geyer ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Franz Ochel ist zum Geschäftsführer bestellt.

Oberhausen, Rhld. Der Chemotechniker Stein, ein Seifenfachmann von den Thompson's Werken in Düsseldorf, hielt am 7. März d. J. in der Fachgruppe Chemotechniker im Gewerkschaftsbund der Angestellten einen mit großem Interesse aufgenommenen Vortrag über die Seifenfabrikation in alter und neuer Zeit, die Seifenfabrikation im Großbetriebe, der mit großem Beifall aufgenommen wurde. Herr Stein stellte für später einen Vortrag in Aussicht, wozu auch die Damen der Kollegen eingeladen sind. Er will über die Waschmethode mit den neuzeitigen Seifen und Waschmitteln unter Berücksichtigung der Schonung der Wäsche sprechen.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Lund & Co., Kungsg. 46, Großhandel in chemisch-technischen Artikeln und Präparaten, stellte die Zahlungen ein und erstrebt einen Akkord mit 50%, für dessen Erfüllung A.-B. Margasin Special, aus der sie 1918 mit 90 000 Kr. Aktienkapital hervorging, sich verbürgt. — -m. A.-B. Tekniska Fabriken Tefa, chem.-techn. Fabrik (1923 gebildet, mit 90 000 Kr. Aktienkapital) wurde in Konkurs erklärt.

Handel und Verkehr.

Nutzbarmachung der Konsulate beim Export. Die Schwierigkeiten, auf die die Industrie bei Hebung ihres Exportgeschäftes stößt, erfordern, sie auf die Bedeutung unserer Konsulate bei der Förderung des Ausfuhrhandels hinzuweisen. Der Weg, den die deutsche Industrie dabei zu gehen hat, ist kurz folgender: Der Fabrikant sucht als erstes Material hereinzubekommen, das ihm die kalkulatorische Sicherheit bietet, mit seinem Fabrikat erfolgreich in dem in Aussicht genommenen Absatzgebiet auftreten zu können. Er erreicht diese Information am ehesten dadurch, daß er dem Konsulat Abbildungen oder Warenproben mit den nötigen Erklärungen übersendet mit der Bitte, Aufklärungen über die Zollhöhe, fremdländische Konkurrenz in den gleichen Fabrikaten, Zahlungsverhältnisse der Abnehmer usw. Auskunft zu erteilen. Die Konsulate machen auch Vertreterfirmen namhaft. Dies ist sehr wichtig, denn neben ihrer Eignung zur Vermittlungstätigkeit müssen die Vertreter auch finanziell gut fundiert sein. Auch ist die Staatsangehörigkeit der Vertreter durchaus nicht gleichgültig. Schwierigkeiten erwachsen auch hinsichtlich des Zolles. Bei den zahlreichen Zollpositionen und bei dem Umstande, daß dem subjektiven Urteil oft weite Grenzen gezogen sind, kann es vorkommen, daß der eine Zollbeamte das betreffende Fabrikat in eine billigere Kategorie, der andere Zollbeamte in eine höhere Kategorie einreiht, sodaß erst Erfahrungen aus der Praxis ein sicheres Bild liefern. Es empfiehlt sich daher, bei den ersten Lieferungen nur kleinere Mengen zur Ausfuhr zu bringen und die damit gemachten praktischen Erfahrungen als Grundlage für weitere, größere Geschäfte zu benutzen. Dr. Kz. in Farben-Ztg.

Zölle und Steuern.

-m **Dänemark. Zolltarifentscheidungen.** Unter Tarif-Nr. 4 (Zollfrei) sind zu behandeln: a) „Watzo", ein Reinigungsmittel, aus Natronlauge bestehend; b) „Vulkan", ein Kesselsteinmittel, bestehend aus Soda und ein wenig Ammoniakalaun. Unter T.-Nr. 8 (10 Öre das kg): „Bovisan", ein rotes Pulver, Desinfektionsmittel mit Kaliumpermanganat als einzigem zollpflichtigen Bestandteil.

Estland. Erhöhung des Ausfuhrzolls auf Knochen. D estnetischen Leim- und Düngermittelfabriken haben beim Handels- und Industrieminister die Erhöhung des Ausfuhrzolles f Knochen auf 0,04 Goldfr. pro Kilo (bisher 0,009 Goldfr.) bea tragt Derselbe Zollsatz soll auch in Lettland gültig sein.

Die Fabriken begründen ihren Antrag damit, daß die Knochenausfuhr zu den niedrigen Zollsätzen Mangel an Rohstoff herbeiführe und die einheimische Industrie darunter leide. D gegenwärtige Bedarf an Knochen ist ca. 80000 kg pro Mona Infolge der Ausfuhr stehen kaum 32 000 kg zur Verfügung. Das estnische Knochenmehl als Düngemittel besitzt einen g ringeren Gehalt an phosphorsaurem Kalk (etwa 34%) als d ausländische. Dementsprechend ist auch der Preis niedriger, näm lich 200 Emk., pro Pud; der ausländische 40%ige phosphorsau Kalk kostet 425 Emk. pro Pud.

Großbritannien. Neue Vorschriften über die Vergällu von Branntwein. Für die verschiedenen Arten von vergällte Branntwein sind folgende neuen Vorschriften mit Wirkung vo 1. Februar 1926 erlassen worden:

Industrial Methylated Spirits. Auf 95 Volur teile Branntwein 5 Teile Holzgeist.

Industrial Methylated Spirits (Pyridinised Auf 95 Volumteile Branntwein 5 Teile Holzgeist und außerd auf je 100 Teile der Mischung ein halber Teil Rohpyridin.

Mineralised Methylated Spirits. Auf 90 Volur teile Branntwein 9½ Teile Holzgeist und ½ Teil Rohpyridin, u außerdem auf je 100 Gallonen der Mischung 3/8 Gallonen Miner naphtha oder Petroleum und nicht weniger als 1/40 Unze v einem gepulverten Anilinfarbstoff (Methylviolett).

Ätherische Öle oder andere Duftstoffe dürfen zu vergällte Branntwein nicht ohne besondere Bewilligung der Kommissa hinzugefügt werden.

Norwegen. Zolltarifentscheidungen und Auskünfte. Bleic mittel genannt „Blancuir", besteht nach sachkundiger Unte suchung aus dickem Stärkekleister mit Zusatz von Magnesiu sulfat, abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer d Zolltarifts.

„Deco-Korkkitt", Spezial-Kleister für Korkparkett eine gelbbraune, dickfließende Flüssigkeit, abzufertigen nach Tarifstelle „Branntwein 7".

Die Ware besteht nach sachkundiger Untersuchung a 20,9% flüchtigen Stoffen (hauptsächlich Alkohol), 25,1% fest organischen Stoffen (hauptsächlich Öl mit Harz) und 54% min ralischen Stoffen (hauptsächlich Kreide mit etwas Ocker). die Ware wegen ihrer Zusammensetzung als ausreichend g sichert gegen Mißbrauch als Getränk angesehen werden muß, das Departement auf Grund von Anmerkung 2 zu genann Tarifstelle einverstanden, daß die Ware gegen einen Zoll v 0,15 Kronen für 1 kg mit dem geltenden Zuschlag eingeführt wi

„Taetkum", eine Zubereitung zum Imprägnieren von T chen usw., abzufertigen nach der letzten laufenden Nummer Zolltarifs.

Die Ware ist eine gelbbraune, schwach wohlriechende, g schabte Masse und verhält sich nach sachkundiger Untersuch wie Paraffin mit ganz wenig Zusatz von Parfüm.

„Carbidöl", eine gelbbraune dickfließende Flüssigkeit, e nach sachkundiger Untersuchung aus etwa 75% mineralisch und 25% fettem Öle besteht, abzufertigen nach der Tarifst „Öle 3".

Brasilien. Die Verbrauchssteuern für 1926. Nachsteh geben wir nach dem „Board of Trade Journal" die in d brasilianischen Budget für 1926 festgesetzten Verbrauchssteu wieder, die im allgemeinen etwas erhöht sind.

Parfümerien und Kosmetika aller Art (Medizinalseifen, wenn parfümiert), bei einem Verkaufspreis für Dutzend (in Milreis) von:

	für die Einheit
bis 2 (einschl.)	40
über 2 „ 5	80
„ 5 „ 10	150
„ 10 „ 15	300
„ 15 „ 20	400
„ 20 „ 25	500
„ 25 „ 30	600
„ 30 „ 45	700
„ 45 „ 60	1 500
„ 60 „ 120	3 000
„ 120 „ 150	4 000
„ 150 „ 200	6 000
„ 200 „ 300	8 000
„ 300 „ 400	10 000
„ 400 „ 500	11 000
über 500	12 000

(Die Chemische Industrie

Palästina. Zollfreiheit für Kopra. Mit Wirkung vom 1. Dezember 1925 an ist Kopra, laut Meldung der „Offi Gacette", in die Liste der vom Zoll befreiten Waren aufgenommen worden. (I. u. H

Gesetze und Verordnungen.

Niederlande. Eine neue Margarine-Verordnung trat mit m 1. März d. J. in Kraft. Sie ist in Nr. 417 des „Staatsblad" röffentlicht und deckt sich im wesentlichen mit den in Deutschıd bestehenden Bestimmungen. Es ist vorgeschrieben:

1. Ein Mindestfettgehalt von 80%, eine Höchst-·enze des Wassergehalts von 16%.
2. Andere Konservierungsmittel als Kochsalz, Benzoesäure er Benzoesäure-Salze sind verboten. Die Gesamtmengen an nzoesäure (als solche oder in ihren chemischen Verbinngen) dürfen äußerst 0,2% betragen.
3. Für die Gesundheit schädliche Bestandteile dürfen nicht thalten sein.
4. Sie darf nicht ranzig, schimmlig oder auf andere Weise rdorben oder anormal von Geruch oder Geschmack sein.
5. In den als „Melange" in den Handel gebrachten Miıungen muß überdies die Quantität Butterfett, in 5 g des gemolzenen und filtrierten Fettes der Margarine enthalten, eine ue Kirschnerzahl aufweisen von wenigstens 3,0.
6. Margarine, die zweifellos für die Ausfuhr bestimmt ist, ist sen Vorschriften nicht unterworfen.

Im weiteren werden die offiziellen Kontrollanalysen vorgerieben. (Margarine-Halbmonatsschr., Berlin).

Ein- und Ausfuhr.

Polen. Neue Bestimmungen für Einfuhrgesuche. Die österchisch-polnische Handelskammer teilt mit: Das polnische Minirium für Handel und Industrie hat, um den Warenverkehr mit n Auslande zu vereinfachen und zu erleichtern, folgende Verung getroffen: Im Gegensatz zu der bisherigen Praxis können suche um Erteilung von Einfuhrbewilligungen für derzeit in len einfuhrverbotene Sendungen nicht nur von den polnischen arenempfängern, sondern auch von den ausländischen Exporren eingebracht werden, sofern sie bereits nach Polen verufte Waren betreffen. Die diesbezüglichen Gesuche sind stemfrei und an keine Formularblankette gebunden. Die Stempelbühr sowie die Manipulationsgebühr für die Ausstellung der iisteriellen Einfuhrbewilligung wird seitens des Ministeriums vn polnischen Warenempfänger erhoben. Das Gesuch, beziungsweise die dem Gesuch beigeschlossene Faktura muß fgende Angaben enthalten: 1. die genaue Bezeichnung der Vare, womöglich nach der Nomenklatur des polnischen Zolltafes; 2. Gewicht der Ware in Kilogramm; 3. Wert der Ware ier Währung des Exportlandes; 4. genaue Adresse und Wortlat der Firma des Warenempfängers in Polen (Straße und Hausnmer anführen); 5. sofern die Ware Zollbegünstigung genießt, is das Ursprungszeugnis spätestens bei Versendung der Ware bzubringen; 6. Angabe des Zollamtes, von welchem die Zollaertigung vorgenommen wird. Die Gesuche sind an das Minisrium für Industrie und Handel, Abteilung für den Warenverkır, zu adressieren und bei der zuständigen polnischen Gesandtsaft einzureichen. Die Gesuche werden im Rahmen der vorhidenen Kontingente seitens des Ministeriums für Handel und Iustrie in Warschau im kürzesten Wege behandelt; die minisiellen Einfuhrbewilligungen werden dem polnischen Warenepfänger zugesandt. Der ausländische Gesuchsteller wird nur im Fe der Abweisung des Gesuches eine Verständigung erhalten. (Die Chemische Industrie).

Literaturbericht.

Dr. Ed. Karlemeyer's neues Verfahren zum erfolgreichen selbständigen Einziehen der Außenstände. Praktische leichtverständliche Anleitung für außergerichtliches und gerichtliches Verfahren ohne Anwaltskosten. 56. Auflage. Mit gebrauchsfertigen Formularen, Musterbeispielen etc. von Dir. *E. Abigt*. 32 Seiten Preis RM 1,20. Verlag Organisator A.-G., Leipzig.

Die Broschüre bringt Entwürfe erfolgreicher Mahnbriefe, Ratschläge für die Behandlung der Kunden und Anleitung für das beste und billigste Schulden-Einziehungsverfahren und eine vorbildliche knappe, übersichtliche Darstellung des gerichtlichen Betreibungsverfahrens mit klaren Formularen. Sie setzt den Geschäftsmann in den Stand, seine Außenstände auch ohne Anwalt mit geringer Mühe beizutreiben. Dieser Ratgeber kann in dieser Hinsicht durchaus empfohlen werden und sollte bei keinem Geschäftsmann fehlen.

Verschiedenes.

Keine Ermäßigung der Verdienstspanne in der Parfümerieindustrie. Entgegen den Wünschen des Reichsministeriums erklärt sich die deutsche Parfümerieindustrie nach wie vor nicht in der Lage, die Ermäßigung der Verdienstspanne für Markenartikel vornehmen zu können. Eine solche Maßnahme würde das Interesse des Groß- und Kleinhandels an diesen Artikeln derart verringern, daß man in noch stärkerem Maße als bisher zum Bezuge französischer Fabrikate übergehen würde. Die französischen Parfümeriefabriken, und zwar weniger die führenden als die kleinen Firmen unterbieten die deutschen Fabrikate nicht nur hinsichtlich der Preise, sondern insbesondere in den Zahlungsbedingungen und in der eingeräumten Verdienstspanne. Das Reichswirtschaftsministerium wird allerdings darauf hinzuwirken versuchen, daß diese Gefahr auf dem Zollwege beseitigt wird.

Der Absatz der deutschen Parfümerieindustrie ist unbefriedigend, und die Nachfrage, die sich während des Weihnachtsgeschäftes belebt hatte, ist wieder erheblich zurückgegangen. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 1. B. 103 122. Dr. Erwin Blümner, München, Lipowskystraße 8. Verfahren zur Zersetzungsdestillation von Teeren und Ölen; Zus. z. Pat. 340 991. 13. 1. 22.

22g, 7. V. 20 463. Firma Vormbusch & Co. G. m. b. H., Dortmund. Rostschutzfarbe. 30. 7. 25. — 10. F. 58 968. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von wasserabstoßenden Überzugsmassen; Zus. z. Anm. F. 56 946. 25. 5. 25. — 10. H. 102 480. Dr. Sven von Müller, Charlottenburg, Berliner Str. 86. Mittel zur Verhütung des Beschlagens von durchsichtigen Flächen. 27. 6. 25. — 14. D. 48 418. Firma Deutsche Forschungs- und Versuchsanstalt G. m. b. H., Godesberg a. Rh. Putzmittel. 24. 7. 25.

23d, 4. C. 35 835. Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin. Verfahren zur Herstellung von hochwertigen technischen Ölen aus minderwertigen Abfallfetten und -ölen. 11. 12. 24. — **23f,** 1. O. 14 405. Max Oschatz, Dresden, Krenkelstr. 2. Vorrichtung zum Bearbeiten von Seife o. dgl. 6. 8. 24.

34k, 2. Sch. 76 077. Alfred Schmidt, Augustastr. 134, und Richard Bergner, Goethestr. 125, Breslau. Vorrichtung zum Ausgeben flüssiger Seife. 19. 11. 25.

Eingegangene Preislisten.

Agfa-Riechstoffe, I. G. Farbenindustrie A.-G., Berlin SO 36. Preisliste Nr. 5, Ende Februar 1926, über künstliche Riechstoffe, ätherische Öle, Seifenparfüme, Fixateure usw.

E. de Haën A.-G., Seelze bei Hannover. Preisliste über Reagenzien. Februar 1926.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

. Jahrgang. **Augsburg, 25. März 1926.** **Nr. 12.**

[Ve]reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Die Mitteilung in Nr. 10 der Seifens.-Ztg. über den Vortrag [des] Herrn *Schiftan* enthält eine Äußerung des Herrn Dr. *Stad[li]nger* über verfälschte Talgsorten, die irrtümlicherweise diesem [He]rrn in den Mund gelegt ist. Herr Dr. *Stadlinger* sprach [übe]r Fleckenbildung in weißen Seifen durch Riechstoffe, während [die] Herren Dr. *Bergell* und Dr. *Aronowsky* sich über Flecken[bi]ldung und Nachdunkeln der Seifen durch verfälschte Talge [äu]ßerten. Wie die Diskussion erwiesen, haben alle drei Herren [rec]ht, wie wir Seifensieder es aus der Praxis auch kennen.

Mit dieser Korrektion hoffen wir die Widersprüche erledigt [zu] haben.

Der Vorstand:
I. A.: *Carl Krah.*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

In unserer am 7. März stattgefundenen Versammlung wurde [be]schlossen, die Aprilversammlung, des Osterfestes wegen, aus[fal]len zu lassen. Da aber inzwischen die Einladung zur Haupt[ver]sammlung in Berlin erging, muß vorher dazu Stellung ge[no]mmen werden. Wir bitten daher alle Kollegen, am Sonn[tag] den 11. April, nachm. 3 Uhr, in Düsseldorf, Hotel-Re[stau]rant „Deutsches Haus“ zur Versammlung zu erscheinen.

Ortsgruppe Rhld. u. Westf.-Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines [je]n Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusam[me]nkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freund[l]ich ein.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, [I]n A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Methode zur Vergleichung der reinigenden Wirkungen von Seifen.

Von *Robert M. Chapin.*

[Bio]chemische Abteilung des Bureau of Animal Industry, Washington, D. C.

Für die Bewertung eines komplizierten und veränderlichen [Mate]rials, das für einzelne besondere Zwecke bestimmt ist, gibt [ein] eigens hierfür bestimmte Ausführungsmethode oft Daten [von] größerer praktischer Brauchbarkeit als die Ergebnisse einer [chem]ischen Untersuchung. Noch öfter ist die eine eine wert[v]olle Ergänzung der andern. Die Klasse der Seifen umfaßt ein [Mate]rial von notorisch komplizierter und veränderlicher Zusam[men]setzung, das ursprünglich nur für den besonderen Zweck der [Reini]gung diente. Ungeachtet der langen Erkenntnis der klar[le]uchtenden Notwendigkeit hat keine der bis jetzt vorge[schla]genen Untersuchungsmethoden für die Reinigungswirkung [allge]meine Annahme gefunden, und die Chemiker sind meist noch [gänz]lich abhängig von den Angaben der Zusammensetzung, um [den r]elativen Wert der zu begutachtenden Muster zu bestimmen. [H]eermann[1]) hat jüngst eine ausgearbeitete Methode be[schri]eben, die im wesentlichen einen Miniatur-Waschprozeß an einem Standardfabrikat darstellt, das mit einem standardisierten, beschmutzenden Material imprägniert ist. Es kann kein Einwurf gegen eine Methode erhoben werden, die solche scharf gleichmäßigen Bedienungsvorschriften vorsieht, auch nicht daß sie in unpraktischer Weise beschwerlich ist, und sie erweist sich tatsächlich mit hinreichender Genauigkeit fähig zur Unterscheidung der verschiedenen Muster.

Methoden, die sich auf Oberflächen- oder Zwischenflächenspannung aufbauen, scheinen nicht ganz befriedigende Resultate zu geben. Sie sind in Wirklichkeit nur Methoden für die Benetzungsfähigkeit[2]) und daher zu einseitig, denn manche Substanzen befördern in hohem Maße die Netzfähigkeit, ohne die Reinigungswirkung bemerkenswert zu erhöhen. Es genügt für eine Waschmittel-Lösung nicht, daß sie den Schmutz nur befeuchtet, sie muß ihn auch emulgieren oder entflocken, d. h. die wechselseitige Anziehung zwischen den Schmutzpartikelchen muß überwunden werden, derart, daß jedes Partikelchen frei in dem Medium schwebt und infolgedessen unter dem Einfluß genügender Bearbeitung aus den Fasern des Stoffes hinweg in die Masse der Waschflüssigkeit abwandern kann. Ein Vergleich der emulgierenden Wirkungen verschiedener Seifenlösungen auf ein Standardöl könnte also einen brauchbaren Index ihrer relativen Reinigungswirkung ergeben, wenn nicht der Fall vorläge, daß sich scheinbar kein Weg findet, auch die Gestalt der Kügelchen zu standardisieren, sodaß gleiche Volumina Öl gleicher Zwischenflächen-Ausdehnung entsprechen würden. Der gleiche Einwurf, von anderen abgesehen, läßt sich mit gleichem Recht gegen die „Seifenlauge-Methode“ erheben, bei der Luft-Emulsionen untereinander verglichen werden. Es wird daher nötig, eine Untersuchungssubstanz von vorgebildeter und festgelegter Oberflächenausdehnung zur Anwendung zu bringen, zum Beispiel ein feinstes gleichförmiges Pulver, welches in dem Medium unlöslich und chemisch indifferent gegen dieses ist. *Mc Bain*[3]) und seine Mitarbeiter haben eine bestimmte Marke Ruß gewählt und bestimmen die entflockende Wirkung einer Seifenlösung, indem sie feststellen, wieviel der Testsubstanz durch die Poren eines Standardfilters bei einfacher Filtration hindurch geht, das Resultat bezeichnen sie als die „Kohlenstoffzahl“ der Lösung. Diese Methode könnte von einigem Wert für das Studium der Seifenlösungen sein, doch waren die mitgeteilten Daten zu spärlich, um ein definitives Urteil über ihre Möglichkeiten zu erlauben. Wenn sie angewandt wird als Methode, um ein vergleichendes Urteil über die Reinigungswirkungen verschiedener Seifen zu erzielen, so scheint es, daß eine bestimmte „Kohlenstoffzahl“ als Standard angenommen und dementsprechend die Mindestkonzentration jeder Seifenlösung, um diese Kohlenstoffzahl zu erreichen, festgestellt werden könnte.

Erklärung der vorgeschlagenen Methode.

Die vorgeschlagene Methode benutzt gleich derjenigen von *Mc Bain, Harborne* und *King* ein fein verteiltes, indifferentes Pulver als Standardschmutz und zwar ist zu diesem Zweck gepulverter Flockengraphit gewählt worden. Sein Vorteil gegenüber jeder anderen Form des Kohlenstoffs liegt darin, daß

[1]) Z. Deutsche Öl- und Fettind. 44, 361, 378, 391 (1924) C. A. 18, 3485 (1924).

[2]) Vergl. die Arbeit *Harkins* und *Feldmann*, J. Am. Chem. Soc. 44, 2665 (1922).

[3]) *Mc Bain, Harborne* und *King*, J. Soc. Chem. Ind. 42, 373 T. (1923); Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 6, S. 81.

er porenfrei ist, und auf diese Weise wird das Adsorptionsgleichgewicht in weit kürzerer Zeit erzielt. Irgendwelche besondere Übung, was das Standardfabrikat betrifft, ist ausgeschaltet in der Annahme, daß eine Bestimmung der Wirksamkeit einer Seifenlösung für die Trennung des Schmutzes von Schmutz ein ebenso brauchbarer Index für ihre Reinigungskraft sein wird, wie ihre Fähigkeit, Schmutz von Gewebe zu entfernen.

Wenn reiner Flockengraphit mit reinem Wasser bei Gegenwart von Luft geschüttelt worden ist, setzt er sich schnell zu Boden, wobei er einen schwachen Film, aber keinen Schaum auf der Oberfläche hinterläßt. Wenn gleichzeitig Seife in minimaler Menge zugegen ist, so wird ein zwar spärlicher, aber beständiger, steifer Schaum erzeugt. Unter einem Vergrößerungsglas erscheinen die einzelnen Seifenblasen vollständig überzogen mit einem zusammenhängenden Überzug von Flockengraphit. In solcher Konzentration wirkt die Seife dem Anschein nach nicht als Reinigungsmittel, sondern macht allem Anschein nach den „Schmutz" viel „steifer", als er es mit reinem Wasser sein würde. Sobald jedoch genügend Seife zugegen ist, ändert sich das Aussehen des Schaumes ganz bedeutend. Er ist voluminöser und blasser, die Betrachtung mit einem Vergrößerungsglas zeigt die einzelnen Partikelchen des Graphits von ihm umhüllt, sie haben alle gegenseitige Anziehung verloren und gleiten innerhalb des Films unter dem Einfluß der Schwere nieder. Sicherlich wirkt die Seife jetzt, indem sie einen typischen „Seifenschaum" bildet, in vollkommener Weise als Reinigungsmittel. Irgendwo zwischen den Extremen muß eine kritische Konzentration liegen, bei welcher die Seife nicht völlig durch den Graphit erschöpft wird, wo sie jedoch eben beginnt, der Flüssigkeit einen Überschuß an entflockender oder reinigender Kraft zu verleihen. Glücklicherweise besteht eine Erscheinung, welche diese kritische Konzentration mit hinreichender Genauigkeit anzuzeigen scheint. Solange als Graphit im Überschuß vorhanden ist, erscheint der Schaum von der Oberfläche bis zum Grund gleichmäßig grau. Sobald jedoch ein geringer Überschuß an Seife vorhanden ist, wird der Grund des ruhenden Schaumes merklich heller, als der darüber liegende Anteil, herrührend von dem langsamen Aufwärtssteigen der für einige Minuten beständigen und nicht mit Graphit beladenen Seifenblasen aus der Hauptmenge der Lösung, bis der größerer Teil des Schaumes an seinem Platz angelangt ist. Das erste Auftreten eines weißen Streifens in deutlichem Gegensatz zu dem darüberstehenden dunklen Schaum, nachdem die gut durchgeschüttelte Mischung einige Minuten der Ruhe überlassen war, stellt einen „Endpunkt" dar, mittels dessen eine unbekannte Seifenlösung gegen einen Standardgraphit eingestellt und ihre Reinigungskraft in einer Weise bestimmt werden kann, die theoretisch richtig und auch praktisch durchführbar zu sein scheint.

Experimenteller Teil.

Die ersten Schritte zur Ausarbeitung von Einzelheiten der Methode umfaßten eine Bestimmung, die Wirkung einer Zugabe von Alkali oder Alkalisalzen zu einer gegebenen Seifenlösung klar zu stellen.

Fig. 1.

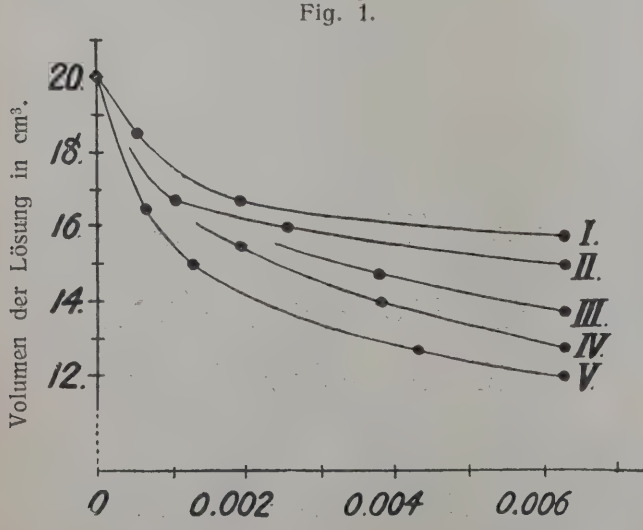


Fig. 1. Wirkung des Vorhandenseins irgendwelcher Na-Verbindungen auf die Entflockungskraft eines 0,0025 N-Natriumoleats bei 30° C in Versuch I.

I. Natrium-Chlorid
II. „ -Borat
III. „ -Silikat
IV. „ -Karbonat
V. „ -Hydroxyd.

Versuch I. Ein Muster „Ölsäure U.S.P." von schei guter Beschaffenheit, die durch die Säurebestimmung ein leres Mol.-Gew. 285 aufwies, wurde durch die berechnete M von Natriumhydroxyd in eine wäßrige Stamm-Lösung übe führt und die Neutralität der entstandenen Seife mit Phe phtalein in alkoholischer Lösung geprüft. In einen jeden einer Reihe gleichartiger Versuchskolben von ungefähr 50 Inhalt wurde 1 g gereinigter Graphit Nr. 635 eingewogen. Zugabe der erforderlichen Menge des Testlösung und nach schluß mit einem reinen Gummistopfen wurde jeder Kolben genügende Zeit nach vorwärts und rückwärts, um das Gle gewicht herzustellen, kräftig geschüttelt, darauf in vertik Stellung einige Sekunden zwischen den Handflächen ged und dann in vertikaler Stellung der Ruhe überlassen, d der Schaum aufsteigen konnte. Als Endpunkt wurde das M zwischen dem Volumen der Lösung, bei dem kein weißer Stre zu sehen war, und demjenigen, wo er nach nochmaliger Dre deutlich vorhanden war, angenommen. Die Temperatur durchweg diejenige des Raumes, annähernd 30° C. Alle Lösu waren 0,0025 Normal-Seifenlösungen, die Konzentrationen anderen anwesenden Natriumverbindungen waren berechnet Basis von Normal-Na-Gehalt. Das für alle Lösungen verwen Wasser wurde durch nochmaliges Aufkochen nach der Destilla von Kohlendioxyd befreit. Die Resultate sind in Fig. 1 gezeichnet.

Die Zugabe des gemeinsamen Natrium-Ions verhinderte Hydrolyse des Natriumoleats, und damit stieg dessen schein reinigende Wirkung. Der Effekt wurde noch verstärkt, gleichzeitig Hydroxyl-Ionen eingeführt wurden. Es ist be kenswert, daß die Kurven der verschiedenen Natriumver dungen in der Reihenfolge eintreten, die sie auf Grund relativen Konzentrationen der Hydroxylionen in ihren Lö gen erwartungsgemäß einnehmen würden.

Als nächstes schien es wünschenswert festzustellen, die Methode sich verhalten würde bei Seifen, die aus schiedenen reinen Fettsäuren bereitet waren, in Hinsicht die Bestimmung ihrer bezüglichen Wirkungen. Aus dem such I ist ersichtlich, daß die volle Wirksamkeit einer Fetts als Reinigungsmittel zu wirken, nur in Gegenwart eines betr lichen Alkali-Überschusses sich entwickelt. Mit den fixen Alk wird jedoch zu bald ein Punkt erreicht, bei welchem die Seife gesalzen" wird, und damit entstehen selbstverständlich Schie rigkeiten in der Anwendung. Deshalb wurde Ammoniak als geeignetste Alkali gewählt, und es war zunächst zu bestimmen, eine wie hohe Konzentration erforderlich um eine gleichbleibende Reinigungswirkung im Fall einer gebenen Fettsäure zu entwickeln.

Versuch II. Nach verschiedenen Vorversuchen w vier Probierrohre vorbereitet, von denen jedes 3,2 g gerein Graphit Nr. 632—2 und 0,0075 g Palmitinsäure in 20 Gesamtflüssigkeit mit jedoch verschiedenem Ammoniakgehalt hielt, und zwar in der Reihenfolge von 3, 4, 6 und 8 konzentriertem Ammoniakwasser von 26% Ammoniakgehalt. verschlossenen Probiergläser wurden in einem Wasserbad u schwenkt, bis Gleichgewichtszustand eingetreten war, he genommen und 5 Sekunden lang kräftig geschüttelt, danach den sie gleichzeitig mit einer Neigung von 20° von der S rechten in das Bad zurückgestellt. In dieser Lage sammeln die kleinen Schaumblasen am Endpunkt in halbmond- oder senförmiger, schärfer erkennbarer Form an, als der in verti Stellung gebildete vollständige Ring. Das Verhältnis des Gra ist so gewählt worden, daß man einen gerade eintretenden punkt erhielt, um so auch kleine Unterschiede zwischen Reagenzgläsern wahrnehmbar zu machen. Alle Gläser w so gleichartig befunden, daß sie bei 25°, 30° und 35° C zu unterscheiden waren. Die Endpunkte schienen bei 30° C mehr hervorgehoben als bei den anderen Temperaturen.

Es scheint, daß das Maximum an Reinigungskraft einer moniakseife erzielt wird, wenn die Lösung mit $^1/_5$ ihres V an hochkonzentriertem Ammoniakwasser hergestellt wird.

Versuch III. Die Ölsäure war das bereits beschri Muster. Von der Laurilsäure wurde ein Schmelzpunkt v bis 38° C gefordert, von der Myristinsäure ein solcher v bis 53° C, von der Palmitinsäure 61,5—62° C und von der St säure 67° C. Alle Versuche wurden ausgeführt mit 1 g gerein Graphit Nr. 635 in einem Gesamtvolumen von 20 cm³ einer

dünnung von konzentriertem Ammoniakwasser. Als Endpunkt de das erste deutliche Erscheinen eines weißen Halbmondes dem geneigten Reagenzglas angenommen, wie in Versuch I! hrieben. Somit waren die einzigen Variabelen die Temtur und das Gewicht der Ammoniakseife. Die letztere wurde chnet aus dem bekannten Gewicht der vorliegenden Fette mit Hilfe ihres theoretischen Molekular-Gewichtes. Die iltate sind in Fig. 2 aufgezeichnet.

Fig. 2.

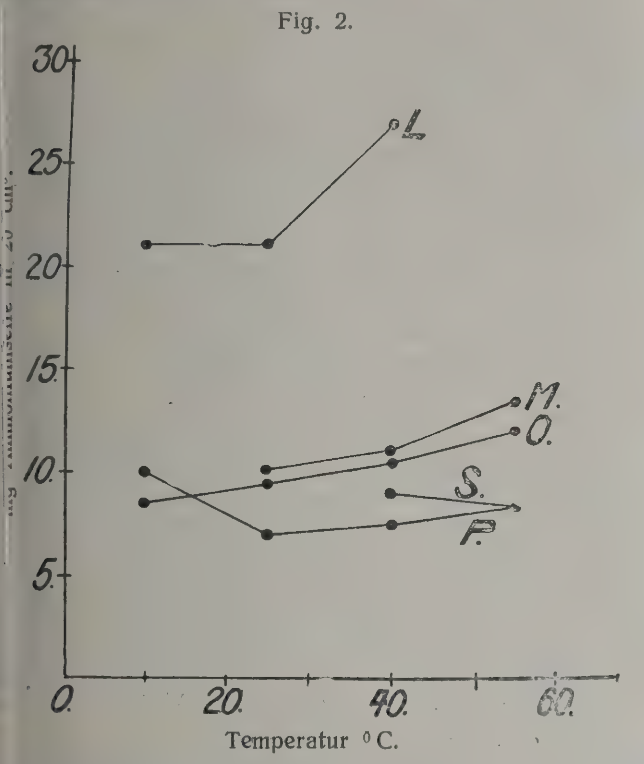


Fig 2. Entflockende Wirkung verschiedener Ammoniumseifen i Versuch III.

L = Laurat　　S = Stearat
M = Myristat　　P = Palmitat.
O = Oleat

Versuch IV. Um einen Begriff von der Wirkung der Verung zu erhalten, wurde eine Lösung von myristinsaurem Amum bei 25° C in einem Endvolum von 20 cm³ geprüft, ei iner Endkonzentration von 20% Ammoniakwasser, gegen hiedene Mengen von Graphit Nr. 635. Die Resultate waren gde:

Graphit g	myristinsaures Ammoniak mg
1	10
0,5	6,5
0,25	4,5.

(Schluß folgt).

Die Seifenfabrikation in Rußland.

Von *W. Grundmann.*

(Fortsetzung.)

nzwischen kamen auch die Autopressen an und wurden aufert. Wenn ich schon bisher, bei der Durchführung der Tag- und Nachtarbeit und den verschiedenen Umstellungen mit beächlichen Schwierigkeiten zu kämpfen hatte, so stiegen diese i er Einführung der Maschinen- und Akkordbit ins Ungeheuerliche, sodaß ich monatelang höchstens 4 Stunden zum Ruhen kommen konnte. Bekanntlich ist der sche Arbeiter sehr mißtrauisch und im höchsten Grade konv. Eine jede neue Maschine betrachtet er als persönliche on rrenz und ist nur sehr schwer zum Arbeiten daran zu beeg.

n den überaus starken Widerstand der Leute nunmehr mit nem Schlage zu brechen, galt es also zunächst, den maßbeien Teil der Arbeiterschaft, also die Presser, von den Vorile der Akkordarbeit zu überzeugen. Kämen hierbei keine Mahin in Betracht, so wäre bei diesem verhältnismäßig aufgeärt Teil der Arbeiterschaft ein allgemeiner Widerstand nicht ürchten gewesen. Durch die Verwendung von Maschinen ürchteten sie naturgemäß eine teilweise Entlassung und are weder durch Versprechungen, noch durch Drohungen zu wen, die Autopresse zu bedienen, auch nicht durch die garantierte Zusage einer doppelten Verdienstmöglichkeit. Es blieb also weiter nichts übrig, als durch Hinzuziehung zweier Aufseher, zweier gutwilliger Arbeiter aus anderen Abteilungen und zweier Burschen die Autopresse in Betrieb zu setzen, die auch schon nach drei Tagen imstande war, drei Spindelpressen zu ersetzen, indem mit 6 Mann Bedienung eine Durchschnittsleistung von 30 Stück Seife in der Minute erreicht werden konnte. Gleichzeitig hatte ich Gelegenheit, die Verdienstmöglichkeit der beiden beschäftigten Leute festzustellen und die Akkordlöhne festzulegen. Mit 50% Zuschlag zu den bisherigen Arbeitslöhnen konnte ich also den Leuten den Vorschlag machen, die Bedienung der Presse im Akkord zu übernehmen, fand aber damit keinerlei Anklang, im Gegenteil drohten mir die Leute mit der sofortigen Niederlegung der Arbeit, sobald auch nur einer der Presser freiwillig oder gezwungenermaßen zur Bedienung der Auto-Presse herangezogen werden würde. Auch der hinzugezogene Direktor selbst konnte keinerlei Erfolg erzielen, selbst nicht, als er anfangs 100% Zuschlag zu den bisherigen Löhnen zugesagt hatte. Die Sache wurde jetzt kritisch. Die Preßabteilung stillzulegen war unmöglich. Andererseits konnte man auch auf die Vorteile der Verwendung der Autopresse nicht verzichten, mußte aber auch auf die Wahrung der Autorität Bedacht nehmen.

Durch Nachforschungen erfuhr ich, daß in anderen Abteilungen noch einige Arbeiter vorhanden waren, die bisher hin und wieder aushilfsweise an den Pressen beschäftigt wurden und im Notfall herangezogen werden konnten. Da die Autopresse drei Spindelpressen ersetzte, so blieben im Fall eines Streiks nur noch drei Pressen unbesetzt. An jede dieser drei Pressen konnte ich notfalls einen eingearbeiteten Presser stellen, die übrigen durch andere Arbeiter ersetzen und so den Betrieb mindestens aufrechterhalten. Ich forderte daher die Presser kategorisch auf, die Bedienung der Autopresse mit 50% Zuschlag zu übernehmen, andernfalls ihre sofortige Entlassung erfolge. Unter großem Tumult und Drohungen legten sie die Arbeit nieder und gingen zur Abrechnung ins Kontor, aber schon nach einer halben Stunde kamen sechs Mann zurück und erklärten sich bereit, die Arbeit wieder aufzunehmen. Am nächsten Morgen meldeten sich nach und nach weitere acht Mann, und am Nachmittag schon hatte ich drei Spindelpressen und die Autopresse voll besetzt im Betrieb. Es vergingen noch keine acht Tage, da hatte ich schon die ersten Streitigkeiten zu schlichten, denn jetzt verlangten die an den Spindelpressen beschäftigten Presser, ablösungsweise auch an der Autopresse beschäftigt zu werden. Sofort wurde eine zweite Autopresse bestellt, und die Leute wurden einstweilen an ihren Spindelpressen bis zum Eintreffen der Autopresse weiter beschäftigt.

Natürlich wurden diese höheren Verdienstmöglichkeiten auch in anderen Abteilungen sofort bekannt, und ich wurde bald von allen Seiten bestürmt, überall die Akkordarbeit einzuführen.

Von nun an hatte ich keinerlei Schwierigkeiten mehr zu bestehen, höchstens noch Streitigkeiten, die zuweilen in Handgreiflichkeiten ausarteten, zu schlichten, denn die Leute rissen sich buchstäblich um Akkordarbeit. Dadurch kam ich sogar in Konflikt mit den Leitern der Stearinfabrik, weil die Leute dort nicht mehr zu halten waren und zum Übertritt in die Seifenfabrik strebten.

Die Plattenkühlmaschine war auch inzwischen eingetroffen, aufmontiert und in Betrieb gesetzt, und die Leistungsfähigkeit der Seifenfabrik steigerte sich seitdem von Monat zu Monat zusehends, sodaß schon nach Ablauf des ersten Jahres die Produktion von 250 000 auf 400 000 Pud gestiegen war.

Die weitere Produktionssteigerung gestaltete sich allerdings nunmehr immer schwieriger. Die bestellten eisernen Seifenformen blieben leider aus; sie lagerten — wie auf wiederholte Reklamationen und durch langwierige Nachforschungen festgestellt wurde — auf einer weit entfernten Station in Rußland und kamen schließlich in vollständig verrostetem und stark beschädigtem Zustand an, wobei sich zum Überfluß noch herausstellte, daß einzelne Teile gänzlich fehlten.

Neben der Produktionssteigerung machte mir aber auch die Beseitigung der seit Jahrzehnten eingewurzelten Mißbräuche außerordentlich viel zu schaffen. Da ich nebst dem Direktor das höchste Gehalt bezog, so waren natürlich die Leiter der verschiedenen anderen Abteilungen der Stearinfabrik, der Härtungsanlage, des Laboratoriums und des Kontors als Russen von vornherein nicht gut auf mich zu sprechen und suchten, mir bei jeder passenden Gelegenheit ein Bein zu stellen. Meine von der Direktion rückhaltlos anerkannten Erfolge in der Abteilung Seifenfabrik trugen nur noch dazu bei. Dazu kam noch der Umstand, daß ich im Interesse der Seifenfabrik jederzeit die prompte

Erfüllung meiner Forderungen seitens der jeweiligen Abteilungschefs verlangte und nicht selten sogar in die Lage versetzt war, beim Direktor Beschwerde zu führen.

So wurden mir anfangs wiederholt die von der Stearinfabrik rechtzeitig bestellten Fettsäuren unter dem Vorwande, die Rohrleitungen seien anderweitig besetzt, mit mehrstündiger Verspätung geliefert, wodurch es mir unmöglich gemacht wurde, den täglichen Bedarf an Seife fertig zu stellen, in den meisten Fällen wurde aber das Fett mit bis zu 25% Kondenswasser in den Kessel gepumpt. Oder die durch Wasserdruck betriebenen Fahrstühle zur Beförderung der Seifenblöcke zur Schneidemaschine hatten keinen genügenden Druck, blieben selbst halbbeladen in der Mitte stecken und gingen sogar wieder zurück. Bei persönlicher Nachforschung in Gegenwart des leitenden Ingenieurs in der Maschinenabteilung war meist genügend Druck in den Kesseln vorhanden, bei näherer Prüfung stellte es sich aber heraus, daß durch Öffnen einiger Ventile der Druck in andere Abteilungen entgegen der ausdrücklichen Vorschrift abgeleitet war.

In allen solchen Fällen halfen persönliche Ermahnungen fast gar nichts, und ich konnte nur durch Beschwerde bei der Direktion einen Erfolg erzielen. Schon nach Ablauf des zweiten Monats fiel mir die geringe Ausbeute an fertigen Seifen im Vergleich zum verarbeiteten Fettmaterial auf. Ich beschloß daher, der Sache auf den Grund zu gehen, und ließ einmal unvermutet das zum Pumpen in den Siedekessel bestellte Fettmaterial in einen leeren Holzbottich pumpen, ohne daß die Stearinfabrik dies merkte. Am anderen Morgen konnte ich feststellen, daß ich statt 150 Pud Fett nur ca. 120 Pud Fett und 30 Pud Wasser erhielt. Natürlich meldete ich es sofort dem Direktor und bestand darauf, daß von nun an eine genügende Anzahl von Bottichen aufgestellt wurde, in denen das Kondenswasser genügend Zeit zum Absitzen hatte.

Im Zusammenhang hiermit erzählte mir gelegentlich der Direktor eine Episode aus früheren Zeiten. Ein Abteilungsleiter der Stearinfabrik brachte das Kunststück fertig, daß er jahrelang wesentlich mehr Fett an die Seifenfabrik abliefern konnte, als er laut Bücherausweis selbst gleifert bekam. Nach seinem Tode wurde er seinem jeweiligen Nachfolger stets als Musterbeispiel von Tüchtigkeit hingestellt. Der Mann scheint auch gute Schule gemacht zu haben, denn danach konnte ich schon dem Direktor glauben, daß die Stearinfabrik große Gewinne abwarf, während die Seifenfabrik dauernd Zuschüsse erforderte. Das war natürlich nur dadurch möglich, daß die Leitung der Seifenfabrik ausschließlich eingearbeiteten Arbeitern anvertraut war, die weder die nötigen Kenntnisse, noch die nötige Autorität besaßen, die Abstellung derartiger Mißstände durchzusetzen.

Aber auch Fehler seitens der Direktion und der Kontorleitung bei der Kalkulation konnte ich feststellen und überzeugend nachweisen. Sämtliche Neutralfette, sowohl Talg, wie auch die in der Härtungsanlage gewonnenen Fette wurden im Schmelzraum geschmolzen und in die Spaltabteilung gepumpt, wo sie in 12 Autoklaven gespalten wurden. Die Fettsäuren gelangten von hier zunächst in die Stearinabteilung, wo das Stearin abgeschieden wurde, die restierenden Ölsäuren etc. wurden ev. nach teilweiser Destillation zur Seifenfabrikation verwendet. Das gesamte anfallende Glyzerin wurde nun nicht etwa mit dem auf die Seifenfabrikation entfallenden Prozentsatz der Seifenfabrik gutgeschrieben, sondern der ganze Erlös vom Glyzerinverkauf auf das Gewinnkonto der Stearinfabrik gebucht. Als ich hiervon erfuhr, machte ich sofort den Direktor auf die Unzulässigkeit einer derartigen Kalkulation aufmerksam und verlangte, als er anfangs wenig Neigung zeigte, auf meine Einwendungen einzugehen, die gesonderte Spaltung des zur Seifenfabrikation verwendeten Fettmaterials. Nunmehr blieb ihm nichts weiter übrig, als der Hauptleitung hiervon Mitteilung zu machen, mit dem Erfolg, daß der Seniorchef selbst zur Prüfung der Sachlage nach der Fabrik kam. Die Wirkung dieser Mitteilung auf den alten Herrn war geradezu niederschmetternd. Angesichts der Niedergeschlagenheit und Ratlosigkeit, die er offen auf meine Erklärungen an den Tag legte, habe ich fast bereut, ihm diese Enttäuschung bereitet zu haben. Die Gelegenheit wahrnehmend habe ich ihm gleichzeitig auch die Unrentabilität der veralteten Einrichtung und des Handbetriebes an Ort und Stelle erklärt und bewiesen. Mit keinem Wort unterbrach er meinen mehr als halbstündigen Vortrag, faßte vielmehr fortwährend den Direktor am Arm mit der Frage: „Was sagen Sie dazu?", ohne offenbar eine Antwort zu erwarten, die auch meist ausblieb, weil der Direktor selbst wohl ein Diplom-Ingenieur, aber mit der Seifenfabrikation nicht besonders vertraut war und seinen Posten seit kaum 5 Jahren inne hatte. Wie heute höre ich noch die mit großer Erregung gestammelten Worte des Seniorchefs: „Wir Kaufleute kalkulieren schon s fast 50 Jahren so und glaubten immer, nur gewissenhaft u richtig kalkuliert zu haben, und nun kommen Sie als Nic kaufmann her und schmeißen unsere ganzen Kalkulationen ü den Haufen. Ich danke Ihnen." Sprach's, machte kehrt und v schwand, gefolgt vom Direktor. Ob, resp. welche Auseinand setzungen hierauf im Hauptkontor stattgefunden haben, entzi sich meiner Kenntnis.

Einen wesentlichen Erfolg hatte ich aber damit insof erzielt, als nicht nur sämtliche von mir beantragten Dispositio sofort zur Ausführung gelangten, sondern auch die nöti Schritte zur Erbauung einer modernen Fabrik für eine Jahres stung von 1 Million Pud eingeleitet wurden. Diese war a bis Juli 1914 erbaut, die nötigen, in Deutschland bestellten M schinen und die sonstige Inneneinrichtung jedoch waren bis z Kriegsausbruch noch nicht geliefert. Inwieweit die Fabrik w rend des Krieges oder in der Nachkriegszeit ausgebaut, r in Betrieb genommen worden ist, entzieht sich meiner Kennt da ich bei Kriegsausbruch verhaftet und nach Sibirien versch wurde. (Schluß folgt)

Flüssige Spezialseifen.

Von Dr. *A. Clever*, Chemiker.

(Eing. 10. III. 1926.)

Wenn man jahrelang gezwungen ist, sich mit den Eig schaften der bekannten durchsichtigen Kalischmierseife zu schäftigen, so merkt man erst, welche außerordentlich wertvo Eigenschaften dieses Produkt besitzt. Schon vor vielen Jah machte ich die nachstehend geschilderten Beobachtungen, kon sie aber erst zum Abschluß und Ausbau bringen, nachdem in einer der bekanntesten Fabriken Mitteldeutschlands als triebschemiker mich mit den gemachten Erfahrungen aber beschäftigen mußte. Es handelte sich damals darum, ein bill und dabei doch wirksames Präparat von bestimmten Eig schaften herauszubringen.

Dabei kamen mir meine alten Erfahrungen zu Hilfe. fand nämlich folgendes: Wenn man z. B. 50 g einer ga Leinölschmierseife mit 100 cm³ Regenwasser und ebenso Brennspiritus, der aber auch durch Methylalkohol oder Prop alkohol je nach dem eigentlichen Verwendungszweck ers werden kann, unter Erwärmen in Lösung bringt, so kann a dieser Lösung verhältnismäßig sehr große Mengen sonst Wasser unlöslicher Kohlenwasserstoffe wie Tetralin, Chlorl lenstoffe aller Art, ferner Benzol oder Abkömmlinge dessel inkorporieren, ohne daß die Lösung eine Trübung erfährt. kann solche Lösungen mit Kohlenwasserstoffen mit relativ gr Mengen Regenwasser verdünnen, ohne daß Trübung ein t

Das wesentlichste Moment aber bei diesen flüssigen Se ist das folgende. Die Eigenschaft der genannten Kohlenwas stoffe, lösend oder reinigend zu wirken, tritt bei solchen Lö sungen selbst dann noch auffallend groß auf, wenn die Lö sungen mit dem 20- oder 30fachen ihres Gewichtes an Re wasser verdünnt werden, ein Umstand, der es gestattet, reti kleine Mengen der Kohlenwasserstoffe auf eine sehr große O fläche zu verbreiten und so zur intensiven Wirkung zu brin Je nach dem Kohlenwasserstoff, den man inkorporiert, la sich Produkte von weitestgehender Verwendungsmöglichkeit stellen, die für Zwecke der Wäscherei, Schädlingsbekämp bei Tier und Pflanze ausgedehnte Verwendung finden kön Es versteht sich von selbst, daß solche Mittel sehr billig müssen, da zur Verdünnung ja nur Wasser in Anwendung kom Verfasser hat sich jahrelang mit diesen Produkten beschä und ist in der Lage, für jeden Verwendungszweck Sonder arbeitungen zu geben. Im Interesse der großen Ersparniss a Seife und Kohlenwasserstoffen ist es wünschenswert, daß viele solcher Lösungen zu allen möglichen Zwecken herge und vertrieben werden.

Kölnischwasser und Kölnischwasser-Seife

Von *„Florodora."*

(Eing. 23. II. 1926.)

Kölnischwasser oder Eau de Cologne ist ohne Zweifel populärste Parfüm und Toilettewasser. Der Geruchstypu süß und erquickend und in der Hauptsache ein Bukett von Be mott und Zitrone, kombiniert mit Rosmarin und Lavendel. Geruch ist erfrischender, wenn Zitronenöl, süßer, wenn meranzenöl, und würziger, wenn Verbanaöl oder Melis vorherrschen.

Betreffs der Zusammenstellung wird immer noch an rätselhafte Erfindung aus dem Anfang des 18. Jahrhun geglaubt. Und obwohl die ursprünglichen Fabrikanten ihr

eimnis noch ängstlich bewahren, wird es wohl nicht viel Un-ekanntes in dieser Hinsicht mehr geben. So wissen wir seit twa 95 Jahren, daß Kölnischwasser eine spirituöse Lösung äthe-ischer Öle ist, die einem Destillationsprozeß unterworfen wird[1]). luch ist schon lange bekannt, daß es hauptsächlich aus italieni-chen Agrumenölen hergestellt wird, was keine Befremdung zu rwecken braucht, da die Erfinder Italiener waren. Höchstwahr-cheinlich stammt dann auch die Erfindung nicht aus Köln, son-ern aus Italien.

Im Anfang des Krieges wurde z. B. eine Partie Orangen-lütenöl, bestimmt für einen bekannten Kölnischwasser-Fabri-anten von den Franzosen beschlagnahmt[2]), ein Beweis, daß ieses Öl für die Herstellung des echten Kölnischwassers Ver-endung findet. Und schließlich hat es bisher an Parfümeuren it vorzüglich geübten Nasen nicht gefehlt, die imstande waren, urch Geruchsanalyse die Komponenten und deren Quantitäten erauszuriechen. Durch Ausprobieren der auf diese Weise ge-ındenen Ergebnisse entstanden alsbald zahlreiche gut gelun-ene Nachahmungen. Es wurde eine große Anzahl Rezepte ver-fentlicht, deren praktischer Wert aber oft ein wenig fraglich ar. Und das läßt sich auch verstehen. Wer veröffentlicht heute n besonders wertvolles Rezept? Aber trotzdem sind noch ele wirklich gute Rezepte bekannt gegeben, was sich beim usprobieren mehrmals feststellen ließ. Es ist dann auch höchst teressant, die Literaturrezepte einem näheren Studium zu unter-erfen, um aus den erhaltenen Ergebnissen brauchbare Schlüsse ehen zu können. So sind in den Tabellen I und II Angaben finden über 90 Rezepte für Toilettewasser, bezw. 13 Rezepte r Seifenparfüme. Diese Angaben beziehen sich auf 1000 g al-hol- und wasserfreies Parfüm, also nur auf die riechenden Be-andteile des Kölnischwassers. Die Einteilung (Spalte 4) ist nigermaßen willkürlich, aber dennoch berechtigt durch die prak-chen Erfahrungen. So könnte z. B. in Tabelle I die Scheidung vischen oft vorkommenden und seltenen Komponenten auf Grund r Zahlen in Spalte 2 ebensogut nach als vor Ambrettemoschus macht werden. Aber in der Praxis wird Geraniumöl oft, nbrettemoschus dagegen ziemlich selten in Kölnischwasser ver-endet.

Kölnischwasser.

Tabelle I.

Bestandteile	Angegeben per 90 Rezepte	Min.- und Max.-Quantum per 1000 g alkoholfreies Parfüm (exklusive terpenfreie Oele)	Einteilung
rgamottöl	84mal	100—750 g	Normale Komponenten.
tronenöl	76 „	70—650 „	
smarinöl	73 „	4—500 „	
roliöl	64 „	6—320 „	
vendelöl	60 „	4—360 „	
felsinenöl	49 „	10—325 „	
titgrainöl	47 „	6—425 „	
ymianöl, weißes	20 „	5—150 „	Oft vorkommende Komponenten.
nzoe-Resinoid	17 „	5—285 „	
dratöl	17 „	5—410 „	
ral	12 „	15—100 „	
lissenöl	11 „	5—125 „	
senöl	10 „	1—50 „	
raniumöl	10 „	8—175 „	
brettemoschus	9 „	3—175 „	Seltene Komponenten.
laphtholäthyläther	8 „	3—65 „	
netteöl	8 „	20—180 „	
benaöl	8 „	3—90 „	
ıtöl	7 „	1—100 „	
alylacetat	7 „	50—600 „	
ethyl-) Äthylcinnamat	6 „	10—125 „	
enthol) Pfefferminzöl	6 „	7—300 „	
ganumöl	5 „	15—150 „	
ugenol	4 „	1—30 „	
kenöl	4 „	6—125 „	
ngenblütenöl	4 „	45—210 „	
bergris-Extrakt	3 „	1—175 „	
hylanthranilat	3 „	5—25 „	
skateller Salbeiöl	3 „	10 „	
illin	3 „	2—45 „	
chuskörneröl	2 „	10—50 „	
ernholzöl	2 „	75—165 „	
anderöl	2 „	20—25 „	
darinenöl	2 „	50—160 „	
Eucalyptol	2mal	8—125 g	Seltene Komponenten.
Storax-Resinoid	2 „	155—300 „	
Geraniol	2 „	65—85 „	
Rhodinol	2 „	15—175 „	
Iriswurzel-Resinoid	2 „	10—150 „	
Jasmin-Blütenöl	2 „	20—50 „	
Ionon	2 „	1—15 „	
Wacholderbeeröl	1 „	12 „	Sehr seltene Komponenten.
Linaloeöl, Cayenne	1 „	38 „	
Bornylacetat	1 „	40 „	
Nerol	1 „	400 „	
Benzylisoeugenol	1 „	40 „	
Kan. Schlangenwurzelöl	1 „	10 „	
Vetiveröl	1 „	25 „	
Sandelholzöl	1 „	10 „	
Terpinylacetat	1 „	75 „	
Ketonmoschus	1 „	50 „	
Canangaöl	1 „	3 „	
Ammoniak	1 „	10 „	
Önanthäther	1 „	5 „	
Ylang-Ylangöl	1 „	12 „	
Geranylacetat	1 „	100 „	
Cumarin	1 „	45 „	
Benzylacetat	1 „	12 „	

[1]) *E. O. Rasser*, Riechstoffe und Kosmetik. Deutsche Parf.-Z. 1921 [7], 26.

[2]) *H. Henning*, Der Geruch. 1. Aufl., S. 120.

Kölnischwasser-Seife.

Tabelle II.

Bestandteile	Angegeben per 13 Rezepte	Min.- und Max.-Quantum per 1000 g Seifenparfüm	Einteilung
Bergamottöl	13mal	225—650 g	Normale Komponenten.
Lavendelöl	11 „	20—330 „	
Zitronenöl	10 „	75—500 „	
Neroliöl	10 „	25—300 „	
Rosmarinöl	8 „	15—60 „	
Xylolmoschus	5 „	10—25 „	
Zibet-Extrakt	5 „	5—60 „	
Petitgrainöl	4 „	80—365 „	
Apfelsinenöl	4 „	20—220 „	
Citral	3 „	35—60 „	
Citronellöl	2 „	10—150 „	Oft vorkommende Komponenten.
Cumarin	2 „	6—25 „	
Linalylacetat	2 „	25—100 „	
Sandelholzöl	2 „	15—70 „	
Geraniumöl	1 „	50 „	Seltene Komponenten.
β-Naphtholäthyläther	1 „	13 „	
Thymianöl, weißes	1 „	25 „	
Zedernholzöl	1 „	50 „	
Vetiveröl	1 „	12 „	
Patschuliöl	1 „	12 „	
Benzoe-Resinoid	1 „	50 „	
Kanadabalsam	1 „	25 „	
Benzylacetat	1 „	15 „	
Rautenöl	1 „	1 „	
Verbenaöl	1 „	6 „	
Heliotropin	1 „	100 „	
Zimtalkohol	1 „	100 „	
Spiköl	1 „	240 „	

Es ist nicht immer bequem, aus tabellarischen Übersichten richtige Schlüsse zu ziehen. Obwohl die Komponenten, welche in den Tabellen I und II als „normale" gekennzeichnet sind, wirklich als unentbehrliche Bestandteile eines guten Kölnischwassers angesehen werden können, so gibt es unter den übrigen Komponenten noch manche, deren Wert nicht unterschätzt werden darf. So wird z. B. Önanthäther nur in einem Rezept und Ammoniak in einem anderen Rezept genannt. Trotzdem ist Önanthäther von großem Wert, weil dieser Riechstoff gewöhnlichem Alkohol das Aroma von feinstem Weinsprit erteilt. Und Ammoniak gibt, unter der Bedingung, daß nur ein äußerst kleines Quantum hinzugesetzt wird, dem Kölnischwasser einen verstärkenden und erquickenden Charakter. Zedernholzöl, obwohl ebenfalls in nur wenigen Rezepten angegeben, ist z. B. unentbehrlich bei der Imitation der „Farina"-Qualität. Johann Maria Farina („gegenüber dem Jülichsplatz") lagerte nämlich seine Produkte in Zedernholzfässern, was nicht ohne Einfluß auf das Kölnischwasser bleiben konnte. Zedernholz enthält, wie bekannt, ein ätherisches Öl mit vorzüglichen fixierenden Eigenschaften. Bei Berührung des Kölnischwassers mit Zedernholz

löst sich unzweifelhaft ein Teil dieses Öles heraus und verleiht dem Kölnischwasser einen länger anhaftenden Geruch. So ist auch noch das Muskateller Salbeiöl — das zur Zeit der sogenannten Erfindung des Kölnischwassers noch völlig unbekannt war — ein außerordentlich feiner Fixateur, der einen vorzüglichen Einfluß auf den Totalgeruch ausübt, wenn es nur in kleinen Mengen und nach der eventuellen Destillation hinzugefügt wird. Amerikanische Parfümeure verwenden oft kanadisches Schlangenwurzelöl (in Spuren) in Kölnischwasser, welches ebenfalls von günstigem Einfluß sein soll. (Schluß folgt).

Die Fischabfall-Verwertung, Fischmehl-Fabrikation und -Extraktion in Deutschland.

Von Ing.-Chemiker *W. Tomander.*

(Fortsetzung.)

Rohmaterial.

Für die Fischverwertung werden ganze Fische wie Heringe, kleine Heringe (Spitzen), Stichlinge, Rotbarsche etc., sogenannte Fettfische, dann Schollen, Schellfisch, Kabeljau etc., sogenannte Magerfische sowie Krabben und andere Seetiere, ferner Fischabfälle (Köpfe, Eingeweide, Fischleber etc.) herangezogen. Diese Rohmaterialien, welche beschädigt oder aus sonst einem Grunde zum menschlichen Genuß nicht mehr geeignet erscheinen, entstammen vielfach den großen Seefischversandhäfen oder aus den Auktionen; die Abfälle hingegen werden aus den Fischkonservenfabriken und Fischräuchereien der Verwertung zugeführt.

Einen Überblick und ungefähren Aufschluß über die häufig auf Fischmehl zur Verarbeitung kommenden Fische gibt die untenstehende Tabelle:

Fischgattung	Trockensubstanz	Fett	Asche	Gesamt-Stickstoff	In kaltem H_2O lösl. N.	In heißem H_2O lösl. N.
Stichling	35,0%	14,0%	1,3%	3,2%	1,1%	0,07%
Rotbarsch	27,0%	6,0%	1,7%	3,2%	1,02%	0,2%
Hering	26,9%	7,4%	1,7%	3,0%	1,03%	0,2%
Schollen	21,6%	4,0%	1,3%	2,8%	0,75%	0,15%
Kabeljau	19,0%	0,1%	1,1%	2,7%	0,86%	0,3%
Schellfisch	20,8%	0,1%	1,0%	2,6%	0,8%	0,15%
Kohlfisch	19,0%	0,1%	1,1%	2,7%	0,86%	0,3%.

Aus der Tabelle geht hervor, daß das Fischfleisch ähnliche Zusammensetzung aufweist wie das Fleisch der Säugetiere. Es hat auch dieselbe Struktur und unterscheidet sich von ihm durch seinen höheren Wassergehalt (62—80%) und seine meist weiße Farbe. Die Eiweißstoffe (Proteine) des Fischfleisches haben etwas höheren Nährwert als diejenigen des Säugetierfleisches und bilden das charakteristische Material in demselben als hochmolekulare, kolloidale Verbindung. Sie sind in den lebenswichtigsten Zellen, wie in Gerüstteilen, Bedeckungsteilen und Körpersäften wesentliche Teilnehmer an den Vorgängen, die das Leben ausmachen. Neben den Eiweißstoffen sind in den Nichtfleischteilen des Fischkörpers leimgebende Stoffe enthalten, wie in Kiemen, Köpfen, Gräten, Häuten, Eingeweiden etc., deren Stickstoff in Protein mit hineingerechnet wird.

Nach dem Ableben der Fische treten bei ihnen gewisse Erscheinungen auf, welche man als Gärungs-, Fäulnis-, Verwesungsprozeß bezeichnet. Die Ursache der Vorgänge liegt in dem Auftreten und der schnellen Vermehrung von gewissen niederen Organismen (Bakterien — Fäulniserreger), deren mikroskopisch kleine Keime überall in der Atmosphäre vorhanden sind und die in den eiweißhaltigen Stoffen einen Nährboden finden, dessen sie bei geeigneter Temperatur und Gegenwart von Feuchtigkeit zu ihrer Entwicklung bedürfen. Äußerlich sind die Vorgänge erkennbar, und man bezeichnet sie zunächst als Geruchsverschlechterung und Verfärbung. Die Weiterentwickelung dieser Anfangsstadien ergibt dann das direkte Verderben, welches durch folgende Erscheinungen charakterisiert ist:

a) Gärung (Säuerung), b) Fäulnis (Auftreten übler Gerüche, Gase und Flüssigkeit), c) Verwesung (Zerfall in die Elementarbestandteile bei mehr oder weniger beschränktem Luftabschluß).

Diese Zersetzungserscheinungen lassen sich nicht streng auseinanderhalten, sie treten einzeln und kombiniert auf und sind zum Teil sehr komplizierte Vorgänge.

Die Hauptaufgabe der Fischverwertungsfabriken ist in erster Linie, diese Fischkadaver über den tierischen Organismus der menschlichen Ernährung nutzbar zu machen und daher eine Verderbnis des wertvollen Rohmaterials weitgehend zu verhindern, d. h. Wachstumserscheinungen der Mikroorganismen zu unterbinden. Der außerordentlich rasch auftretende Fäulnisprozeß, welcher durch warme Luft und Licht gefördert wird, bewirkt eine weitgehende Zersetzung und Zerfall von Eiweißkörpern in Spaltprodukte. Die Verwesung, welche als weiteres Stadium der Fäulnis und als Endstadium der Fischfleisch-Zersetzung aufzu fassen ist, zerlegt die Spaltprodukte durch Abspalten der Car boxylgruppe der Aminosäuren in Amine bezw. Diamine un in ihre Elementarbestandteile zurück. Häufig erfolgt sogar ein Oxydation zu kohlenstoffisomeren Fettsäuren. Auch die leimge benden Stoffe bleiben nicht verschont und werden in löslich Stickstoffverbindungen (Amide) abgebaut.

Je nach der Abstammung neigt das Rohmaterial mehr ode weniger stark zum Verderben, gleichgültig, ob Fett- oder Ma gerfische, worunter einige Fischarten und die zur Fettgewinnun herangezogenen Innenteile von Fischen schon nach kurzer Lage rung selbst im Winter sehr leicht in Fäulnis übergehen. Der Verderben des Rohmaterials und der dadurch bedingten Qua litätsverminderung der daraus erzielten Futtermehle und Fett wird am besten durch rasches Verarbeiten des eben hereingenom menen Produktes vorgebeugt. Ein Konservieren kann infolge de großen Mengen und der Qualitätsverschiedenheit des Rohproduk tes nicht in Frage kommen, und in dieser Richtung hin vorge nommene Versuche sind negativ ausgefallen. Selbst die Aufbe wahrung unter Kaltwasser, wobei das Rohmaterial in Grube ununterbrochen mit möglichst kaltem Wasser berieselt wurde brachte Stickstoffverluste, aber keinen Erfolg, es hatte nur de Vorteil, daß von ihm mechanisch anhaftende Blutteilchen und an dere Verunreinigungen fortgespült wurden. Das abfließende Was ser, welches auch kleine Fett- und Zellenfragmente mitriß, pas sierte mehrere Separationsgruben, in denen es fette und unlös liche Stoffe absetzte. Das häufig in Klärgruben gesammelte Spül wasser ging leicht in Gärung über und verbreitete in der un mittelbaren Umgebung einen recht unangenehmen Geruch. E ist daher die sofortige Verarbeitung nicht zu umgehen, und d Überführung des Materials in haltbare Form geschieht in de Weise, daß man den Mikroorganismen, die als Wachstumsbe dingungen nicht nur genügend Temperatur, sondern auch ein gewissen Feuchtigkeitsgrad haben müssen, durch Entziehur der Feuchtigkeit des zu verarbeitenden Fischmaterials die En wickelung unterbindet. Im allgemeinen genügen schon niedrig Temperaturen, um die Inhaltsstoffe sehr haltbar zu machen.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Einflüsse auf Beton. Ein Auskunftsbuch für die Praxis. Unt Mitarbeit von Dr. F. Hundeshagen und Prof. Otto Graf herau gegeben von Prof. Dr.-Ing. *A. Kleinlogel.* 452 Seiten mit 125 A bildungen. Berlin 1925. Verlag von Wilhelm Ernst & Soh Berlin.

Beton ist in mancher Hinsicht der Baustoff der Zukunft. D Ausführung mancher Industriebauten, Lagerhäuser, Großwasse behälter, Kanäle, Silos, Tunnels, Brücken und überhaupt v Tiefbauten ist ohne Verwendung von Beton kaum noch denkb Der Stampfbeton, der noch zu Fundierungen für Häuser Anwe dung findet, wurde bei Eisenbeton-Bauten durch den wirtscha licheren Guß- und Spritzbeton verdrängt. Sein Anwendungsgeb hat dadurch eine gewaltige Ausdehnung erfahren. Leider ha ich über den letzteren, der auch für gewölbte Decken groß Spannweiten verwendet wird, nichts im vorliegenden Buch g funden.

Das Buch hat innerhalb eines Jahres eine zweite Aufla erlebt und beweist damit, daß es einem Bedürfnis der Pra entgegengekommen ist. Entsprechend seiner Bestimmung für d Praxis, schnell und sicher die Einwirkung eines gewissen Kö pers auf den Beton zu finden, sind die Einflüsse auf den Bet alphabetisch nach den einwirkenden Körpern geordnet.

Auch in der Seifen-, Fett- und Öl-, Glyzerin- und Stear Industrie trifft man häufig zementierte Behälter aus Beton, b sonders für Öl, Seifenunterlaugen, Glyzerinwasser, auch alk lische Laugen. Über die Einwirkung der letzteren drei kon ich in dem Werke leider nichts finden. Für Fette und Öle ist ja bekannt, daß sie allmählich zerstörend auf Beton einwirk und zwar umsomehr, bei je höherer Temperatur sie gelag werden und je höher der Fettsäuregehalt ist. Ich habe in v schiedenen Stearinfabriken gemauerte und zementierte Behält für Olein gefunden, Behälter, die 100000 und mehr Kilogram faßten, die jahrelang in anstandslosem Betrieb ohne Repara waren. Die Oberfläche dieser Behälter war von einer Kalksc bedeckt, die die darunterliegenden Teile schützte. Daß die E wirkung keine stärkere war, kommt daher, daß die Öle bei v hältnismäßig niedriger Temperatur in den Behälter wander und dort unbewegt blieben, denn das Ab- und Zupumpen v Olein bewirkte in der großen Masse kaum eine Bewegung. I vorliegendem Buch finde ich nun als Quintessenz verschieden diesbezüglicher Versuche, daß Betonbehälter im Mischung verhälnis von 1 : 1½ : 3 praktisch für Öl mit 0,825 spez. Gewi dicht halten, was sich mit meinen Erfahrungen deckt.

Immer kann ein einzelner auf einem Gebiet tätiger Ma nur eine gewisse Summe von Erfahrungen dabei machen. Es i daher sehr zu begrüßen, daß durch dieses Werk die Erfahrun-

umme vieler zusammengefaßt und so der Allgemeinheit zugänglich gemacht wird. Das Buch gehört in jede Bauhütte, auch in jedes Betriebsbüreau chemischer Fabriken. Der schnelle Verbrauch der ersten Auflage beweist mehr als jedes Lob den Wert des Werkes, und so ist zu hoffen, daß die neue Auflage ebenso schnell vergriffen sein wird wie die erste.

Dr.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Prüfung von Fetten auf Ranzidität.

Von *J. Bulir.*

Ranzige Fette enthalten Produkte, die Peroxyd-Reaktionen liefern, und zum Nachweis dieser Peroxyde bildet das p-Diaminodiphenylamin ein gutes Reagens.

Eine zuverlässigere Methode ist die folgende: Man schüttelt die Auflösung von 1 cm^3 des betreffenden Fettes in 1 cm^3 Petroläther mit 2 cm^3 einer 20%igen alkoholischen Jodkaliumlösung, fügt 15 cm^3 Wasser hinzu, schüttelt um und versetzt die wässerige Schicht mit Stärkekleister. Eine eintretende Blaufärbung zeigt an, daß das Fett ranzig ist.

(Chem. Listy 1925 [19], 357—362 d. J. Soc. Chem. Ind.).

Nachweis gehärteter Öle.

Von *K. A. Williams* und *E. R. Bolton.*

Der zu diesem Zwecke dienende Nachweis des Nickels erfordert relativ bedeutende Mengen Fett. Die Verfasser prüfen daher auf die Gegenwart von Isoölsäure, die sich bei der Hydrogenierung der Öle bildet, aber (mit Ausnahme des Rindertalgs, in dem sie etwa zu 1% vorhanden ist) in den natürlichen Ölen nicht existiert. Die Isoölsäure liefert ein Bleisalz, das in den meisten organischen Lösungsmitteln unlöslich ist.

(Analyst 1925 [49], 460 d. Mat. grasses).

Verbesserte Methode zur Bestimmung des Unverseifbaren in Fetten.

Von *R. H. Kerr* und *D. G. Sorber.*

Man wiegt 5 g Fett in einen Erlenmeyerkolben ein, setzt ... cm^3 95%igen Alkohol zu und erwärmt durch Kochen auf dem Wasserbade. Zu einer zweiten Portion von 15 cm^3 Alkohol gibt man 3 cm^3 konzentrierte Kalilauge, erwärmt zum Kochen, gießt diese alkoholische Kalilauge in die Fettlösung und mischt beide. Nach 10 Minuten langem Kochen entfernt man den Kolben vom Wasserbad und kühlt auf Zimmertemperatur ab. Nun gibt man 50 cm^3 Äther zu und bringt das Ganze in einen Scheidetrichter. Der Kolben wird zweimal mit je 50 cm^3 Äther ausgewaschen, der in den Scheidetrichter gegeben und mit dessen Inhalt gemischt wird. Alsdann fügt man langsam 150 cm^3 destilliertes Wasser hinzu und zwar ohne zu schütteln. Die Trennung tritt sofort ein und ist sehr glatt. Man zieht jetzt die Seifenlösung unten ab und wäscht die Ätherschicht zweimal mit 100 cm^3 Wasser, abermals ohne durchzuschütteln. Das Auswaschen wird fortgesetzt, bis das letzte Waschwasser frei von Alkali und Seife ist (Phenolphtalein). Man bringt in ein tariertes Gefäß, verdampft den Äther und trocknet bis zum konstanten Gewicht, d. h. bis der Gewichtsverlust innerhalb einer Stunde ... nicht überschreitet.

(J. Ass. Off. Chem. 1924 [8], 90 d. Mat. grasses).

Über das Tallöl, ein Abfallprodukt der Sulfatcellulosefabrikation.

Von *M. Dittmer*, Berlin.

Der sehr beachtenswerte Aufsatz, bringt, neben einem Überblick über die Gewinnung, den wahrscheinlichen Ursprung und die Bildung dieses Nebenproduktes eine übersichtliche Zusammenfassung der bisherigen Forschungsergebnisse mit ausführlichen Quellenangaben. Sodann beschreibt der Verfasser eingehend den Untersuchungsgang seiner eigenen Arbeiten und die gesammelten Erfahrungen bei der Zerlegung dieses Rohstoffes, der in den letzten Jahren in steigendem Maße die Aufmerksamkeit des Chemikers in Wissenschaft und Praxis auf sich zieht. Zum Schluß wird der Beweis geführt, daß das Tallöl, auch schwedisches Harz genannt, neben unverseifbaren Kohlenwasserstoffen und verseifbaren Harzen zum großen Teil aus wirklichen Fettsäuren (aliphatischen Monokarbonsäuren) stark ungesättigten Charakters besteht. Die noch von *Fahrion* angenommene Tallölsäure als Isomere der Abietinsäure ist nicht vorhanden. Die nicht veresterbaren Säuren des rohen Tallöls wurden als Abietinsäure identifiziert und gleichzeitig nachgewiesen, daß die Pinabietinsäure erst als sekundäres Produkt bei der Destillation entsteht und sich nur im destillierten Tallöl findet. Durch katalytische Wasserstoffanlagerung mit Hilfe von Nickel als Kontaktsubstanz konnten die Fettsäuren des Tallöles zum Teil in Stearinsäure verwandelt und diese einwandfrei nachgewiesen werden. Die vom Verfasser geübte Ausscheidung von geringen Mengen einer verseifbaren, petrolätherunlöslichen Substanz in Form eines hellbraunen Pulvers, das als... und nachdunkelt und das die intensive Dunkelfärbung des Tallöles verursachen soll, durch Auflösen in Petroläther zu stark verdünnter Lösung dürfte sich mit dem Verfahren des D. R. P. 424 031 von Dr. *Richard Levi*, Hamburg (Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 8, S. 137) decken. (Z. angew. Chem. 1926 [39], Nr. 8, S. 262—269.).

Duesberg.

Kleine Zeitung

Vorrichtung zum mechanischen Rühren von dicken Massen, wie flüssige Seife. (D. R. P. 425 353 v. 26. XI. 1924. *Société G. Clabaut & Cie.* in Lumbres, Frankr.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Frankreich vom 6. Dezember 1923 beansprucht.] Man kennt bereits Vorrichtungen zum mechanischen Rühren von dicken Massen, wie flüssige Seifenmassen u. dgl., bei welchen die Rührbahn der von einer Kurbel angetriebenen Rührarme durch elastische Führungsglieder verändert werden kann.

Die Vorrichtung gemäß der Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, daß jeder Rührhaken durch von Federn unterbrochene Stangen mit einem ortsfesten Punkt in der Weise verbunden ist, daß, wenn der eine Stangenteil gegen eine Querleiste des Behälters stößt, die Rührbahn der Arme verändert wird.

Die Rührhaken sind an einer Doppelkurbel angelenkt, die auf den Seitenwänden des Behälters sich abstützt.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zum mechanischen Rühren von dicken Massen, wie Seifenmassen u. dgl., bei welcher die Rührbahn der von einer Kurbel angetriebenen Rührarme durch elastische Führungsglieder verändert werden kann, dadurch gekennzeichnet, daß jeder Rührhaken durch von Federn unterbrochene Stangen mit einem ortsfesten Punkt verbunden ist, derart, daß, wenn der eine Stangenteil gegen eine Querleiste des Behälters stößt, die Rührbahn der Arme verändert wird. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Rührhaken an einer Doppelkurbel angelenkt sind, die auf den Seitenwänden des Behälters sich abstützt. (3 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Chlorkohlenwasserstoffhaltige Seifen und Textilöle. Hierüber schreibt Dr. Fr. in der 1. Antwort auf Frage 535 in „Melliands Textilberichten": Diese Frage wird zurzeit von den interessierten Kreisen der Hersteller und Verbraucher heftig diskutiert (Seifensieder-Zeitung letzte Nummern 1925). Die vielfach in der Textilindustrie verwendeten wasserlöslichen Öle, wie das bekannte Terapol, werden unter Verwendung von Chlorkohlenwasserstoffen hergestellt. Letzteres nach einer Angabe der Erzeuger vermittels Trichloräthylen. Außerdem findet bei manchen Erzeugnissen auch der Tetrachlorkohlenstoff Verwendung. An sich sind natürlich alle Chlorkohlenwasserstoffe giftig, jedoch dürfte Ihre Verwendung unter den bei der Färberei und Wäscherei vorliegenden Verhältnissen bei vorsichtigem Arbeiten Gesundheitsschädigungen kaum nach sich ziehen, jedenfalls sind ernstliche Vergiftungen meines Wissens bisher nicht beobachtet worden. An sich besteht vor allem bei dem Tetrachlorkohlenstoff die Möglichkeit, daß derselbe unter dem katalytischen Einfluß von Metallen bei höheren Temperaturen, wie solche bei der Wäscherei gegeben sind, eine Zersetzung unter Bildung äußerst giftiger Verbindungen erleidet. Es kann sich nämlich unter diesen Umständen das äußerst giftige Phosgen $COCl_2$ bilden, ein Stoff, der während des Krieges ausgedehnte Verwendung auf allen Seiten beim Gaskampf gefunden und heute noch in großen Mengen in der Teerfarbenindustrie als Zwischenprodukt dient. Das gasförmige Phosgen ist wohl zweifellos derjenige Körper, der eingeatmet das stärkste Gift für den Menschen darstellt, das wir kennen. Die bekanntere Blausäure steht in dieser Beziehung weit zurück. Hierzu kommt noch, daß das Phosgen in Konzentrationen in der Luft, die lebensgefährlich sind, sich nicht oder nur wenig durch seinen die Schleimhäute reizenden Geruch kenntlich macht. Ein Aufenthalt in einer Atmosphäre, die 45 Milligramm Phosgen im Kubikmeter Luft enthält, ist lebensgefährlich. Ein erwachsener Mensch stirbt, wenn er eine Minute Luft einatmet, die im Kubikmeter 450 Milligramm Phosgen enthält. Da der Mensch durchschnittlich pro Minute 8 Liter Luft einatmet, wird ihm also insgesamt nur die beinahe verschwindende Menge von 3,6 Milligramm Phosgen zugeführt, die genügen um einen Erwachsenen zu töten. Da 8 Liter Luft etwa 10 400 Milligramm wiegen, in denen 3,6 Milligramm Phosgen vorhanden sind, entspricht dies einer Phosgenverdünnung von 1 : 2800. Diese während der Kriegszeit bestimmten Werte stimmen recht nachdenklich, so daß man vor allem bei der Verwendung von Tetrachlorkohlenstoff recht vorsichtig sein sollte.

*

Peribanu- Medizinal- und Radiumseife ist eine Natronseife, zu der radiumhaltige Mineralien in kolloider Form verarbeitet sein sollen. Die Seife, die gegen Hautunreinigkeiten wie Ausschlag, Flechten, Pickeln, gelbe und gereizte Haut, daneben auch zum täglichen Waschgebrauch und zur Pflege der empfindlichen Haut der Säuglinge gebraucht werden soll, ist auf ihren Radiumgehalt hin an der Reichenberger Staatsgewerbeschule von *Lichtenecker* und *Heine* geprüft worden. Nach dem mitgeteilten Untersuchungsergebnis enthält die Seife im Kilogramm $2,47.10^{-8}$

g Radium. Fabrikant: *Peribanu Feinseifen- und Parfümerie-Fabrik* G. m. b. H., Lendsiedel, Württemberg. (Arch. d. Ph. u. Ber. d. D. Ph. Ges. 1925, Heft 7.)

100 jähriges Jubiläum der Stearinkerze. Hierüber berichtet *Am. Matagrin* in L'Ind. Chim. 1925, 400. Im Jahre 1825 hat *I. M. E. Chevreul* (geb. 1786 in Angers) zusammen mit *Gay Lussac* sein erstes Patent auf die Stearinkerze genommen. Die anfangs erzeugten Produkte waren wenig verlockend. Erst 1831 hat *Adolphe de Milly* Verfahren und Apparatur wesentlich verbessert. Populär wurde die Stearinkerze erst durch die Ausstellung von 1834. Zwei Jahre später errichteten *Motard* und *de Milly* eine neue Anlage in Marseille, aus der später das Etablissement Fournier entstanden ist. Seit 1831 kam die Stearinfabrikation auch in Österreich auf und damit die Apollokerze. 1840 errichtete *Wilson* in England eine Fabrik, aus der später die Price Patent and Candle Co. entstanden ist. (Petroleum).

Kampfer-Samen-Fett hat nach *Komätsu* und *Yamäda* folgende Kennzahlen: Sp. Gew. bei 25° C 0,9308, Brechungs-Index bei 25° C 1,451, Schmelzpunkt 21° C, Säurezahl 1,82, Verseifungszahl 283,8, Jodzahl 4,56, Unverseifbares 1,1%. Von den Gesamtfettsäuren waren 79% gesättigte und diese bestanden aus Capryl- und Laurinsäure.

(J. Chem. Soc. d. Oil and Col. Tr. J.)

Extraktionsmittel für Harze, Fettstoffe aller Art. (D. R. P. 425 511 v. 25. I. 1925. Zusatz zum Patent 320 807. *J. D. Riedel A.-G.* in Berlin-Britz.) Durch Patent 320807 ist ein Verfahren geschützt, welches die verschiedenartigsten Stoffe mit Hilfe hydrierter Naphthaline zu extrahieren gestattet. Es wurde nun gefunden, daß man zu noch wesentlich besseren Ergebnissen hinsichtlich Wirkung und Umfang des Verfahrens gelangt, wenn man an Stelle der hydrierten Naphthaline diejenigen Produkte verwendet, welche bei der in Gegenwart eines Halogenüberträgers, z. B. Eisen, erfolgenden Einwirkung von Chlor auf Tetrahydronaphthalin gebildet werden. Es handelt sich hierbei um ein Gemisch aus isomeren ar-Monochlor-Tetrahydronaphthalinen sowie mehrfach durch Chlor substituierten Abkömmlingen des Tetrahydronaphthalins, die gegebenenfalls noch Reste unumgesetzten Tetrahydronaphthalins enthalten können. Sowohl das Gemisch selbst als auch die aus ihm abgeschiedenen einzelnen Chlorierungsprodukte besitzen ein außerordentlich großes Lösungsvermögen für Harze, Fette, Öle, Kautschuk, wie überhaupt für alle die in dem Hauptpatent erwähnten Stoffe. Das Lösungsvermögen der neuen Verbindungen kann durch Anwendung von Druck noch ganz erheblich gesteigert werden. Ihre Trennung von dem extrahierten oder gelösten Gut kann in einfachster Weise, z. B. durch Destillation unter vermindertem Druck, erfolgen.

Patentanspruch: Weitere Ausbildung des durch Patent 320807 geschützten Verfahrens, gekennzeichnet durch Verwendung der Chlorierungsprodukte des Tetrahydronaphthalins, gegebenenfalls unter Anwendung von Druck, als Extraktions- und Lösungsmittel.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

242. Ich möchte meinen Dampfkessel (Cornwallkessel) mit einem Innenanstrich versehen, der das Ansetzen von Kesselstein verhindert resp. herabsetzt, da viele Kesselsteinmittel, die ich versucht habe, erfolglos waren. Wie wird der Anstrich hergestellt? T. in A.

243. Augenblicklich macht Herr Schmidt, Döbeln, Propaganda für sein „Enter 13" und das Waschen mit weichem Wasser. Was halten Sie davon? Wie macht man das Wasser weich? Gibt weiches Wasser weiße Wäsche? W. A. in N.

244. Auf welche Weise kann man eine Kaliseife à la Kavonseife ohne Dampfeinrichtung herstellen? Ist die vorherige Läuterung bezw. Reinigung der Fettmaterialien notwendig? Kann eine Kokos-Palmkernölfettsäure mit verarbeitet werden. P. in S.

245. Wieviel Stücke preßt ein normaler Arbeiter bezw. Arbeiterin an einer Presse bei 8stündiger Tagesarbeit und einem Stückgewicht von 100 g? F. in M.

246. Auf welche Art stelle ich aus Kokosöl mit Kalilauge ohne Zucker eine einwandfreie, auch in der Kälte nach dem Filtrieren nicht milchig oder trübe werdende flüssige Seife her? Dampf steht nicht zur Verfügung, und die Seife soll in größeren Mengen hergestellt werden. Ist auch Kernöl dazu geeignet? S. in B.

247. Meine aus Palmkernöl, Talg und Erdnußölfettsäure oder hellem Schweinefett hergestellte abgesetzte weiße Kernseife ist nach Fertigstellung schön weiß, dunkelt aber im Anschnitt un Lager stark hellgelb nach. Die Seife wird ordnungsgemäß ver schliffen, gut abgerichtet und 48 Stunden der Ruhe überlasse und geformt. Wo liegt der Fehler? Wer kann mir die Fabrikatio von schneeweißer Kernseife, wie sie die Konkurrenz führt, an geben, evtl. gegen Bezahlung? I. A.

248. Ich beabsichtige, Glyzerinseifen herzustellen, und bit um Aufklärung, unter welchen steuerlichen Bedingungen m Sprit geliefert wird. W. in C.

249. In einem Artikel über „Ranzidität der Seife" in Nr. Seite 135 wird unter anderem festgestellt, daß Salz in ung löstem — in gelöster Form nicht? — Zustand die vollständi Verseifung stearinreicher Fette verhindert, bezw. hemmt. Kan obige Behauptung auch bei Palmkernöl zutreffen, welches, na dem „klar poltern" mit starker Lauge und 5% ungelöstem Sal am 2. Tag in den Kessel geworfen wird? (Es handelt sich u weiße Kernseife). E. H. in L.

250. Ich stelle eine glatte, d. h. nicht marmorierte Mottle seife her. Ansatz 100 kg Kokosöl, 115 kg Lauge 20° Bé, 70 k Pottaschlösung 25° Bé, 70 kg Salzlösung 22° Bé. In das heiß Kokosöl rühre ich die Lauge nach und nach ein. Hierbei zeigt sich oft, daß die Seife entweder dickbreiig wird oder zä Knoten bildet. Ich rühre alsdann sofort die Pottaschlösung ei wodurch die Seife wieder dünnflüssig wird, jedoch so dünn flüssig wie Wasser. Auch nach Zugabe der Salzlösung erfäh dieser Zustand keine merkliche Veränderung. Die Glasprob zeigt eine auf der Oberfläche schnell absterbende Haut un eine dünnflüssige nach und nach absterbende Unterschicht. D Seife näßt und schlägt später aus. Auch bei meinen sich norm verseifenden Suden zeigt sich in manchen Fällen nach 8 Tag ein haariger Ausschlag. Mein Meister, ein sonst befähigter Si der, versagt bei dieser Seife. Für wirklich fachmännisch Rat eines Mottled-Fachmannes wäre ich sehr verbunden. B. S. in B.

251. Wie ist die Zusammensetzung von Kienzolina-Stre puder und Kienzolina-Tinktur, ein Heilmittel gegen Hufkre der Pferde? W. L. in B.

252. Wie ist bei der Fabrikation von 24 Stunden lang bre nenden Nachtlichten, welche hierzulande zumeist in 250-cm Trinkgläsern fabriziert werden, eine Krümmung (und dah vorzeitiges Auslöschen) des Dochtes zu verhüten? Insbesonde bitten wir anzugeben, auf welche Weise der Docht präpari werden soll, und inwiefern der Schmelzpunkt oder der Ö gehalt des verwendeten Paraffins mit von Einfluß sein könne F. in B. (Ungarn).

253. Mit einigen Sud Schmierseife habe ich Schwierigkeit gehabt, wie es mir in 30jähriger Praxis nicht vorgekomm ist. Schließlich habe ich gefunden, daß es nur das Wassergl sein kann, das als Füllung verwendet wurde, denn bei We lassen waren die Seifen sogleich gut wie stets. Ist jema schon ähnliches vorgekommen, und was kann die Schuld Wasserglas sein, daß die Seife bei Anwendung desselben tr und glitschig wurde, obwohl alle anderen Zutaten und M terialien im guten Verhältnis waren und die Abrichtung vo sichtig? I. S. in C.

254. Ich bitte um Vorschriften zur Fabrikation von Degr und Lederöl, letzteres mit und ohne Mineralöl. Gute, erprob Vorschriften werden honoriert. Welche Literatur kommt in Frag F. G. in B.

255. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von Schuh-Au putzpräparaten (Lederglanz, Dressing, Russetfarben, Kaltpolie tinten und Schuhmacherwachs) aufzunehmen und wären für A gabe von Rezepten, aber nur aus der Praxis, eventuell geg Honorar dankbar. Gibt es hierüber Literatur? K. in B.

256. Was ist Betazinol, und wie kann ein ähnliches Produ hergestellt werden? M. in H.

257. Wir bitten um Angabe eines Rezeptes zur Herstellu eines flüssigen Bohnerwachses für Linoleum- und Parkett-Böde ähnlich dem „Fakirin", welches als Reinigungs- und Konse vierungsmittel für Linoleum- und Parkett-Böden empfohlen wi S. in B

258. Wie können die Enden von Stangen-Rasierseifen maschinell schön ebenmäßig abgerundet werden? G. M. in H. (Rumänien).

Antworten.

169. Wenn Sie ein lebhaftes Interesse daran haben, gutes sauerstoffhaltiges Seifenpulver auf den Ma zu bringen, so kann ich Ihnen nur empfehlen, sich mit der Ch mischen Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H., Coswig i. A. Verbindung zu setzen. Diese Firma ist eine der ältesten Pe borat-Herstellerinnen, also des Sauerstoffproduktes, welches fast allen selbsttätigen Sauerstoffseifenpulvern enthalten ist. Ei gute Literatur kann ich Ihnen nicht nennen. Immerhin ist al die obige Firma in der Lage, Ihnen genügend Auskunft zu teilen. Dr. *B. W.*

205. Rizinusöl 2. Pressung läßt sich sehr gut einem wasserhellen geschmacklosen Öl für medizinische Zwec raffinieren. In meiner Praxis habe ich im Auslande viel Ri zinusöl verarbeitet. Der Schrott nach der 1. Pressung wur

ar in einer Extraktionsanlage mit Benzin extrahiert und dunkles, wenig entsprechendes Öl gewonnen. Ich bin übergt, daß dieses Öl der Qualität Ihrer 2. Pressung noch nachnd. Dieses Öl wurde darauf von Fall zu Fall, wenn nötig, h geeignet vorbehandelt, mit Lauge und Bleicherde raffirt und einer gelinden Desodorisation unterworfen. Das fertige dukt war wasserhell und ohne den üblichen unangenehmen chgeschmack. Die Abgänge und Verluste waren sehr gering inge Fehlens einer hohen Menge Fettsäure. Zu weiteren Auskünften, über den Rahmen des Briefkastens gehen, bin ich gern be-. Meine Adresse ist gegen Einsendung von RM 1 durch die laktion zu erfahren. Dr. *B.* in B.

— Rizinusöl zweiter Pressung nach Art der Speiseöle zu inieren, dürfte unlohnend sein, da die Spannungen zwischen er und zweiter Pressung zu gering sind.

Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27.

209. Harlemer Öl ist nicht frei verkäuflich, sondern f nach den bestehenden gesetzlichen Bestimmungen nur Apotheken abgegeben werden. Allerdings stoßen sich Fabrikanten desselben nicht an diesen Bestimmungen, dern lassen ihre Erzeugnisse durch Hausierer etc. verben. Harlemer Öl zu fabrizieren steht jedem frei, da das t Harlemer Öl keinen gesetzlichen Schutz genießt. Sie toßen bei der Herstellung auch nicht gegen die Schutzrechte erer Personen. Echtes Harlemer Öl wird in Deutschland haupt nicht verkauft, aus dem einfachen Grunde, weil auf Kilo ein Einfuhrzoll von 10 RM liegt, der einen Verkauf t mehr zuläßt in Deutschland. Diese sämtlichen Erzeugnisse, ach in Königssee in Thüringen hergestellt, werden ausießlich in Deutschland hergestellt. Die Zusammensetzung Harlemer Öls wird von den Fabrikanten angegeben und muß der Packung verzeichnet sein, da das Mittel sonst der eren Geheimmittelsteuer unterliegt. Ob die Zusammensetzung den Fabrikanten richtig angegeben wird, ist eine offene ge. Folgendes sind Zusammensetzungen. 50 Terpentinöl, 35 öl, 15 Schwefelpulver. Es handelt sich also um ein Geh des käuflichen Oleum lini sulfur. und Oleum Terebinth. ur. Die Zusammensetzung des Königsseer Öls wird angegeben: Schwefelbalsam, 125 Mohnöl, 60 Olivenöl, 8 äther. Wanderöl, je 2 Rosmarin-, Zimt- und Nelkenöl. Dr. *Fr.*

213. Den Nachweis und die Bestimmung von Maa in (tetrahydronaphtalinsulfosaures Alkali) in Seifen habe h bereits wiederholt nach folgender Methode vorgenommen. a Prinzip der Methode liegt in folgender Gleichung:

$$XSO_3K + KOH = XOH + K_2SO_3$$

Sulfosaures Salz oder Phenol-Alkohol.

e der Kalischmelze wird somit schwefligsaures Alkali gebildet. Schmelze wird in Wasser gelöst, in einem Meßkolben auf ein mmtes Volumen aufgefüllt und in einem aliquoten Teil der ng das Schwefeldioxyd durch Phosphorsäure zersetzt, in lösung aufgefangen, nach erfolgter Oxydation mit Bromer, mit Chlorbariumlösung gefällt und als Bariumsulfat gen. (Chemiker-Zeitung 1908 [32], 485. Noch einfacher erdie Bestimmung der schwefligen Säure jodometrisch. Über Ausführung der Kalischmelze siehe *Henle, Gattermann, Fi-* (Überführung einer Sulfosäure in ein Phenol, bzw. Ersatz Sulfogruppe durch Hydroxyl mittels Alkalischmelze, bzw. β-Naphtol). Damit die Kalischmelze fast quantitativ erist die Anwesenheit von Alkalichloriden auszuschließen, as verwendete Ätznatron soll auch sodafrei sein. Man vere Ätznatron oder Ätzkali, aus Natrium bzw. Kalium herllt (Kahlbaum'sche Präparate). Die Abscheidung der Fettn der Seife erfolgt zweckmäßig mit einem geringen Überan Essigsäure. Das Filtrat von den Fettsäuren wird in Platinschale vorsichtig zu Trockene verdampft. Die Kalilze erfolgt in einem gewogenen Salzgemenge im Nickel- g, wobei die Augen durch eine Schutzbrille zu schützen sind. Nachweis der Sulfogruppen durch die Kalischmelze ist aber aus nicht für das Majamin spezifisch, sondern eine allge- Reaktion. Durch Erhitzung des Majamins mit konz. Salz- oder mit 20%iger Phosphorsäure im Bombenrohr bei 150 30° C erhält man den zugrundeliegenden Kohlenwasserstoff. Reaktion läßt sich recht gut zur Identifizierung des abltenen Kohlenwasserstoffs heranziehen.

Labor. Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien, IX., Sensengasse 8.

17. Mit trocknenden Ölen verfertigter Raupenleim wird gemäß stets schnell trocken werden. Ich empfehle Ihnen, Sojanöl und Leinöl durch Mineralöl und evtl. Rüböl zu er-. Das Trocknen wird jedenfalls nicht mehr so schnell ch gehen. Das Ablaufen hingegen wird sich niemals vern lassen, da in der Sonne das Material schmilzt und läuft.

Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27.

20. Kabelvergußmassen für End-, Verteilungs-, An- -Verbindungsstellen elektrischer Leitungen kommen wohl ir Hochspannungsleitungen in Frage. Soweit sie in die verlegt werden, finden sie als Bleikabel Verwendung, an evtl. in mit Asphalt gefüllte Ton- oder Holztröge ein- Zur Isolierung umgibt man die Hochspannungskabel noch teerter Jute, in neuerer Zeit fast ausschließlich mit Papier. Der Abschluß der Kabelenden sowie Abzweig- und Verbindungsenden wird durch besondere Verschlüsse (je nachdem Freileitungen oder Innenleitungen vorliegen), die mit Isoliermasse, Kabelwachs, Kabelvergußmasse ausgefüllt sind, bewirkt. Aus den von dem Verbande deutscher Elektrotechniker festgelegten Normalien für isolierte Leitungen sind keine Anforderungen an Kabelverguß- und Wachsmassen zu entnehmen. Allgemein kann gesagt werden, daß eine solche Masse eine gewisse Plastizität, einen nicht zu niedrigen Schmelzpunkt (50—70° C) und Widerstandsfähigkeit gegen äußere und chemische Einflüsse aufweisen soll. Solchen Anforderungen genügt ein Kabelwachs folgender Zusammensetzung: 4 T. Ozokerit, hochschmelzend, 2 T. Ceresinrückstand, 2 T. Stearinpech, 2 T. Harzpech. Oft werden auch Mischungen von Hart- und Weichpechen der Teerdestillation mit Harz dazu verwendet. *M. B.*

221. Zum Reinigen und Bleichen von Harzöl ohne Destillation sind mehrere Verfahren bekannt. Eines davon lautet: Das auf 40—50° C erwärmte Öl wird mit 5% 66°iger Schwefelsäure ½—1 Stunde verrührt. Nach 6—12stündiger Ruhe haben sich die verkohlten Anteile zu Boden gesetzt; von dem Satz wird das Harzöl abgezogen und in einem mit entsprechenden Armaturen versehenen Bottich mehrmals mit heißem Wasser ausgewaschen. Zuletzt wird das neutral gewaschene Öl, nachdem das letzte Waschwasser abgezogen worden ist, mit 2% Zinkweiß, das erst mit der etwa 5fachen Menge Harzöl angerührt wurde, dem ganzen Öl zugemischt und verrührt (2—4 Stunden). Nach längerem Ruhen wird filtriert. *H.*

222. In der chemisch-technischen Industrie herrscht hinsichtlich der Nomenklatur der Produkte noch ein krauses Durcheinander. Daraus ergeben sich hinsichtlich der Anwendung ebenfalls Unklarheiten. Auch in der Literatur sieht es hinsichtlich vieler Produkte wie Lederappreturen, Dressings etc. nicht viel besser aus. Nirgends ist bei der Namengebung, Zusammensetzung oder Anwendung eine scharfe Unterscheidung möglich; alles schwimmt. Dressings sind wässerige alkalische Auflösungen von Schellack, denen man etwas Türkischrotöl, um sie etwas geschmeidiger zu machen, zusetzt. In diesem Sinne wäre das von Ihnen erwähnte Produkt als Dressing anzusprechen. Andererseits findet man unter dem Begriff „Lederappreturen" Rezepte von ganz ähnlicher Zusammensetzung, die sich nur durch den Farbstoffgehalt von den Dressings unterscheiden. *S. G.*

223. Ein handelsmäßiger Begriff „Wildes Rüböl" ist uns nicht bekannt. *Red.*

224. Als schnellbindendes Mittel zum Kleben der Zigarren-Deckblätter und Zigarren-Enden wird Gummi, Stärkekleister, Tragant, Dextrin und in letzter Zeit auch Viskose verwendet, die die Klebstellen nicht nur luft-, sondern auch wasserdicht abschließt. *D. J.*

225. Die Fabrikation von Seifenflocken ähnlich wie Lux-Seifenflocken läßt sich natürlich im engen Raum des Fragekastens nicht breit behandeln. Soweit dies möglich, ist das in dieser Zeitschrift am gleichen Ort schon öfters geschehen; z. B. 1924, S. 395, 504, 613, 846, 896; 1925, S. 155, 175, 642. In Qualität ähnliche Flocken stellen Sie aus einer Grundseife mit erstklassigem Material her; der Fettansatz wäre etwa 75% Talg oder auch ein Teil davon gehärtetes Fett, 10% Schweinefett, 15% Kokosöl Cochin. Die Herstellung erfolgt nach Art von Grundseifen. Sorgfältigste Arbeit, Abrichten und Aussalzen, Reinigen auf 3 Wassern, dünnes Ausschleifen und dann gründliches Absitzenlassen (36—48 Stunden) sind Voraussetzung für ein tadelloses Endprodukt. Der Kern wird gekühlt, zu Spänen gehobelt, diese werden scharf getrocknet und auf einer Walzenmühle gebändert und abermals getrocknet, wodurch sie von selber in kleine Blättchen zerfallen. Auch auf dem T. A. G.-Trockner lassen sich in einfacher Weise derartige Flocken herstellen. *M. B.*

226. Ob Sie zu Ihrer Naturkornschmierseife neben dem Leinöl Rinder- oder Hammeltalg mit verwenden, geht aus Ihrer Anfrage leider nicht hervor. Dieser Umstand hat aber insofern eine Bedeutung, als bei Verwendung von Hammeltalg die Kalilauge etwas mehr mit Pottasche reduziert werden darf als bei Rindertalg, welcher weniger hart ist. Trotzdem aber, auch wenn Sie mit Hammeltalg arbeiten würden, ist der angegebene Zusatz von Pottasche ein zu hoher. 15—18% davon würden genügen, um ein schönes und großes Korn zu erzielen. Immerhin aber dürfte das Trübwerden der Seife hiermit nicht in Zusammenhang stehen. Die Art des Trübwerdens, von den Seitenwänden der Fastagen keilförmig nach dem Boden zu verlaufend, scheint vielmehr darauf hinzudeuten, daß an diesen Fastagen irgendetwas nicht in Ordnung ist. Sind es neue oder schon einmal gebrauchte? Jedenfalls liegt die Annahme sehr nahe, daß sie einen geringen Feuchtigkeitsgrad enthalten, welchen die Seife anzieht und wodurch sie trüb wird. Oder ist der Fußboden des Kellerraumes vielleicht feucht, sodaß die Fastagen die Feuchtigkeit in gewissem Maße anziehen? In dem einen oder dem andern dieser Umstände dürfte wohl der Grund für das Trübwerden der Seife zu suchen sein. *A. Z.*

227. Immer wieder verfällt der Deutsche in den alten Fehler, ausländische Ware zu bevorzugen oder nachzuahmen; oft fällt

er auf einen fremdartig klingenden Namen herein. Auch das Increasing power, ein Adhäsionsfett, das mir nebenbei nicht bekannt ist, wird nichts anderes sein als eines der vielen Adhäsionsfette, die gleichzeitig eine konservierende Wirkung, neben der Erhöhung der Haftwirkung des Leders auf der Riemenscheibe und damit eine Erhöhung der Maschinenleistung (durch Vermeidung des „Schlüpfens" des Riemens) hervorbringen sollen. Die Leistung erhöhende Zusätze haben die verschiedenste Zusammensetzung; als Hauptbestandteil figuriert Harz, das in Verbindung mit artverwandten nicht verharzenden Fettstoffen, wie Talg, Tran, Wollfett, bei billigen Produkten mit Mineralöl, ohne Schaden vom Lederriemen vertragen wird. Ein salbenartiges Produkt erhält man, wenn 65 T. Harz, 7 T. Talg, 21 T. Paraffin (evtl. Schuppen), 2,5 T. Rizinusöl und 4,5 T. rohes Wollfett mit soviel Tran versetzt werden, bis eine in der Kälte salbenförmige Konsistenz erzielt wird. Die Rohkautschuk enthaltenden Produkte werden wegen der leichteren Handhabung besser im flüssigen Zustand hergestellt. *D. J.*

228. Eine abwechselnde Oxydations- und Reduktionsbleiche oder umgekehrt Reduktions- und Oxydationsbleiche bei Seifen oder auch Fetten und Ölen halte ich zumindest nicht für erfolgreich, da in den meisten Fällen das nachfolgende Bleichmittel die Wirkung des vorausgegangenen wieder aufhebt. Alle chemischen Bleichmittel wirken nicht auf das Fett oder die Seife als solche, sondern auf die färbenden Bestandteile, deren Natur uns nur in den wenigsten Fällen bekannt ist. Reduzierende Bleichmittel wirken schwächer als oxydierende und keinesfalls zerstörend auf die färbenden Verunreinigungen, sodaß es keine Seltenheit ist, daß damit gebleichte Körper allmählich wieder durch die oxydierende Wirkung des Luftsauerstoffs die alte Farbe annehmen, nachdunkeln. Derselbe Fall kann eintreten bei vorausgegangener Oxydations- und folgender Reduktionsbleiche. Nur in seltenen Fällen, wo eine vollkommene Zerstörung des Farbstoffes durch das Oxydationsmittel stattfindet, wirkt die folgende Reduktion nicht mehr färbend, aber auch kaum mehr weiter entfärbend. *M. B.*

— Die Fette und Öle, die wir heute zur Verseifung bekommen, sind so verschieden in Qualität und Farbe, daß man nie ohne vorherige Prüfung sagen kann, das Öl oder das daraus hergestellte Fertigprodukt kann mit dem oder jenem Bleichmittel gebleicht werden. Es ist immer erst notwendig, vorher Versuche mit kleinnen Quantitäten zu machen, um festzustellen, welches Bleichmittel am besten wirkt. Dabei kann es wohl vorkommen, daß mit einem Bleichmittel nicht der gewünschte Erfolg zu erzielen ist und zwei verschiedene Bleichmittel, wie z. B. Blankit und Chlorbleichlauge, angewandt werden müssen, um ein besseres Resultat zu erhalten. *Bergo.*

229. Der Leinsamen-Schleim im Kesselwasser ist völlig geruchfrei, ohne jeden Geschmack, der Zusatz der Schleime bleibt bei der Verdampfung völlig unberührt, der Dampf hat selbst bei bedeutend erhöhtem Zusatz beim Laboratoriumsversuch — dieser wurde auch bis zur Verdickung durchgeführt — nicht die geringste Spur gezeigt und blieb völlig neutral, der Dampf kann direkt und indirekt ohne jede Schädigung verwendet werden, eingehende Versuche in Färbereien, Molkereien, Brauereien, Seifenfabrikation usw. ergaben stets einwandfreie Resultate. *Hans Gläser*, Forst i. L.

— Wir verweisen auf die Artikel, welche demnächst im Beiblatt erscheinen. *Red.*

231. Das Faß- und Flaschenreinigungsmittel Liebicin ist angeblich eine 5%ige Schmierseifenlösung in etwa 20- oder 25°iger Natronlauge. Die gewöhnlichen Seifen werden allerdings dabei ausgesalzen oder gehen großenteils, wenn Kaliseifen verwendet werden, in Natronseifen über und verfallen dann demselben Schicksal. Man muß also eine Seife nehmen, die gegen einen so stark wirkenden Elektrolyten, wie ihn 25°ige Lauge darstellt, widerstandsfähig ist. Als solche kommen nur Seifen aus Kokos- oder Rizinusöl oder aus Oxyfettsäuren in Frage, da nur diese gegenüber starken Elektrolyten stabil sind. Die Grenzlaugenkonzentration einer Kokosölseife z. B. liegt für Natronlauge bei 19,1% NaOH-Gehalt; eine 25°ige Natronlauge enthält aber nur 18,58% NaOH; es muß sich demnach ein ähnliches Reinigungsmittel durch Auflösen von 5% reiner Kokosseife in der genannten starken Lauge herstellen lassen. Bei der Handhabung dieses Reinigungsmittels ist aber wegen seiner starken alkalischen Reaktion äußerste Vorsicht nötig, und die gereinigten Gefäße sind mehrmals mit Wasser nachzuspülen. *D. J.*

232. Die Berechnung der Fastage beim Schmierseifenversand wird recht verschieden ausgeführt. Bei uns wird die Fastage genau gewogen und vom Bruttogewicht in Abzug gebracht. In der Rechnung wird die Fastage zum Selbstkostenpreis eingestellt und wenn sie in brauchbarem Zustand zurückgesandt wird, mit 50% des Neuwertes gutgeschrieben. Kleine Fastage von unter 50 kg Nettogewicht wird nicht zurückgenommen. *Bergo.*

233. Eine großgekörnte, klare, gelbe Naturkornseife erhalten Sie, wenn im Fettansatz genügend stearinreiche Fette (das Verhältnis ist von der Temperatur, also von der Jahreszeit abhängig) enthalten sowie der Wasser- und der Salzgehalt bezw. das Kaustizitätsverhältnis richtig sind. Ob Seife als garantiert rein zu bezeichnen ist, hängt nur vom zeuger ab; er braucht die Seife nur, nicht zu füllen. Die g feurige Transparenz entsteht durch die Mitverarbeitung einigen Prozenten rohen Palmöles. Der Ansatz könnte lau 60% Leinöl, 35% Talg, 5% rohes Palmöl. Das Leinöl kann oder teilweise durch Sojabohnen- oder Maisöl ersetzt wer evtl. können dafür etliche Prozente Tran, wenn nachträg mit Hypochlorit gebleicht wird, mitverwendet werden. Et kaustisch gesottene Seifen, bei denen also die Reduktion Pottasche knapp gehalten wird, liefern in langsamer Krista sation ein großes Korn. *N.*

234. Metacholesterin ist ein Isomeres des Choleste und wurde durch *Lifschütz* (Z. physiol. Chemie 114 (1921), als Träger der Wasseraufnahmefähigkeit im Wollfett erkannt isoliert. Seine Herstellung ist mir nicht bekannt; es entz sich auch meiner Kenntnis, ob diese überhaupt gewerbsmä erfolgt. *M.*

— Die Frage über die Herstellung des Metacholesterins antwortet sich im wesentlichen aus folgenden Literaturstel Biochem. Zeitschr. Bd. 83 (1917), S. 18 ff, Biochem. Zeits Bd. 129 (1922), S. 115, Z. f. physiol. Chem. Bd. 106 (19 S. 184—186, Z. f. physiol. Chem. Bd. 114 (1921), S. 108— Die Herstellung aus dem Wollfett ist sehr mühsam, kostspi und die Ausbeute recht gering; am zweckmäßigsten ist noch aus reinem Cholesterin nach den obigen Literaturste Dr. *Lifschü.*

235. Seifenunterlauge kann als Düngemit nicht Verwendung finden, da ihre Bestandteile nicht nur düngend, sondern schädlich, unter Umständen vernichtend den Pflanzenwuchs wirken. Bei den heutigen hohen Preisen dem Mangel an Glyzerin sind auch noch relativ dünne La verwertbar. Wenn Ihnen Abwärme in irgendeiner Form Abdampf oder Abgas zur Verfügung steht, ist eine koste Verdampfung und Konzentration, wenn auch nur vielleicht 10—12° Bé, leicht einzurichten. *D.*

236. In Rasiercremes unterscheidet man zweierlei ten, eine fetthaltige und eine fettfreie. Erstere ist eine Kali die im Fettansatz aus weichen Fetten (Schmalz) und besteht, wodurch die streichfähige Beschaffenheit der Seife dingt ist. Z. B. verseift man 10 kg Schweineschmalz mit 5 Kalilauge von 34—35° Bé bei Wasserbadtemperatur zu klaren Leim. Nach dem Erkalten bringt man das Parfür reinem Alkohol gelöst, in die Seife, die nach tüchtigem D kneten, womöglich in einer Knetmaschine, den beliebten basterglanz aufweist. Die fettfreien Rasiercremes sind in Zusammensetzung identisch mit den Hautcremes, sind also weise mit Ammoniak, Pottasche, Kalilauge oder einem Ge von Kalilauge und Natronlauge verseiftes Stearin, das Wasser und Glyzerin die nötige Konsistenz erhält. *f.*

237. Um Naturkornschmierseifen aus T chell-Leinölfettsäure heller zu bekomme es schon besser und einfacher, die fertige Seife als die Öle die Fettsäuren zu bleichen. Als bestes und wirksamstes Bl mittel kommt auch hier, wie bei den Schmierseifen über Hypochloritlauge in Betracht. Natürlich soll im vorlieg Falle nur Kaliumhypochlorit verwendet werden, und die chung ist unter den üblichen Vorsichtsmaßnahmen anzuw Sie können auch Alabasterseife auf diese Weise bleichen, wird die helle Farbe bei dieser Seife durch Verarbeitun ausgesucht hellem Neutralfett erreicht. *n.*

239. Eine gute Schuhcreme ähnlich wie Erda eine Terpentinölcreme sein. Der Lackspiegelglanz der der übrigens am schönsten bei der österreichischen Sch pasta ausgebildet und wahrscheinlich durch Mitverwendun Candelillawachs erzielt wird, hängt von der Zusammens des Grundwachses und der Ausgußtemperatur ab. Der Hoc und die Geschwindigkeit der Glanzgebung wird vom und vom Lösungsmittel bedingt. Das Ausgießen soll bei 45° C mit schnell folgender Abkühlung, womöglich ohne Z erfolgen. Folgender Ansatz gibt eine gute Creme: 10 T. Montanwachs, 14 T. Paraffin 50/52° C, 4 T. Karnauba fettgrau, 1 T. Nigrosin, in 1 T. Destillat-Olein oder gelöst. 70 T. Lösungsmittel, als welches Balsam-Terp wegen des Geruches am beliebtesten ist. Unbeschadet der lität kann es aber auch ganz oder teilweise durch Ersa dukte vertreten werden. Eine Fachzeitschrift Schuhcremefabrikation existiert nicht. In der S Ztg. ist dieses Thema aber eine ständige Rubrik, bei d bekanntesten Fachleute auf diesem Gebiet (siehe z. B. von Dr. *Lüdecke* in Nr. 2—7 d. J.) mitarbeiten. *Br.*

240. Grüne Farbstoffe zum Färben von Su ölen, die gegen 25°ige Lauge in der Hitze bestä sind, kenne ich nicht. Darüber geben Ihnen aber gerne sche Firmen wie *Agfa*, Berlin SO 36, oder *Carl Jäger*, dorf 10, Schließfach 10054, Auskunft. *J.*

241. Ein handelsüblicher Preis für 88%ig weißes Kernseifenpulver ist uns nicht bekannt für dieses Produkt überhaupt einer existiert, so wäre dem zuständigen Landesverband der Seifenfabrikanten

ren, der die Richtpreise für Seife und Seifenprodukte aber seinen Mitgliedern zugänglich macht. Bekanntlich werden artige Richtpreise von manchen Firmen, nicht nur von Außenern, unterboten. Sie sind daher gezwungen, den Verkaufss dem der Konkurrenz anzupassen, sehr oft unter gänzlicher achtung der, ach so notwendigen, Kalkulation. Der Erfolg nicht selten der, daß der Verkaufspreis, der aus Gestehungsten und Unkosten und Gewinnzuschlag bestehen soll, oft m die ersten zwei Posten deckt. Siehe Geschäftsaufsichten Konkurse! *Br.*

250. Aus Ihrer Frage ist nicht klar zu entnehmen, welches eugnis Sie unter Fußbodenöl, wovon es mehrere Arten , verstehen. So kommt als Fußboden-Stauböl ein entintes geruchschwaches Mineralöl, als Fußboden-Farbenöl oder ttrockenöl ein aus gehärtetem Harz, Leinöl, Holzöl, Trockenfen, Terpentinöl oder -Ersatz bestehendes Produkt oder aus etwa 15% Ceresin, Terebine und ca. 70% Benzin zumengesetztes Fußboden-Imprägnierungsöl in den Handel. ähnliches, aus 7% Paraffin, 3% Ceresin, 55% Terpentinöl Benzin und 35% Spindelöl hergestelltes Fußbodenchsöl ist aber schon eher als flüssige Bohnermasse zu benen. Dagegen kann die aus reiner Wachskomposition, Terinöl, Wasser und einem Verseifungsmittel bestehende vere flüssige Bohnermasse, die fast dieselbe Zusammenset wie derartige Ledercreme aufweist, infolge ihrer dem Öl nlichen Beschaffenheit doch nicht als Fußbodenöl aufgewerden. *O. B.*

258. Als Lieferantin von ganz billigen Ölen und anen zur Herstellung von Wagenfett dienenden Malien nenne ich Ihnen Verwertungsgesellschaft für Rohmalien m. b. H., Berlin, Mühlenstraße 70—71. Zum Füle von Wagenfett verwendet man fast ausschließlich Schwerspat. *H. M.*

Sprechsaal

e Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt edaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
lischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt

...d Preisvereinigungen in der Seifenindustrie möglich und lebensfähig?

Zu den letzten Ausführungen des Herrn *Jäschke* über den mmenschluß möchte ich noch folgendes bemerken.

Völlig recht hat er hinsichtlich der Pantscherei mit den Anin, diese sind mit Grund für das Unterbieten und das Unteren auf Grund falscher Kalkulation.

Nicht recht hat er, wenn er auch hinsichtlich der Fabrikation auf Großväterart umstellen will. Man belächelt vergangene erationen nicht, aber man muß nicht auf jeden Fortschritt chten wollen. Das tut auch keine andere Industrie. Wenn Väter es zu was gebracht, so waren neben ihrem Fleiß Verhältnisse schuld, heute würden auch die Väter nicht groß werden, noch dazu, wenn sie altväterlich arbeiteten. Eine Propaganda für Hebung des Seifenverbrauches, die *ke* will, setzt Zusammenschluß voraus, wer soll sie sonst len? Daß Riesenbetriebe krachen, liegt nicht daran, daß sich zusammengeschlossen, die Gründe dafür sind viele, , daß man wahllos zusammengeschlossen. In der Wirttspolitik darf man keine solchen schiefen Argumentationen en. Wenn man da und dort mit der Rentabilität in Amerika zufrieden sein sollte, so ist das noch kein grelles Schlagfür amerikanische Verhältnisse, das die Unzweckmäßigkeit Zusammenschlusses einer Preiskonvention beleuchtet. Das e gilt von dem, was er über Landwirtschaft und Industrie Export ist schön und das, was wir brauchen, aber läßt bei den heutigen Verhältnissen dieser sich nicht auch und icht besser unter einem Dach betreiben? Dr. *K. Löffl.*

Grundseifen, Kernseifen und Leimfette.

uf die „Klarstellung" des Herrn *K. L. Weber* im Sprechsaal Nr. 10 muß ich Folgendes erwidern:

ie Verwendung von 20% Kokosöl. Prinzipiell ich nie etwas gegen die Anwendung von 10—6% Kokosöl wenden gehabt, sondern mich lediglich gegen die Festg eines solchen Prozentsatzes für alle Fälle gewandt. egenteil habe ich stets geraten, an der jeweilig bewährten tsweise möglichst festzuhalten und nur, wo die Verhältes nicht gestatten, resp. eine Änderung der gewohnten tsweise erfordern, sich diesen Verhältnissen entsprechend assen.

aß Herr *K. L. Weber* in Betrieben, wie in der angeführten elhofer Fabrik „mit miserablem Siederaum und sehr gut ichteter Pilierabteilung" schon als „Gehilfe" hochwertig nierte Seifen in den Handel gebracht hat, muß ich wohl en. Welche „Kniffe" er aber angewandt hat, um eine mögweise etwas unvollständig verseifte Grundseife mit Hilfe gut eingerichteten Pilierabteilung in eine „haltbare" Toieife zu verwandeln, erwähnt er vorsichtigerweise nicht. Einen Gehilfen wird man wegen einer mißlungenen Grundseife wohl nicht gleich aufhängen lassen. Ich entsinne mich aber, vor mehreren Jahren einen Artikel gelesen zu haben „Wie ich das Eschwegersieden gelernt habe", von — wenn ich nicht irre — *K. L. Weber*, worin der Verfasser unter anderem versichert, „ihm sei nie ein Sud Eschweger verdorben." Wohl kannte ich nun einen Herrn *Georg Weber* als einen sehr tüchtigen Spezialisten für Eschwegerseifen, aber auch er konnte sich eines derartigen Erfolges nicht rühmen. Auch meinem Lehrmeister, einem routinierten und erfahrenen alten Fachmann, der mit absoluter Sicherheit bei zwei getrennt gesottenen und zusammengegossenen Suden blau- und rotgefärbter Eschweger eine durchweg gleichmäßige Marmorierung zu erzielen vermochte, passierte es, daß gelegentlich einer Änderung im Ansatz mehrere Sude Eschweger hintereinander umkippten. Herr *K. L. Weber* würde sich daher ein sehr großes Verdienst um die Seifenindustrie erwerben, wenn er seine „Kniffe", die es ihm ermöglichten, schon als Gehilfe derartige Erfolge zu erzielen, bekannt geben würde.

Wir älteren Fachleute sind allerdings nicht gewohnt, eine Kernseife kalt zu schleifen, weil wir schon während der Lehrzeit, als wir von der Chemie kaum eine Ahnung hatten, die Erfahrung gemacht haben, daß eine kalt ausgeschliffene Kernseife wesentlich mehr Salz mechanisch gebunden hält, als eine im Sieden ausgeschliffene Kernseife. Dieselben Erfahrungen konnte ich auch bei dem Aussalzen des Leimes bei ungenügendem Durchsieden machen, weshalb ich auch wiederholt öffentlich auf diesen Fehler hingewiesen habe. Infolgedessen sind der von Herrn *Weber* angeführte Hauptgrund wie auch die daraus gefolgerten Schlüsse völlig hinfällig.

Dünnes Sieden des Kernes. Es sollte wohl heißen des Leimes?! Bisher war ich der Meinung, einen Leim von einer mehr oder weniger ausgeschliffenen Kernseife unterscheiden zu können. Auch daß man mit Wasser allein einem Leim nach Belieben eine dünne oder sirupähnliche Konsistenz verleihen kann, glaube ich zu wissen, vorausgesetzt daß weder größere Salz- noch Alkaliüberschüsse vorhanden sind. Schade nur, daß mein Lehrchef tot ist und ich mein Lehrgeld nicht mehr zurückfordern kann, sonst hätte ich mich vielleicht noch entschließen können, zu Herrn *K. L. Weber* in die Lehre zu gehen, um ihm die Mühe und Kosten des Herreisens und Vorführens zu ersparen. Nach meiner unmaßgeblichen Meinung ist ein mehr als zweimaliges Auswaschen des Kernes bei Kernseifen in den meisten Fällen zwecklos — zu Grundseifen pflege ich allgemein prinzipiell kein „riechendes" Fett zu verwenden — weil durch weitere Waschungen kaum eine wesentliche Geruchsverbesserung erreicht wird und außerdem die bei diesen Seifen üblichen Harzzusätze den noch anhaftenden Geruch zum größten Teil überdecken. Im übrigen bin ich aber — leider im Gegensatz zu Herrn *Weber* — der Meinung, daß durch das Aussalzen des Leimes auch die weitmöglichste Verseifung der Fette angestrebt und erreicht wird. Ob hier übrigens eine Verschobenheit der Erkenntnis meinerseits, oder ein Irritierungsversuch seitens des Herrn *Weber* vorliegt, maße ich mich nicht an zu entscheiden.

Phenolphtalein. Ich kann mich zwar nicht entsinnen, einen diesbezüglichen Aufsatz des Herrn *Weber* gelesen zu haben, freue mich aber trotzdem zu erfahren, daß er selbst meine Ansicht bereits öffentlich vertreten hat. Umsomehr muß ich mich wundern, daß er trotz alledem noch die Behauptung aufstellt: „nach einiger Übung kann man sich dabei wohl ein Bild von der Schärfe der Seife machen"?! Welches denn, Herr *Weber?* Wäre es nicht einfacher, wenn Sie gesagt hätten, wozu die Umstände, ihr seid doch bisher mit eurer Zungenstichprobe und mit dem Betupfen einer erkalteten Probe mit Phenolphtaleinlösung ausgekommen, also macht es ruhig weiter so, irgendein Bild bekommt ihr dabei auch heraus! Dabei hätte er sich auch die allbekannten Ausführungen bezüglich des sauren Charakters des Sprits wie auch der Konzentration der Phenolphtaleinlösung ersparen können. Im übrigen findet Herr *Weber* die von ihm vermißten ausführlichen Hinweise in meinem „Leitfaden für Haus- und Industrie-Seifenfabrikation."

Großvater-Angelegenheit: Im allgemeinen ersehe ich aus den Ausführungen des Herrn *K. L. Weber*, daß ihn meine durchaus wohlgemeinten Ermahnungen verstimmt haben. Es hat mir natürlich gänzlich fern gelegen, ihm irgendwie nahe treten zu wollen, vielmehr habe ich es lediglich im allgemeinen Interesse für angebracht gehalten, seine teilweise nicht zutreffenden Ansichten zu besprechen, hauptsächlich aber seiner absoluten Verurteilung alles Alten und Hergebrachten entgegenzutreten. Auch heute noch möchte ich ihm empfehlen, etwas mehr Sachlichkeit und Achtung bei etwaigen Besprechungen bisheriger Errungenschaften in der Seifenfabrikation an den Tag zu legen. *W. Grundmann.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikan

Redaktion: W. Münder

23. Jahrgang Augsburg 25. März 1926. Nr.

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittel-Industrie.

Von *Fr. Düvelshaupt*.

(Eing. 25. II. 1926.)

In diesem sehr lesenswerten Artikel*) malt uns der als Spezialist der Putzmittelfabrikation sehr bekannte Verfasser das Schreckgespenst des Preisabbaus auch für diese Industrie an die Wand, trotzdem die Preise schon so abgebaut sind, daß von Verdienst bei dem Artikel Schuhputz kaum noch die Rede sein kann. Nach Ansicht von Herrn Dr. *Lüdecke* ist ein Preisabbau nur möglich, wenn ein erheblicher Teil des Terpentinöles durch ein hochwertiges Ersatzmittel, wie z. B. Terapin, das er hierfür am besten geeignet hält, ersetzt wird. Reine Terpentinölcremes sind nach Dr. *L.*'s Ansicht Luxus, eine Auffassung, der unbeabsichtigt auch — allerdings wohl in einem anderen Sinne — eine diesen Artikel besonders forcierende Firma beitritt, die in einer Zuschrift an den Verband der Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten[1]) ihre „reine 100%ige Terpentinölware" selbst als Luxusware bezeichnet. Wenn auch die Steuerbehörde dieser Ansicht sein und eine derartige Ware unter die luxussteuerpflichtigen Artikel aufnehmen sollte, dann würde von selbst die Fabrikation einer reinen Terpentinölcreme für den allgemeinen Konsumhandel aufhören, und die Herstellung einer verschnittenen Ware nach dem Vorschlage des Dr. *L.* allgemein eingeführt werden.

Vorläufig aber sind wir noch nicht so weit, und deshalb möchte ich noch eine Lanze für das von Herrn Dr. *L.* so sehr bekämpfte Terpentinöl brechen.

Wenn der Verfasser als erste Autorität der gesamten Putzmittelbranche seine Anschauung über die Ersetzbarkeit des Terpentinöls in solch eingehender Weise den Interessenten unterbreitet, so verdient er selbst bei denen, die ihm nicht unbedingt beizupflichten vermögen, nicht nur besonderen Dank, sondern auch die der Wichtigkeit der aufgeworfenen Streitsätze entsprechende Beachtung, weil er nicht nur die wissenschaftliche Ansicht eines kompetenten, mit der Materie durchaus vertrauten Chemikers wiedergibt, sondern aus ihm auch die längsten praktischen Erfahrungen und genaue Kenntnis der bedeutendsten Betriebe sprechen. Herr Dr. *L.*, welcher in allen seinen Veröffentlichungen stets ein Verfechter des Ersatzes des Terpentinöles durch billigere einheimische Verdünnungsmittel war, und dessen Bestrebungen, vor einer unnötigen Verschwendung des Volksvermögens und zweckloser Verteuerung der Erzeugnisse der Putzmittelindustrie zu warnen, hoch anzuerkennen sind, hat nun in seinem neuesten Artikel die alte Streitfrage: „Terpentinöl oder Terpentinölersatz?" einer besonders exakten wissenschaftlichen Prüfung unterzogen und der Fachwelt unterbreitet.

Die von Dr. *L.* aufgestellten Versuchsreihen stellen eine Unsumme zeitraubender Laboratoriums-Kleinarbeit dar, die eine überaus wertvolle Bereicherung der Kenntnis der Materie bedeutet. Selbst wenn bei einer genauen Nachprüfung, der ich mich bald unterziehen zu können hoffe, einige Korrekturen erforderlich werden sollten, da es sich hier um Vergleichsmethoden handelt, die durch ihre Ausführlichkeit und Einfachheit die Nachprüfung sehr erleichtern, sodaß hierauf allgemeine Urteilswerte aufgebaut werden können, hoffe ich, daß auch andere Fachleute hierzu Stellung nehmen, um so das Fundament weiter zu befestigen und dadurch zu endgültiger Klärung der oft angeschnittenen Streitfrage beizutragen.

Da der Verfasser im Schlußwort seines Artikels direkt zu einer Meinungsäußerung auffordert, ist anzunehmen, daß er selbst nicht mit einer vorbehaltslosen Zustimmung zu seinen Ausführungen rechnet.

Obschon selbst Praktiker, kann ich nun die von Dr. *L.* aufgeworfene Frage, ob eine gute Schuhcreme nicht auch ohne Terpentinöl zu erzielen ist, nicht so ohne weiteres mit einem glatten „Ja" beantworten, wie der von ihm interpellierte „einsichtige" Fachmann und Praktiker. Auch theoretisch nicht, denn das Terpentinöl hat selbst gegenüber dem besten Ersatz doch so viele Vorzüge, welche seine Verarbeitung für Schuhputz nicht nur als empfehlenswert erscheinen lassen, sondern geradezu drin[gend] erfordern. Von dieser Überzeugung vermögen mich auch [n]die eingehenden Untersuchungen, welche in ihren logis[chen] Folgerungen sonst recht geeignet sind, zum Nachdenken a[n]regen und vorgefaßte Meinungen umzustimmen, abzubrin[gen]. Mir fehlt es weder an Nationalstolz, noch an Solidaritätsge[fühl] und vor allen Dingen nicht an der wirtschaftlichen Erfah[rung] und Einsicht, in der Fabrikation teuere Materialien durch [bil]ligere zu ersetzen, wenn das Endfabrikat hierdurch nicht [min]derwertiger wird.

Da aber liegt der Hund begraben, denn eine Ersatz-Verschnittware ist eben der reinen Terpentinölware gegen[über] minderwertig, und selbst Dr. *L.* erkennt an, daß mit V[erar]beitung von Terpentinöl gewisse Fabrikationsvorteile verbu[nden] sind, und die Vorliebe der Konsumenten für den reinen bals[ami]schen Terpentinölgeruch begreiflich erscheint.

Bei meiner Stellung zur Terpentinölfrage bedeutet dem die von Dr. *L.* in seiner Einleitung aufgestellte Behaup[tung], daß eine Verbilligung in der Warenerzeugung auf Kosten [der] Qualität nicht angängig ist, schon einen Widerspruch mit [den] späteren Ausführungen, in denen Dr. *L.* die Verbilligung [vor] allem in der verringerten Verwendung von Terpentinöl erre[ichen] will. Davon nun, daß durch Verringerung des Terpentin[zu]satzes nicht auch eine Qualitätsminderung der Schuhpasta [Hand] in Hand gehen soll, vermag mich und wahrscheinlich [auch] viele Schuhputzmittelfabrikanten der Artikel des Dr. *L.* nicht voll zu überzeugen. Meines Erachtens läßt sich der [Ver]fasser nur allzusehr von einem zwar lobenswerten, aber [nicht] immer angebrachten Optimismus leiten, und stellt sich da[her] die Ausschaltung des Terpentinöls zu leicht vor.

Gewiß würde sich niemand sträuben, ein das Fabrikat [ver]billigendes Ersatzmittel zu verarbeiten, wenn dieses auch [alle] die für die Verwendung zu Schuhpasten so günstigen E[igen]schaften des teureren Balsamterpentinöles besäße. Nach m[einer] Meinung sind wir aber leider noch nicht so weit, und a[n]tragen die Benzinraffinerien, wie auch Dr. *L.* andeutet, die Schuld, da sie dem altbekannten Wunsche der Putzm[ittel]industrie noch nicht entgegenzukommen vermochten und [wohl] auch wohl nicht das erforderliche Interesse aufbrachten. [Sollte] hier eine Besserung eingetreten sein, wie die Ausführunge[n] Dr. *L.* vermuten lassen, so wird es jeder Terpentinölverbra[ucher] nur begrüßen können, wenn er sich dem erfreulichen Op[timis]mus des Dr. *L.* anschließen und seine Bedenken, die nicht im[mer], wie Dr. *L.* meint, auf veralteten Vorurteilen beruhen, [fallen] lassen kann.

Allerdings muß ich zugeben, daß die bisher noch [nicht be]kannte Feststellung der besonderen Wichtigkeit der un[gesät]tigten zyklischen und aromatischen Kohlenwasserstoffe f[ür die] Bildung von Wachskolloiden im allgemeinen und somit f[ür die] Schuhputzfabrikation im besonderen, sowie die Bewertung [des] Ersatzes nach seinen kolloiden Fähigkeiten von größtem In[teresse] ist und Perspektiven eröffnet, welche die Möglichkeit [der] Schaffung eines vollwertigen Ersatzes, die nach Dr. *L.* [bereits] erreicht sein soll, glaubhaft erscheinen lassen. Die dadurc[h auf]geworfenen neuartigen Gesichtspunkte und Schlußfolge[rungen] werden hoffentlich besondere Anregungen zur weiteren [Durch]forschung dieses Gebietes abgeben. Auch die überaus inter[essan]ten theoretischen Erwägungen über die inneren Vorgäng[e der] Sauerstoffabsorption, Bindungsvermögen, Verdunstungsges[chwin]digkeit, absolute Verdunstungszahl, Einfluß der Wachsko[mposi]tion auf die Verdunstungsschnelligkeit u. a. m. müssen zur [Nach]prüfung und Erweiterung des Forschungsergebnisses an[reizen].

Bezüglich der Verdunstungsgeschwindigkeit möchte ic[h] daran erinnern, daß diese nicht allein von der Dampfspa[nnung] sondern auch von der Verdunstungsstärke abhängt, wie j[a auch] das Wasser z. B. trotz des bedeutend niedrigeren Sieder[punkts] langsamer verdampft als Terpentinöl.

Zugegeben nun, daß Herr Dr. *L.* mit seiner Beha[uptung] recht hat, daß in dem verbesserten Terapin ein einem [ein]Balsamterpentinöl in mancher Beziehung gleichendes P[rodu]gegeben ist und bei der sich aus den Versuchen erge[bende] Gründlichkeit eine vorschnelle Beurteilung ausgeschlosse[n] sollte, schließlich aber auch genügend praktische Erfahr[ungen]

*) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 2—7.

[1]) Nr. 12 der „Mitteilungen des Verbandes."

it dem verbesserten Terapin vorliegen, so will es mir auf Grund einer eigenen praktischen Erfahrungen mit allen möglichen rsatzmitteln aber doch nicht einleuchten, daß Terapin mit ücksicht auf seine kolloiden Eigenschaften eine noch bessere indefähigkeit besitzen soll als reines Balsam-Terpentinöl. Ich enigstens fand stets, daß nur bei Verwendung von reinem erpentinöl eine homogene, haltbare Pasta erzielt wird.

Bei dieser Gelegenheit möchte ich auch noch auf den von r. *L.* offenbar noch nicht beobachteten Einfluß des Terpentinöles if basische Farbstoffe hinweisen, denn der schwach saure Cha-kter des Terpentinöles bringt die Leuchtkraft der Farbe zur sseren Entwickelung und macht die Nuance farbkräftiger, was i Benzinen nicht der Fall ist.

Den größten Vorzug des Terpentinölgehaltes einer Schuh-ista aber hat Dr. *L.* einfach ignoriert: Die hervorragende Kon-rvierungsfähigkeit für das Leder. Nicht mit Unrecht wird von n Verteidigern der Verwendung von reinem Terpentinöl immer eder angeführt, daß reines Balsamterpentinöl schwach ger-nde Eigenschaften hat und dem Leder ständig die nährenden offe zuführt, die es zu seiner Erhaltung braucht. Bei dauernder handlung des Schuhwerks mit einer reinen Terpentinölpasta eibt das Leder erfahrungsgemäß weich und geschmeidig, da r hohe Terpentinölgehalt das Brüchigwerden des Leders ver-ndert, während Mineralöle bezw. Benzine keinerlei Einwirkung f die Lederfaser ausüben, bei ständiger Anwendung dem Leder gar den Fettstoff entziehen und dieses dadurch hart und üchig machen. In Erkenntnis dieser Tatsache werden z. B. dem Offenbacher Ledermuseum die wertvollen alten Leder r Konservierung mit reiner Terpentinölpasta eingerieben.

Trägt somit die pflegliche Behandlung von Schuhwerk mit rpentinölpasta zur Erhaltung des Leders bei, so bedeutet dies ch ein volkswirtschaftliches Moment, welches die andern von . *L.* besonders hervorgehobenen Interessen, in Deutschland rbrauchte Produkte nach Möglichkeit auch aus deutschen Ma-ialien herzustellen, reichlich aufhebt. Dadurch wird auch der here Preis für Terpentinölpasta reichlich ausgeglichen, denn ch hier heißt es wieder, daß das Teuerste im regelmäßigen brauch auch das Billigste ist. Im übrigen wird gegen die ist sicherlich nach Kräften zu unterstützenden national-rtschaftlichen Wünsche bei der Verwendung von Terpentinöl f Schuhpasten nicht mehr verstoßen, als wenn dieses durch nzin ersetzt wird, denn Benzin ist doch ebenfalls ein aus-disches Erzeugnis.

Ausschlaggebend für die Beibehaltung reiner Terpentinöl-re erscheint mir aber auch die auf reellem Boden stehende tsache, daß diese Qualität vom Verbraucher direkt verlangt d, und der Händler infolgedessen gezwungen ist, reine Ter-tinölware zu führen. Würde eine derartige Ware in Deutsch-d nicht mehr hergestellt, dann würde der Verbraucher eben sländische reine Terpentinölpasten kaufen, und damit wäre der dem Fabrikanten, noch der ganzen Volkswirtschaft ge-fen, sodaß die Ausschaltung des Terpentinöles für Schuh-ten geradezu katastrophale Folgen für diese Industrie haben nte. Dieses aber etwa durch Schutzzölle zu verhindern, bzw. chweren zu wollen, könnte überaus gefährlich werden, da hierdurch geschädigten ausländischen Fabrikanten bei ihren Export besonders begünstigenden Regierungen schon Gegen-nahmen durchsetzen würden. Wir selbst aber können mit ksicht auf die gute Qualität der ausländischen Konkurrenz-chsprodukte und zur Wiedererlangung des früheren guten sehens der deutschen Industrie-Erzeugnisse nur Qualitätsware ortieren, und das ist und bleibt die reine Terpentinölpasta. ererseits kann man nicht nur für den Export eine hoch-tige Ware herstellen, während im Inland die geringwertigere uhpaste vertrieben wird. Das leicht erklärlichen Motiven springende Bestreben des Erdöl-Reichsverbandes, einen Zoll h für Terpentinöl durchzusetzen, würde nur auf eine Belastung inneren Konsums und Erschwerung der Exportfähigkeit uslaufen.

Glyzerinleim-Massen.

Von *Stan. Ljubowski.*

(Eing. 16. XII. 1925.)

Die zu Gel erstarrenden Kolloidkörper, besonders Tierleime, tzen die Eigenschaft, in Mischung mit dickflüssigen, hygros-schen Substanzen wie Glyzerin und Zuckerlösungen feste, tische, wenig klebrige Massen zu bilden, die vornehmlich für hische Vervielfältigungszwecke wichtig sind. In erster Linie gebraucht man sie zur Herstellung der zum Übertragen der Farben vom Farbstein auf die Druckereiformen dienenden Buchdruckerwalzen, in geringerem Maße als Hektographen-Leimmasse, zum Anfertigen biegsamer Druckformen für den Blech- und Glasdruck, der Gelatinefolien für Gravüren und als Füllmasse für Gummifahrradreifen.

Als normale gute und charakteristische Eigenschaften der zur Anwendung kommenden Haut- und Knochenleime fordert man für diesen Zweck besonders große Gelatinierbarkeit und Gallertefestigkeit, während die Klebkraft fast nebensächlich ist. Diejenigen Leime, welche bei der Quellung an das Wasser irgendwelche Bestandteile abgeben oder gar dabei zerfließen, schwach gelatinieren oder wenig feste Gallerten liefern, sind völlig unbrauchbar. Von den vielen Leimerzeugnissen eignen sich zu diesen Massen solche vom Typ guter heller Kölner-Hautleime, obwohl bei der Auswahl auch die Preisfrage berücksichtigt werden muß. Besser noch als die Leime verhalten sich infolge der vorzüglichen Gelatinierbarkeit gute Gelatinearten. Diese sind zwar grundsätzlich nichts anderes als besonders reiner Leim, sie stellen aber in der Leimherstellung das erste Umwandlungsprodukt des Kollagens oder Ossein dar, dem die vorangeführten, spezifischen Eigenschaften am meisten zukommen. Eine speziell zum Bereiten der Walzenmassen fabrizierte, sog. Leim- oder Colle-Gelatine ist in dicken Blättern handelsüblich. Die vereinzelt angegebene Mitverwendung von Agar-Agar, Hausenblase oder Dextrin darf nicht als gut angesehen werden.

Den zweiten Hauptbestandteil der Walzenmassen bildete ursprünglich bis Mitte der siebziger Jahre ausschließlich der Rohrzuckersirup, erst von dieser Zeit ab vorwiegend das dann in genügender Menge vorkommende Glyzerin. Man verwendet davon meist die gelbbraune bis weißgelbliche Sorte von 28° Bé, wobei ein mäßiger Gehalt an Kalk, Alkali oder Säure nicht schädlich wirkt. In der Eignung ist das Glyzerin erstklassig. Bei richtigem Verhältnis und ebensolchem Arbeiten bildet es mit dem Leim oder der Gelatine sehr elastische, feste, zügige und nicht leicht reißbare oder bröcklige Massen. Im Gegensatz zu den mit Zucker hergestellten Massen sind die mit Glyzerin hergestellten kaum nachklebend, weder krustenbildend, noch faulend, denn ein etwas größerer Zusatz an Zucker als 10% macht die Leimmassen stark minderwertig.

An weiteren Zutaten, abgesehen von dem unbedingt nötigen Wasser seien erwähnt: 1. das von *Emke* empfohlene Chlorcalcium (1% gegen das Schwinden, ein größerer Zusatz wirkt verflüssigend), 2. von *Fleck*, etwa ½% Chromalaun zur Erhöhung der Dauerhaftigkeit (größere Menge wirkt schädlich beim Umgießen), 3. von *Mayen*, je 1% Borax, Olein und ½% Knochenfett zur Verhinderung des Krümeligwerdens beim Umschmelzen. Bei den zuckerhaltigen Massen ist der Zusatz von ca. 1% Borax vorteilhaft.

Die Herstellung der Massen beginnt mit dem Erweichen und Quellen des Leims, damit er sich leichter löst und mit Glyzerin bindet. Zu diesem Zweck wird der abgewogene Leim in einem reinen Holzbottich oder emaillierten Gefäß mit kaltem weichen Wasser übergossen, wobei man darauf achten muß, daß der Leim stets unter Wasser liegt und die einzelnen Tafeln von dem Wasser völlig bedeckt sind. Nach einigen Stunden, wenn die Leimblätter bis zu $^2/_3$—$^3/_4$ ihrer Dicke erweicht sind, wird das übrige Wasser entfernt, der Leim mit einem feuchten Tuch bedeckt und so dem gänzlichen Durchweichen überlassen. Bei dieser Quellweise enthält der Leim nur die unbedingt nötige Feuchtigkeit, was ein verkürztes Abdampfen und somit einen geringeren Verlust an Gelatinierbarkeit und Festigkeit der Walzenmasse bedeutet.

Das Verschmelzen oder Verkochen des gequollenen Leims mit dem Glyzerin geschieht, um ein Anbrennen oder Überhitzen zu vermeiden, am besten im doppelwandigen Dampfkochkessel oder im Wasserbad, in modern eingerichteten Leimfabriken auch unter Vakuum. Für gewöhnlich wird der Leim mit dem Glyzerin in den Schmelzkessel eingetragen, unter stetigem Umrühren allmählich auf 80—90° C erhitzt, und dies solange, etwa 2—4 Stunden, fortgesetzt, bis $^3/_4$—$^4/_5$ des bei der Quellung aufgenommenen Wassers verdampft sind und die richtige Konsistenz erreicht ist. Bei Mitverwendung von Zucker setzt man diesen meist als kristallinischen Rohzucker oder gemahlenen Kandiszucker zu und zwar schon gleich im Anfang, da infolge der Wasseraufnahme aus dem Leim bis zur Sirupkonsistenz die Dauer der Einengung verkürzt wird.

Die Beurteilung der endgültigen Konsistenz ist infolge der sehr schwankenden Leimbeschaffenheit nur nach praktisch erlernten Merkmalen möglich. Bei stetigem Arbeiten mit genau

denselben Materialien und Ansätzen richtet man sich nach dem bekannten Kesselinhalt oder nach anderen Kennzeichen, andernfalls werden kleine Proben aus dem Kessel gezogen und diese nach völligem Auskühlen beurteilt. Der absoluten Sicherheit halber pflegt man in den Walzengußanstalten die fertig gekochte Leimmasse in Blechformen über Nacht erkalten zu lassen und erst nach Überprüfung der Festigkeit zum Gießen zu verwenden.

Für Handelszwecke wird die Glyzerinleimmasse durch ein feines Metallsieb in viereckige Blechformen abgefüllt. Die gebildeten Luftblasen werden mittels Blechstreifen entfernt, nach dem Auskühlen aus den Formen herausgenommen und die Tafeln in Pergamentpapier eingeschlagen. Beim Aufbewahren soll die Masse in weder zu feuchten, noch zu trockenen, mäßig warmen (12—15° C) Räumen lagern.

Falls der Massehersteller auch das Gießen der Farbwalzen ausführt, benutzt er die schon erwähnten Dampf- bzw. Wasserbadkessel, welche entweder in einem Eisengestell auf einer Rolle montiert sind, oder an dem Hanfseil eines Flaschenzuges hängen, um sie entweder in das Wasserbad oder auf die Höhe der zu gießenden Walzen ab- und auflassen zu können. Die zum Gießen nötigen, blankpolierten Metallformen, Walzenmatrizen oder sog. Gußflaschen, welche für jede Druckflächenart und -größe verschieden sind, werden von der Kundschaft gestellt.

Soll die Altmasse der unbrauchbar gewordenen Walzen zum Umguß kommen, so muß sie vor dem Abziehen entweder an der Walzenoberfläche durch Abschaben, oder durch Abwaschen mit heißer Lauge und Wasser von der schmutzigen Oberschicht befreit werden. Bei Verwendung von stark verbrauchten und sehr verunreinigten Altmassen sind diese nach Beseitigung der oberen Hautschicht zu schmelzen und mit Eialbumin zu klären. Nach dem Entfernen der Fettschicht wird die Masse von dem Bodensatz abgezogen und evtl. mit schwefliger Säure gebleicht. Die so wieder brauchbar gemachte Masse kann nur in Gemeinschaft einer größeren Menge neuer, sog. Zusatzmasse, vorteilhaft wieder gebraucht werden. Die gallertförmige neue, alte oder Zusatzmasse wird vor dem Umschmelzen in kleine Stücke gebrochen und in den mit oder ohne Siebeinlage versehenen Schmelzkessel portionsweise eingetragen. Während des Verflüssigungsprozesses ist der Walzenkern gut zu reinigen und behufs besseren Haftens der darauf kommenden Masse mit Bindfaden oder Band zu umwickeln, in die gesäuberten, nachpolierten, schwach angeölten und etwas gewärmten Matrizen zu stecken und mit einem Kreuz zu befestigen. Hierauf wird der Schmelzkessel entsprechend hoch aus dem Wasserbade gezogen, die mäßig warme Masse langsam durch einen Gießtrichter der Walzenspindel entlang einlaufen gelassen, ohne die Innenwände der Matrize zu berühren, bis die letztere reichlich vollgefüllt ist. Diese Vorsorge, sowie auch das langsame Abkühlen der Masse in der Form hat den Zweck, das Entstehen von Blasen zu verhindern. Noch vor dem gänzlichen Erkalten wird die Walze aus der Gießflasche herausgezogen, das zuviel Aufgegossene mittels eines Drahtes abgeschnitten und dem völligen Durchkalten in einem staubfreien, etwa 15° C warmen Raum überlassen. Viele Druckereien führen das Gießen und Umgießen der Walzen in eigenem Betriebe aus.

(Schluß folgt).

Rundschau

Die Zusammensetzung von Zahnzementen ist verschiedenartig. 1. Zinkoxydsulfatzemente. Das Pulver besteht aus Zinkoxyd und entwässertem Zinksulfat. Die zum Anmachen bestimmte Flüssigkeit aus Gummi-arabicum-Lösung, die mit Glyzerin und Phenol versetzt ist. Pulver: 15 Mastix, 200 Zinkoxyd geglüht, 24 Zinksulfat frisch entwässert. Flüssigkeit: 50 Gummi-arabicum, 130 Wasser, 20 Alkohol, 2 Tropfen Acid. carbolic. liquefact. Wenn die Zemente als Heilzemente dienen sollen, gibt man noch Zusätze von Thymol, Jodoform, Chlorphenol. — 2. Zinkphosphatzemente sind am gebräuchlichsten. Als Flüssigkeit dient eine Lösung von Metaphosphorsäure, als Pulver Zinkoxyd, mit geringen Zusätzen von Borax und Tonerde. Die Färbung erfolgt ganz verschieden in etwa 8 verschiedenen Nuancen, die der natürlichen Zahnfarbe angepaßt sind. Am besten werden durchaus lichtbeständige Farbstoffe gewählt, wie Silberoxyd, Kobaltblau. — 3. Transparente Zemente, sogenannte Silikatzemente, die dem gewöhnlichen Zement ähneln und sich auch der Zahnfarbe am besten anpassen. Es sind dies Aluminium-Beryllium-Calcium-Silikate, teils gefällte, teils geschmolzene Produkte. Die verwendeten Rohmaterialien müssen durchaus eisenfrei sein, da sich die Füllungen sonst schnell verfärben. Dr. *F.* in Apoth.-Ztg.

Schwammbeseitigung. Zur endgültigen Vernichtung muß säm liches vom Schwamme befallenes Holz entfernt, die Maue fugen in der Nähe dieses Holzes müssen ausgekratzt, sämtlic Schutt- und Füllmassen entfernt und durch trockene ersetzt we den. Die Fugen und die verbleibenden noch gesunden Hölzer si mit Salzsäure zu bestreichen, alsdann sind die Fugen neu verputzen, und nach Austrocknung ist gut ausgetrocknetes Hol das vorher am besten an den verdeckten Seiten mit geruc losem Karbolineum bestrichen wird, zu verwenden. Luft u Licht sind im übrigen der Ausbreitung des Schwammes hinderlic (Mühle.)

Cykloran nach *M. Bottler*. Bei den Cykloranen handelt sich je nach ihrer Verwendung um verschiedenartige Präpara die aus einer Kaliseife und einem oberhalb 160° C siedend höheren Alkohol bestehen. Sie vermögen erhebliche Meng von Fetten, pflanzlichen und tierischen Ölen, Mineralölen, Kohle wasserstoffen zu lösen oder zu emulgieren und so von Text stoffen zu entfernen. Auch können sie wegen ihres Seifeng haltes feste Verunreinigungen beseitigen. Sie sind unschädlich f Wolle und Seide, da die freies Alkali erzeugende Hydroly der Seife durch den höheren Alkohol zurückgedrängt wird, ferr besitzen sie gute Kalkbeständigkeit, vorzügliches Netzvermög und Feuerungefährlichkeit. (Ztschr. ges. Textil.-Ind. 1925, 28, S. 626 d. Chem.-Ztg.)

Verapol von *Stockhausen & Co.* in Krefeld ist nach D. R. 267 439 hergestellt. Besondere Bedeutung besitzt es nach *Keiper* als Zusatzmittel zur Bäuchlauge für Baumwolle, ind es große Ersparnisse an Dampf, Zeit und Arbeitslohn u schonende Behandlung der Ware, welche nicht zum Vergilb neigt, ermöglicht. Auch bei der Wollwäsche, dem Entgerben Wollgewebe und überhaupt beim Reinigen von öl- oder fe haltigem Material bietet Verapol Vorteile. (Ztschr. ges. Tex Ind. 1925, Bd. 28, S. 419 d. Chem.-Ztg.)

Verfahren zur Darstellung von weißem Pflanzenleim. (D. R. 412 125 v. 17. I. 1922. Dr. *Walter Leonhardt* in Berlin-Friedena) Es ist bekannt, aus Stärke vermittels Alkali in der Kälte bz Wärme wasserlösliche Pflanzenleime darzustellen die zum K ben und zur Appretur wegen ihrer Ausgiebigkeit, Haltbark und Bequemlichkeit mit Vorliebe verwendet werden. Ebenso kannt ist es, daß diesen alkalischen Stärkeaufschießungen gelblicher bzw. nach der Neutralisation grauer Farbenton anhaft der ihre Verwendung für solche Zwecke verbietet, bei denen Mangel einer rein weißen Farbe, wie beispielsweise bei weiß Webwaren, stört. Wie analytische Untersuchungen zeigten, den sich bei dem alkalischen Abbau durch sekundäre Reaktio harzartige Verbindungen, die eine Mißfärbung der Stärke größerem oder geringerem Maße herbeiführen. Die Erfindung zweckt, die Wirkung dieser schädlichen Stoffe im Entstehun zustande auszuschalten bzw. ihre Entstehung zu verhindern.

Es wurde gefunden, daß man dieses Ergebnis erreicht, w man den alkalischen Abbau der Stärke unter vermindert Druck oder wenn man durch die mit Alkali versetzte Stärkema Luft oder indifferente Gase durchpreßt bzw. durchsaugt. M kann aber auch die alkalische Stärkemasse mit geringen Men von Kondensationsmitteln, wie Ammoniak, Natriumbisulfit, triumacetat, Anilin u. a., behandeln, die, wie die Erfahrung leh die färbenden Stoffe zerstören, so daß sie auch nach der N tralisation der Stärkemasse mit Säure nicht mehr in die Ersch nung treten.

Die gewonnenen Produkte finden Verwendung besonders der Appretur von weißen und zart gefärbten Geweben, Leinen, Hemdentuch, Gardinen, Spitzen usw.

B e i s p i e l: 15 kg Kartoffelstärke, in 60 kg Wasser auf schlämmt, werden nach Zusatz von 4 kg Soda 1½ Stunden u Rühren im Dampfbad behandelt. Dabei kann man ein Vaku von 30 bis 40 cm Quecksilbersäule unter ständigem Absaugen Brüden anwenden oder wenn man an der offenen Luft arbe etwa 1½ bis 1 kg Natriumacetat hinzufügen. Nachdem eine nügende Zügigkeit des Leims erreicht, wird in bekannter W mit Säure neutralisiert und das Ganze mit Wasser auf 100 gebracht und kalt gerührt.

P a t e n t - A n s p r ü c h e: 1. Verfahren zur Darstellung weißem Pflanzenleim durch alkalische Aufschließung von Stä dadurch gekennzeichnet, daß man die bei dem Abbau der Stä nebenher auftretenden Zersetzungen durch Arbeiten bei verm dertem Druck hintanhält. 2. Abänderung des Verfahrens Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man während Abbauvorganges Luft oder andere indifferente Gase durch Masse hindurchpreßt oder hindurchsaugt, um die sich bilder harzartigen Produkte gleich beim Entstehen zu entfernen. 3. änderung des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennze net, daß man die sich bildenden Zersetzungsprodukte durch satz von Kondensationsmitteln, wie Ammoniak, Alkalibisulf Natriumacetat, Anilin, unschädlich macht.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 20. März 1926.

Paris kam diese Woche unverändert:
nterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 57 (ca. RM 114,75),
aponifikat-Rohglyzerin 88% Frs. 890 (ca. RM 133,50),
Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware unnotiert.

Seitens des Auslandes lag nur größeres Kaufinteresse vor für
nterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 56 (ca. RM 112,75),
aponifikat-Rohglyzerin 88% zu £ 65 (ca. RM 131);
die Preisidee der Verkäufer war jedoch im allgemeinen:
nterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 58 (ca. RM 116,75),
aponifikat-Rohglyzerin 88% £ 66 (ca. RM 133).

Fob Nordseehafen wurde Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu 57 (ca. RM 114,75) gehandelt und Saponifikat-Rohglyzerin % zu £ 66 (ca. RM 133) angeboten.

Im Verhältnis zu Unterlaugen-Rohglyzerin 80% ist die Forerung von £ 66 für Saponifikat-Rohglyzerin 88% zu hoch, die Spanne zwischen beiden gewöhnlich 12% sein soll, tzteres mithin nur £ 64 (ca. RM 129) kosten dürfte.

Bei uns war das Angebot auch weiter etwas reichlicher, und wurden für Saponifikat-Rohglyzerin 88% ca. RM 135, für nterlaugen-Rohglyzerin 80% ca. RM 120 gefordert, Preise, elche im Vergleich zu den Auslandsangeboten zu hoch geiffen sein dürften.

Dynamitglyzerin blieb unverändert.

Die allgemein sehr abwartende Haltung der Käufer dürfte ilweise auch darauf zurückzuführen sein, daß die Frage auftaucht ist, ob Amerika wirklich die großen, für „Anti-freezer"-vecke gekauften Mengen Glyzerin aufgebracht hat und ob nicht tzt mit Ende des Winters die Gefahr besteht, daß größere sten übrig geblieben sind, welche, auf den Markt geworfen, esen natürlich stark beunruhigen würden. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

** (18. März 1926). Die Entwicklung der Marktlage erfolgte dieser Woche wenig regelmäßig. Zur selben Zeit, als am lländischen Markt die Preise von Leinöl erneut stark nach ten gerichtet waren, wurden am deutschen Markt wider Erarten höhere Preise gefordert. Die Entwicklung in Nordamerika ch von Europa insofern ab, als dort die Preise von Leinöl trotz herer Leinsaatpreise unverändert blieben, wogegen Europa allgemeinen zunächst auf höhere Leinölpreise hielt, später doch überwiegend wieder zurückging. In Chicago stellten sich e Preise für Leinöl je nach der Lieferfrist auf 11 bis 11,1 Cents o Pfund.

Die Versorgungsaussichten mit Ölsaaten für Europa sind naıntlich gegenüber dem Vorjahr unverändert günstig, der gege Rückgang der schwimmenden Vorräte gegenüber der Vorche ist weniger von Belang. Die Ernteaussichten in Indien Leinsaat werden als befriedigend bezeichnet. Die mit reiner insaat bestellte Anbaufläche wird neuerdings auf 2,918 Mill. res geschätzt gegen 2,768 Mill. Acres vorher und 3,019 Mill. res nach der zweiten Schätzung des Vorjahres. In Nord-erika wurden in der letzten Zeit Stimmen laut, welche die sdehnung der Anbaufläche von Leinsaat um mindestens 15% genüber dem Vorjahr befürworteten, was anscheinend auf zurzeit ungünstigen Preisstand von Baumwolle zurückzuıren ist. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen dieser oche betrugen 6000 t nach Nordamerika und 39 800 t nach ropa, insgesamt 45 800 t, im Vergleich mit 30 800 t in der rwoche und nur 17 300 t bezw. 17 400 t in den vergleichenden rjahrswochen, während von Indien nach Europa in der Betswoche und der Vorwoche 3775 t bezw. 575 t Leinsaat, t bezw. 4550 t Rübsaat und 3000 t bezw. 2200 t Baumllsaat nach Europa abgingen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ bis 16.5, Bombay £ 18 bis 17.15, Plata £ 14, Rübsaat, gelbe Cwnpore £ 20.12/6, braune Cawnpore £ 18.10, Kottonsaat, Enbay £ 7.15, ostafrikanische £ 7, schwarze ägyptische £ 87/6, Sesamsaat, chinesische £ 25.7/6, Sojabohnen £ 10.15 11.7/6; Hull: Leinöl £ 30, Kottonöl, rohes Bombay £ 317/6, rohes ägyptisches £ 35.10, Sojaöl £ 37, geruchfrei £ 410, Rüböl £ 46, raffiniert £ 48 pro t; Amsterdam: Leinöl, vrätig Fl. 36¾, Mai-August Fl. 33 bis 33¼, September-Dzember Fl. 34, Rüböl, vorrätig Fl. 63 die 100 kg ohne Faß a holländischer Fabrik.

Am deutschen Markt kostete zum Schluß rohes Leinöl RM 71 b 71,50, Rizinusöl, Apothekerware RM 105 bis 106, Kokosöl, roh, m. 3% Fettsäure RM 96 bis 96,50, Erdnußöl, roh RM 90 b 90,50, Sojabohnenöl, roh RM 80 bis 81, Leinölfettsäure R 72,50 bis 73 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 18. März 1926.

Die abgelaufene Woche zeigte im allgemeinen eine ruhige und etwas schwächere Tendenz.

Rindertalg lag unverändert. Für Loko- und kurzfällige Partien mehren sich die Anfragen aus dem Inlande. Es liegt diesen jedoch nur ein sehr knappes Angebot gegenüber, sodaß die von den Verkäufern geforderten Preise voll bezahlt werden. Auf der gestrigen Londoner Talgauktion wurden 1104 Fässer aufgestellt und davon 420 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. — Leinöl. Infolge der von Argentinien gemeldeten höheren Saatnotierungen, hervorgerufen durch Deckungskäufe europäischer Importeure, wurden die Preise für Öl zu Beginn der Berichtswoche wesentlich erhöht. Das Geschäft gestaltete sich auf Grund dessen etwas lebhafter, und es wurden größere Umsätze erzielt. Im weiteren Verlauf sind die Preise wieder leicht abgeschwächt. Mit einem wesentlichen Rückschlag dürfte jedoch vorläufig in Anbetracht der augenblicklichen sehr flauen Kuchenpreise nicht zu rechnen sein. — Für Palmkernöl war die Marktlage fest. Für Lieferung März-April sind die meisten Mühlen ausverkauft. Auch Kokosöl lag fest. Die Nachfrage war nur gering. — Fettsäuren finden bei anziehenden Preisen gute Nachfrage. Helle Ware ist knapp und wird gesucht, wogegen dunklere Sorten reichlicher angeboten wurden. — Erdnußöl ist ebenfalls fester geworden. — Sojabohnenöl liegt nach wie vor ruhig bei fehlendem Absatz. — Tran. Die Notierungen sind unverändert. — Kottonöl zeigte anziehende Preise bei mäßiger Nachfrage. — Sulfuröl. Lokoware ist nicht vorhanden. Auf Abladung sind die Notierungen unverändert. — Rizinusöl. Auch in dieser Woche wurden die Preise seitens der Mühlen heraufgesetzt. Der Absatz ist zufriedenstellend gewesen.

Hamburg 11, den 19. März 1926.

Leinöl, prompt März 70,50, Leinöl Mai-Juni 71,50, Leinölfirnis 71,50, Palmkernöl, roh, in Fässern 90, Kokosöl, roh, max. 3% fr. Fetts. in Barr. 98, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 91, Kottonöl, techn., raff. 84, Sojabohnenöl, roh 81, Leinölfettsäure 73,50, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure 63—65, Sojaölfettsäure 57—63, Tranfettsäure 51, Rizinusöl I. Press. loko 97, Rizinusöl II. Press. 91, Rizinusöl DAB 5 106, Waltran III 57, Pflanzenöl 52 bis 60, Talg, südamerikanisch A 88 bis 91, Talg, südamerikanisch A, schwimmend 88, Talg, australisch, mixed good colour 88, Talg, austr., mixed fair colour 84—85, Hammeltalg, techn. 92, Schweinefett, techn., mittelfarbig 88, Schweinefett, weiß 107, Rüböl, roh 99,50, Abdeckereifett 64—67, Rohmedizinaltran 75, Dorschlebertran, extra hell 65, Dorschlebertran, gelbblank 59—61, Dorschlebertran, braunblank 57—58, Dorschlebertran, braun 50—52, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 56, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 20. März 1926.

In der dieswöchigen Londoner Talgauktion waren 1100 Fässer zum Verkauf aufgestellt, wovon 385 zu unveränderten Preisen verkauft wurden. Das Auslandgeschäft ist ebenso wie das Geschäft am hiesigen Platz nicht als lebhaft zu bezeichnen, es wird nur für den nächsten Bedarf gekauft. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien:

Gutfarbiger Rindertalg von 165 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 130, benzinextrah. Knochenfett, roh 125, Leinöl, holländ. 131, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 165, Kokosölfettsäure, hell 160, Rizinusöl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig 196, Kokosöl, ceylonartig 191, Kokosöl, Kopra- 187, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/54 215, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl 128.

Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 18. März 1926.

Eine Veränderung für diesen Artikel hat sich noch nicht ergeben, jedoch wird am Hamburger Markt mit Rücksicht auf das kleine Angebot in Lokoware und die höheren Forderungen der Ablader mit einem Anziehen der Preise gerechnet. Ich notiere heute noch für Loko-Ware £ 66 bis 67 p. engl. ton, Abladungsware £ 1 höher.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 18. März 1926.

Palmöl: Der Markt schwächte in der letzten Woche etwas ab, und in Erwartung noch niedrigerer Preise waren die Käufer sehr zurückhaltend, und das Geschäft war nur sehr klein. Heute kommen allerdings schon wieder etwas festere Nachrichten aus

England, doch im allgemeinen werden für den Rest des Monats und auch für April wohl niedrigere Preise erwartet. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, Lagos-Palmöl, schwimmend, £ 38.10, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.5, Kamerun-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnl., £ 30.10, rotes Liberia-Palmöl, loko Hamburg, £ 31, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnl., £ 36, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 33, Lagos-Softs-Palmöl, März-April-Abl., £ 37.17/6, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 37.15, Lagos-Softs-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 37.10.

Talg: In der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von ca. 1100 aufgestellten Fässern 480 verkauft. Die Preise waren unverändert, doch war das Geschäft in den letzten Tagen ganz lebhaft, besonders für schwimmende Saladero- und Sansinena-Partien. Wir notieren im Augenblick: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.5, Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 43.10, Rayburne-Rindertalg, März-April-Abl., £ 42.15, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 43.10, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 43, Nord. Ochsentalg, loko Hamburg, dän. Kr. 83, Nord. Ochsentalg, prompte Verschiffung v. Dänem. dän. Kr. 82.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (18. März 1926). Die Nachfrage am einheimischen Markt besserte sich bisher wenig, die Preise schlossen zu Gunsten der Käufer. Der Großhandel forderte für südamerikanischen Rindertalg RM 88 bis 90, technischen Hammeltalg RM 91 bis 92, australischen Mischtalg je nach Beschaffenheit RM 84 bis 87,50 je 100 kg mit Faß ab Lager. Für reines amerikanisches Schmalz in Kisten oder Kübeln von 25 kg stellten sich die Forderungen in Südwestdeutschland auf RM 166 bis 167,50 die 100 kg ab Lager.

An den englischen Märkten war die Stimmung für Talg in den verflossenen zwei Wochen teils unverändert, teils Kleinigkeiten höher, zum Teil jedoch auch etwas niedriger. In Liverpool war die Nachfrage am Schluß der Berichtsperiode gering, die Preise der meisten Sorten gingen Kleinigkeiten zurück. Liverpool forderte am Schluß auf Verschiffung für guten australischen Mischtalg je nach Beschaffenheit 42 sh bis 42 sh 6 d, für australischen Hammeltalg 43 sh 6 d bis 44 sh 6 d, für australischen Rindertalg 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d, für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 40 sh 6 d bis 41 sh und zweiter Qualitäten 37 sh 6 d bis 38 sh 6 d 1 cwt. cif Liverpool. In Nordamerika gaben die Notierungen von Talg etwas nach, während Schmalz unregelmäßig abschloß. Am New Yorker Markt forderten Abgeber für Talg $9^{1}/_{4}$ bis $9^{1}/_{2}$ Cents pro Pfund fob New York, für Schmalz je nach Beschaffenheit 15,10 bis 15,35 Doll. die 100 lbs.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 18. März 1926.

Die Geschäftslage war nicht einheitlich, teilweise herrschte große Zurückhaltung, teilweise war die Nachfrage reger.

Paraffin: Während in Loko- und kurzfälliger Ware nur das normale Bedarfsgeschäft zu verzeichnen war, so ist für Abladung, speziell für die späteren Termine Mai-Juni-Juli lebhaftes Interesse vorherrschend, was jedoch den Markt nach oben noch nicht weiter beeinflussen konnte. Ich notiere heute für Ia weißes amerikanisches Tafelparaffin 50/52° Loko- bezw. schwimmende Ware \$ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 13 bis 13,25; für Abladungsware Tafelparaffin 50/52° \$ 14, Paraffinschuppen \$ 13; weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet \$ 13,50 ab Grenze. — Ceresin: Bei den unveränderten Paraffin-Notierungen sind auch für diesen Artikel die Preise die gleichen geblieben bei ruhigem Geschäft. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° \$ 23,25, 58/60° \$ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° \$ 27,75, Ceresin weiß 54/56° \$ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Aus den Abladungsländern werden für Bienenwachs unveränderte feste Preise gemeldet. Die Tendenz des Marktes ist als stabil zu bezeichnen. Heute notiere ich noch unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 186 bis 210 p. cwt., Abladungsware dagegen sh 190 bis 210 p. cwt., mit Ausnahme von Benguela, wofür meine Notierung für spätere Lieferung sh 187 per cwt. ist. Deutsches Bienenwachs wird mit RM 4,40 bis 4,50 p. kg bezahlt. — Japanwachs notiert unverändert: Loko sh 83 per cwt., Abladung sh 81 per cwt. — Karnaubawachs: Infolge der außerordentlich hohen Notierungen zeigt sich der Konsum im Einkauf immer noch zurückhaltend. Da aber die brasilianischen Abgeber weiter sehr auf Preise halten und besonders für die späteren Termine fest gestimmt sind, ist m. E. mit einem Zurückgehen des Marktes fürs erste nicht zu rechnen. Ich notiere heute: Lokoware fettgrau sh 162 per cwt., courantgrau gleichpreisig; Abladungsware sh 158 bis 160 per cwt. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Die trotz der Anfang der Berichtswoche zurückgegangenen Forderungen immer aufrecht erhaltene Meldung der Ablader, daß auf Grund der geringen Vorräte mit einer erneuten Befestigung des Marktes zu rechnen sei, scheint sich jetzt durchzusetzen, da in den letzten Ta[gen] die von drüben kommenden Preise wieder höher lauten. [Ich] notiere heute für amerik. Harz „F/G/H" \$ 13,35 bis 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an[ge]geben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto i[n] Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. Hamburg, netto Kassa, freibleibend. E. N. Becke[r]

München, den 20. März 192[6].

Wenn auch die Notierungen für Bienenwachs sich geg[en]über der vorigen Berichtswoche kaum geändert haben, so [ist] bei geringem Angebot die Tendenz weiterhin fest. Unsere he[uti]gen, unverbindlichen Richtpreise lauten:

Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh [...] bis 210, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Origi[nal] Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, a[lles] unverzollt ab Lager München. Reines gebleichtes Bienenwa[chs] RM 435, Ceresin naturgelb 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß [...] bis 56° RM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 [kg] brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Ka[ssa] ohne Verbindlichkeit. Joseph Gautsch Aktiengesellschaf[t]

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 20. März 192[6].

○ Die letzten Notierungen lauteten hier für:

Amerikanisches Harz, loko: F/G 13,35, H 13,40 [...] 13,70, M 13,85, WG 14,50 \$ die 100 kg, ab Lager, Neugew[icht], Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 5,1[...] D 5,25, E 5,50, F 6,75, G 6,80, H 6,90, J 7, K 7,45, M [...] N 7,80, WG 7,90, WW 8,20 \$ die 112 lbs, cif hier Abladu[ngs]gewicht, Tara 14%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 11,70, IX 11,80, [...] 11,90, VII 12, III 14 \$ die 100 kg, ab Lager, Neugew[icht], Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII —.—, XI —[...] X 11,45, IX 11,50, VIII 11,60, VII 11,70, VI 11,80, V 12,40 [...] 12,70, III 13,70, II 13,80, Ic 13,90, Is 14, Ie 14,10, Excel[...] 14,25 \$ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara [...]

Französisches Harz, Lokoware: F/G 12,10, H 1[...] M 12,70, WW 13,70, 4A 14,20 \$ die 100 kg, ab Lager, Ne[uge]wicht, Tara 6%. Franz. Harz, Abladungsware: F/G 335, H [...] J 340, K 345, M 350, N 360, WG 370, WW 380, OOO [...] OOOO 395, VAV 398, EX 400, EXE 405, AAA 410, AAAA —[...] AAAAA 415, XX 420, XXX 425 Ffrs. die 100 kg Abladung[sge]wicht, Tara 7%, cif.

Portugiesisches Harz, Abladung, notierte: [...] 11,50, hell 11,90 \$ die 100 kg, cif hier, Abladungsgew[icht], Tara 7%.

Im Londoner Markte lauteten die letzten Har[zno]tierungen für spot-Ware: Amerikan. Harz F/G 27/9, H [...] M 28/3, N 30/6, WG 34/6, WW 38/- sh; franz. Harz F/G [...] M 27/3, N 28/6, WG 30/6, WW 31/3 sh per cwt. alles ex w[...]

Die Woche zeigte bei den Notierungen der einzelnen [ame]rikanischen Kompanien bedeutende Abweichungen. Beson[ders] niedrig wurden seitens der bedeutendsten Konzerne die P[reise] für die untersten Grade B bis E gehalten. In den mittl[eren] Konsumgraden, die heute hauptsächlich das Geschäft aus[ma]chen, sind die Unterschiede weniger groß, und auch die Diffe[renz] gegenüber den Notierungen der Vorwoche ist nur gering. Im[mer]hin neigt die Entwicklung, wenn man die täglichen Sch[wan]kungen ausscheidet, weiter etwas nach unten; die Erholu[ngen] einzelner Tage sagen dabei nicht viel.

In Wirklichkeit liegen die Dinge so, daß man in di[esem] Jahre allseitig mit einem früheren Einsetzen der neuen [...] rechnet, und deshalb weiter die möglichste Zurückhaltung [...] Das zeigte sich besonders im Abladungsgeschäft, während [...] uns im Loko-Geschäft die letzte Woche über ganz annehm[bare] Umsätze nach dem Inlande zu verfügen hatte. Die verbrau[chen]den Industrien haben teilweise noch größere Frühjahrsauf[träge] hereinbekommen und mangels besonderer Harzvorräte [...] sie genötigt, entsprechende Eindeckungen vorzunehmen. [...] den absoluten Bedarf geht man aber auch jetzt nicht hi[naus], da man in wenigen Wochen mit weiteren Abbröcklungen [der] jetzigen Notierungen rechnet. Die amerikanischen Ablad[ungs]märkte litten auch während der letzten Wochen wieder an [...]satzmangel, der die Abgeber dazu nötigte, weitere Konzess[ionen] zu machen, und schließlich suchte jeder, auf eigene [...] so gut als eben noch möglich zu verkaufen. Die Zuvers[icht]lichkeit, daß man wieder höhere Preise erleben werde, s[...] sich der Bedarf einigermaßen stärker fühlbar mache, sc[heint] also doch nicht so groß zu sein.

Die spanischen Harzverkäufer gingen ebenfalls bei [den] meisten Sorten weiter nach unten, wenn auch die Abs[...] nicht allzu großen Umfanges waren. Bei den Franzosen h[ielten] sich die mittleren Sorten leidlich, für die hellen Grade [...] man aber auch weiter gangbare Gebote an. Aus beiden Lä[ndern] hört man ebenfalls, daß die Vegetation ziemlich weit v[...] ist und deshalb die neue Ernte sich sehr zeitig bemerkbar [ma]chen wird. Man hofft allerdings, daß dann auch die ge[sam]te wirtschaftliche Lage eine Besserung verzeichnen wird, d[ie] ermöglichen müsse, bei flotterem Harzabzug wenigstens die jetzigen Preise zu halten. Einige Sorge bereitet das gen[...]

teresse des englischen Konsums, der es den englischen Impor-
uren ermöglichte, sich auch in der letzten Woche vom Ab-
dungsgeschäft fast ganz fern zu halten. Auch die Lage von
rpentinöl, sowohl an den amerikanischen Produktions- und
ladungsmärkten, wie am Londoner Markt, schafft Unbehagen;
r Preis für dieses Produkt scheint sich auch noch immer weiter
ch unten zu arbeiten. Der Zusammenhang bei Harz und bei
rpentinöl ist aber ein viel zu enger, als daß sich nicht die
eisentwicklung des einen nach dem anderen richten müßte,
h. niedrige resp. ungenügende Preise bei Terpentinöl nötigen
entsprechenden höheren Forderungen für Harz, und Harz
nn billiger abgegeben werden, wenn Terpentinöl einen aus-
chenden Ertrag verzeichnet. Während der letzten Saison hat
n aber wenig davon bemerkt, daß selbst, wenn Terpentinöl
ch stand, die Harzverkäufer ihre Forderungen nach unten
gestellt haben.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 16. März 1926.

Die Witterungsverhältnisse im Februar und März waren
cher für die zukünftige Harzproduktion sehr günstig. Die Vor-
reitungen in den Waldungen sind, begünstigt durch das trok-
ne Wetter, ziemlich vorgeschritten. Das Anschneiden der Bäume
rd jedenfalls auch in den nächsten Tagen beginnen, doch
rf diese Operation nicht zu früh stattfinden, da sonst durch
en plötzlichen Rückschlag die ersten Einernten sehr beein-
chtigt werden könnten.

In Frankreich hat man bereits in einigen Gegenden Rohharz
geerntet, sodaß die Destillation in nächster Zeit aufgenom-
n werden kann.

In Spanien beginnt die Einernte gewöhnlich erst etwas spä-
, da die Waldungen viel höher gelegen sind.

Was die Preisbildung für die neue Ernte anbelangt, so hat
n in Frankreich bereits einige Abschlüsse für Lieferung Juni-
ptember getätigt und zwar die Qualitäten BB-N im Durch-
nitt zum Preise von 330 Ffrs., Terpentinöl für gleiche Lie-
ungstermine 700 Ffrs. Im allgemeinen ist man der Annahme,
ß die Preise für Harz neuer Ernte sich nur sehr wenig ermä-
en werden, schon aus dem einfachen Grunde, weil aus der
ten Ernte nur ganz geringe Quanten in weißen Harzen mit
übergenommen werden, dagegen die mittleren Marken WG/
V so gut wie ausverkauft sind. In dunklen Harzen sind mehr
räte vorhanden, doch da diese Qualitäten erst im Herbst
zeugt werden, so ist auch hier kein großer Preisnachlaß zu
arten.

Für Terpentinöl paßt man sich im allgemeinen den Anschau-
gen des Londoner Marktes an, welcher für spätere Lieferung
i-September weit billigere Notierungen herausgibt als für
rz-Mai. Spanien verhält sich vorläufig für Lieferung neue
te abwartend.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 210, Harz Kristall Ptas.
, Harz Excelsior Ptas. 100, Harz Extra Ptas. 98, Harz I/III
s. 97, Harz IV/VI 90, Harz VII/X Ptas. 86, Harz XII Ptas. 82.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 760, Harz AAAAAA
s. 400, Harz AAAAA Ffrs. 390, Harz AAAA Ffrs. 385, Harz
A Ffrs. 380, Harz AA Ffrs. 375, Harz BB/CC/DD Ffrs. 370,
z WW Ffrs. 365, Harz WG Ffrs. 360, Harz K Ffrs. 350,
z F/G Ffrs. 320, Harz B Ffrs. 300. H. G.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 19. März 1926.

*Knochenleim RM 84,50, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim
R 121, Terpentinöl, amerik. $ 34,20, Terpentinöl, franz. $ 34,
z, amerik. FGH $ 13,40, WG $ 15,55, WW $ 16, Schel-
la TN orange sh 145, Schellack lemon sh 190.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 19. März 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzkali,
2% 60, Antichlor, krist. 19, *Antichlor, Perlform 23, Barium-
onat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Blei-
nige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 99, Bleiweiß in Öl 104, *Bo-
krist. 44,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5
*Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlor-
nesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 45,
malaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,50, Essig-
e 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62,
naldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glau-
alz, kalz. 6,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun in
ken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 bis
, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kup-
triol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schup-
23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50,
onlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 52, Pottasche
50—53,50, Salmiakgeist 0,910 30, Salmiak, feinkrist. 38,
efelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda,
96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5%
*Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-,
38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blfr.
305, Zinkweiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je
100 kg.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Reguliersgracht 19. Die Internationale Dolfen-Olie Compagnie ist in eine A.-G. umgewandelt unter der Firma N. V. Internationale Dolfen-Olie Mij. Direktor ist L. J. M. v. Bruggen. Kapital 100 000 Fl. — st. † Amstelstraat 14. N. V. Olie-en Vet Handelmaatschappij „Union". Handel in Ölen und Fetten. Direktor ist W. Steiner. Kapital 20 000 Fl. — st. † Bloemgracht 120. Chemische Fabriek „Holland". Fabrik von Klebstoffen. Inhaber sind J. L. Overdykink und L. van den Berg.

st. † Bunschoten. N. V. Heuveling's Handelsmaatschappij. Handel in Benzin, Ölen und Fetten sowie verwandten Artikeln. Direktor ist W. Heuveling. Das Kapital beträgt Fl. 25 000.

† Dresden. Kosmin G. m. b. H., Nossener Str. 2 (früher in Berlin). Fabrikation und Vertrieb kosmetischer Präparate. Stammkapital 2000 RM. Geschäftsführer Fabrikdirektoren Christian Wilhelm Müller und Erich Grothe.

st. † Eindhoven. N. V. Zeep en Parfumeriefabrieken voorheen C. J. E. Redelé. Gründer sind L. J. E. O. und O. L. Ch. Redelé. Das Kapital beträgt Fl. 300 000.

† Elberfeld. Verkaufsbüro der Vereinigten Wachswarenfabrikanten, Elberfeld, G. m. b. H., Elberfeld, Hofaue. Gegenstand des Unternehmens ist der Verkauf der von den Firmen: 1. „Badenia" Kerzen- und Dochtefabrik G. m. b. H. in Mannheim, 2. Chemische Fabrik Wihl in Elberfeld, 3. Westdeutsche Wachsindustrie G. m. b. H. in Steele an der Ruhr hergestellten Fabrikate. Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführer: Alex Wihl, Fabrikant zu Elberfeld. Prokura: 1. Fräulein Hanni Beller, Kontoristin in Barmen, 2. Fräulein Maria Sauerbier, Kontoristin in Elberfeld.

† Naumburg a. S. Seifenfabrik „Saale". Inh. Willy Apel in Naumburg a. S.

st. † Rotterdam, Allard Piersonstraat 26d. Die Firma Société de Produits Chimiques ist in eine offene Handelsgesellschaft umgewandelt unter der Firma Hegt & Co's Handelsonderneming. Inhaber sind A. Hegt und Frl. H. Hegt.

Berlin. Chemische Fabrik Dr. Max Haase & Co. G. m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Kaufmann Sachar Milikowski.

Berlin. A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel: Durch den bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 7. Oktober 1925 ist das Grundkapital auf 25 000 000 RM herabgesetzt. Das Grundkapital zerfällt jetzt in 125 000 Inhaberaktien zu je 200 RM.

Berlin. Deutsche Harz-Gesellschaft A.-G. F. J. Peters, Diplom-Ingenieur, ist zum Vorstand bestellt.

Breslau. Gebr. Östreicher erteilten den Herren Heinrich de Haan und Franz Matthiae Kollektiv-Prokura.

Buffalo, N. Y. J. D. Larkin, der Begründer und Präsident der Larkin Company, ist am 15. Februar im 81. Lebensjahr gestorben.

Dortmund. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Lunawerke August Hesselmann & Co. in Dortmund, chemisch-technische Fabrik, Franziusstraße Nr. 86, ist Termin zur Anhörung der Gläubigerversammlung über die Einstellung des Verfahrens mangels einer den Kosten entsprechenden Masse sowie eventl. zur Beschlußfassung über die Einstellung, zur Abnahme der Schlußrechnung sowie zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen auf den 30. März 1926, vorm. 10¾ Uhr, vor dem Amtsgericht in Dortmund, Zimmer 77, anberaumt.

Dresden. Herr Prokurist Richard Gottleuber konnte am 1. April 1925 auf eine 50jährige Tätigkeit bei der Firma Ludwig Küntzelmann zurückblicken.

Dresden. Über das Vermögen der Firma Dresdner Glyzerin-Gesellschaft m. b. H., Leipziger Straße 8, wurde am 11. März 1926, nachmittags 2¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Johannes Laemmerhirt in Dresden, Rietschelstraße 11. Anmeldefrist bis zum 7. April 1926. Wahltermin: 9. April 1926, mittags 12 Uhr. Prüfungstermin: 23. April 1926, vormittags 10¾ Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 7. April 1926.

Flensburg. Flensburger Waschpulverfabrik. Der Laborantin Bertha Hauschildt und dem Kaufmann Erich Erichsen ist Einzelprokura erteilt.

Frankfurt a. M. Dr. Robert Müller & Co. G. m. b. H. Die Firma lautet jetzt: Dr. Robert Müller & Co. Parfümerie „neben dem Goethehaus" G. m. b. H.

Glatz. Ab 1. März 1926 ist die Firma Paul Ludwig, Kirchstr. 6, Wachswaren- und Kunstwarenfabrik in die Hände des Herrn C. Marmätzschke aus Neiße übergegangen. Die alte Firmenbezeichnung bleibt bestehen.

Hamburg. Deutsche Wachs-Raffinerie A.-G. Das Vorstandsmitglied K. E. Ackermann ist hinfort allein vertretungsberechtigt.

Hanau. Gaquoin & Reuter G. m. b. H. Die Kaufleute Kurt und Heinz Meyer sind zu weiteren Geschäftsführern bestellt.

st. Ijmuiden. Die N. V. Zeep en Oliefabriek hat ihre Seifenfabrik wegen ungünstiger Betriebsergebnisse vorläufig stillgelegt.

Köln. F. van Ham's Vereinigte Öl- und Firnis-Werke A.-G., Rodenkirchen. Richard van Ham ist aus dem Vorstand ausgeschieden. Heinrich Krumpe, Diplomkaufmann, Köln, ist zum Vorstandsmitglied bestellt. Die Vertretungsbefugnis der Prokuristen ist dahin erweitert, daß jeder auch in Gemeinschaft mit einem Vorstandsmitglied zeichnen kann.

Leipzig. Gesellschaft für technische Fette m. b. H. Dr. Friedrich Weber als Geschäftsführer ausgeschieden. Prokura Carl Adolph Plath erloschen. Zum Geschäftsführer ist Direktor Rudolf Erhard in Berlin-Dahlem bestellt. Die Vertretungsbefugnis des eingetragenen Geschäftsführers Hans Zernik ist dahin geändert worden, daß er die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Geschäftsführer oder mit einem Prokuristen vertreten darf.

Mannheim. Michael Herzog Seifensiederei. Prokura Kurt Stauch erloschen. Firma erloschen.

Shanghai, China. Zum Zwecke der Fabrikation von Backpulver wurde mit einem Kapital von 30 000 $ die „Wha Sung Industrial Factory" gegründet, die ihr Produkt unter dem Namen „Bee and Barley"-Backpulver auf den Markt bringen wird.

Stolberg, Rhld. Ehrung von Jubilaren. Unter der Leitung des 1. stellvertretenden Vorsitzenden, Herrn Direktor Dr. ing. e. h. Rasmus Beck, Düren, fand dieser Tage in Stolberg Rhl. in Anwesenheit von Vertretern der Reichs-, Staats- und Kommunalbehörden eine stark besuchte außerordentliche Gesamtsitzung der Industrie- und Handelskammer statt. Der Präsident der Kammer, Herr Fabrikbesitzer Dr. ing. e. h. Franz Wirtz, Stolberg, und einer der stellvertretenden Vorsitzenden, Herr Kaufmann Anton Schulte, Stolberg, konnten auf eine ununterbrochene 25jährige Zugehörigkeit zum Kollegium der Kammer zurückblicken. Von allen Seiten wurden die hohen Verdienste der beiden Herren um die Kammer und um die Entwicklung der Wirtschaft der Kreise Aachen-Land, Düren und Jülich gewürdigt. Es war ein besonders erfreuliches Zusammentreffen, daß Herrn Franz Wirtz, Inhaber der Firma Mäurer & Wirtz, Seifen- und Glyzerinwerke, Stolberg, Rhl. am Tage vorher durch die Technische Hochschule zu Aachen die Würde eines Doktor-Ingenieurs ehrenhalber verliehen worden war und zwar, wie die ihm überreichte Ehrenurkunde zum Ausdruck bringt, in Anerkennung seines hervorragenden Verdienstes, die öffentliche Vertretung von Industrie und Handel, insbesondere durch Übernahme des Kammerpräsidialamtes in wirrer, schwerer Zeit, organisatorisch ausgestaltet und der wissenschaftlichen Durchdringung und Erkenntnis des bezirklichen Erwerbslebens erfolgreich die Wege geebnet zu haben.

Stuttgart. Saturnwerk, Gesellschaft für Seifenfabrikation m. b. H., Sitz Feuerbach. Ernst Aimann ist nicht mehr Geschäftsführer. Neuer Geschäftsführer: Wilhelm Grimm, Kaufmann. Durch Gesellschafterbeschluß vom 25. Februar 1926 ist die Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: Wilhelm Grimm, Kaufmann hier. — Süddeutsche Seifen-Großhandlung, G. m. b. H. in Liquidation. Liquidation beendet, Firma erloschen.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart A.-G. In der Gläubigerversammlung teilte der Aufsichtsführende mit, daß der Status der Werke am 12. Februar einen Überschuß der Aktiven über die Passiven von rund 400 000 RM ergab. Die Höhe der Befriedigung der unbevorrechtigten Gläubiger hängt vom Verhalten der Banken ab, die sich Sicherheiten in Höhe von 1,6 Mill. RM verschafft haben. Die Frist für Einreichung eines Vergleichsvorschlags wurde verlängert und der Gläubigerbeirat beauftragt, mit den Banken weitere Verhandlungen auf der Grundlage eines Zwangsvergleichs zu führen, wonach alle unbevorrechtigten Gläubiger bis zu 500 RM und diejenigen, die ihre Ansprüche auf 500 RM beschränken, auf 1. April voll befriedigt, die anderen in 3 Raten mit 40% abgefunden werden sollen.

Ulm a. D. Ulmer Öl- und Fettfabrik H. Goll G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator: der bisherige Geschäftsführer Albert Dietz.

Windisch-Eschenbach (Oberpf.). „Afra" Damp Seifenfabrik, G. m. b. H. Peter Brüning ist als Geschäftsfüh ausgeschieden. Neu bestellter Geschäftsführer Lindner, Fri

---

H. Schlinck & Cie. A.-G., Hamburg. Nach dem Geschäft bericht über das Geschäftsjahr vom 1. Januar bis 31. Deze ber 1925 war das Unternehmen das ganze Jahr hindurch zufr denstellend beschäftigt. Der Palminumsatz hob sich wieder Ebenso konnte sich das Margarinegeschäft hauptsächlich du den Absatz von Spezialmarken, im Gegensatz zu dem sto weisen Geschäft der Nachkriegsjahre in ruhigem, gleichm ßigem Gang weiterentwickeln. Dagegen erschwerte die gr Kapitalknappheit in den Kreisen der Händlerkundschaft den V kauf. Die Verkaufspreise der Produkte der Gesellschaft konn entsprechend der Preisgestaltung auf dem Rohstoffmarkt o wesentliche Erhöhung durchgehalten werden. Die Lage auf d Schmalz- und Buttermarkt unterstützte den Absatz. Die A gaben für Neuanlagen und Verbesserungen der Fabrikatio betriebe beziffern sich auf 239 333 M für Gebäude und Maschin Der Abschluß für 1925 ergab einen Überschuß von 741 336 Nach Abschreibung von 247 789 M für Gebäude und Maschi sollen der gesetzlichen Reserve 20 000 M zugewiesen werd 6 v. H. für die Aktionäre erfordern 318 000 M, die Gewinn teile 15 160 RM, als Vortrag auf neue Rechnung bleiben 140 RM. Im Jahre 1926 hat sich die allgemeine schwierige Wi schaftslage auf den Konsum der Produkte der Gesellschaft b her nicht wesentlich ausgewirkt.

Zölle und Steuern.

Rumänien. Zolltarif-Entscheidungen. Wundstreup der und parfümiertes Lanolin werden als hygienis Präparate behandelt; sie gehören nicht zu den in der Verordnu 2919/919 aufgeführten Verschönerungsmitteln, die Einfuhr bei Waren ist daher freigegeben. Wundstreupuder wird nach Ta Pos. 824a und Lanolin nach Pos. 828 verzollt.

— **Schwierigkeiten infolge der zollamtlichen Behandlung Luxussteuer.** Infolge der Verfügung der Regierung über die hebung der Luxussteuer durch die Zollämter bei der Einf der Waren ist vielfach die irrige Auffassung entstanden, gleichzeitig auch die Umsatzsteuer zu entrichten wäre. Es w daher der genaue Wortlaut der Verordnung veröffentlicht, der hervorgeht, daß nur die 10- bzw. 15-prozentige Luxusste beim Eintritt der Waren durch die Zollämter zu erheben Die Bemessung der Steuer erfolgt derart, daß zu dem Faktur betrage die Fracht-, Verpackungs- und Versicherungsspesen, Zoll und 6 bzw. 12 Proz. hinzugerechnet werden; von dien Gesamtbetrage wird sodann die Luxussteuer von 10 bzw. 15 P berechnet.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Rumänien. Keine Ursprungszeugnisse für eingefü Waren. Die Handelskammern wurden von der Generaldirek verständigt, daß die Verordnung vom 6. November 1925 zur gezogen ist. Demnach brauchen in Zukunft Ursprungszeugn für die eingeführten Waren nicht mehr vorgelegt zu wer

(Die Chemische Industrie

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. S. 71 636. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterd Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. P. Wangemann und Dipl.-Ing. B. Geier Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Hochaktive Kohle. 16. 5.24 — 37. F. 54 640. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frank a. M. Herstellung hochaktiver Kieselsäure. 3. 9.23

23a, 3. E. 32 627. Etablissements Rocca, Tassy & de Rou Société Anonyme, Marseille, Frankr.; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing E. Noll, Berlin SW 11. Verfahren zur Neutralisation on Ölen oder Fetten. 9. 6. 25. Frankreich 19. 5. 25 — 6. C. 35 392. I. G. Farbenindustrie Aktiengesell schaft, Frankfurt a. M. Verfahren zum Lösen und Fixieren von Riechstoffen. 16. 9. 24. — 23b 1. M. 86 746. Knut Malm, Stockholm, Schweden; Vertr. Dr. K. Michaelis, Pat.-Anw., Berlin W 35. Verfahren zur Ge winnung von Paraffinöl. 16. 10. 24. — 1. R. 64 352. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Verfahren zur Raffination leicht siedender Kohlenwasserstoffe. 14. 5.25 — 3. S. 64 275. Amalie Smelkus, geb. Stein, Grünau, Mark Verfahren zur Gewinnung von gereinigtem Montan wachs. 5. 11. 23. — 23c, 1. C. 36 619. Fa. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. Isolieröl. 1. 5.25 — 23f, 3. F. 58 018. Fuldaer Wachswerke Eickenscheidt A.G. Fulda. Verfahren zur Herstellung von mehrfarbigen, verzierten Kerzen. 10. 2. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhofer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der chles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

scheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: daktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

Jahrgang. Augsburg, 1. April 1926. Nr. 13.

Methode zur Vergleichung der reinigenden Wirkungen von Seifen.

Von *Robert M. Chapin.*

ochemische Abteilung des Bureau of Animal Industry, Washington, D. C.

(Schluß).

Diskussion.

Es ist in erster Linie zu beachten, was der Versuch hinsicht- der Prinzipien enthüllt, welche die reinigende Wirkung der n leiten, und darauf zu bestimmen, wie die Reinigung in der is ausgeführt werden könnte im Einklang mit diesen Prinzi- um einen wahren Vergleich zwischen den möglichen Reini- swerten der Handelsseifen zu ermöglichen.

Aus Fig. 2 ist ersichtlich, daß eine gegebene Seife bei einer ssen Temperatur am wirksamsten sein, und daß das Optimum Temperatur für verschiedene Muster beträchtlich schwanken . Deshalb muß man, wenn man den Vergleichswert von ver- denen Mustern für eine spezifische Waschoperation zu be- nen wünscht, den Versuch bei der Temperatur ausführen, welcher die Waschoperation für gewöhnlich vorgenommen . Wenn diese Temperatur erheblich über der Raumtem- ur liegt, so leuchtet die Notwendigkeit klar ein, einen Ofen sehen, in dem Probiergläser in ein Gestell gestellt und bei anter Temperatur mechanisch geschüttelt und in welchem urch ein Schauglas beobachtet werden können. Es ist wahr- lich, daß die meisten Waschprozesse bei einer Temperatur führt werden, die nur wenig über Körperwärme liegt, lb ist es verständlich, daß als Standardtemperatur für die neinen Versuche 45° C gewählt sind, zu welchem Zweck ffenes Wasserbad dienen kann.

ersuch IV zeigt, daß die scheinbare Reinigungskraft eines enen Gewichtes Seife mit steigender Verdünnung abnimmt. Tatsache bedeutet keinen Einwand gegen die Untersu- smethode, denn eine ähnliche Abnahme muß bei den tat- chen Waschprozessen eintreten. Aber es ist erforderlich, eifen in annähernd der Konzentration geprüft werden, bei er sie natürlicherweise in der Praxis Anwendung finden. llgemeine Versuche ist angeregt, daß eine 0,04%ige Lö- von palmitinsaurem Ammonium, die in einer 1 : 4 verdünnten g von konzentriertem Ammoniakwasser hergestellt ist, als ard dienen möge. Wie später gezeigt wird, entspricht Konzentration einer 0,2—0,4%igen Lösung der gewöhn- Stückenseife. Myristinsaures Ammonium würde im Hin- auf seine größere Löslichkeit geeigneter sein, aber es ge- einen bemerkenswert unsicheren Endpunkt. Je niedriger olekulargewicht der Fettsäure ist, desto leichter schäumt ner gegebenen Temperatur die Seifen-Lösung und bildet feinblasigen Schaum. Mit steigender Temperatur gewinnen heren Fettsäuren eine wachsende Ähnlichkeit mit den nie- en Fettsäuren in dieser Hinsicht. Der Endpunkt jedoch ist r bei dem grobblasigen Schaum, und deshalb ist das at dem Myristat für die kritische Operation der Stan- ierung des Graphits überlegen. Aus Versuch II und Fig. 2 ichtlich, daß die wünschenswerteste Temperatur für die rdisierung bei 30° C liegt. Selbstverständlich ist die Stan- erung durch palmitinsaures Ammonium gänzlich unnötig, um nur zu den relativen Werten der Muster zwecks direkten Vergleichs des einen mit einem anderen zu gelangen, aber bei allen Arbeiten von mehr als nur zeitweiser Wichtigkeit ist es außerordentlich wünschenswert, die Ergebnisse in dem Ausdruck eines wirklichen Standards wiederzugeben, damit sie zu jeder Zeit und an jedem Platz durch andere Analytiker wiederum ausgeführt werden können. Die Standardisierung einer gewissen Menge Graphit braucht nur einmal ausgeführt zu werden, worauf dieser für jede andere Seife und jede gewünschte Temperatur gebraucht werden kann.

Es ist sehr wichtig, die Testlösung jeder Handelsseife mit dem Wasser herzustellen, welches gemeinhin für den Waschprozeß gebraucht wird, zu dem die Seife dienen soll, oder wenigstens mit einem Wasser, das dem hauptsächlich hiezu gebrauchten annähernd entspricht. Manche Seifen sind speziell zusammengesetzt für den Gebrauch in hartem Wasser und wenn das für gewöhnlich zum Waschen gebrauchte Wasser hart ist, so würde es offenkundig unbillig sein, für solche Seifen zum Versuch destilliertes Wasser anzuwenden. Andrerseits würde es genau so unbillig sein, für zum Gebrauch in weichem Wasser bestimmte Seifen zu dem Versuch härteres Wasser, als in der Praxis gebraucht wird, zu verwenden. Die Auswahl des für den Test zur Verwendung kommenden Wassers ist unerläßlich für die Verantwortlichkeit des betreffenden Analytikers.

Empfohlene Richtlinien für einen Standard-Test.

V o r b e r e i t u n g d e s G r a p h i t s. Der Graphit muß zunächst frei von Öl sein. (Ein ölhaltiges Muster hat ein stumpfes Aussehen im Gegensatz zu dem glänzenden Schimmer des „trocknen“ Materials. Eine hinreichende Extraktion des Öls scheint unausführbar zu sein). Daher ist die vorläufig empfohlene Marke „Flockengraphit Verpackung 632, Nr. 2“, obwohl sie unerwünscht unrein ist. Ein Pfund des Graphits wird in einem starken Becherglas von 1500 cm³ Inhalt mit einer Mischung von 100 cm³ konzentrierter Salzsäure und 700—900 cm³ Wasser auf dem Dampfbad mehrere Stunden unter häufigem Umrühren digeriert. Nach teilweisem Abkühlen und Absitzen wird der obenstehende Schaum mit einem kleinen Uhrglas abgeschöpft, darauf wird der Graphit auf gehärtetem Papier in einem Büchner-Trichter mittels Saugleitung abfiltriert und mit 1 l destilliertem Wasser gewaschen. Der Kuchen wird mit einem Spatel rundherum gelockert, auf eine Dampfplatte gebracht und dann in das Becherglas, in welchem er auf dem Dampfbad digeriert war, in eine Mischung aus 50 cm³ konzentriertem Ammoniakwasser und 700 bis 900 cm³ Wasser unter häufigem Umrühren eingetragen. Er wird dann nochmals filtriert, mit destilliertem Wasser chlorfrei gewaschen und darauf bei etwa 100° C getrocknet. Der Teil, der ein 60-Maschen-Sieb passiert, wird in eine Flasche gefüllt und vor Gebrauch durchgemischt.

S t a n d a r d i s i e r u n g d e s G r a p h i t s. Eine Menge von 0,1875 g Palmitinsäure mit einem Schmelzpunkt von nicht unter 61,5° C wird mit kaltem Wasser in einen 500-cm³-Hartglas-Meßkolben gespült, worauf 100 cm³ chemisch reines Ammoniakwasser stärkster Konzentration und soviel Wasser zugegeben werden, daß der Kolben zu etwa ³/₄ gefüllt ist. Der Kolben wird unter häufiger schwacher Bewegung auf 50° C erwärmt, bis völlige Lösung eingetreten ist, und dann vorsichtig mit destilliertem Wasser von 50° C bis zur Marke aufgefüllt. Er muß durchweg fest ver-

schlossen gehalten werden, kurzes Öffnen ausgenommen, um den Druck am Anfang herauszulassen.

In ein 175×20 mm Hartglas-Probierrohr wird eine gewogene Menge des gereinigten Graphits gebracht, 20 cm³ der 50° C warmen und gleichmäßig gemischten Ammoniumpalmitat-Lösung dazu abpipettiert, darauf wird das Probierrohr sofort mit einem reinen Gummistopfen dicht verschlossen und gedreht oder geschüttelt, bis der Graphit gleichmäßig verteilt ist, worauf es horizontal in ein Wasserbad von 30° C gelegt wird. Nachdem es genügend Zeit gehabt hat, die Standard-Temperatur anzunehmen, wird es langsam nochmals 2 Minuten umgeschwenkt, wobei es in dem Wasserbad untergetaucht bleibt, herausgenommen, rasch mit einem trockenen Tuch abgewischt, 5 Sekunden lang heftig geschüttelt und sofort in das Bad in ein Gestell zurückgelegt, welches gestattet, das Probierrohr in einer Neigung von 20° von der Senkrechten festzuhalten. Nach genau 2 Minuten wird das Probierrohr auf das Vorhandensein eines deutlichen weißen Halbmonds oder einer Linse von kleinen Blasen in dem unteren Teil des Schaumes betrachtet. Wenn solche nicht vorhanden sind, muß der Versuch mit einer größeren Menge Graphit wiederholt werden. Bei genügend Wiederholungen wird so schließlich die größte Menge Graphit gefunden, mit welcher 20 cm³ der Standard-Ammoniumpalmitat-Lösung einen genauen Endpunkt ergeben. Dieses Gewicht des Graphites ist das „Standard-Gewicht" des betreffenden Graphits für alle weiteren Arbeiten.

Wegen des schnellen Verdunstens von Ammoniak aus der Ammoniumpalmitat-Lösung muß diese dauernd und dicht verschlossen sein, und der Verschluß wird nur geöffnet, um die Pipette zu füllen. Die Pipette sollte mit einer halbkugelförmigen oder ähnlichen Vorrichtung versehen sein, um nicht mit dem ungeschützten Mund saugen zu müssen.

Die oben erwähnte Methode der Schwenkung des Probierglases in dem Wasserbad — nämlich 2 Minuten lang — wird nicht immer ganz genügen, um ein genaues Gleichgewicht für den Endpunkt herzustellen; folglich kann kein Resultat als endgültig angesehen werden, bevor es nicht durch eine Wiederholung des Umschwenkens und Schüttelns bestätigt ist.

Wie bei den meisten Indikatoren zur Bestimmung der Endreaktion durch Titration, so gibt es auch hier eine unsichere Zone, bei der das Resultat zweifelhaft sein kann. Der Endpunkt ist nicht erreicht, bevor nicht eine scharf abgegrenzte, nahezu weiße halbmondförmige oder linsenähnliche Zone deutlich vorhanden ist. Blasse Streifen oder Flecke von unbestimmter Form müssen ignoriert werden. Selbstverständlich muß jedes einzelne Probierrohr so oft wiederholtem Schütteln und Betrachten unterzogen werden, wie es einem selbst wünschenswert erscheint, um sich eines genauen Eintretens der Endreaktion zu vergewissern.

Ausführung der Untersuchung. Ungefähr 2 g des zu untersuchenden Seifenmusters werden durch Differenz in einen 500-cm³-Hartglas-Meßkolben abgewogen; 50 cm³ des „Versuchs-Wassers" — worunter das zum Gebrauch bestimmte Wasser für den Versuch verstanden wird — werden zugegeben und der Kolben auf dem Dampfbad unter öfterer Bewegung belassen, bis die Seife so weit als möglich gelöst ist. Der Kolben wird etwas abgekühlt und dann vorsichtig mit dem „Versuchs-Wasser" bis zur Marke aufgefüllt, neuerdings auf 45° C, jedoch nicht höher, erwärmt, mit dem Stopfen verschlossen, gründlich durchgeschüttelt und danach auf einer Temperatur von annähernd 45° C gehalten, wie dies in gleicher Weise mit einem Kolben des Versuchs-Wassers gemacht wird.

Das „Standard-Gewicht" des standardisierten Graphits wird in ein Probierrohr aus Hartglas gebracht, es werden dann 5 cm³ des warmen Versuchs-Wassers, darauf 15 cm³ der Seifenlösung zugegeben; die beiden letzteren werden mittels Pipette genau abgemessen. Das Probierglas wird sofort verschlossen und umgeschwenkt oder geschüttelt, bis der Graphit sich ersichtlich gut verteilt hat, darauf wird es in das 45° C warme Bad gestellt, umgeschwenkt, geschüttelt und beobachtet, wie dieses bei der Standardisierung des Graphits bereits beschrieben worden ist. Weitere Versuche werden dann angestellt entweder mit mehr oder mit weniger der Seifenlösung, je nachdem es das Resultat des ersten Versuchs fordert, wobei man jedesmal genügend von dem Versuchs-Wasser zugeben muß, um ein Gesamt-Volumen von 20 cm³ Flüssigkeit zu haben. Wenn mehr als 20 cm³ Seifenlösung zur Erreichung der Endreaktion nötig erscheinen, so ist eine entsprechend stärkere Seifenlösung herzustellen, bei weniger als 10 cm³ muß ein aliquoter Teil in einem Hartglas-Kolben mit einem gleichen Volumen warmen Versuchswassers verdünnt werden. Das äußerste Volumen der zur Erreichung der Endreaktion erforderlichen Seifenlösung sollte auf 0,5 cm³ festgesetzt, und alle wichtigen Versuche sollen durch Wie[...] holung des Umschwenkens und Schüttelns bestätigt wer[...]

Insofern der Graphit gegen Ammoniumpalmitat stan[...] disiert ist, erscheint es am besten, das Resultat des Versu[...] bezogen auf eine andere Seife, als „Ammoniumpalmitat-K[...] fizient" jener Seife auszudrücken. Dieser Koeffizient kann [...] klärt werden als das Verhältnis der Standard-Konzentra[...] des Ammoniumpalmitats — nämlich 0,04% — und der K[...] zentration der in Untersuchung befindlichen Seife, welche hi[...] unter den Versuchsbedingungen äquivalent gefunden wurde. [...] ses Verhältnis wird in sehr einfacher Weise nach der For[...]

$\frac{4}{W \cdot V}$ berechnet, in welcher W das Gewicht der Seife in g [...] 500 cm³ der zur Untersuchung bereiteten Seifenlösung an[...] während V das Mindest-Volumen in cm³ der Seifenlösung [...] stellt, das erforderlich ist, wenn sie auf 20 cm³ zur Erziel[...] einer klaren Endreaktion eingestellt war.

Wenn man über einen Ammoniumpalmitat-Koeffizienten [...] richtet, so ist es unverkennbar notwendig, eine Erläuterung [...] angewendeten Wassers beizufügen. Wenn der Versuch bei e[...] anderen Temperatur als 45° C ausgeführt worden ist oder [...] einem Vielfachen oder einem Bruchteil des Standard-Gewic[...] an Graphit, so ist es auch notwendig, diese Einzelheiten [...] zuführen. Welche Modifikationen auch immer bei der Un[...] suchung der Seifenlösung gemacht sein mögen, so sollte k[...] solche bei der Standardisierung des Graphits ausgeführt [...] den, sie soll vielmehr unveränderlich bei 30° C gegen [...] 0,04%ige Lösung von Ammoniumpalmitat in ammoniakalisc[...] destillierten Wasser durchgeführt werden, andernfalls wird [...] weigerlich Verwirrung hervorgerufen. Es wird vorgeschla[...] den Bericht nach der allgemeinen Formel

$$\text{Ammoniumpalmitat-Koeffizient bei } T^0 = \frac{G}{S} \cdot C$$

anzugeben, in welcher T die Temperatur bedeutet, bei we[...] der Versuch angestellt wurde, G das Gewicht des angewa[...] Graphits, S das Standard-Gewicht dieses Graphits und C [...] scheinbaren Koeffizienten, berechnet nach der Formel $\frac{[...]}{V}$ [...]

Auf diese Weise würde, wenn man den scheinbaren Ko[...] zienten von 0,14 bei 80° C unter Verwendung von 3 g [...] Graphits, dessen Standardgewicht gegen 0,04%iges Ammon[...] palmitat 1,5 g beträgt, gefunden hätte, das Resultat berichte[...] Ammoniumpalmitat-Koeffizient (80° C) = 2 . 0,14.

Die Ausrüstung für die Untersuchung dürfte sehr ei[...] sein. Das hierzu benutzte Wasserbad war ein solches von [...] vanisiertem Eisen mit Füßen über einer dreiteiligen elektri[...] Heizplatte. Zum Schwenken der Probiergläser in dem [...] diente ein einfaches Viereck (15×15 cm) von Nickel-Ch[...] Drahtgeflecht mit 2 Führungen von je 4 Schleifen, von [...] die eine Führung aus Metall, die andere aus einer schmale[...] dünnen Gummiröhre bestand. In dem Mittelpunkt des D[...] geflechtes, gesichert mit Schrauben und Muttern, befand [...] das mit Gewinde versehene Ende eines Messing-Schafte[...] dessen anderem Ende ein Träger und eine Rolle ange[...] waren. Der Schaft war soweit als möglich gegen die Senk[...] geneigt, ohne die Enden der Probiergläser während der Dr[...] über die Wasser-Oberfläche zu heben, was bei einer N[...] von etwa 40° der Fall war. Noch einfacher kann das Drahtg[...] einfach über zwei Metalldrähte gebogen werden, die längs [...] gegenüber liegender Kanten sich befinden, die Drähte [...] aufgebogen und zu einem Griff gebildet, mittels desse[...] Apparat von Hand geschwenkt werden kann. Gewöhnliche [...] glas-Kolben und ebensolche Probiergläser sollten nicht ver[...] werden, da sie oft von Seifenlösungen angegriffen werden

Prüfungs-Resultate verschiedener Handelsseifen.

Das am meisten interessierende Gebiet zur Feststellu[...] Reinigungswirkung gewähren die gewöhnlichen Stück-Seif[...] in ungeheuren Mengen für Reinigungszwecke und die [...] wäscherei im Gebrauch sind. Die Muster umfassen 1[...] schiedene Marken, die in ortsansässigen Geschäften ange[...] wurden. Die zur Anwendung gebrachten Untersuchungs-[...] den bedürfen nur kurzer Erwähnung. Das überschüssige [...] wurde berechnet aus der Differenz zwischen dem titriert[...] samtalkali und dem gebundenen Alkali. Die „wirkliche [...] wurde erhalten aus dem getrockneten Rückstand der le[...] Titration und bildete so das „scheinbare Mol.-Gew." de[...] säuren. Da die unverseifbaren Anteile von den Fettsäure[...] abgetrennt waren, so scheinen diese beiden Werte etwas [...] zu sein. Da der Feuchtigkeitsgehalt einer einem Laden[...] entnommenen Seife immer ein etwas zufälliger ist, sch[...]

; beste, alle in der Tabelle vorgelegten Resultate auf trocknes terial zu berechnen und den tatsächlich gefundenen Prozent- ıalt an Feuchtigkeit zu vernachlässigen. Das Stück stellt die ıheit dar, und es macht nicht viel Unterschied, wieviel Wasser beim Lagern nach der Herstellung verloren hat. Die Muster d in der Tabelle nach dem abnehmenden Gehalt an „wirklicher fe" im trockenen Material eingeordnet. Demgemäß zerfallen in drei Gruppen: 1. Weiße Seife A mit naturgemäß hö- en Verkaufspreisen als die übrigen, 2. Muster B-H ein- ließlich, die sämtlich gelbe Seife sind, und die letzten drei, ersichtlich Wasserglas-Seifen sind.

Die Zahlen in der letzten Spalte mit der Überschrift „Ko- n für die Reinigungs-Einheit" wurden erhalten durch Division Kosten für 1 kg des trockenen Materials durch den Reini- ıgs-Koeffizienten und repräsentieren somit die Kosten der- igen Trockengewichte jeder Seife, die unter den Versuchs- lingungen in der Reinigungswirkung 1 kg Ammoniumpal- at gleichwertig sind. Es ist noch zu erwähnen, daß das zur stimmung des Reinigungskoeffizienten verwendete Wasser der dtischen Leitung am Hahne des Laboratoriums entnommen r, nachdem es mehrere Minuten frei abgelaufen war.

Prüfung von Handelsseifen.
(Resultate auf Trockensubstanz).

Wirkliche Seife %	Alkali-Überschuß als Na_2O %	Nicht Bestimmtes %	Scheinbares Mol.-Gew. d. Fettsäuren	Wert per Trocken-kg $	Ammonium-Palmitat-Koeffizient, trocken *)	Wert pro Reinigungs-Einheit $
99,0	0,1	0,9	257	0,589	0,205	2,87
95,6	1,9	2,5	290	0,289	0,209	1,38
95,3	1,9	2,8	294	0,284	0,205	1,38
91,8	3,4	4,8	297	0,246	0,216	1,14
90,4	3,5	6,1	290	0,251	0,193	1,30
90,0	3,1	6,9	289	0.326	0,212	1,56
83,1	2,9	14,0	299	0,303	0,163	1,86
75,7	9,3	15,0	292	0,286	0,194	1,48
71,7	7,4	20,9	239	0,320	0,198	1,62
70,7	6,6	22,7	252	0,277	0,198	1,40
66,6	7,4	26,0	252	0,308	0,194	1,59

Der Verfasser möchte nicht, daß allgemeine Schlüsse über relativen Wert der verschiedenen Seifenmuster oder -Mar- aus der beschränkten Anzahl der Resultate in der Tabelle ogen werden. Das ganze Wesen der reinigenden Wirkung Seifen ist zu verwickelt, zu eng gebunden an andere Be- htungen z. B. über die Wirkung auf das Waschgut und omisch zu wichtig, um irgendwelche Verallgemeinerungen estatten, die nicht von umfassenden und sorgfältigen Erfor- ngen aller Faktoren gestützt sind. Es ist unwahrscheinlich, der Verfasser zurzeit in der Lage sein wird, diese Richtung Forschung weiter auszubauen, die Ergebnisse sind also nur ergelegt, um darzustellen, wie der Versuch dazu beitragen , einige Probleme zu lösen, die für einen wichtigen Gegen- d in gleicher Weise Erzeuger wie Konsumenten beschäftigen. solches ist z. B. die Nützlichkeit des Wasserglases. Von den ig. 1 gebrachten Angaben, welche nur destilliertes Wasser u einer Temperatur von 60° C einschließen, darf nicht gefol- werden, daß Natriumsilikat nur durch die Stärke der Kon- ation seiner Na-Ionen und Hydroxyl-Ionen wirkt. Die Mög- eit besteht noch, daß es spezifische wassererweichende und schonende Eigenschaften besitzt, wenn es bei bestimmten n Wässern und bei bestimmten Temperaturen zur Anwen- gelangt.

Der Verfasser hat eine Studie in Vorbereitung über die mentalen Grundlagen der Reinigung, die der beschriebene ich aufgedeckt hat.

Industrial and Engineerig Chemistry 1925 [17], Nr. 5, S. 461—465).

Die Seifenfabrikation in Rußland.

Von *W. Grundmann.*

(Schluß).

Mit welcher Nachlässigkeit selbst große, von Nichtfachleuten ete Betriebe arbeiten, dafür gibt das Nachstehende ein Bild. elegentlich eines Erweiterungsbaues in den 80er Jahren en in der ersten Etage neue große Kessel aufgestellt, wo- die Parterreräume frei wurden und ausschließlich zur Auf- ng von Holzformen verwendet werden konnten. Von der Größe dieses Raumes kann man sich eine Vorstellung machen, wenn man sich vergegenwärtigt, daß darin dauernd etwa 90 Formen von ca. 80—100 Ztr. Inhalt mit je einem Doppelboden untergebracht waren. Der Fußboden war mit roten Ziegelsteinen ausgelegt und mit Zement gedichtet. Zur Aufnahme von aus den Formen ablaufender, durch Rinnen abgeleiteter Unterlauge waren vier große, je über 50 000 Liter fassende, mit Steinen ausgelegte und auszementierte Behälter in dem Fußboden eingegraben. Die Unterlauge wurde ursprünglich durch Pumpen ausgepumpt. Im Laufe der Zeit sind wahrscheinlich die Behälter undicht geworden, sodaß die ablaufende Lauge in die Erde versickerte und sich nach und nach reine Seife in den Behältern ansammelte. Da sich niemand um diese Behälter kümmerte, so wurden sie durch die aus undicht gewordenen Formen auslaufende Seife, durch Hineinfegen der beim Schneiden abfallenden Brocken und Abfälle usw. nach und nach vollgefüllt.

*) Washingtoner städtisches Leitungswasser bei 45° C.

Bei meinem Eintritt war von diesen Behältern überhaupt nichts mehr zu sehen. Gelegentlich eines Rundganges fielen mir die total verrosteten Pumpen auf, und dadurch erst erfuhr ich auf Befragen von dem Vorhandensein dieser Behälter. Um mich von der Richtigkeit dieser Entdeckung zu überzeugen, ließ ich zunächst durch zwei Arbeiter einen gerade zugänglichen Behälter freilegen und konnte mich durch Stichproben überzeugen, daß sie bis auf den Grund mit teilweise bereits in Fäulnis übergegangener Seife gefüllt waren. Diese Seifenmengen während des regelmäßigen Betriebes herauszuholen, war wegen Mangels an Zeit und Gelegenheit unmöglich, und weil auch die Fahrstühle und die Kippwagen anderweitig benutzt wurden, so konnte ich diese Arbeit nur Sonntags vornehmen lassen. Andererseits konnte ich auch meine Arbeiter nicht dazu verwenden, weil ich damit die ordnungsmäßige Ablösung der jeweiligen Schichten gefährdet hätte. Infolgedessen bestellte ich für einen Sonntag 25 Mann Strafgefangene und ließ durch diese die Seife ausstechen und in einen besonders hierfür reservierten Kessel befördern, wo sie nach zweimaligem Auswaschen auf Unterlauge wieder geformt wurde.

Auf diese Weise habe ich 3—4 Kessel, also ca. 3000—4000 Zentner Seife wieder in Umlauf gebracht und mir gerade dadurch beinahe selbst geschadet. Es wurden nämlich Monatsberichte über verbrauchtes Fett und den tatsächlichen Versand an Seife nach dem Hauptkontor abgeliefert. Da ich monatlich im Durchschnitt 2 Kessel Seife allein aus alter Seife gewann, die nicht mehr gebucht waren, und ich zu dieser Seife kein frisches Fett gebraucht hatte, so wurde man zunächst mißtrauisch und ließ die Liste nochmals in der Fabrik nachprüfen, jedoch resultatlos, die Aufstellung stimmte. Als aber die nächste Monatsaufstellung wieder einen beträchtlichen Überschuß an Seife aufwies, erschien ein Abgesandter des Hauptkontors, und ich wurde, in Gegenwart des Direktors einem scharfen Verhör unterzogen, da man irgendwelchen Unregelmäßigkeiten auf die Spur gekommen zu sein glaubte. Man begann zunächst damit, mich bezüglich der vermutlichen Ausbeute bei Kernseifen auszuforschen, und wies mir einige Analysenresultate unserer Kernseife vor, die mit meiner Annahme gut übereinstimmten, und begann dann, verschiedene, mir unerklärliche Fragen an mich zu richten, ohne mir den Zweck dieses Verhörs zu erklären. Schließlich wurde mir aber die Sache doch zu bunt, und ich verlangte Aufklärung. Jetzt erst bequemten sich die Herren zu der direkten Frage, die ich ihnen zur vollen Zufriedenheit erklären und beweisen konnte. Später erst erfuhr ich, daß man mich, trotzdem ich keinerlei Tantiemen bezog, im Verdacht hatte, auf Kosten der Stearinfabrik vermeintliche Gewinne der Seifenfabrik durch irgendwelche unlautere Manipulationen, etwa durch Bestechung der Pumpenwärter resp. Aufseher o. dgl. vorgetäuscht zu haben.

Trotz meines energischen Durchgreifens ist es mir aber doch nicht möglich gewesen, sämtliche Mißstände gänzlich auszurotten. Hierzu gehörten in erster Linie die täglichen Diebstähle. Die Seife wickelten sich die Leute, in dünne Platten geschnitten, sowohl um den Oberkörper, wie auch um die Beine und banden sie mit Stricken fest. Kerzen wurden ebenso mit Hilfe von Säcken um den Körper gewickelt. Obwohl jeder Arbeiter, wie auch jede Arbeiterin stets vom Torwächter beim Verlassen der Fabrik von oben bis unten befühlt wurden, kam es doch sehr selten zu einer Anzeige, teils aus Angst vor Rache, hauptsächlich aber, weil die Torwächter meist für die auf diese Weise herausgebrachte Ware eine entsprechende Entschädigung erhielten. Als Torwächter wurden allerdings fast ausschließlich alte ausgediente Fabrikarbeiter resp. Aufseher verwendet.

Der Direktion waren diese Mißstände sehr wohl bekannt, und deshalb wurden hin und wieder gründliche Kontrollen unter Hinzuziehung höherer Beamten durchgeführt. Sämtliche Wege

von den verschiedenen Abteilungen durch den ganzen Hof bis zum Ausgangstor waren nach einer derartigen Razzia buchstäblich mit allen möglichen Gegenständen besät. Schon bei Beginn des Schichtwechsels, sobald die ersten Leute am Tor erschienen, entstand infolge gründlicher Untersuchung sofort eine Anstauung am Tor. Den nachfolgenden war natürlich diese Erscheinung sehr wohl bekannt, und sofort lag der ganze Ballast auf dem Steinpflaster. Nach dem Schichtwechsel mußten die fortgeworfenen Gegenstände gesammelt und mit Hilfe von Fuhrwerken nach dem Lagerhaus geschafft werden, wo sie sortiert und in die jeweiligen Abteilungen zurückbefördert wurden. Welche Mengen hierbei in Betracht kamen, davon kann man sich einen Begriff machen, wenn man sich vergegenwärtigt, daß in der betreffenden Fabrik insgesamt ca. 2500 Arbeiter beschäftigt wurden. Es war durchaus kein Geheimnis, daß verschiedene Kaufleute in der Stadt mit den auf diese Weise bezogenen Seifen und Kerzen lukrative Geschäfte getrieben haben.

Aber auch auf scheinbar durchaus einwandfreie Weise sollen, wie mit Bestimmtheit behauptet wurde, einige rührige Leute infolge nachlässiger Fabrikleitung beträchtliche Kapitalien auf folgende Weise erworben haben. Der vom Fußboden aufgekratzte, in großen Mengen anfallende Schmutz wurde seit jeher außerhalb der Stadt in der Nähe der Wolga auf der Steppe abgeladen. Ein rühriger Lumpensammler entdeckte darin u. a. auch Seife und Kerzen in bedeutenden Mengen und errichtete kurz entschlossen auf dem Abladeplatz selbst eine eigene Seifenfabrik. Zu diesem Zweck stellte er in einem primitiven Schuppen einen kleinen Kessel auf und begann den Schmutz auf Salzwasser auszukochen. Die Fabrikation soll sich derart rentabel gestaltet haben, daß der Besitzer bereits nach einigen Jahren das Geschäft hat verkaufen und sich als reicher Mann zurückziehen können. Ob tatsächlich Seife und Stearin in so großen Mengen in dem Kehricht vorhanden gewesen sind, was immerhin nicht ganz ausgeschlossen wäre, oder ob hierbei von Freunden in der Fabrik mehr oder weniger nachgeholfen worden ist, muß allerdings noch dahin gestellt bleiben. Jedenfalls soll auch der Nachfolger anfangs noch sehr gute Geschäfte gemacht haben, bis schließlich die Ausbeute an Seife und Stearin ganz plötzlich derart sank, daß sich der betreffende Fabrikant veranlaßt sah, seinen Betrieb zu schließen.

Besonders eigentümlich gestaltete sich auch der V e r s a n d d e r S e i f e, worauf ebenfalls entsprechende Rücksicht bei der Fabrikation zu nehmen ist, wenigstens in großen Betrieben. Infolge der auch noch in der Vorkriegszeit unzureichenden Eisenbahnverbindungen erfolgte der Versand größtenteils im Laufe des Sommers und zwar fast ausschließlich auf dem Wasserwege. Bei Schluß der Schiffahrt, meist im Laufe des Oktober, wird noch möglichst viel Seife in fast noch warmem Zustand herausgebracht. Von da ab geht die fertige Ware fast ausschließlich auf Lager. Dabei wird die Fabrikation nicht etwa eingeschränkt, vielmehr wird noch neues Arbeitspersonal eingestellt und mit Volldampf weiter gearbeitet. Hin und wieder werden wohl im Laufe des Winters ein paar Hundert Pud Seife per Schlitten abtransportiert, der weitaus größte Teil wird jedoch in den riesigen Lagerschuppen aufgestapelt. Welche Mengen allein an fertiger Ware aufgespeichert wurden, geht schon daraus hervor, daß bis zum Beginn des Abtransportes im Frühjahr in der Regel bis zu 200 000 Pud = ca. 6000 Ztr. Seife, nebst mindestens 12 000 Ztr. Stearinkerzen auf Lager waren. Mit dem Beginn der Schiffahrt setzte gewöhnlich eine rege Tätigkeit ein. Alle erreichbaren Lohnfuhrwerke der Stadt und der Umgegend wurden herangezogen, mit Seife und Kerzen beladen, und in endlosen Zügen rollten die Wagen zu den Dampfer-Anlegestellen. Bis Anfang August waren in der Regel sämtliche Lager geräumt.

Aber auch noch zwei andere Umstände sind maßgebend für die intensive Produktion gerade im Winter. Erstens kühlt sich die Seife im Winter viel rascher ab und kann schon nach 14 Tagen geschnitten werden, während im Sommer die großen Formen auch noch nach vier Wochen kaum zu schneiden sind, und zweitens herrscht im Sommer Mangel an Arbeitskräften. Da in Rußland die meist aus Kleinbauern bestehende Landbevölkerung genötigt ist, im Winter anderweitig Erwerb zu suchen, so zieht sich die entbehrliche männliche wie weibliche ländliche Bevölkerung nach den nächstgelegenen Städten, wodurch ein Überangebot an Arbeitskräften entsteht und die Löhne dementsprechend gedrückt sind. So erhielt noch kurz vor dem Kriegsausbruch der Arbeiter in der Fabrik 36 bis 38 Kopeken, die Frau 24—28 Kopeken pro Tag (1 Kopeke = 2,14 Pfennig). Im Sommer mußten die Löhne allerdings etwas erhöht werden, aber auch nicht wesentlich, weil eben trotzdem nicht genügend Arbeitskräfte in der Stadt zu haben waren.

Schließlich wäre noch eines für den Uneingeweihten n[...] unwichtigen Umstandes zu erwähnen. Bekanntlich hält der [...] sische Durchschnittsarbeiter nicht viel von der Arbeit, s[...] diese vielmehr nur, wenn er absolut nichts mehr zu es[...] hauptsächlich aber nichts mehr zu „Trinken" hat (Trinken [...] in Rußland immer groß geschrieben). Ebenso dürfte die [...] spruchslosigkeit des russischen Arbeiters und Bauern in Be[...] auf das Essen bekannt sein. 3—4 Pfund Schwarzbrot täglich, [...] Butter und sonstigen Belag, höchstens eine Gurke, eine Zwie[...] etwas Sauerkohl oder eine Wassermelone genügen für [...] vollständig. Mit Fleisch jeglicher Art und Zubereitung, wie a[...] mit Kartoffeln kann man keinen Russen vom Ofen locken. [...] gegen kann er ohne seinen geliebten „Wodki" nicht leben. [...] der russische Arbeiter bei einer derartigen Ernährungsw[...] leben und sogar teilweise schwere Arbeit leisten kann, ist [...] bis heute unerklärlich. Und doch ist er sehr wohl imstan[...] auch sehr schwere Arbeit zu leisten, wovon ich mich bei E[...] führung der Akkordarbeit wiederholt überzeugen konnte, [...] sie ein deutscher Arbeiter auf die Dauer auszuführen kaum [...] stande sein würde; allerdings nur unter zwei Bedingungen, n[...] lich erstens muß er mindestens einen Liter Wodki täglich [...] kommen und zweitens einige Tage in der Woche frei haben, [...] sich bis zur Besinnungslosigkeit betrinken zu können. Hier[...] muß jeder Abteilungsleiter in erster Line rechnen. Der russis[...] Durchschnittsarbeiter sucht seine Arbeitsstätte nur notgedrun[...] auf. Solange er noch ein paar Kopeken für Schnaps in [...] Tasche hat, gibt es für ihn weder Pflichten, noch Arbeit. [...] folgedessen herrscht in allen Betrieben in den ersten Tagen [...] Woche chronischer Mangel an Arbeitskräften, mindestens [...] Hälfte der Arbeiterschaft fehlt in der Regel.

Ob es der neuen Regierung gelungen ist, diese Unsitte [...] dem Kriege zu beseitigen, entzieht sich allerdings meiner Ke[...] nis, ist jedoch kaum anzunehmen. Infolgedessen wird hö[...] wahrscheinlich auch heute noch jeder Betriebsleiter damit rec[...] müssen und entweder eine entsprechend größere Anzahl [...] Arbeitern einstellen oder den Betrieb im Anfang der W[...] entsprechend einschränken.

Neuerung auf dem Gebiet der Kristallsoda-Fabrikation.

(Eing. 5. III. 1926.)

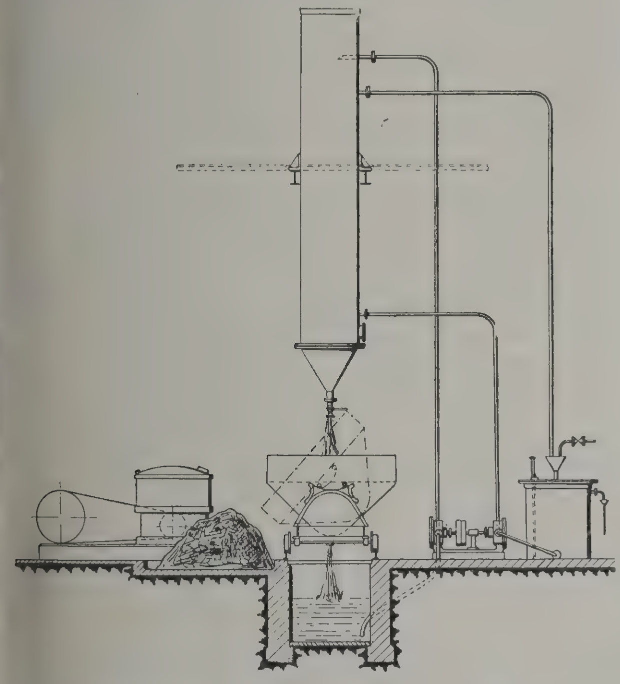
Die ursprünglich allein ausgeübte Fabrikation der Kris[...] soda war die in groben Stücken. Sie hat in den letzten Jahrz[...] ten insofern eine Wandlung durchgemacht, als man sich [...] mentlich aus Handlichkeitsgründen der Gewinnung der Kris[...] soda in feinen Kristallen zugewendet hat. Der erste Vorl[...] dieser Fabrikation war wohl die sog. Schaumsoda, welche[...] ca. 30 Jahren die Firma *L. Wunder* in Liegnitz nach einem [...] patentierten Verfahren herstellte. Die Fabrikation der jetzt[...] lichen F e i n s o d a benutzt in der technischen Ausführung d[...] weg größere Rührwerke mit äußerem Kühlmantel, um die [...] stallisation der Soda in der Bewegung und demzufolge in [...] nen Kristallen herbeizuführen.

Die Mängel dieser Fabrikationsart in apparativer Hi[...] sind bekannt. Es ist die geringe Kühlfläche, wodurch der [...] stallisationsprozeß langsam verläuft, insbesondere auch [...] leichter Inkrustierung der Kühlfläche, und das Versagen [...] Rührwerks nach Bildung einer gewissen Kristallmenge. Di[...] endigung der Kristallisation ist daher nicht abhängig vo[...] Erschöpfung der Lösung bei bestimmter Temperatur, so[...] von der maschinellen Anlage. So kommt es, daß es durc[...] nicht möglich ist, die Sodalösung voll zu erschöpfen, si[...] langt vielmehr in gegenüber der Temperatur des Kühlwassers [...] erheblich noch übersättigtem Zustand wieder in die Lös[...] sel, um erneut mit Soda angereichert zu werden. Die lang[...] des Kristallisationsprozesses, verhältnismäßig großer Kr[...] darf, Verbrauch großer, nicht ausgenutzter Kühlwasserm[...] und der Rücklauf nicht vollerschöpfter Mutterlauge sind M[...] der Fabrikation, welche tunlichst zu beheben zur Erz[...] von Ersparnissen wünschenswert ist, weil die Fabrikati[...] nur einen sehr geringen Nutzen abwirft.

Aus diesem Grunde wird es daher die Kreise der Fein[...] Fabrikanten interessieren, über eine Neuerung einen Beric[...] erhalten, welche die vorgekennzeichneten Mängel ganz wese[...] beseitigt. Das neue Verfahren stellt eine Kristallisationsm[...] in der Bewegung dar, bei welcher immer nur durch ge[...] Zirkulation geringer Mengen Sodalösung mit sehr großen [...] flächen in Berührung kommen. Hierdurch wird erreicht, d[...] ganz kurzer Zeit bereits kontinuierlich fortschreitend ei[...] fall an Kristallsoda erfolgt, der ununterbrochen fortgesetzt [...] den kann.

Zu bemerken ist dabei, daß die Ausbildung der Kristalle tz der kurzen Zeit der Bildungsmöglichkeit eine recht gute wohl geeignet für den nachfolgenden Zentrifugierprozeß. Da Temperatur des Kühlwassers der Abnahme der Temperatur der Sodalösung nur allmählich zu folgen hat, ist der Bedarf diesem ein recht geringer. Erreicht wird hierdurch zudem, ß keinerlei Ansatz von Kristallen an die Kühlwandungen ein-t.

Da, wie bemerkt der Kristallisationsprozeß und die Ge-nnung von Feinsoda ein ununterbrochener ist, ermöglicht eine hältnismäßig kleine Apparatur eine große Leistung. Infolge-ssen sind die Anschaffungskosten, bei denen es auch nicht eines chanischen Rührwerkes bedarf, geringe, und die Anordnung so getroffen, daß bei geringstem Raumbedarf an die un-erbrochene Kristallsodagewinnung anschließend fortlaufend ein transport der Kristallmassen zur Zentrifuge erfolgt. Da es bei zufolge der großen Kühlfläche möglich ist, die Temperatur von den Kristallen befreiten Mutterlauge nahe bis auf die-ige des Kühlwassers herabzudrücken, ist die Erschöpfung Sodalösung eine sehr große und dementsprechend der An- an Mutterlauge ein recht kleiner.



Kristallsoda-Anlage nach Dr. C. Stiepel.

Vorstehende Skizze zeigt ein Gesamtbild der Anlage, näm-c den Kristallisator für die Kristallisation in Bewegung; die tionspumpe für die Sodalösung und das Kühlwasser; das wassergefäß, in welchem die Regulierung der Temperatur Kühlwassers statt hat, einen der Kippwagen mit Siebvor-ichtung zur Aufnahme der ununterbrochen anfallenden Kristall-masse, welche, nach dem Abtropfen im Wagen auf einem kreis-förmig angelegten Geleise weiterbefördert, in der Zentrifuge ab-geschleudert wird.

Die maschinelle Einrichtung für das Verfahren wird durch die bekannte Maschinenfabrik *Fried. Heckmann*, Berlin SO 16, Brückenstraße 6b, gebaut, diese Firma ist wie auch ich zu wei-teren Auskünften gern bereit. Dr. *C. Stiepel.*

Kölnischwasser und Kölnischwasser-Seife.

Von *„Florodora."*

(Schluß.)

Verschiedene, mehr oder weniger empfehlenswerte Ingre-dienzen kommen in den bearbeiteten 103 Rezepten selbst über-haupt nicht vor, wie z. B.: β-Naphtholmethylketon, Äthylacet-salicylat (zur Fixierung), Hydroxycitronellal, Nonylalkohol, β-Naphtholmethyläther, Linalylformiat, Methylheptenon, Nonyl-aldehyd, Octylacetat, Octylaldehyd, Kardamomenöl, Äthyläther, Capsicin, Gingerin usw. Hiermit sind vielerlei Effekte und Nuancierungen zu erreichen, die entweder schwierig nachzu-ahmen sind oder auf den Absatz der Produkte fördernd wir-ken. In dieser Beziehung sei auch noch hingewiesen auf die zunehmende Beliebtheit des Blumen-Kölnischwassers, dessen Herstellung sehr einfach ist, weil hierbei nur die Rede ist von Mischen bestimmter Quanten gewöhnlichen Kölnischwassers mit Blütenölen.

Von vielen wird die Verwendung von terpenfreien Öle vorgezogen oder empfohlen. Obwohl diese Öle leichter löslich in niedrigprozentigem Alkohol und darum für alkohol-schwaches Kölnischwasser als unentbehrlich zu betrachten sind, so erfüllen sie in gewöhnlichem, hochprozentigem Kölnischwas-ser nicht den Zweck, den man davon erwartet. Zunächst üben die Terpene auf den Gesamteindruck des Geruches keinen unerheblichen Einfluß aus, was auch insbesondere bei dem Nach-geruch auffällt. Und zweitens bilden sich bei der Oxydation der Terpene harzartige Substanzen, die fixierend wirken. Bei Abwesenheit von Terpenen muß man also andere Fixiermittel hinzufügen. Hierbei kommen fast nur geruchlose Fixateure in Be-tracht, weil die mit Eigengeruch einen zu großen Einfluß auf den Geruch des Kölnischwassers haben würden. Das Resultat ist aber nicht gleich; geruchlose Fixateure entbehren den er-frischenden Geruch der Terpene, welcher auf keine andere Weise zu erreichen ist.

Da die fixierende Wirkung der Terpene nicht immer genügt, so finden auch diverse andere Fixiermittel Verwendung. Den besten Erfolg erreicht man mit Benzoe-Resinoid, obwohl Methyl- oder Äthylcinnamat, Benzylisoeugenol, Zedernholzöl u. dgl. eben-falls gute Resultate geben. Für Seifenparfüme kommt eigentlich nur eine Fixierung mit Benzoe-Resinoid in Betracht. Im allge-meinen verdient es keine Empfehlung, Kölnischwasser zu stark zu fixieren, da es dann viel von seinem erfrischenden Charakter einbüßt. Dieser erfrischende Charakter findet größtenteils seine Ursache in der Leichtflüssigkeit einiger Komponenten. Man un-terstützt sogar die Verdampfungsgeschwindigkeit durch Hinzu-fügung von Ammoniak, Äther usw.

Von großer Wichtigkeit ist auch die Qualität des verwende-ten Alkohols. Nur prima Ware, ohne einigen Beigeruch, kommt in Frage. Filtrieren über Adsorptionskohle ist meistens unum-gänglich, will man geruchreinen Alkohol bekommen. Sind nach der Behandlung mit Kohle noch Nebengerüche zu entdecken, dann muß der Alkohol unbedingt für untauglich erklärt werden. Bis-weilen kann Redestillation noch von Nutzen sein. Das Weinsprit-aroma läßt sich, wie gesagt, ziemlich gut nachahmen mit Hilfe von Önanthäther. Die Stärke des Alkohols muß 90 bis 96% sein. Für ganz billiges Kölnischwasser wird auch wohl Isopropyl-alkohol gebraucht. Dieser ist steuerfrei und daher viel bil-liger als Äthylalkohol. Meistens riecht Isopropylalkohol aber ace-tonähnlich und ist dann völlig unbrauchbar für diesen Zweck. Das Lösungsvermögen des Isopropylalkohols ist demnach vorzüglich; hierdurch kann man den Wassergehalt erhöhen, wodurch der Ge-ruch verringert wird.

Die Komponenten können zuvor miteinander gemischt wer-den. Die erhaltene Mischung wird darauf in 90—96%igem Al-kohol gelöst und nach einiger Zeit mit soviel Wasser verdünnt, wie der gewünschten Stärke entspricht. Man nimmt meistens 10 bis 50 g fertige Komposition auf 1 l verdünnten Alkohol. Das Was-ser wird so spät wie möglich hinzugefügt und nur in ganz klei-nen Mengen zugleich, unter fortwährendem Rühren. Um Al-koholverlust zu vermeiden, nimmt man es in geschlossenen Misch-gefäßen vor. Das Rühren wird von vielen als von großem Wert erachtet, und man setzt es sonst wohl wochenlang fort, während ab und zu etwas Wasser beigefügt wird. Auf diese Weise kann man die Lagerzeit verkürzen. Ein anderes Mittel für diese Ver-kürzung ist das Destillieren des Kölnischwassers. Hierzu werden die Komponenten, außer Nerolöl u. dgl., in Alkohol gelöst und darauf destilliert. Nachher folgt Hinzufügung der fehlenden Komponenten. Mehrere Vorschriften kann man z. B. finden in: *W. A. Poucher,* Perfumes, cosmetics and soaps; 2. Aufl., London 1926. Bd. II, S. 201—206.

Immer wird langes Lagern als sehr wertvoll für die Geruchs-eigenschaft des Kölnischwasser betrachtet. Hierdurch findet sogen. Reifung statt, d. h. die Bestandteile wirken derartig chemisch aufeinander ein, daß ein Produkt mit einem einheit-lichen Geruch entsteht. Dasselbe wird auch in bestimmtem Maße durch Destillation erreicht. Daneben scheint der Alkohol wäh-rend des Lagerns Kohlensäure aus der Luft aufzunehmen, und dieses wohl umso mehr, je länger das Lagern dauert und je besser die Luft Zutritt hat. Nun hat es sich gezeigt, daß Anwe-senheit von Kohlensäure in Kölnischwasser einen über-raschenden Effekt auf den erquickenden Charakter des Geruches hat, wovon die Ursache lange Zeit verborgen geblieben ist. Die Kohlensäure-Aufnahme wird auch durch Rühren begünstigt, nicht aber durch Destillation. Rühren und Destillieren können also beide nur einen Teil von dem erfüllen, was das Lagern vermag.

Es gibt also bei der Kölnischwasser-Fabrikation, obwohl sie scheinbar einfach ist, manche Schwierigkeiten und Kniffe, die erst durch lange Erfahrung überwunden werden können. Vieles kommt auch an auf gute Rohstoffe, die man nur von zuverlässi-gen Firmen beziehen und ständig kontrollieren muß.

Die Fischabfall-Verwertung, Fischmehl-Fabrikation und -Extraktion in Deutschland.

Von Ing.-Chemiker *W. Tomander*.

(Fortsetzung.)

Die Verwertung bezw. Sterilisation und Trocknung des Rohmaterials.

Im Großbetrieb der Fischverwertung sind gegenwärtig viele Konstruktionen zu finden, welche den in der Praxis an sie zu stellenden Anforderungen nicht immer oder kaum noch genügen. Viele der Konstruktionen sind nicht in der Lage, ein getrocknetes Material ohne tiefgreifende Nebenwirkungen bei dem Trockenprozeß zu erhalten. Weder beim Trocknen mit erwärmter Luft oder mit Verbrennungsgasen, noch beim Trocknen mit Kontaktheizflächen und Trocknen ohne Luft lassen sich die Eiweißstoffe und die amorphen stickstoffhaltigen Produkte (Leim und Gelatine) schonen; sie sind mehr oder weniger einer Veränderung unterworfen, welche in der Temperatureinwirkung liegt. Das geht schon daraus hervor, daß in zahlreichen Betrieben die hohen Temperaturen in Verbindung mit den sich aus dem verarbeiteten Material entwickelnden Zersetzungsprodukten alle Eisenteile heftig angreifen und häufig nach einigen Jahren vollen Betriebes die Apparate unbrauchbar machen. In noch viel stärkerem Maße erfolgt durch zu scharfe Trocknung, oder gar in Verbindung mit Dämpfung des Fisches im eigenen Wasser und unter Dampfdruck, ein stufenweiser Abbau der Proteine. Es bilden sich dann hauptsächlich Albumosen, und das sich bildende Leimwasser geht in reichlichen Mengen mit zum Teil abgebauten Nährstoffsubstanzen verloren. Daraus ergibt sich auch die häufig stark wechselnde Beschaffenheit der zurzeit erzeugten Fischfuttermehle, wovon einige fast geruchlos und von heller Farbe sind, andere einen widerlichen Geruch zeigen und dunkelbraun aussehen, oder sich flockig oder sehr schwer anfühlen, wieder andere einen sehr geringen Proteingehalt besitzen von überaus geringem Verdaulichkeitsgrad.

Die Anfänge der Fischverwertung gehen etwa in die 50er Jahre des vorigen Jahrhunderts zurück, und damals wurden die ölhaltigen Fische durch Pressen verarbeitet, während man zu Beginn dieses Jahrhunderts das Trocknen derselben auf Rost- und Hürdentrocknern vorgenommen hat und so ein dankbares Material auch für die Entfettung erzielte. Sodann hat man in Ostpreußen die Verarbeitung von frischen Fischen zwischen mit Dampf auf 200° C beheizten Quetschwalzen vorgenommen, wo das Material zerquetscht und soweit sterilisiert wurde, um es dann auf Rosttrocknern nachzutrocknen. Gegen das Jahr 1910 nahm die Fischverwertung einen besonders gewaltigen Aufschwung, und mit diesem fanden die rotierenden, an beiden Enden offenen Trockentrommelapparate von *Petry & Heking*, *Büttner*, *Soest*, *Schirm*, *Möller*, *Ellenberger* etc. Eingang. Eine solche Trockenanlage besteht im wesentlichen aus einer gemauerten Feuerstelle, an die sich eine bis 16 m lange, auf Rollen laufende Trommel mit dem im Mauerwerk steckenden Zuführungstrichter anschließt. Im Innern der Trommel sind Schaufeln zur Fortbewegung des zu trocknenden Materials angebracht. Das andere Ende der Trommel endet in einer feststehenden Erweiterung, aus welcher die abgekühlten feuchten Gase durch das Gebläse in einen Cyklon gedrückt werden, während sie nach unten einen Sammeltrichter bildet, aus dem das getrocknete warme Gut zur Weiterbeförderung über Kühlschnecken geleitet wird. Derartige Anlagen stehen heute noch vereinzelt in Verwendung, und diese Systeme unterscheiden sich voneinander hauptsächlich durch den Innenausbau der Trommeln mit Schaufeln, Armen oder zellenartigen Kanälen, deren Zweck immer derselbe ist, dem Trockengut eine langsame Bewegung in der Richtung vom Eintritt zum Ausgang zu erteilen, es aber gleichzeitig fortwährend zu wenden und derart umzuarbeiten, daß es in feiner Verteilung möglichst innig von dem trockenen Luftstrom umspült wird. Die an der Feuerstelle aus Koks entwickelten Heizgase treten dem durch den Zuführungstrichter einfallenden Material mit gegen 800—850° entgegen, sättigen sich aber im Trockentunnel bei dieser Gleichstrombeschickung mit Wassermengen, sodaß die Gase mit der keineswegs außergewöhnlichen Temperatur von etwa 130—150° C abziehen. Erkenntliche Vorteile dieser Trockenapparate sind, daß sie bei kontinuierlicher Arbeit gewaltige Mengen bewältigen, und daß sich der Aufwand an Brennstoff auf etwa 6—11 kg Koks per 100 kg Naßmaterial beläuft, da die Heizkraft des Brennstoffes unmittelbar ausgenutzt wird, und daß ferner die Anschaffungskosten relativ niedrige sind. Diesem Vorteil stehen aber eine ganze Anzahl Nachteile gegenüber und zwar, daß die Bedienung nicht leicht wird, da die Trocknung feuergefährlich ist und das in die Trockentrommel einfallende Rohmaterial unter der hohen Hitzeeinw kung beim Zusammentreffen mit Heizgasen verkrustet und inn feucht bleibt, ferner, daß die Geruchsbelästigung eine sehr b deutende ist, weil eine Niederschlagung der gasförmig bleibe den Zersetzungsprodukte durch Wasser, Torfmull, Kalk oc durch Impfen mittels Ozons, Chlors etc. unmöglich ist, u die mit Luft überaus stark verdünnten schlechten Gerüche weite Umgebung stark verpesten und gesundheitsschädlich w ken. Des ferneren übt diese Trocknung auf die Farbe der zeugten Fischmehle einen ungünstigen Einfluß aus und bee trächtigt die Verdaulichkeit des Proteins und die Zusamme setzung des Fettes.

Einige Jahre später kam die Vakuumtrocknung auf, welche man Trockenapparate von *Wilhelm*, *Borsig* etc. ve wendete, die aus einem liegenden, rotierenden, doppelwandig Zylinder von etwa 10 m³ Rauminhalt bestanden. Der Fü inhalt belief sich auf etwa 5000—6000 kg Naßmaterial, und Trocknung wurde mit im Doppelmantel gesättigtem Dampf v ca. 120—130° C vorgenommen. Gleichzeitig setzte man das Inne des Trockners unter Vakuum und ließ den Apparat rotiere Eine Vakuumnaßluftpumpe evakuierte zwei Vorlagen, die wi derum durch eine Kühlschlange mit dem Inneren des Trocke apparates in Verbindung standen. Im Trockenapparat wa Mitnehmer angebracht, welche das Fischmaterial beim Rotie in die Höhe nahmen und von dort wieder nach der tiefsten Ste fallen ließen. Auf diese Weise war der ganze Inhalt des A parates ständig in Bewegung gehalten. Der Trockenpro dauerte gewöhnlich bei gutem Rohmaterial etwa 8 Stund bei schlechtem, teilweise in Fäulnis geratenem Material a 24 Stunden. Vorteile dieser Trocknungsmethode waren, daß Staubentwickelung fortfiel und daß eine Verminderung der len Gerüche durch Kondensation erzielt werden konnte. Nachteil stellte sich jedoch heraus, daß die Arbeit unter v mindertem Druck eine Vermehrung an Kraftverbrauch zum triebe der Pumpen und an Kühlwasser zur Herabsetzung Temperatur mit sich brachte, daß der Wärmeverbrauch ge den Trommeltrockner mit Heizgasen etwa fünffach zunahm daß Magerfische infolge ihrer leimigen Beschaffenheit die K taktheizflächen stark verkrusteten und diese Isolierfläche Wärmeübertragung und Trockenleistung außerordentlich re zierte.

Weniger Anwendung für die Trocknung von Fischen Fischabfällen fanden die Vakuumwalzentrockner, obwohl d ein brauchbares und trocknes Material liefern konnten. Bi standen in Deutschland derartige Apparate für diesen Zw nur wenig in Verwendung, sie wurden aber infolge der gerin Leistung und großer Empfindlichkeit ihrer Walzenpaare geg über Fremdkörpern durch andere Trockensysteme ersetzt. wesentlichen besteht dieser Apparat von *Paßburg* aus drehbaren, dicht aneinanderlaufenden glattpolierten Auftragwal zen, welche durch Dampf geheizt werden und in einer Vakun kammer liegen. In ununterbrochener Beschickung wird das gedämpfte Naßmaterial vermittels einer Pumpe und Verteilungs leitung in dünner Schicht über die langsam sich drehenden ßen Auftragwalzen kontinuierlich aufgetragen, und von ihnen einer anderen Stelle des Umfanges in getrocknetem Zust wieder abgeschabt, um in zwei unter den Walzen befindlichen Sammelbehältern, die unter der gleichen Luftverdünnung Temperatur standen, aufgefangen zu werden. Der Vorzug d Trockenapparate gegenüber den vorher genannten bestan der Gleichmäßigkeit und Schonung des getrockneten Prod sowie im geruchlosen Trocknen, aber nicht Sterilisieren. dieser Vorzüge hat sich diese Vakuumtrocknung nicht d setzen können, wobei erheblich ins Gewicht fiel, daß ihre schaffungskosten sehr hohe waren gegenüber ihrer geringen stung, sowie die überaus große Empfindlichkeit der W Fremdkörpern gegenüber.

Ganz abweichend von den oben geschilderten Verwert verfahren bezw. Trockenapparaten ist eine Vorrichtung un Arbeitssystem zur Verwertung von Fischabfällen oder g Fischen von *Nissen-Heiß*. Dieser Apparat unterscheidet von den bisher genannten Trockenapparaten dadurch, daß er hend zylindrisch in seinem Unterteil doppelwandig gebau Im Innern sitzt ein Siebkorb zur Aufnahme des Material eingebautem Rühr- und Quetschwerk, von wo aus nach erfo Dämpfen das Material auf den Boden des Apparates fällt durch den Siebboden hindurchgepreßt wird, und aus we die vorher darauf befindliche Flüssigkeit (Leim und Fettw abgelassen worden ist. Der untere Teil des Apparates b knapp über dem Boden einen Rührer, der die Trocknun gedämpften Materials auf dem als Trockendarre wirk

Apparateboden unter Zuhilfenahme von heißer Luft wirksam fördert. Die warme Luft gewinnt man durch das seitlich vorgebaute Luftvorwärmeregister, welches einerseits mit einem Ventilator, andererseits mit dem Innenraum des Trockners in Verbindung steht. In den neben diesem Apparat stehenden Leimwasserrezipienten werden die während des Kochprozesses gebildeten Flüssigkeiten abgelassen und abgeschieden.

(Fortsetzung folgt.)

Chemische Mitteilungen

Der Nachweis von Kokosöl in Kakaobutter und kakaobutterhaltigen Erzeugnissen vermittels der Äthylesterzahl.

Von *Jos. Hanus* und *B. Komorousová.*

In ihrer als vorläufige Mitteilung bezeichneten Arbeit weisen die Verfasser darauf hin, daß die Verfälschung von Kakaobutter mit Kokosfett, ja sogar der gänzliche Ersatz des ersten Fettes durch das zweite im Kakao und in Kakaoprodukten eine in letzter Zeit nicht selten beobachtete Erscheinung sei, was auch das erhöhte Interesse an Methoden, die solche Verfälschungen erkennen lassen, begreiflich macht. Die bisher veröffentlichten Untersuchungsverfahren befriedigen aber in Hinsicht auf ihre Verläßlichkeit nicht immer oder halten der kritischen Überprüfung von anderer Seite nicht stand. Die Autoren benützten als Grundlage für ihre Untersuchungen die seinerzeit von *Hanus* und *Stekl* in die Fettanalyse eingeführte Äthylesterzahl, welche, wie *Hanus* im Verein mit *Petrik* nachgewiesen hatte, geeignet ist, das Vorhandensein von Kokosöl in allen Fetten von einer Verseifungszahl unter 200 festzustellen. Genannte Konstante bildet ein Maß für die Menge der in einem Fette vorhandenen Glyzeride niedriger Fettsäuren, indem diese in mit Wasserdampf leicht flüchtige Äthylester übergeführt werden. Analytisch wird sie ausgedrückt durch die Anzahl cm^3 KOH, welche für die Verseifung der aus 5 g Fett in 150 cm^3 und 100 cm^3 wässerigen Destillates übergegangenen Äthylester verbraucht werden, wobei die Umwandlung der Glyzeride in die Äthylester mittels alkoh. KOH erfolgt. Bei Kokosöl erreicht diese Zahl ca. 80 Einheiten, während sie bei allen Fetten mit einer Verseifungszahl unter 200, zu denen auch die aus gerösteten Kakaobohnen gewonnene Kakaobutter gehört, nicht höher als 4 ist. Nebenbei sei die interessante Tatsache vermerkt, daß Kakaofett aus ungerösteten Bohnen, wie *Vaubel* gezeigt hat, eine Verseifungszahl von 229 aufweist, was dafür spricht, daß das in nicht gerösteten Bohnen vorhandene ursprüngliche Fett durch den Röstprozeß ziemlich einschneidende Veränderungen erfährt. Diese Frage wollen die Autoren zum Gegenstand einer besonderen Überprüfung machen.

Eines der wesentlichsten Ziele der vorliegenden Arbeit bildete das Bestreben, mit geringeren Mengen von Untersuchungsmaterial als 5 g auszukommen, welche sich durch Extraktion kleinerer Muster (von z. B. Kakao, Schokolade u. dgl.) leichter beschaffen lassen. Dementsprechend ergab sich folgender Arbeitsmodus: In 1 g Fett wird bei der Temperatur von 45° C durch Einwirkung von 10 cm^3 $n/_{10}$ alkohol. KOH, unter zeitweisem Umschwenken, bis Klärung eintritt, die Verwandlung der Glyzeride in die Äthylester herbeigeführt, hierauf mit 1,5 cm^3 $n/_1$ H_2SO_4 angesäuert und durch Zugabe von 108,5 cm^3 Wasser auf 120 cm^3 aufgefüllt. Aus dieser Lösung werden nach Zusatz von Bimsstein vorerst 10 cm^3 (alkohol. Destillat) in einen kleinen Meßzylinder abgetrieben, hernach das weitere, wässerige Destillat in einem 100-cm^3-Kölbchen bis zur Marke aufgefangen. Dieses wässerige Destillat wird in einen Erlenmeyerkolben übergeführt, die Ester durch Zugabe von neutralem Alkohol gelöst, die Lösung gegen Phenolphtalein neutralisiert und unter Kochen am Rückflußkühler mit 50 cm^3 $n/_{10}$ KOH verseift, worauf mit gestellter Salzsäure zurücktitriert wird.

Nach dieser Methode wurde zunächst festgestellt, daß 1 g Kokosöl einen den Äthylestern entsprechenden Verbrauch von durchschnittlich 23 cm^3 $n/_{10}$ KOH und 1 g reines Kakaofett mit einer Verseifungszahl von 197 einen solchen von 3,11 cm^3 KOH aufwiesen. Wenngleich somit der Unterschied dieser Kennzahl bei den zwei Fetten nur 20 Einheiten beträgt, gegenüber einem Bereich von ca. 60 Einheiten bei der Verseifungszahl und ungefähr 35 bei der Jodzahl, so ist andererseits bei der Esterzahl der Vorteil zu beachten, daß sie bei den einzelnen Fetten nur innerhalb enger Grenzen schwankt. Dagegen liegt z. B. die Verseifungszahl der Kakaobutter in dem ziemlich weiten Grenzbereich von 192—202. Ähnliche Verhältnisse bestehen bei der Jodzahl. Überdies sind nur wenige Fette durch eine höhere Esterzahl gekennzeichnet. Es bietet somit die Feststellung dieser Konstante ein schärferes Kriterium als die Jodzahl oder die Verseifungszahl.

Um die Brauchbarkeit ihres Verfahrens für praktische Zwecke zu überprüfen, führten die Verfasser eine Reihe von Versuchen mit selbst hergestellten Gemischen von Kokosbutter und Kakaofett durch, deren Ergebnisse sie in einer Tabelle nebst graphischer Darstellung niederlegten. Aus diesen ist ersichtlich, daß die gefundenen Esterzahlen durchweg niedriger sind als die berechneten. In einigen Fällen sind die Abweichungen verhältnismäßig beträchtlich, was vielleicht auf Variationen beim Verlauf der Destillation zurückzuführen ist. Die Verfasser stellen sich deshalb die Aufgabe, durch weitere Untersuchungen die Bedingungen zu ermitteln, unter welchen gleichmäßige Ergebnisse zu erreichen sind, und wollen auch Sicherheit darüber erlangen, ob die Abwesenheit von fremdem Fett in Kakaobutter die Esterzahl tatsächlich unter den berechneten Wert herabdrückt, wie aus dem bisherigen experimentellen Material zu folgern ist. Des weiteren soll in den Bereich der Untersuchungen auch das Butterfett einbezogen werden, da Kokosfett auch in die Milchschokoladen seinen Weg nehmen kann. Schließlich beabsichtigen die genannten Forscher, ihre Methode für geringe Mengen Kokosöl dadurch noch empfindlicher zu gestalten, daß sie von flüchtigeren Estern ausgehen. (Chemické Listy, Prag, Jahrg. XIX, Nr. 10.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

259. Ist es angängig, Schmierseife, welche mit Hypochlorit (Chlorlauge) gebleicht wurde, direkt in Eisenfässer abzufüllen oder überhaupt in Eisenfässern zum Versand zu bringen, oder besteht die Gefahr, daß die Eisenfässer durch solche mit Chlor gebleichte Schmierseife angegriffen werden und dadurch wiederum die Seife leidet? F. D. in G.

260. Welche Öle und Fette eignen sich am vorteilhaftesten zur Herstellung einer transparenten, flüssigen Haarwaschseife, ähnlich wie Nr. 4711 von Ferd. Mülhens, Köln a. Rh., welches sind die zweckmäßigsten Schaummittel, die auch ein langes Anhalten des Schaumes bezwecken? Welche Verseifungsmethode ist die beste? K. P. in B. (Südamerika).

261. Gibt es ein Verfahren, nach welchem mit einfachen Mitteln Rohmontanwachs gereinigt werden kann? Es ist nicht notwendig, daß es vollständig hell oder weiß wird, nur sollten die Bestandteile möglichst zum Verschwinden gebracht werdie schwarzen Bestandteile möglichst zum Verschwinden gebracht werden können. Ich bitte um Angabe geeigneter Mittel. C. F. in W.

262. Wie wird das Seifenpulver Persil hergestellt? A. B. in L.

263. Auf welche einfachste Art gewinnt man aus gebrauchter Bleicherde (Frankonit) das restliche Kokosöl ohne Extraktion? C. B. in F.

264. Wir stellen die Chlorbleichlauge für Schmierseife selbst her, indem wir flüssiges Chlor in eine verdünnte Kalilauge einleiten. Auf welche Art kann man nun am besten feststellen, wann die Lauge genügend mit Chlor gesättigt ist? H. N. in L.

265. Ich beabsichtige, in meiner Fabrik die gesamte Anlage für Herstellung von Kristallsoda stillzulegen. Welches ist das beste Mittel, um das Einrosten der Rohrleitungen, Kessel, Wannen etc. zu verhindern? N. N.

266. Wozu kann man eine „Hai"-Seifenpulvermühle (Fabrikat Soltau, Altona), mit welcher wir Seifenpulver nicht mahlen können, anderweitig verwenden? A. G. in B.

267. Wir bitten um umgehende Übermittlung eines Rezeptes für die Herstellung von Stopfbüchsenpackungen in den Qualitäten: Asbest-Graphitpackungen, Valvolin-Packungen, Asbestpackungen, Hanf- und Baumwollpackungen. O. J. in S.

268. Im Winter reduziere ich meine 50°ige Kalilauge, Griesheimer, mit 10% Chlorkalium und mit 5% kalz. Soda. Das Sieden der glatten Schmierseife aus reinem Leinöl geht ohne Störung vor sich; und die Seife hat alle Merkmale einer schönen fertigen Seife. Indessen wird die Seife schon nach einigen Tagen körnig und schließlich ganz blind und gelb. Worauf ist dieser Fehler zurückzuführen und läßt er sich vermeiden bei Anwendung von Pottasche zur Reduktion? A. B.

269. Leiden auszementierte Behälter auf die Dauer nicht unter der Füllung mit Rübölen, Tran, Mineralölen, etc., insofern, als die Zementschicht hierdurch mit der Zeit aufgelöst wird und die Behälter dadurch undicht werden? K. M. in K.

270. Sind die Bezeichnungen „Pflanzenöl" oder „Pflanzenölfettsäure" für Tallölprodukte, die also einen erheblichen Anteil an unveresterbaren Harzsäuren haben, handelsüblich oder überhaupt zulässig? Dr. S. in B.

271. In hiesiger Gegend wird von der Konkurrenz eine olivgrüne Schmierseife, welche noch etwas parfümiert ist, vertrieben. Nach meiner Ansicht handelt es sich um eine gefärbte Leinölschmierseife. Welche Farbe und welches Parfüm kommt für diese Art Schmierseife in Betracht, und wann werden diese Zusätze zugesetzt? P. in S.

272. In welchen Industrien und zu welchen Zwecken wird reine kristallisierte Abietinsäure, d. h. der gereinigte und vom Unverseifbaren befreite saure Anteil von Kolophonium oder anderen Abietineenharzen, gebraucht? Dr. A. in B.

273. Wie ist die Zusammensetzung von Metol (Monomethyl-p-amido-m-Kresolsulfat), und wer liefert dieses Präparat in loser Packung? K. in W.

274. Was gibt man dem Wachsstockzug bei, um das Brechen desselben zu verhindern? 10% Bienenwachs allein genügen nicht, um das Brechen zu vermeiden. Muß der Zug, wenn er von der Trommel kommt, nochmal vor dem Rollen in Stücke in warmes Wasser gelegt werden oder muß er so weich sein, daß er auch trocken gerollt werden kann? Kann man einen Wachsstock ohne Bienenwachs auch herstellen? J. D. in B.

275. Wer kann uns die genaue Zusammensetzung des Bohnerwachses „Dompfaff" von der Firma Kossack, Düsseldorf, oder Vorschriften zur Herstellung eines gleichwertigen Produktes bekanntgeben? W. Z. in W.

276. Putzextrakt, hergestellt mit Schwerbenzin, Kreide, Ammoniak und Olein, deshalb ohne Wasser, wird verpackt in Schwarzblechflaschen. Hat diese Verpackung einen nachteiligen Einfluß auf das Produkt? Ist Verpackung in Weißblech vorzuziehen? D. A. in A. (Holland).

Antworten.

223. Wer sich mit der Gewinnung und Herstellung von Pflanzenölen befaßt und die einschlägige Literatur studiert hat, weiß, daß die Stammpflanze der Rübsen- und Rapsarten der „wilde Feldkohl" Brassica campestris Linn. = Brassica praecox Dec. ist, und daß die Varietäten sich hauptsächlich im Blütenstande unterscheiden. Eine Zwischenart, deren Samen die Mitte zwischen dem eigentlichen Raps- und Rübsensamen hält, „Awöl" auch „Awehl" genannt, wurde schon in den 1830er Jahren aus Holland und Belgien in Deutschland eingeführt und daher als holländischer Raps bezeichnet. Er war seinerzeit in Pommern und Mecklenburg sehr Mode und ist in Pommern verwildert, wo er in den Saatfeldern mit dem Hederich als Unkraut vorkommt. Die Öle der Brassica-Arten stimmen in ihren Haupteigenschaften überein und werden insgesamt „Rüböle" genannt; sie sind mehr oder weniger fast ganz geruchlos, nehmen aber beim Ablagern einen eigentümlichen unangenehmen Geruch an und haben sämtlich einen widerwärtigen kratzenden Geschmack. In rohem Zustande sind die Öle als Speiseöle nicht zu verwerten, sie müssen vielmehr erst durch Raffinieren als Speiseöl verwendbar gemacht werden. Unter „w i l d e s R ü b ö l" versteht man daher zweifellos nur Pflanzenöl (Rüböl), welches aus einer solchen wilden Saat oder notfalls aus einer zur Herstellung von Speiserüböl nicht mehr geeigneten Saat geschlagen ist. Der handelsübliche Begriff „wildes Rüböl" geht ohne Zweifel dahin, daß es sich dabei um ein nicht mehr zu Genußzwecken geeignetes Rüböl handelt. Dr. *G. S.*

240. Zum F ä r b e n der g r ü n e n O l i v e n - S u l f u r - Ö l e empfehle ich Ihnen, russisches Hanföl mit zu versieden — wenn es noch r e i n, also ganz dunkel, fast schwarz, wie in den 1860er Jahren zu haben ist. *H. O. Schmidt*, Döbeln i. Sa.

242. Die bisher bekannten I n n e n a n s t r i c h m i t t e l, um d a s F e s t s e t z e n v o n K e s s e l s t e i n i m D a m p f k e s s e l z u v e r h i n d e r n, sind nicht vollkommen. Verhältnismäßig gute Resultate habe ich mit einem Anstrich aus wässeriger Milch und fein verteiltem Graphit erzielt. Keineswegs kann damit aber die Reinigung des Kesselspeisewassers, besonders wenn es sich um hartes Wasser handelt, umgangen werden. In der letzten Zeit ist nun ein Mittel aufgetaucht, das, in flüssiger Form dem Speisewasser zugesetzt, tatsächlich den Ansatz der Härtebildner verhindern und diese als leicht abblasbaren Schlamm zur Ausscheidung bringen soll. Es handelt sich dabei um Leinsamenschleim. Siehe Antwort 229 in Nr. 12, sowie die in Nr. 13 und im Beiblatt erscheinenden Artikel. *M. B.*

243. Das W a s s e r e n t h ä r t u n g s m i t t e l E n t e r 1 3 der Firma Schmidt in Döbeln ist uns nur dem Namen, nicht aber der Zusammensetzung und der Wirkungsweise nach bekannt. Die Idee, das Wasser vor dem Waschen zu enthärten oder weich zu machen, ist vollkommen richtig; leider wird sie nur allzuwenig praktisch angewandt. Weiches Wasser gibt zwar keine weißere Wäsche als hartes Wasser, aber es hat gegenüber hartem Wasser doch solche Vorteile, daß man, wo immer möglich, weiches Wasser zur Wäsche verwenden sollte. Ganz abgesehen davon, daß weiches Wasser angenehmer und schneller wäscht, werden die bei hartem Wasser oft auftretenden sog. „Waschläuse" (schmierige Teilchen von gebildeter Kalkseife) vermieden. Vor allem aber bedeutet die Verwendung von weichem Wasser die Ersparung großer Mengen von Seifen. Die Gebrauchswässer haben sehr häufig 20 und mehr Härtegrade. Jeder Härtegrad vernichtet aber pro m³ Wasser ca. 15 g Seife, d. i. bei normalem Wasser und pro m³ etwa 0,3 kg Seife, bevor überhaupt Schaumbildung auftritt. Das W e i c h m a c h e n d e s W a s s e r s kann auf verschiedene Weise erfolgen. Eine teilweise Enthärtung findet schon durch bloßes Kochen des Wassers statt, indem die als Bikarbonate vorhandenen Verbindungen des Calciums und Magnesiums unter Kohlensäureentwicklung zersetzt und ausgefällt werden. (Temporäre Härtebildner). Die hauptsächlich aus Sulfaten bestehenden permanenten Härtebildner werden durch Zusätze, von denen Kalk-Soda am meisten gebraucht werden, entfernt. Das vollkommenste Verfahren, das am wenigsten Überwachung und Kontrolle benötigt, ist da Permutitverfahren, das auf einen Austausch der Erdalkalie (Calcium, Magnesium) gegen das Alkali künstlicher Zeolith hinausläuft. Die verbrauchte Masse wird durch Salzlösung wie der regeneriert. Diese Verfahren benötigen aber größere Appa ratur und kommen nur für Dampfkesselspeisewasser und Dampf wäschereien in Betracht. Für gewöhnliche Hauswäsche genüg Kochen mit Sodazusatz. *D. J.*

244. Eine der K a v o n s e i f e ä h n l i c h e f e s t e K a l i s e i f e kann nach Art der abgesetzten Kernseifen oder a kaltgerührtem Wege hergestellt werden. Im ersteren Falle wär die Verwendung von Kokos- oder Palmkernölfettsäure möglich Diese Erzeugung bedingt aber die Aussalzung mit essigsauren Kali, die sich, wenn es auch aus der dunkeln Unterlauge zu Teil wiedergewonnen werden kann und die so hergestellten Sei fen weniger hygroskopisch sind als die auf kaltgerührtem Wege immerhin ziemlich teuer stellen wird. Auf kaltgerührtem Weg der in üblicher Weise erfolgt, ist nur die Verwendung vo Neutralfetten ratsam. Eine Läuterung der Fette ist empfehlens wert. Ansätze für feste Kaliseifen wären: 80 T. Preßtalg, 20 T Kokos- oder Palmkernöl, 48 T. Kalilauge 39° Bé. Je mehr stearin reiche Fette und je weniger Leimfette im Ansatz sind, dest haltbarer wird das Fertigprodukt. Ein Einhüllen in Pergament papier empfiehlt sich aber auf alle Fälle. Siehe Antwort 7 in Nr. 5 d. J. *Br.*

245. Die P r e ß l e i s t u n g e i n e s A r b e i t e r s hängt vo verschiedenen Faktoren ab, als da sind Konstruktion der Press ob dem Presser die Stücke preßgerecht gebracht und au wieder entfernt werden, oder ob er das selber besorgen mu Kleben der Seife in der Stanze (wenn er die Stanze vi schmieren muß, sinkt natürlich die Leistung), Art der En lohnung, ob Stunden- oder Akkordlohn. Sicher ist, daß er i Akkord das Doppelte leistet wie im Stundenlohn. Unter d günstigsten Verhältnissen, kann ein normaler Arbeiter auf ein Fußpendelpresse, wenn ein 1—2maliges Schlagen genügt, wen ihm die Stücke handgerecht zur Presse gebracht und wied wegtransportiert werden, wenn die Presse in tadelloser Ve fassung ist und die Seife nicht klebt und wenn er nicht i Stunden-, sondern Akkordlohn preßt, im 8stündigem Daue betrieb bis zu 10 000 Stück pressen. Der durchschnittliche Loh arbeiter wird aber höchstens auf 4000—5000 Stücke komme (Siehe auch Antwort 77 in Nr. 9 d. J.) *M. B.*

246. F l ü s s i g e K o k o s k a l i s e i f e o h n e Z u c k e r l s u n g kann nach folgendem Ansatz hergestellt werden: 22 Kokosöl, 3 kg Rizinusöl, 13 kg Kalilauge 50° Bé, 3 kg 20° Pottaschelösung, Wasser je nach dem gewünschten Fettsäur gehalt. Das Fett wird geschmolzen, filtriert, bei 70—80° Lauge, Wasser evtl. etwas Pottaschelösung in üblicher We verseift, worauf man abdeckt, bis durch Selbsterwärmung klarer Leim entstanden ist, der genau abgerichtet wird. Na der Abrichtung krückt man die Füllösung und das Wasser heißen Zustand zu. Dann deckt man ab und läßt erkalten. länger die Klärung dauert und bei je tieferer Temperatur vor sich geht, umso weniger hat man nach der folgenden F tration zu befürchten, daß sich die Lösung trübt. Vor dem A füllen wird parfümiert, evtl., wenn wünschenswert, auch ge gefärbt. *M. B*

247. Ihre w e i ß e K e r n s e i f e a u s P a l m k e r n, Talg, E r d n u ß ö l f e t t s ä u r e oder Schweinefett scheint n den gemachten Angaben nach allen Regeln der Kunst herg stellt. Das N a c h g i l b e n kann daher wohl kaum auf unv seiftes Fett zurückzuführen sein, das sonst meist die Ursa des Gelbwerdens weißer Kernseifen ist, besonders dann w Talg oder ähnliche schwerverseifbare Fette sich in größer Prozentsatz im Ansatz finden. Es ist aber auch nicht aus schlossen, daß Palmkernöl der Übeltäter ist. Ich habe öfter Beobachtung gemacht, daß mit größerem Prozentsatz Koko oder Palmkernöl g e s o t t e n e Seifen sich nach einiger Zeit gelblich färben. Die Herstellung weißer Kernseifen verlangt selbstverständlich schönes helles Fettmaterial, das nicht sch ranzig ist. Sieden Sie die Seife auf 3 Wassern und bleic außerdem mit einem der bekannten Bleichmittel, so wird Seife auch den strengsten Anforderungen entsprechen. *N*

248. Die Reichsmonopolverwaltung für Branntwein hat in verschiedenen Städten Verwertungsstellen. Wenden Sie sich die für Sie zustehende nächste Stelle mit dem Ersuchen Z u w e i s u n g v o n A l k o h o l unter Angabe der Menge des Verbrauchszweckes. Sie erhalten dann von dort Drucksachen (Bestellscheine und Bezugsbedingungen), die alles Nö und Wissenswerte enthalten. Mit der Bestellung ist außer der zollamtliche Ausweis über die Betriebsanmeldung, so diese an der Verwertungsstelle noch nicht vorliegt, mit zusenden, da, ohne solche, Bestellungen weder angenommen, noch ausgeführt werden. *D.*

249. Jeder Elektrolyt, der nicht unmittelbar an der Reaktion zwischen Fett und Lauge beteiligt ist, hemmt bezw. drückt die Verseifungsgeschwindigkeit unter sonst gleichen Verhältnissen herab. Umso mehr, je konzentrierter er ist. Daß daher bei s t e m S a l z, bei dessen Zugabe zum Seifenleim vorübergehend

verschiedenen Stellen verschiedene, starke Konzentrationen treten, die die Verseifung hemmende, trennende rkung eine intensivere ist als bei einer Salzlösung, die hter und schneller vom Leim aufgenommen wird, bedarf ner weiteren Erörterung. Die Wirkung der Elektrolyte hängt r hauptsächlich von der Widerstandsfähigkeit der zur Seife wendeten Fette ab. Am empfindlichsten sind nun stearinhe Fette, d. h. Elektrolyte (Salzlösungen) wirken schon in inger Konzentration (5—8° Bé) trennend auf den Leim und mend auf die Verseifung, wenn die Zugabe vor der vollmenen Verseifung erfolgt. Was für stearinreiche Fette gilt, auch für Palmkernöl grundsätzlich Geltung, nur ist die Wirkung gradatim kleiner, entsprechend der viel gröen Widerstandsfähigkeit der Leimfette gegen Elektrolyte. *M. B.*

250. Glatte Mottledseife. Mischen Sie Lauge und taschelösung zusammen und geben diese Mischung dann nach nach unter gutem Durchkrücken zu dem ungefähr auf 80° C itzten Kokosöl. Der Verband erfolgt ebensogut, wie wenn erst die Lauge und dann die Pottaschelösung geben, nur en Sie dann die angegebenen Störungen nicht zu befürchten, dern erhalten sofort einen schönen glatten Seifenleim. Dieser fenleim muß schön klar im Kessel liegen, darf nur wenig hten Schaum zeigen und muß gut spinnen, dann erst wird Salzwasser zugegeben und wenn nötig noch etwas erhitzt, e jedoch die Seife zum Sieden zu bringen. Die Glasproben sen ganz gleichmäßig klar aufliegen und dann vom Rande weiß werden; erkaltet müssen die Proben guten Druck haund fest am Glase anliegen. Ihre Seifen haben den Fehler, die Verseifung des Öles nicht gut durchgeführt ist. *Bergo.*

251. Die Zusammensetzung des Kienzolina-Streuders und der Kienzolina-Tinktur gegen den Hufebs der Pferde ist mir nicht bekannt. Eine Analyse dieser dukte in einem Fachlaboratorium kann hierüber Aufschluß en. Gegen den Hufkrebs der Pferde verwendet man sonst flüssiges Mittel bezw. als halbflüssige Salbe eine Mischung 12 T. Kupfervitriol, 12 T. Eisenoxyd, 9 T. Eisessig und 3 Glyzerin, die mit Leinöl zu einer halbflüssigen Masse angegen wird. In analoger Weise kann man jedenfalls aus Kupferol, Eisenoxyd und Eisessig durch Mischen mit Talkum einen prechenden Puder herstellen. *E. W.*

252. Der für Nachtlichte verwendete Docht erdie übliche Kerzendochtbeize, aber nur ganz kurz; er wird n auf der Zugbank durch eine mit etwas Karnaubawachs eirtete Wachsmasse gezogen, deren Schmelzpunkt höher ist der Schmelzpunkt der Nachtlichtemasse. Es wird also nicht Docht als solcher zu den Nachtlichten verwendet, sondern r wird erst zu einem dünnen Wachsdraht verarbeitet und mt als solcher zur Verwendung. *D. J.*

253. Die Schilderung des Zustandes Ihrer Schmierseife, die nach der Füllung mit Wasserglas glitig und trüb wird, ließe darauf schließen, daß durch elbe eine zu starke Abrichtung erfolgt sei, wenn alle anen Ursachen, wie hier, in Wegfall kommen. Wahrscheinlich das Wasserglas zu alkalisch gewesen, da es ja in seiner mmensetzung hinsichtlich Alkali-Kieselsäureverhältnis manchne nicht unwesentlich schwankt. In einem solchen Falle ist lich die normale Schmierseifen-Abrichtung schon zu scharf, n die Füllung mit Wasserglas von hoher Alkalinität muß zu den erwähnten Erscheinungen führen. *N.*

254. Sie dürfen sich die Fabrikation von Degras nicht so nch denken; nach einem Rezept läßt sich dieses Produkt in einem Kessel zusammenrühren, wenn man ein brauch- Präparat herstellen will. Seiner Beschaffenheit nach ist ne Emulsion von Fett und Wasser, die ohne Emulgierungs- nur durch Verrühren hergestellt wird. Als Fett eignet sich am besten oxydierter Tran. Nebenher setzt man auch noch hnlichen Tran zu. Danach besteht die Fabrikation in der ation des Trans und Mischen des oxydierten Trans mit gelichem Tran und Wasser in einem Rührwerk bis zur Bildung haltbaren Emulsion. — Das beste Lederöl, wenn es sich ie Konservierung des Leders handelt, ist ein reines Fettöl einöl oder Tran. Je nach dem zu erzielenden Preis kann diese Öle mit einem größeren oder kleineren Prozentsatz iff. Mineralöl strecken. Eine zusammenhängende Literatur diese Öle gibt es nicht. Welche Anforderungen an der- Produkte gestellt werden, ersehen Sie klar und deutlich en Normen für Degras und Lederöle des Verbandes der Deund Lederölfabrikanten, Seifen.-Ztg. 1926, Nr. 11, S. 195. *W. M.*

255. Ihre Anfrage nach praktisch erprobten Verfahren zur stellung von Lederglanz, Dressing, Russeten, Kaltpoliertinten und Schuhmacherwachs sich beim besten Willen nicht so im Fragekasten beantn, daß Sie danach die Fabrikation aufnehmen könnten. man dies tun, so wären hierzu mindestens 3—4 volle erforderlich, was aber bei dem knappen, zur Verfügung den Raum wirklich nicht angängig ist. Eine zusammennde Literatur besteht hierüber auch nicht, doch ist ein iges Buch in Vorbereitung und wird voraussichtlich Mitte Mai im Verlag der Seifens.-Ztg. erscheinen. Unter Lederglanz versteht man z. B. auch Schuhcreme und der Schuhcreme ähnliche Wachsmassen, ebenso versteht man darunter die alkalischen, wäßrigen Schellacklösungen oder Lederappreturen (-Dressing). Ein Zwischending zwischen Wachspolitur und Schellackappretur bilden die Russetfarben, das sind alkoholfreie Kaltpoliertinten, die auf die verschiedenste Weise hergestellt werden und in der Hauptsache Wachsemulsionen mit hohem Prozentsatz an Anilinfarbe sind. Schusterwachse sind Mischungen verschiedener Wachse, je nach dem gewünschten Härtegrad, die teils gelb, teils schwarz gefärbt werden. Aus diesen ganz kurzen Andeutungen ersehen Sie, daß sich im Fragekasten Ihre Anfrage nicht erschöpfend beantworten läßt. *W. M.*

256. Betazinol kenne ich weder dem Namen nach, noch ist mir seine Zusammensetzung bekannt. Wenn Sie wenigstens die Anwendung dieses Produktes mitgeteilt hätten, so wäre daraus immerhin manches hinsichtlich seiner Zusammensetzung zu schließen gewesen. So kann man nur raten, den Körper untersuchen zu lassen, um auf Grund des Untersuchungsbefundes eine Herstellungsweise zu finden. *R.*

257. Das flüssige Bohnerwachs „Fakirin“ wird dieselbe Zusammensetzung haben wie die andern flüssigen Bohnerwachse auch. Ob nun der eine Fabrikant etwas mehr von diesem oder jenem Wachs nimmt, ist in der Hauptsache eine Kalkulationsfrage. Im allgemeinen bestehen diese flüssigen Bohnermassen aus 15 T. Wachsmasse und 85 T. Lösungsmittel. Als Wachsmassen kommen Montanwachs, Karnaubawachs, Ceresin, Paraffin u. dgl. in Frage, als Lösungsmittel Terpentinöl und dessen Ersatz. Ein brauchbares Produkt erhalten Sie z. B. aus 10 T. raff. Montanwachs, 3 T. Karnaubawachs, 2 T. Ceresin und 85 T. Lösungsmittel. *J. L.*

258. Unter dem Abrunden von Enden der Stangenrasierseife verstehen Sie wohl die Entfernung der scharfen Kanten oder des Grates, der auf dem Querschnitt durch das Schneiden senkrecht zur Längsachse entsteht. Um dieses Ende abzurunden, existieren jetzt kleine auf jedem Tisch anschraubbare Fräsmaschinen, die von jeder Welle mittels Schnur angetrieben werden können. Lieferant ist O. E. Steuer in Bad Homburg. Wir verweisen auch in dieser Beziehung auf das in Kürze in neuer Auflage erscheinende Buch „Moderne Toiletteseifenfabrikation“ von Julius Schaal, Kapitel „Rasiersticks.“ *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Auslandsstellungen.

Mir wird von befreundeter Seite der unter obiger Überschrift im Sprechsaal der Nr. 52 v. J. erschienene Artikel zugesandt. Ich schicke voraus, daß ich der Chef bin, der in obigem Artikel angeführt wird.

Eine Stellungnahme zu obigen Ausführungen würde ich ganz unterlassen, wenn in diesem Falle nicht das Auslandsdeutschtum und auch die deutschen Seifensieder diskreditiert würden.

Die Erfahrungen, die ich mit dem Artikelschreiber machte, sollen kurz skizziert werden, und ich überlasse dann jedem ruhig und sachlich denkenden Menschen das Urteil.

Als alter Afrikaner erkannte ich schon vor rund 15 Jahren, daß in der Eröffnung einer Seifenfabrik im hiesigen Lande eine gute Chance liegen müsse. Jetzt nach dem Kriege griff ich diese Idee wieder auf, und es gelang mir, das erforderliche Kapital dazu aufzutreiben. Ich selbst bin einer der vielen Auslandsdeutschen, die durch den Krieg alles verloren haben. Es hieß nun, einen geeigneten Fachmann finden. Ich inserierte in Ihrem geschätzten Blatte, und da es sich um einen Fachmann für Bluemottled-Seife handelte, die ja heute in Deutschland fast ausschließlich nur für den Export gemacht wird, war es nur möglich, einen älteren Herrn zu bekommen. Diese Herren wollten aber ihre Familie gleich mit hierher nehmen, was ich nicht glaubte verantworten zu können, da man nie sicher ist, ob ältere Herren sich in den veränderten Verhältnissen auch wirklich wohl fühlen. Ich war aber bereit, die Familie 6 Monate später herauskommen zu lassen, vorausgesetzt natürlich, daß der Fachmann sich zur Herstellung der hier gängigen Seifen befähigt gezeigt hatte.

Da wurde mir ein ehemaliger Fabrikant empfohlen, ein Herr *Wilhelm Pollmann* aus Hamburg, der, wie sich später herausstellte, Kriegsseifenfabrikant gewesen ist und in der Zeit scheinbar recht gute Geschäfte gemacht haben muß. Als es aber darauf ankam, wieder Qualität zu liefern, brach sein Unternehmen zusammen. Dieser Mann wurde mir nun von einem Direktor eines angesehenen Unternehmens empfohlen, und ich engagierte ihn. Ich fragte Herrn *Pollmann* natürlich vor Abschluß des Vertrages, ob er bestimmt die Herstellung der hier gängigen Seifen beherrsche. Auch erklärte er auf meine Frage, daß er evtl. für entstehende Verluste, bedingt durch sein Nichtkönnen, persönlich aufkommen würde. Eine solche Klausel nahm ich

natürlich nicht im Vertrage auf. Jedenfalls machte mich diese Äußerung sicher, und ich nahm an, daß ein ehemaliger Fabrikant genügend Verantwortungsgefühl besitzen und nicht das Schicksal eines Unternehmens und damit auch das Schicksal von drei Familien aufs Spiel setzen würde.

Ich bewilligte dem Mann freie erstklassige Passage, worin volle Verpflegung einbegriffen ist, volles Gehalt vom Tage der Abreise, die 5 Wochen dauerte. Das Gehalt betrug £ 25 monatlich, und ich bewilligte ferner monatlich £ 10, zahlbar Ende des Jahres, falls sich erwiesen haben sollte, daß der Fachmann auch die Herstellung der Mottled, Eschweger und Kernseife beherrscht. Ich bewilligte ferner, daß alle Chemikalien und Maschinen in Deutschland gekauft werden sollten, damit nicht ein Fehlschlag auf diesen Ursachen begründet werden könnte. Nur das Kokosöl sollte hiesigen Ursprungs sein, und kein Fachmann wird behaupten wollen, daß darin die Ursache verfehlter Sude gesucht werden kann. Das Öl ist höchstens frischer und besser.

In Afrika angekommen, bewilligten wir dem Angestellten ein zweizimmeriges Haus in herrlicher Lage und zwar möbliert mit elektrischem Licht. Der Mann erklärte uns dann bei Gelegenheit, daß er noch keine £ 5 monatlich zu seinem Unterhalt benötige. Trotzdem verlangte der Mann dauernd Vorschuß, weil er glaubte, gleich ein Motorrad kaufen zu müssen etc.

Nun begann der Aufbau der Fabrik, und wir legten unserem Fachmann die Frage vor, was zuerst gebaut werden solle, die Öl- oder die Seifenfabrik. Der Fachmann brüstete sich aber, die Seifenfabrikation einwandfrei zu beherrschen und die Verantwortung zu übernehmen. Die Ölfabrik hätte uns allein schon eine gute Existenz geboten. Der Fachmann machte dann drei Sude, die aber nicht Marmor zeigten und vollkommen blau waren. Wir angefeindeten Chefs bekamen es nun mit der Angst zu tun und versuchten es selbst unter anfänglicher Beratung des Fachmannes. Da stellte sich denn heraus, daß dieser Fachmann uns nicht einmal an Hand des „Schrauth" Aufklärung über die Fachausdrücke geben konnte. Wir Laien hatten dann bescheidene Erfolge, und der Fachmann stellte an uns das Ansinnen, unsere Kenntnisse nunmehr zusammen zu tun. Wir lehnten das ab und boten ihm freie Reise nach Hamburg an. Das wurde abgelehnt, aber dafür das Ansinnen gestellt, für die ausfallende Heimreise die Ausreise seiner Frau zu bezahlen. Auch das mußten wir ablehnen. Damit nun der Mann nicht auf der Straße liege, erklärten wir uns entgegenkommend bereit, ihn noch zwei Monate zu behalten, bis seine Frau käme, die Geld mitbringen würde. Wir wollten ihm damit Gelegenheit geben, in Ruhe einen anderen Posten zu suchen.

Nun zur Konkurrenzklausel. Was soll ein Chef in solch einem Falle machen, wenn ein Mann unter Vorspiegelung falscher Tatsachen, nämlich von Fachkenntnissen, die nicht vorhanden sind, sich eine Stellung erschwindelt, dazu freie Ausreise nach Afrika, die £ 60 kostete, 6 Monate Gehalt bis zum Aufbau der Fabrik, und dann versagt? In Europa würde man einen solchen Mann gerichtlich belangen, aber hier haben wir Deutschen allen Grund, unseren Dreck nicht in die Öffentlichkeit zu ziehen. Wozu habe ich den Fachmann mitgenommen? Doch nur, um von vornherein das Versuchsstadium überwunden zu wissen. Was war das Resultat, wir konnten nicht produzieren, wir kamen in Verlegenheit, und der nichtskönnende Fachmann wollte Entschädigung auf Grund der Konkurrenzklausel. Ist es nicht etwas dreist, zu versuchen, glauben zu machen, daß ein Fabrikant ohne eigene Fachkenntnisse unter größten Kosten einen Fachmann mit nach Afrika nimmt und ihn entläßt, um ohne eigene Kenntnisse weiter zu fabrizieren, ohne die Möglichkeit zu haben, einen neuen Fachmann vor rund 6 Monaten unter großen Kosten herauskommen zu lassen? Und solch' ein Mann wagt es noch, durch unwahre Behauptungen in Ihrem Blatte seine Chefs zu diskreditieren, nachdem er unser Unternehmen durch seine Unfähigkeit an den Rand des Abgrundes gebracht hat! Wir stehen schon lange auf dem Standpunkt, unsere europäischen Angestellten als Mitarbeiter und nicht als Untergebene zu betrachten und zwar wenn durchführbar mit entsprechender Gewinnbeteiligung. Uns ist vollkommen klar, daß ein solches Unternehmen hier in Afrika mit dem Fachmann steht und fällt.

Solche Erfahrungen aber können einen veranlassen, evtl. seine Angestellten im Ausland zu suchen. Wo bleibt da der gute Ruf der deutschen Tüchtigkeit? Wir sind überzeugt, daß die Redaktion den fraglichen Artikel in bester Absicht veröffentlicht hat, aber wir erwarten, daß auch unser Standpunkt verstanden wird.

K. A. Langenberg.

Aus der Praxis der Schmierseifenfabrikation.

Die Erfahrungen über Mißlingen einer Schmierseife, die Herr *Stiel* in Nr. 10 d. J. bekannt gegeben hat, wird wohl jeder Meister irgendeinmal gemacht haben, ob nun bei einer Schmierseife oder einer anderen Seife.

Es ist mir aber mit Schmierseife vor dem Kriege fast ebenso gegangen wie Herrn *Stiel*. Ich hatte Sesamölnachschlag zur Verfügung zu Schmierseife. Die Analyse ergab eine V.-Z. von 193, das darin Unverseifbare (Schmutz und Wasser) betrug 1,3%. Das Sieden selbst ging glatt vonstatten. Als ich die Glasproben entnahm, zeigte sich Folgendes: Die Seife war 5 Minuten vollständig klar mit leichter Blume, nach weiteren 5 Minuten wurde die Seife etwas trübe und nach einer halben Stunde sie vollständig matt und trübe.

Ich ließ nun auch ein bestimmtes Quantum im Laborato[rium] auflösen, ließ die Lösung über Nacht stehen. Diese blieb [voll]ständig klar, bezw. es hat sich absolut nichts zu Boden ges[etzt]. Es war mir ein vollständiges Rätsel. Es wurden nun noch Analysen des Öles gemacht; von den Alkalien ließ ich k[eine] machen, weil ich davon immer große Mengen vorrätig g[ehabt] oder eingestellt habe, mit denen ich bei Verwendung von L[einöl] und Sojaölfettsäure tadellose Ware erhielt.

Endlich hat mir die Jodzahl von dem Sesamölnachsc[hlag] gesagt, daß in dem Öl bis zu 5% Kokosöl vorhanden wa[r]. Die Trübung erfolgte also durch Anwesenheit von Kok[osöl].

Ich nahm nun portionsweise von dieser Seife zu Lei[nöl]schmierseife und habe mit der Zeit so diesem Übelstand [ab]geholfen.

Dagegen ist es mir bei einem Leinölfettsäure-Schmiersei[fen]sud ebenso ergangen wie Herrn *Stiel* durch zu baldiges [Ab]lassen, bezw. zu kurzes Absitzenlassen von mit Bariumkarb[onat] neutralisierter Fettsäure bezw. dem zweiten sauren Wa[sser]. Dem Übelstand habe ich nun insofern abgeholfen, indem [ich] das zweite saure Glyzerinwasser sauer abziehe und die re[stie]renden mineralischen Säurereste mit ein paar Hände voll Na[tron] neutralisiere.

K. [...]

Ranzidität und F[l]eckenbildung bei Toilettesei[fen]

Herr Dr. *Bergell* hat recht, wenn er in Nr. 10 schr[eibt], daß Herr Dr. *Davidsohn* hinsichtlich des Druckes bei Se[ifen] im Zubringer und Kühlpresse meine Ansichten unterstützte. [Dr.] *Davidsohn* bewies dieses mit Beispielen aus seiner langen Pr[axis], indem er anführte, daß er an glatter und gepreßter Seife [aus] einem Sude festgestellt habe, daß letztere überraschend sch[nell] ranzig wurde. Die gleiche Beobachtung hat Herr Dr. *Da[vid]sohn* an „flüchtig" gesottenen Seifen gemacht. Herr [Dr.] *Bergell* bringt für seine gegenteilige Behauptung keine [Be]weise. Vielleicht kommt er zu anderer Ansicht und nähert [sich] der meinigen, wenn er an die Kalkverseifung und Spaltun[g im] Autoklaven denkt.

Wenn die Seifenfabrikation heute gar nicht und früher [nur] nur wenig Geld für die wissenschaftlichen Forschungen ü[brig] hatte, so war sie früher und ist heute erst recht nicht [in] der Lage. Trotzdem trägt sie, wenn ich recht unterri[chtet] bin, doch einen kleinen Teil der Unkosten für die Wizöf[f].

Alle Fabrikanten und Kollegen werden aus dem Schlu[ß] des Herrn Dr. *Bergell* entnehmen, daß er chemisches W[issen] höher als praktisches Können einschätzt, und da ist ihm [nicht] zu helfen.

Ernst Jaesch[ke].

Bleichwirkung der Bleicherden.

Mit den sehr interessanten Ausführungen *Eckart's* in N[r. ...] kann man sich im wesentlichen einverstanden erklären; [...] stehen dem Verfasser auch als Bleicherdefachmann die n[ö]g[...] Erfahrungen aus der Praxis zur Verfügung.

Eckart führt die Bleichwirkung auf die absorbierende Wi[rkung] der Bleicherde, also Oberflächenwirkung zurück. Meine A[nsicht] ist doch genau dieselbe, wenn ich in meinem Artikel (Sei[fens.-] Ztg. 1924, Nr. 21) schreibe: „Durch die große Oberfläch[e der] Bleicherde ist die Oberflächenenergie stark gesteigert, u[nd es] findet eine Anziehung entgegengesetzt geladener Teilchen [statt], somit Koagulation von Farb-, Schleim- und Eiweißstoffen."

Wenn ich nun weiter daraus schloß, daß man die Erde [elek]trisch aufladen müsse, um sie noch aktiver zu machen, so i[st da]s m. E. vollkommen folgerichtig. Besonders wenn man be[denkt], daß man aus Staub-Luftgemischen (Aerosolen) den Staub [durch] hochgespannte elektrische Ströme ausscheidet. Der Staub [wird] bekanntlich durch die aufgeladenen Massenteilchen in der Sc[hwebe] gehalten und durch den entgegengeschickten Strom zur Ent[ladung] gebracht.

Wenn ich auch gerne zugebe, daß mir dieses in an[geo]gebener Weise bei der Bleicherde mit Sicherheit durch Versuche [zu] beweisen nicht gelungen ist, so ist es immerhin unter ge[wissen] Bedingungen nicht ganz ausgeschlossen.

Daß die geringen Säuremengen in der Erde die Ble[ichung] günstig beeinflussen, habe ich bestätigt gefunden. Ich v[ermute], daß die Säure den Ladungssinn der im Öl enthaltenen K[olloid]e ändert und so für die Erde günstigere Ausflockungsbedin[gungen] schafft. Man muß ein gewisses Optimum bei der Erdble[ichung] herausfinden, und das spricht dafür, daß verschiedene Fa[ktoren] hierbei mitsprechen: wie Einwirkungsdauer, Flockungs[tempe]ratur, Kapillarität und nicht zum mindesten die Oberflächene[nergie].

Ich möchte noch kurz zu der Prüfung der Erde auf [Bleich]wirkung Stellung nehmen. Ganz allgemein prüft man in V[erbrau]cherkreisen so, daß etwa 200 cm³ entsäuertes Öl bei 90° mi[t] 5% Bleicherde ½ Stunde lang gerührt werden. Die filtrie[rte Öl]probe vergleicht man mit einem Standardmuster und stellt [even]tuell durch geringere oder höhere Dosierung des Erdqu[an]tums einen gleichen Farbton her. Aus der angewandten Meng[e Erde] berechnet man die Bleichkraft der neuen Erde. Diese M[ethode] ist einfach und genügt den praktischen Ansprüchen.

Harburg-Elbe, den 23. März 1926.

Ing.-Chemiker *Hans Th. Twisselmann.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

3. Jahrgang. | Augsburg, 1. April 1926. | Nr. 13.

Glyzerinleim-Massen.

Von *Stan. Ljubowski.*

(Schluß.)

Hektographenmassen.

Die Vervielfältigung der Schriftstücke mit den Hektographen-paraten ist im stetigen Abnehmen begriffen und soweit sie ch geübt wird, teilt sich der Bedarf an den betreffenden Mas-n in solche aus Glyzerinleim und Glyzerintonplatten. Von den alzenmassen haben die erstgenannten eine weichere, geschmei-gere Konsistenz, infolge des größeren Wasser- und Glyzerin-haltes. Gerade von diesem hängt die gute Brauchbarkeit der ektographenmassen ab. Bei zu wenig Glyzerin ist nur eine ringe Zahl von Abdrücken zu erhalten, bei zuviel Glyzerin oder uchtigkeit fallen die Abzüge verwischt aus.

Die Herstellung der Hektographenmasse ähnelt der vor-sprochenen. Es werden z. B. 20 T. Kölner-Leim mit kaltem asser übergossen, nach genügendem Einweichen vom darüber-henden Wasser befreit und mit 60 T. Glyzerin versetzt und m auf dem Wasserbade unter Umrühren bis auf 100 T. ein-dampft. Die so fertig gekochte Masse bleibt bis zum Ver-winden des Schaumes ruhig stehen, darauf gießt man sie rch feine, über Holzrahmen festgespannte Gaze möglichst gsam und möglichst tief entweder in Blechformen oder un-ttelbar in die Hektographenkasten. Die dabei entstandenen ftblasen werden sorgfältig mittels Blechstreifen oder Karten-itt entfernt. Nach dem Erstarren werden die herausgenom-nen Formstücke in feuchtes Pergamentpapier eingeschlagen, er die im Kasten festgewordene Masse durch Zudeckeln vor runreinigung und Eintrocknen geschützt.

Sollen die mancherseits beliebten Hektographenkartons an-ertigt werden, dann wird die fertig gekochte Masse auf ent-echend große, schwach eingeölte und völlig wagerecht lie-nde Glastafeln ganz dünn und schaumfrei aufgegossen und, ange sie noch warm ist, mit einem kräftigen, durchlässigen pierblatt faltenfrei bedeckt und leicht beschwert. Nach dem kalten und Festwerden zieht man das Papierblatt vorsich-t von der Glasplatte ab und läßt es etwas abtrocknen.

Da auch die für andere Verwendungen dienenden Glyzerin-imassen grundsätzlich wie die besprochenen hergestellt wer-d und auf eine Schilderung spezieller Techniken hier nicht egangen werden kann, muß sich der Leser mit der Angabe diesbezüglichen Vorschriften begnügen.

Buchdrucker-Walzenmassen.

Feinste, harte (Sommermasse).

12 T. farblose Gelatine
7 „ Wasser
20 „ Glyzerin.

Feinste, weiche (Wintermasse).

10—12 T. Gelatine
6—7 „ Wasser
24 „ Glyzerin.

Feine, harte.

15 T. Gelatine-Leim
15 „ Glyzerin.

Feine, weiche (Winter- oder Zusatzmasse).

12 T. Gelatine-Leim
18 „ Glyzerin.

Feine Rotationspresse-Walzenmasse.

18 T. Gelatine-Leim
12 „ Glyzerin.

Gute, harte Walzenmasse.

6 T. Gelatine-Leim
10 „ Kölner-Leim
6—10 „ Glyzerin
2 „ krist. Rohzucker.

Gewöhnliche harte Walzenmasse.

14 T. Kölnerleim
10 „ Glyzerin
3 „ Rohzucker.

Gewöhnliche, weiche Walzenmasse.

12 T. Kölner-Leim
12 „ Glyzerin
4 „ Rohzucker.

Hektographenmassen.

Gelatinemasse:

10 T. Gelatine
20 „ Wasser
50 „ Glyzerin.

Leimmasse:

15 T. Kölner-Leim
25 „ Wasser
55 „ Glyzerin.

Sog. Chromographenmasse:

10 T. heller Lederleim
17 „ Wasser
50 „ Glyzerin
2,5 „ Blanc fixe, mit Wasser oder Glyzerin vorher angerieben.

Elastische Masse für Druckformen.

10 T. Kölner-Leim
8 „ Wasser
10 „ Glyzerin
0,2 „ Olivenöl.

Folienmasse für Gravüren.

14 T. Gelatine
70 „ Wasser
2 „ Glyzerin.

Matrizenmasse für Galvanostegie.

30 T. Leim
50 „ Wasser
15 „ Glyzerin.

Fahrradschlauch-Füllmasse.

15 T. bester Kölner-Leim
10 „ Glyzerin
2 „ Türkischrotöl
3 „ Zinkweiß
1 „ Mennige-Ersatz
½ „ Chromalaun.

Der aufgequollene Leim ist mit dem Glyzerin zu mischen, bis zum Entwickeln weißer Dämpfe einzudampfen, darauf sind die übrigen Stoffe zuzusetzen.

Flaschen-Verschlußmasse.

50 T. Kölner-Leim
50 „ Wasser
5 „ Glyzerin
2½ „ gepulv. Kandiszucker
12½ „ Zinkweiß oder andere Körperfarbe.

Bei beiden letzten Vorschriften sind die Farben zunächst mit Wasser anzureiben. Bei den übrigen Walzen-, Hektographen- und anderen Massen pflegt man deren stumpfes Aussehen durch leichtes Anfärben mit etwas Äthylgrün oder anderer Anilinfarbe zu beleben.

Rundschau

Kesselsteinverhütung durch Leinsamenschleim. Wie verhüte ich in meinem Dampfkessel die Anlagerung von Kesselstein? Das einfachste Verfahren ist, das Wasser vor der Zuführung zum Kessel zu reinigen, zu enthärten. Chemische Verfahren sind auch mit mehr oder weniger Erfolg angewendet worden. Auch

die Anstrichfarbenindustrie hat sogenannte „Kesselsteinfarben" in den Handel gebracht. Bekannt ist das Verfahren, wonach man das Innere eines Kessels mit einer guten Aluminiumfarbe streichen soll; es ist festgestellt worden, daß sich der Kesselstein verhältnismäßig leicht ablöst. Viele Kesselbesitzer greifen zu Mitteln, die bequemer und im Gebrauch billiger sind. Die meisten Kesselsteingegenmittel enthalten Soda oder Ätznatron, und auf die Dauer werden die Armaturen der Kessel und auch die Kesselwände angegriffen. Es gilt daher, Mittel zu finden, die vollständig unschädlich sind. Schon vor dem Kriege beschäftigte sich die deutsche Technik mit den Wirkungen des Leinsamens auf die Salze des Wassers. Nach dem Kriege begann die französische Kriegsmarine mit neuen Versuchen, die Schiffskessel durch Anwendung eines Leinsamenverfahrens vom Kesselstein rein zu halten. Es wurden die besten Ergebnisse gezeitigt. Bei Kesseln, die bis zu 1142 Betriebsstunden liefen und ausschließlich mit Meerwasser gespeist wurden, wurde neue Steinbildung vermieden, andererseits wurde der vorhandene Kesselstein gelöst, bzw. leicht lösbar gemacht. Alte Anlagerungen waren erweicht und abgeplatzt und die Stahl- und Bronzeteile vollkommen rein und blank. Dieselben Versuche hat auch die englische Kriegsmarine aufgenommen. Ein Schiff, das 17 Monate lang in See fuhr und seine Kessel auch ausschließlich mit Meerwasser speiste, hatte nach dieser Zeit vollständig reine Rohre und Bleche und der Kessel war vollständig rein, abgesehen von ganz wenigen Stellen, die einen Ansatz von nur etwa 1 mm Dicke hatten, der aber durch leichtes Bürsten entfernt werden konnte. Die Versuche wurden dann auch auf Landdampfkessel ausgedehnt, und die Wirtschaftlichkeit und Bewährung des Verfahrens wurden bei der elektrischen Zentrale der Bahnen in Tunis dargetan. Nach einjähriger Erprobung an Babcok- und Wilcokkesseln wurde es bei allen übrigen Kesseln eingeführt. Der Erfolg des Leinsamenverfahrens zur Verhütung des Kesselsteins beruht darauf, daß im Leinsamen Kolloide enthalten sind, welche die Steinbildner im Wasser im status nascendi mit einer schleimigen Substanz umgeben, diese vorläufig in Schwebe halten und schließlich dadurch unschädlich machen, daß sie zu Boden sinken. Hier werden diese feinen Substanzen dann als voluminöser Schlamm durch Abblasen entfernt. Sollte bereits Kesselstein vorhanden sein, dann wird er von den Kolloiden des Leinsamens durchdrungen und zwar bis in die feinsten Poren und durch die entstehende Volumerweiterung bedingt, daß er allmählich von der Unterlage abgelöst wird und ebenfalls zu Boden sinkt. Die Zeitschrift „Chaleur et Industrie" schreibt dann zum Schlusse ihrer Abhandlung: „Von besonderer Bedeutung würde sein, wenn die Kalkstein verhütenden Schleimstoffe aus dem Leinsamen in einem völlig getrennten Verfahren gewonnen werden könnten und als Zusatz zum Kesselspeisewasser eingeführt werden würden." Die deutsche Wissenschaft und Technik hat sich nun dieses Problems bemächtigt und in langandauernden Versuchen das Resultat erzielt, daß man heute die wirksamen Kolloide aus dem Leinsamen getrennt gewinnen und so dem Kesselwasser zuführen kann. Dieses Leinsamen-Kolloidverfahren hat bereits in einer ganzen Anzahl von Kesselanlagen ganz vorzügliche Ergebnisse gezeitigt. Jedenfalls kann man sagen, daß es das beste, einfachste und billigste Kesselsteinbekämpfungsmittel ist, das es bisher gegeben hat. Dabei ist es vollständig unschädlich, da die Leinsamen keinerlei Bestandteile enthalten, die schädlich auf das Metall einwirken können. (Farben-Ztg.)

Herstellung eines mit kaltem Wasser Kleister bildenden Produkts aus Stärke oder stärkehaltigen Stoffen. (D. R. P. 407789 v. 17. VIII. 1920. *Hans Nitze* in Berlin-Dahlem.) Von den Umwandlungsprodukten der Stärke, welche zwischen dieser und dem Endgliede ihres Abbaues, dem Stärkezucker, liegen, kommen für technische Zwecke drei typische Körperklassen in Betracht, die lösliche Stärke, die „kaltquellende Stärke" und die „Dextrine". Sie sind in ihren Eigenschaften durchaus verschieden und unterscheiden sich voneinander durch ganz charakteristische Merkmale.

Die „lösliche Stärke" besitzt das Aussehen der gewöhnlichen Stärke. Sie reagiert mit kaltem Wasser nicht, sondern ist — wie die gewöhnliche Stärke — darin unlöslich. Beim Erwärmen mit Wasser geht sie — etwa bei der Verkleisterungstemperatur der gewöhnlichen Stärke — in eine dünnflüssige Lösung über, während die gewöhnliche Stärke beim Erwärmen mit Wasser Kleister bildet. Die Herstellung der löslichen Stärke geschieht durch Einwirkung von Säuren oder Oxydationsmitteln auf die Stärke. Je nach Herstellungsart gelangt man zu löslichen Stärken von verschieden klarer Löslichkeit in warmem Wasser und verschiedener Gelatinierungsfähigkeit beim Erkalten. Die „lösliche Stärke" gibt wie gewöhnliche Stärke mit Jod eine reinblaue Reaktion.

Die „kaltquellende Stärke" unterscheidet sich von der gewöhnlichen Stärke und der löslichen Stärke dadurch, daß sie bereits mit kaltem Wasser reagiert und damit beim Anrühren Kleister bildet. Die Quellstärke gibt ebenfalls eine reinblaue Jodreaktion.

Die „Dextrine" unterscheiden sich von der gewöhnlichen Stärke, der löslichen Stärke und der kaltquellenden Stärke dadurch, daß sie in kaltem Wasser sich lösen, während die gewöhnliche Stärke und die lösliche Stärke damit gar nic reagieren und die kaltquellende Stärke Kleister bildet. So geb z. B. die Dextrine mit der 10- bis 15fachen Menge Wasser ga dünnflüssige, filtrierbare Lösungen, während die kaltquellend Stärke mit dieser Wassermenge noch einen dicken zähen Kleist bildet, der kaum aus dem Gefäß ausfließt.

Die Herstellung der Dextrine geschieht meist durch Röste der Stärke mit oder ohne Zusatz geringer Mengen von Säure Die Jodreaktion der Dextrine ist je nach dem Grade des Abbau blauviolett über rotviolett bis orange. Die Dextrine stellen al eine wesentlich weitere Abbaustufe der Stärke dar als die „lö liche Stärke" und die „kaltquellende Stärke".

Die vorliegende Erfindung befaßt sich mit einem Verfahr zur Herstellung von „kaltquellender Stärke".

Die zur Herstellung von kaltquellender Stärke bereits b kannten Verfahren lassen sich in zwei Gruppen einteilen.

Bei der einen Gruppe von Verfahren werden die Stärk körner durch Einwirkung starker Ätzalkalien oder konzentriert Salzlösungen (Rhodansalzlösungen) gesprengt. Eine Verkleister ung wird dabei absichtlich vermieden dadurch, daß man d Stärke während der Einwirkung der Chemikalien in einer Flü sigkeit suspendiert, die eine Verkleisterung der Stärkekörn untereinander nicht zuläßt, wie z. B. Alkohol usw.

Bei der zweiten Gruppe von Verfahren findet im Gegen satz hierzu die Sprengung der Stärkekörner durch eine Ve kleisterung statt. Die verkleisterte Stärke wird dann auf Pla ten oder Walzen, die über 100° erhitzt sind, getrocknet. Stärk — ohne Zusatz irgendwelcher Chemikalien — gibt, nach diese Verfahren behandelt, ein Produkt, welches mit kaltem Wass zwar anquillt, das aber noch weit entfernt von technisch Brauchbarkeit ist; denn es findet wohl ein Anquellen der Stär statt, jedoch nicht die Bildung eines zusammenhängenden, schle migen und klebkräftigen Kleisters. Um eine diesen Anforde ungen entsprechende „kaltquellende Stärke" herzustellen, m man bei dieser Arbeitsweise gleichzeitig bestimmte Reage zien einwirken lassen, die einen gewissen Aufschluß oder Abb bewirken. Im Gegensatz zu der ersten Gruppe von Verfahr genügen in diesem Falle jedoch ganz geringe Mengen v Chemikalien.

Als solche sind bekannt: Basen, basich reagierende Sal Säuren und oxydierend wirkende Mittel.

Es wurde nun die überraschende Tatsache gefunden — u hierauf gründet sich die Erfindung —, daß man eine „kaltqu lende Stärke" von hervorragenden Eigenschaften erhält, we man der verkleisterten Stärke bzw. der Stärkemilch, bevor s auf den Walzen zur Verkleisterung und Trocknung gelangt, etw Diastase oder sonst ein stärkeabbauendes Ferment hinzufü Bisher hat man die Einwirkung der Diastase bekanntlich z Verzuckerung der Stärke benutzt. Von den Zwischenprodukt des Abbaues bis zum Zucker hat man lediglich dextrinartige Pr dukte gefaßt, niemals aber hat man eine kaltquellende Stä erhalten. Die Herstellung kaltquellender Stärke unter Zuhil nahme von Diastase oder sonst einem stärkeabbauenden Ferm t ist daher vollkommen neu.

Das neue Verfahren hat den großen Vorteil vor den bish bekannten, daß das entstehende Produkt nicht durch Sal Säuren oder Basen verunreinigt ist, daß es neutral reagiert u kaum eine Spur von Fremdkörpern enthält, da die ang wandten Diastasemengen außerordentlich gering sind und sh auf Bruchteile von Prozenten belaufen.

Durch geringe Abänderungen im Diastasezusatz kann m die Eigenschaften der kaltquellenden Stärke, namentlich r Wasseraufnahmevermögen, in ziemlich weiten Grenzen ände sodaß die nach diesem Verfahren hergestellte Quellstärke - durch den Anforderungen der verschiedenen Industrien an paßt werden kann.

Zwei Ausführungsbeispiele des neuen Verfahrens sind f gende:

1. 100 kg Stärke werden in 100 kg Wasser und 1 kg D stafor (oder einer entsprechenden Menge eines wässerigen M auszuges) verrührt und dann auf heißen Walzen oder Plat verkleistert und getrocknet.

Die Fermentwirkung, die durch die Einwirkung der H zerstört wird, ist demgemäß so kurz, daß die Gefahr der D trinbildung ausgeschlossen ist.

2. 100 kg Stärke werden mit 150 l Wasser und 1 kg Diastar (oder einer entsprechenden Menge eines wässerigen Malzauszuges) verrührt und längere Zeit bei einer Temperatur von 50 bis 70° gehalten, bis die Diastase genügend eingewirkt t, jedoch ohne bis zur Dextrinbildung zu führen. Die mehr oder minder breiartige Menge wird auf heißen Walzen oder Platen verkleistert und getrocknet.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines mit kaltem Wasser Kleister bildenden Produkts aus Stärke oder stärkehaltigen Stoffen, dadurch gekennzeichnet, daß man der Stärke vor, während oder nach der Verkleisterung Diastase oder sonst ein stärkeabbauendes Ferment zusetzt und sie dann in üblicher Weise mit Hilfe von heißen Platten, Walzen o. dgl. trocknet, wobei die Menge des Fermentzusatzes bzw. die Einwirkungsdauer so zu bemessen ist, daß sie nicht bis zur Dextrinbildung führt.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 7.

Hamburg 39, den 26. März 1926.

Der Monat März ist im allgemeinen den Erwartungen ge-äß verlaufen. Eine Besserung der Wirtschaftslage hat er nicht ebracht. Der Absatz in Ölen und Fetten ist ganz gering ge-esen; stellenweise war etwas Nachfrage zu konstatieren, auch f dem benachbarten Ölkuchenmarkt ist dies der Fall, aber greifbaren Resultaten, welche vielleicht auf die Marktlage nigen Einfluß gewinnen könnten, ist es noch nicht gekommen. ie Warenhandelsbilanz des Monats Februar war benfalls aktiv; die starke Verminderung der Einfuhr, welche r durch neue große Kredite zu heben ist, dauert also an.

Die Rückwirkung der ungünstigen Geschäftslage zeigte sich r allem in den tierischen Fetten. Die amerikanischen roduktenmärkte waren im März im allgemeinen rückläufig. chmalz ist von $ 15 auf $ 14¹/₈ zurückgegangen, Talg n $ 10¹/₈ auf $ 9³/₈. In den Londoner Auktionen er-cheint die rückläufige Tendenz des Talgmarktes verschleiert, immer nur unveränderte Resultate gemeldet wurden. In den Pflanzenfetten Kokosöl, Palmkernöl und almöl blieb die Marktlage ziemlich stabil, da der Ge-häftsumfang auf den deutschen Ölmühlen sehr bedeutend ist und e Überschüsse im Ausland abgesetzt werden konnten.

Die Öle zeigen keine nennenswerte Änderung. Rüböl war ster; Sojabohnenöl und Baumwollsaatöl zeigen nur ringfügige Veränderungen. Leinöl zeigte Schwankungen bis RM 3, schließt aber ungefähr, wie Anfang März bei RM 70¹/₂. i den reichlich vorhandenen Saatmengen am La Plata dürften nstweilen alle Versuche, auf ein höheres Preisniveau zu ge-ngen, aussichtslos sein.

Der kommende Monat April steht zunächst unter dem ichen des Osterfestes, aber auch für den weiteren Verlauf he ich Änderungen oder Besserungen nicht voraus. Zwar muß h unter der Hand die Abnahme der Bestände in Ölen und Fet-n sowie Fertigfabrikaten immer weiter vollziehen, aber wir d wohl noch nicht so weit, daß man den Öl- und Fettmarkt, nigstens für Einfuhrstoffe als „geräumt" bezeichnen müßte. nn wird ja allerdings trotz der bestehenden Kreditschwierig-iten das Geschäft in irgendeiner Weise wieder angekurbelt rden müssen. Dieser Zeitpunkt würde früher eintreten, wenn n auf eine steigende Konjunktur rechnen könnte. Dieses ist er nicht der Fall. Im Gegenteil, die amerikanischen Märkte gen, vielleicht mit Rücksicht auf die besorgniserregende Un-herheit der europäischen Lage, eine schwache Haltung. Im igen Jahre besserten sich die Märkte in Amerika von Mai Ob dieses in diesem Jahre wieder eintreten wird, erscheint glich, denn die europäischen Absatzverhältnisse haben sich tz der gegenteiligen Behauptungen nicht gebessert, vor allen igen nicht in Deutschland. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 27. März 1926.

Paris kam diese Woche unverändert, und die Geschäfts-gkeit war äußerst still.

Dieser Stimmung Rechnung tragend scheinen die Verkäufer e as mehr zu Konzessionen bereit. So wurden seitens des Aus-l des Verkäufe von Dynamitglyzerin zu $ 39 gemeldet.

Die für Rohglyzerin durchschnittlich geforderten Preise sind d entsprechend im Verhältnis zu teuer, und es dürfte erst ein n weiteres Nachgeben den Markt wieder etwas mehr beleben. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

** (25. März 1926). Die Notierungen für Rohstoffe wie Erzeugnisse unterlagen am Weltmarkt im allgemeinen klei-nen Schwankungen. Von dem üblichen Frühjahrsgeschäft war bi er noch sehr wenig zu merken, wie ja die Zunnahme der Verarbeitung von Ölsaaten bisher manches zu wünschen ließ. In lge der milden Witterung war auch das Geschäft mit Öl-sa kuchen seit langer Zeit von untergeordneter Bedeutung, die Pr se der Ölsaatkuchen neigten mehr oder weniger nach unten, so B auch aus diesem Grunde die Mühlen mit der Verarbeitung vo Ölsaaten zurückhielten. Wenn die Mühlen zum Teil über un nügenden Zollschutz klagen, so ist andererseits darauf zu ve eisen, daß die Vorteile aus den Einfuhrzöllen zunächst be-ka tlich in die Taschen der Ölsaat-, Öl- und Margarinekonzerne flie en.

Die Verladung von Ölsaaten nach Europa hielt sich in dieser W he in engen Grenzen, sodaß die schwimmenden Vorräte von Le saat, Rübsaat und Baumwollsaat von insgesamt 212600 t au der Vorwoche auf 204400 t in dieser Woche zurückgingen, wo it solche die des Vorjahres jedoch immer noch um mehr als 50 0 t überragen. Die für die Ausfuhr zur Verfügung stehenden Vorräte von Leinsaat in Indien bis zum 31. März d. J. und am La Plata bis zum Beginn der neuen Ernte werden auf 1,421 Mill. t geschätzt gegenüber wirklich verschifften 893000 t im Vorjahr. Wenn die Verarbeitung von Leinsaat in Europa also nicht we-sentlich zunimmt, dann werden wir mit ansehnlichen Beständen in das neue Erntejahr gehen. Es ist daher sehr leicht möglich, daß gerade für Leinsaat und Leinöl weitere erhebliche Preis-ermäßigungen eintreten und dadurch auch die übrigen Ölsaaten und Pflanzenöle in gleicher Richtung beeinflußt werden. Ar-gentinien verlud in dieser Woche 14000 t Leinsaat nach Nord-amerika und 20400 t nach Europa, Indien nach Europa 2250 t Leinsaat, 1125 t Rübsaat, aber —— t an Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 17 bis 16.15, Bombay £ 18 bis 17.15, Plata £ 14.5, Rübsaat, gelbe Cawnpore £ 20.10, Kottonsaat, Bombay £ 7.7/6, schwarze ägyptische £ 8.17/6, Sojabohnen £ 11.10 bis 11.18/9 Hull: Leinöl £ 29.15, Kottonöl, rohes Bombay £ 35, rohes ägyptisches £ 35.5, Rüböl £ 47.5, raffiniert £ 49.5, Sojaöl £ 37, geruchfrei £ 40.10, Erdnußöl £ 43.10, geruchfrei £ 47.10 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl. 64¹/₄, Leinöl Fl. 37¹/₂, Mai-August Fl. 34 bis 33¹/₂, September-Dezember Fl. 34¹/₄ bis 34 die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am deutschen Markt kostete Ende der Woche Leinöl RM 70 bis 71, rohes Rüböl RM 99 bis 99,50, dunkles Pflanzenöl RM 55 bis 56, rohes Erdnußöl RM 90 bis 91, rohes Sojabohnenöl RM 80 bis 81 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 25. März 1926.

Die Lage auf dem Öl- und Fettmarkt war in der abge-laufenen Woche unverändert. Das Geschäft ist im allgemeinen ruhig gewesen, und größere Umsätze waren am hiesigen Markt kaum zu verzeichnen.

Rindertalg und tierische Fette. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1172 Fässer aufgestellt und davon 246 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Vom inländischen Konsum sind kleinere Mengen zu vollen Preisen aus dem Markt genommen. Eine etwas bessere Nachfrage besteht nach Schweine- und Abdeckereifett. — Leinöl. Saat war in der Berichts-woche, verursacht durch die Schwankungen der argentinischen Währung, sehr unregelmäßig. Demzufolge zeigt auch Öl wie-derholte Schwankungen, behauptete aber zum Schluß den glei-chen Preisstand wie in der Vorwoche. — Palmkernöl. Ange-bote für März-Lieferung waren fast nicht im Markte. Auch für April-Lieferung sind die Mühlen fast gänzlich ausverkauft. — Kokosöl. Trotz der etwas nachgiebigeren Notierungen für Kopra sind die Preise für Öl unverändert geblieben. — Auch Erdnußöl war sehr fest. Die Nachfrage nach diesem Artikel bleibt jedoch gering. — Fettsäuren. Während Kokospalm-kern- und helle Erdnußölfettsäuren gut gefragt waren, zeigte sich für andere Sorten trotz der günstigen Preisgestaltung wenig Interesse. — Rizinusöl. Die Notierungen hielten sich ungefähr auf der vorwöchigen Basis. Die Umsätze waren gering. — Sojabohnenöl liegt nach wie vor ruhig bei leicht befestigten Preisen. — Kottonöl. Bei mäßiger Nachfrage hielten sich die Preise auf vorwöchiger Höhe. — Sulfuröl. Loko-Ware sowie nahe Positionen sind gesucht, während Käufer für Abladungs-ware fehlen. — Tran. Die Lofoten-Fischereien haben in der letzten Woche, von gutem Wetter begünstigt, ein gutes Resultat erzielt, und die technischen Trane sind infolgedessen wieder auf den alten Preisstand zurückgegangen.

Hamburg, den 26. März 1926.

Leinöl, prompt März 71, Leinöl, Mai-Juni 71,50, Leinölfirnis 72, Palmkernöl, roh, in Fässern 90, Kokosöl, roh max. 3% fr. Fetts. in Barr. 98, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh Ia 96, Kottonöl, techn., raff. engl. 87, Sojabohnenöl, roh, 84, Leinölfettsäure 73,50, Kokospalmkernfettsäure 74—80, Erd-nußölfettsäure 63—65, Sojaölfettsäure 53—61, Tranfettsäure 49—52, Rizinusöl I. Press. 97, Rizinusöl II. Press. 90, Rizinusöl DAB 5 106, Waltran III 57, Sulfurolivenöl 92, Pflanzenöl 52 bis 60, Talg, südamerik. A 88—90, Talg, südamerik. A, schwim-mend 89, Talg, austr., mixed good colour 88, Talg, austr., mixed fair colour 83—85, Hammeltalg, techn. 90—92, Schweinefett, techn. mittelfarbig 88, Schweinefett, weiß 106, Benzinknochen-fett, benzinextrahiertes 76, Abdeckereifett 64 bis 67, Roh-medizinaltran 75, Dorschlebertran extra hell 64, Dorschleber-tran, gelb 59—61, Dorschlebertran, braunblank 57—58, Dorsch-lebertran, braun 50—52, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 56, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM per 100 kg netto inkl. Verpackung.

Der Markt war ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 27. März 1926.

Die herannahenden Osterfeiertage machen sich schon im Geschäfte fühlbar, indem sich die Interessenten vom Kaufe re-serviert halten. Die Marktlage selbst ist unverändert, die Preise

stabil. Im Großhandel gelten per 100 kg netto inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 165 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 130, benzinextrah. Knochenfett, roh 125, Leinöl, holländ. 131, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 165, Kokosölfettsäure, hell 160, Rizinusöl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig 196, Kokosöl, ceylonartig 191, Kokosöl, Kopra- 187, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/54 215, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl 128. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 25. März 1926.

Die Forderungen für Lokoware sind teilweise etwas erhöht worden, da die Nachfrage hierfür unbedingt lebhafter war. Auf Abladung kann man dagegen etwas günstiger ankommen. Greifbares Holzöl kostet heute £ 67 bis 68 p. engl. ton. Abladungsware £ 64 bis 65 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 25. März 1926.

Palmöl: Der Markt war im Laufe der letzten Woche recht schwach, und die Preise gingen ziemlich zurück. Da bei den niedrigen Preisen die Käufer wieder Anreiz fanden, war das Geschäft recht lebhaft. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, kleine Quantitäten, £ 38.10, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Dahomey-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kamerun-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnl., £ 30, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, rot, £ 31, Loanda-Plant.-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.10, Loanda-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, weiches, £ 32.15, Lagos-Softs-Palmöl, März-April-Abl., £ 37.10, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 37.7/6, Lagos-Softs-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 37.5.

Talg: In der gestrigen Londoner Talgauktion wurden 1172 Fässer zum Verkauf aufgestellt, von denen bei unveränderten Preisen nur 247 verkauft wurden. Das Talg-Geschäft hier am Platze ist nur sehr ruhig, und die Käufer sind zurückhaltend. Wir notieren im Augenblick: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43, Sansinena-Rindertalg, schwimmend auf Hamburg, £ 43, Rayburne-Rindertalg, März-April-Abl., £ 42.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 43.5, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 42.15, Nord. Ochsentalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 82, Nord. Ochsentalg, loko Hamburg, RM 90.
Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 27. März 1926.

* Seit unserem letzten Bericht (Nr. 9, S. 163) haben infolge der Geschäftsstille die Preise von Sulfuröl ein wenig nachgegeben. Neues grünes süditalienisches ist zu Lit. 485—490, toskanisches zu Lit. 495—500 käuflich, beides frachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest, die 100 kg netto in Barrels bei 10-t-Ladung, (Lit. 5 mehr bei 5-t-Ladung), April-Mai, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz. Kostfracht Rotterdam-Hamburg erhöhen sich die vorstehenden Preise je nach Lage der Fabriken um Lit. 5 die 100 kg netto.

Die Vorräte sind nicht groß, insbesondere geht die Erzeugung des echten toskanischen Sulfuröls wegen Mangels an Trestern früher als sonst ihrem Ende entgegen.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 25. März 1926.

Bedauerlicherweise war in der letzten Woche eine leichte Abnahme der Geschäftstätigkeit festzustellen, was jedoch in keiner Weise die Marktlage der einzelnen Artikel beeinflussen konnte.

Paraffin: Die seit langem erwartete Preiserhöhung ist nunmehr, beeinflußt durch die feste Haltung des Marktes in den Abladungsländern, eingetreten, und auch ich war gezwungen, meine Forderungen heraufzusetzen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° Loko- bzw. schwimmende Ware \$ 14,15 bis 14,40, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 13 bis 13,25; für Abladungsware Tafelparaffin 50/52° \$ 14,10, Paraffinschuppen \$ 13, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet \$ 13,50 ab Grenze. — Ceresin: Das Geschäft in diesem Artikel hielt sich in engen Grenzen bei unveränderten Preisen. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° \$ 23,25, 58/60° \$ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° \$ 27,75, Ceresin weiß 54/56° \$ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Marktlage ist weiterhin als fest anzusehen. Ich notiere heute noch unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 186 bis 210 p. cwt. Abladungsware dagegen sh 190 bis 210 p. cwt. mit Ausnahme von Benguela-, wofür meine Notierung für spätere Lieferung sh 187 p. cwt. ist. Deutsches Bienenwachs wird mit RM 4,30 bis 4,35 p. kg bezahlt. — Japanwachs: Auch für diesen Artikel ergab sich in der letzten Woche keine Veränderung. Ich notiere für Lokoware sh 83 p. cwt., Abladungspartien sh 81 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unverändert RM 55. — Karnaubawachs: Die feste Haltung des Marktes hat sich auf di[e] Preise, besonders für Lokoware, weiter ausgewirkt. Ich notie[re] heute für Lokoware fettgrau sh 162 p. cwt., courantgrau sh 16[illegible] p. cwt., Abladungsware sh 160 bis 164 p. cwt. — Har[z]: Die Tendenz ist vorerst noch als durchaus unverändert zu be[-] zeichnen. Die Notierungen bewegen sich für amerik. Ha[rz] „F/G/H“ zwischen \$ 13,35 bis 13,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ange[-] geben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto ink[l.] Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager, bezw. c[if] Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- un[d] Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 k[g].

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köl[n,] Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Frankfurt a. M., Halle, Dresd[en] und Berlin.) E. N. Becker.

München, den 27. März 1926.

Bei fester Tendenz sind die Notierungen im allgemeinen u[n]verändert. Unsere heutigen, unverbindlichen Richtpreise laute[n]: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 200—21[illegible], fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwach[s] erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt a[b] Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin naturge[lb] 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 98 (höhere Gra[-] digkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt a[b] Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.
Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 27. März 1926.

○ Die letzten Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 13,20, G 13,[illegible] H 13,30, J 13,35 \$ per 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Ta[ra] 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 6,75, G 6,[illegible] H 6,92½, I 7,02½, K 7,20, M 7,40, N 7,65, WG 7,95, WW 8,[illegible] ferner: B 5,65, D 5,75, E 5,92½ \$ irregulär, alles per 112 l[bs], cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: WW 14,75, 4A 15,[illegible] 5A 15,50 \$ per 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6[%]. Französisches Harz, Abladungsware: F 336, G 340, H 3[illegible], J 344, K 348, M 353, N 363, WG 373, WW 382, OOO 393, OO[OO] 398, VAV 400, EX 405, EXE 410, AAA 415, AAAA —.—, AAA[illegible] 420, XX 425, XXX 430 Ffrs. per 100 kg cif Abladungsgewic[ht], Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII —.—, XI —.—, X 12,10, IX 12,40, VIII 12,45, VII 12,60, Excelsior 14,40 \$ [per] 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches H[arz], Abladungsware: XII —.—, XI —.—, X 11,80, IX 12,20, VIII 12[illegible], VII 12,50, VI 12,65, V 12,90, IV 13,20, III 14,10, II 14,30, Id 14[illegible], Is 14,50, Ie 14,60, Excelsior 14,70 \$ per 100 kg Abladungsgewi[ch]t, Tara 7%, cif hier.

Portugiesisches Harz, Abladung: dunkel/mittel 12[illegible], hell 12,80 \$ per 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz, Abladung, dunkel bis mittel, sh [illegible] per 50 kg.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Harzpreise wie folgt: Amerik. Harz F/G 28/6, H 28/9, M 29/-, N 32/9, G[illegible] 35/6, WW 39/6; franz. Harz F/G 27/9, M 28/3, WG 30/-, W[W] 30/9 sh per cwt. ex wharf.

Nach dem Inlande wurden während der letzten Woche [ei]ne Anzahl Verkäufe in den mittleren Graden getätigt, nachdem sich die Preise auf gegenwärtiger Basis etwas zu stabilisieren scheinen; für transito war ebenso das Geschäft bei den hellen Graden recht lebhaft. Nach dem Inlande sind nur vereinzelte Richtungen, die in der besseren und besten Ware sich etwas umfangreicher betätigen, denn die Preise für diese Grade liegen immer noch ganz außergewöhnlich hoch und fest.

Bei den amerikanischen Abladungsnotierungen ist die Beobachtung zu machen, daß die Preise der einzelnen Exportverkäufer stark auseinander laufen, ein Umstand, der schon einige Wochen zu bemerken war. Auffallend groß ist auch die Differenz zwischen den untersten Harzgraden gegenüber jenen der hauptsächlichsten Konsumsorten FGHI. Es läßt dies gewisse Schlüsse auf die Vorräte drüben in den einzelnen Typen zu, dahingehend, daß von den am meisten begehrten Marken die Bestände weiter drücken als bei den weniger gekauften niedrigen Graden. Im übrigen wird von Amerika ein durchweg fester Ton gemeldet, und die Schwankungen während der letzten Woche waren auch nicht sehr wesentlich, sodaß man immer noch mit ziemlich guten Bewertungen in die neue Saison hinüber gehen wird.

Wie sich die Dinge dann weiter gestalten, läßt sich bis heute noch schlecht übersehen. Es wird dieses eine Frage nicht so sehr der neueinsetzenden Erzeugungsperiode und des Umfanges der Erzeugung, wie hauptsächlich eine solche des gesteigerten resp. steigerungsfähigen Verbrauches. Sieht man sich den Weltbedarf in Harz nach den bisher vorliegenden Ziffern genau an, so läßt sich sagen, daß eine aufsteigende Linie vorhanden ist,

e sich trotz aller wirtschaftlichen Schwierigkeiten gerade im tzten Jahre stark ausprägt. Bei Wiedereintreten einer noralen Wirtschaftslage wird der Bedarf noch ganz andere Dimenonen annehmen, seine Ausdehnung hängt aber immerhin mit agbaren Preisen eng zusammen, wie es sich gerade in den tzten Monaten deutlich gezeigt hat.

Die französischen Harzverkäufer mußten ihre Frankenpreise ährend der letzten Woche wieder in die Höhe setzen angesichts er erneut sich verschlechternden Frankenvaluta. Für uns haben olche Erhöhungen natürlich nur eine nominelle Bedeutung. Die panier sind bei ihren letzten Aufgaben so ziemlich stehen geieben, sind aber sehr bestrebt, kein Geschäft auszulassen, wenn : noch irgendwie hereingeholt werden kann. Sie behaupten benso wie die Franzosen, daß sie mit nur sehr kleinen Harzbeänden in die neue Saison hinübergehen, und auch in den ellsten Graden wollen sie in letzter Zeit stark beigeräumt haben, odaß bei der nach feinster Ware in den letzten Wochen geiegenen Frage sich eine Erhöhung der Preise für diese nötig achte.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 26. März 1926.

Auf dem amerikanischen Rohölmarkt hat sich nichts geändert. ennsylvanische Provenienz notiert unverändert Dollar 2,95 bis 65 pro Barrel. Die Preislage für fertiges Schmieröl ist nach ie vor unsicher, wir glauben jedoch kaum, daß weitere Eräßigungen in Frage kommen. Der Absatz bei den Verbrauern ist immer noch ziemlich stockend und zwar wegen der stehenden katastrophalen Wirtschaftslage. Es notieren im Großndel per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden:

nerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50		RM 34,25	bis 56
nerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 31	bis 34,25
nerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330		RM 38,25	bis 82,25
ittdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240		RM 35	
aschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50		RM 32	bis 34,25
indelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20		RM 29	bis 32
iselinöl, weißlich und weiß		RM 49	bis 57
troleum	ausschließlich Faß	RM 28	
itzöl	ausschließlich Faß	RM 21	
isöl, unverzollt	ausschließlich Faß	RM 10,75	
hröl, wasserlöslich		RM 42	
aschinenfett		RM 42	
itogetriebefett		RM 65	
iselin, gelb		RM 57	
agenfett		RM 23	bis 28
irbolineum		RM 19,75	
erheizöl		RM 12,75	
auenöl		RM 170	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

, (25. März 1926). Die Haltung von Steinkohlenteer und benprodukten war am deutschen Markt auch im verflossenen richtsmonat ziemlich fest, zum großen Teil unter dem Einß der festen Tendenz der Auslandsmärkte. Infolge der starken chfrage nach einzelnen Erzeugnissen, wie z. B. Steinkohlenrpech für Brikettierungszwecke, mußten größere Mengen hiern aus dem Auslande eingeführt werden. Für Steinkohlenrohr mit max. 5% Wasser waren am deutschen Markt in der ten Zeit Preise von RM 6 bis 6,50 die 100 kg genannt, da freien Markt wenig Angebot vorlag. Für Steinkohlenteertpech schwankten die Preise im freien Verkehr zwischen 6,50 bis 7 pro 100 kg, lose verladen, ab Werk. Die Marktle von Benzol entwickelte sich im großen und ganzen weniger gstig, da das neue klopffreie Motorantriebsmittel Motalin d I.-G. Farbenindustrie A.-G. dem Benzol schärfere Konkrenz machte. Aus diesem Grunde war das Angebot von Bzol zum Teil lebhafter und dieses vielfach im Handel übrigs billiger als bei den Produzenten selbst. Motorenbenzol notite im Ruhrgebiet bei unmittelbarer Abfuhr von den Zechen ir Käufers Fässern etwa RM 47 bis 47,50 die 100 kg, während ir Handel je nach dem Absatzgebiet RM 50 bis 53 für die 1(kg ab Lager verlangt waren. Die Nachfrage nach Steinklenteeröl war zum Teil zwar verschieden, im großen und gzen jedoch entsprechend den allgemeinen Verhältnissen zufridenstellend. Die Forderungen für Steinkohlenteeröle lagen zschen RM 11 bis 13 die 100 kg ohne Verpackung ab Werk. Uigens profitierte Benzol von den inzwischen eingetretenen Piserhöhungen von Benzin, wonach die Nachfrage jedoch vielfar zu wünschen übrig ließ. Im Geschäft mit Braunkohlenteer u Nebenprodukten wie mit Holzteer und Nebenprodukten war wentliche Besserung bisher nicht festzustellen, obwohl die Areber durchweg sich entgegenkommend verhielten. Die Preise fü Braunkohlenteer der besten Sorten rangierten zwischen RM 6 is 7, für mittlere Qualitäten zwischen RM 3,50 bis 5 und fü geringwertige Qualitäten zwischen RM 1,50 bis 2,50 die 1(kg in Ladungen ab Werk Mitteldeutschland. Braunkohlenteeöle fanden nur zum Teil etwas bessere Nachfrage bei vielfa nachgiebigen Preisen. In Mitteldeutschland notierte dunkles Paffinöl RM 13 bis 13,25, Solaröl RM 17 bis 17,25, Treiböl RM 10 bis 11 und Gasöl RM 14 bis 14,50, Braunkohlenteerhartpech je nach dem Schmelzpunkt RM 3,50 bis 4 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk. Für Holzteeröl forderten Abgeber je nach Beschaffenheit RM 6,50 bis 8,50 je 100 kg in Ladungen ab Station.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 26. März 1926.

*Knochenleim RM 84,50, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34,20, Terpentinöl, franz. $ 34, Harz, amerik. FGH $ 13,40, WG $ 15,55, WW $ 16, Schellack TN orange sh 145, Schellack lemon sh 190.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz lag fester. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 26. März 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzkali, 88/92% 60, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 24,25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, Bleimennige, rein 94, Bleiweiß, pulv. 99, Bleiweiß in Öl 104, *Borax, krist. 44,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 45, Chromalaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,50, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51, Pottasche 96/8% 50—53,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salmiak, feinkrist. 38, Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda, kalz. 96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zitronensäure, blfr. 305, Zinkweiß Rotsiegel 80.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Elhaco Gesellschaft für chemisch-technische Produkte m. b. H. Herstellung, Verarbeitung und Vertrieb von technischen Erzeugnissen, technischen Ölen, Schmiermitteln und Fetten und sonstigen in das Fach schlagenden Produkten, Herstellung und Vertrieb von Apparaten zur Staubbeseitigung sowie Erwerb von Patent- und Schutzrechten für diesbezügliche Spezialerzeugnnisse. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufleute Carl Leiser, Kurt Haurwitz und Richard Scheuer. — † Haucke & Kuntze & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Parfümerien und Feinseifen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Fabrikbesitzer Ernst Adolf Spielhagen, Berlin, Chemiker Kurt Spielhagen, Berlin. Paul Albrecht ist Einzelprokura erteilt.

† Darmstadt. Fritz Müller. Inhaber: Fritz Müller, Kaufmann. Kaufmann Fritz Müller Ehefrau, Franziska geborene Knos, und Kaufmann Hans Knos sind zu Prokuristen bestellt. Großhandel in Seifen, Parfümerien und Toiletteartikeln. Geschäftsräume: Ludwigsplatz 8.

† Hamburg. Albert & W. Maecker, 1, Bugenhagenhaus. Kommissions- und Handelsgeschäft in Ölen, Talgen und Fetten für die Seifen-, Margarine- und verwandte Industrien.

† Hannover. „Gomelit" Seifenfabrik G. m. b. H., Hainhölzer Str. 63/64. Herstellung und Vertrieb von Seife und Waschmitteln und verwandten Erzeugnissen in jeder Art und in jeder Form. Stammkapital 5000 RM. Alleiniger Geschäftsführer Fabrikant Gotthelf Meseke in Hannover. Der Gesellschaftsvertrag ist am 8. März 1926 errichtet. Der Geschäftsführer Gotthelf Meseke ist berechtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten.

† Konstanz. Atlas Ago Chemische Fabrik A.-G., Filiale Konstanz. Hauptsitz Mölkau bei Leipzig.

† Leipzig. „Egosina" Seifenfabrikation Gustav König, Windmühlenweg 23. Der Chemiker Gustav König in Leipzig ist Inhaber. Handel mit Seifen und Waschmitteln, insbesondere Vertrieb der Egosinaseifenfabrikate und deren Herstellung.

Aalen. Die Geschäftsaufsicht über die Firma Julius Mayer, Ölmühle, Inhaber Julius Mayer, ist nach Rechtskraft des Zwangsvergleichs für beendigt erklärt.

Aschaffenburg. Das Amtsgericht Aschaffenburg hat am 25. Februar 1926, vormittags 11 Uhr, über das Vermögen der Firma Hubert Kochs jr. G. m. b. H. Fabrik chem.-techn. Produkte das Konkursverfahren eröffnet. Als Konkursverwalter ist Kommissionär Josef Gurk in Aschaffenburg ernannt.

Berlin. Wilhelm Straßburg, O 27, Markus-Str. 52, Maschinenfabrik und Gravier-Anstalt für die Seifenindustrie. Prokura erteilt an Fritz Straßburg. — Gustav Lohse A.-G. Prokurist: Franz Gerstenberg in Berlin-Schöneberg. Er vertritt gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder mit einem anderen Prokuristen die Gesellschaft. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt: Fabrikdirektor Johannes Jaddatz in Brandenburg a. Havel.

Berlin. Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart Vertriebsstelle Berlin, G. m. b. H. Die Firma ist gelöscht.

Bernstadt, Schles. Die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Bernstadter Öl- und Nährmittelwerke A.-G. ist nach eingetretener Rechtskraft des gerichtlich bestätigten Zwangsvergleichs vom 21. Juli 1925 beendet.

Bonn. Peter Linden, Verkaufskontor der Leipziger Perfektol-Werke in Bonn, Adolfstraße 56. Firma geändert in: Peter Linden. Der Kaufmann Eugen Reis in Bonn als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Die offene Handelsgesellschaft hat begonnen am 25. Februar 1926. Dem Kaufmann Hans Linden ist erneut Prokura erteilt.

Darmstadt. Darmstädter Seifenfabrik und Großhandel in Parfümerien und Toiletteartikeln G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Kaufmann Fritz Müller ist Liquidator. Prokura des Friedrich Müller junior ist erloschen.

Döbeln i. Sa. Herr Fritz Schmidt, Inhaber der Firma Herm. Otto Schmidt, Seifenfabrik, feiert am 1. April d. J. das 50jährige Jubiläum seiner Firma.

Karlsruhe. Badische Ölfabrik, G. m. b. H. Firma erloschen. Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet.

Krefeld. In der Geschäftsaufsichtssache über das Vermögen der Firma Th. Coellen & Co., Seifenfabrik, ist das Verfahren nach rechtskräftiger Bestätigung des Zwangsvergleichs aufgehoben.

Kreuzburg, O.-S. Auf Antrag der Kreuzburger Ölmühle und Rostschutzfarbenfabrik Karl Krug wurde die Geschäftsaufsicht über das Vermögen der Antragstellerin eröffnet. Aufsichtsperson Bücherrevisor Gruner in Kreuzburg, O. S.

Ludwigshafen a. Rh. Karl Gugger, Öl- und Fette-Großhandlung, G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist Friedrich Gugger, Kaufmann in Ludwigshafen a. Rh.

Minden i. W. Hahnerol-Ölwerke A.-G. Kaufmann Hermann Meyer ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Offenbach a. M. Stearinwerke G. m. b. H. in Liquidation. Der Liquidator Max Pommer ist durch Tod ausgeschieden, und an seiner Stelle sind Dr. Max Pommer, Chemiker, und Karl Siebel, Kaufmann, beide in Offenbach, zu Liquidatoren bestellt. Sie sind alleinvertretungsberechtigt.

-m. Stavanger, Norwegen. Die dem norwegischen Genossenschaftsverband gehörende Seifenfabrik „Samhold", hier, wurde 1925 erweitert, ihr Umsatz stieg trotz des Kronenaufstiegs von 0,93 bis 1,01 Mill. Kr. Die Margarinefabrik „Norge" in Bergen, welche der Verband betreibt, erzeugte 1,6 Mill. kg (ebensoviel im Vorjahre) im Werte von 3,74 Mill. Kr.

h. Wien. Die Seifen- und Parfümeriefabrik Zeno Jaroslawski hat ihre Zahlungen eingestellt. Passiven 77 000 S.

Wiesbaden. Vereinigte Seifen- und Sodafabriken, G. m. b. H., Biebrich a. Rh. Liquidation beendet. Firma erloschen.

st. Wormerweer, Wandelweg 66. Firma Wildschut & Co., Dampföllagerei, ist in Liquidation getreten. Liquidator A. Wildschut, Amsterdam.

F. Thörls Vereinigte Harburger Ölfabriken, A.-G. in Harburg a. d. E. Wie „Die Mühle" erfährt, beabsichtigt die Verwaltung, einer demnächst einzuberufenden Aufsichtsratssitzung den Vorschlag zu machen, für das abgelaufene Geschäftsjahr eine Dividende auszuschütten (Aktienkapital 14 000 000 RM, wovon die Mehrheit sich in holländischem Besitze befindet). Es wird außer dem erzielten Reingewinn noch der nicht ausgeschüttete Gewinn aus dem Jahre 1924 hinzugezogen werden. Der Geschäftsgang wird als gut bezeichnet, insbesondere hat sich der Absatz im Jahre 1925 erheblich gebessert. Das Ausfuhrgeschäft leide unter starkem ausländischen Wettbewerbe.

A.-G. für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Berlin zeigt einen Betriebsgewinn von 65 806 RM. Es sind regelmäßige Abschreibungen mit 311 248 und 1 500 000 RM aus dem Buchgewinn der Einziehung von 5 Mill. RM Aktien, die mit 3 500 000 RM bewertet waren, in Abzug gebracht. Im laufenden Geschäftsjahre haben sich aus der Abstoßung von nicht mehr organisch dem Aufgabenkreis der Gesellschaft angehörenden Beteiligungen sowie der Erledigung von Streitfragen durch Vergleich Verluste und Minderwerte im geschätzten Betrage von 1 400 000 RM ergeben, die in der vorgelegten Bilanz als Sonderabschreibung von 1,4 Mill. RM berücksichtigt sind. Es ergibt sich hierdurch ein Verlustsaldo von 1 334194 RM, dem der durch einen Zugang des letzten Jahres auf 3 082 537 RM erhöhte Reservefonds gegenübersteht. (Münchener Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Argentiniens Erdnuß-Ernte.

Erntejahr	Anbaufläche Acres	Ertrag Tons	Ausfuhr Tons
1924/25	130 576	47 578	—
1923/24	91 736	37 140	1 308
1922/23	82 644	40 151	5 615
1921/22	92 580	41 230	47
1920/21	127 081	56 595	11
1919/20	134 121	59 730	1 684
1918/19	99 615	44 362	1 143
1917/18	66 011	29 397	84
1916/17	55 414	24 678	16
1915/16	41 088	18 298	32

(Nach Mitt. d. Verbandes der Deutschen Ölmühlen v. 1[illegible] 12. 25 d. Tropenpflanzer).

Die Erzeugung von Erdnüssen in den französischen Kolonien. Seit vier Jahren versucht die Compagnie Française de l'Afriqu[e] Occidentale in M.Bambey, am Senegal die Erdnußpflanze in ge[-]waltiger Ausdehnung anzubauen. Das für 1925 festgesetzte Pro[-]gramm sah vor: für Ankauf von Geräten aller Art 700 000 Frs für Maschinen 1 275 000 Frs., für Errichtung von Baulichkeite[n] 1 525 000 Frs., also ohne Personal einen Aufwand von 3 500 0[00] Frs. Das Personal erfordert 2 000 000 Frs. jährlich. Da der ein[-]geborene Arbeiter nicht einmal die einfachste Maschine be[-]dienen kann, sollen Europäer herangezogen werden.

(Chem. Umschau 1925, Nr. 45/46).

Absatzmöglichkeiten für medizinische Seifen in der Türkei. Der Bedarf des türkischen Marktes an medizinischen Seif[en] wird als ziemlich erheblich geschildert. Genaue Zahlen si[nd] darüber nicht zu erhalten, schätzungsweise beläuft sich der Ab[-]satz auf mehrere tausend Dutzend im Jahre. Sehr gut einge[-]führt ist in der Türkei die deutsche Thymol-Seife, die der fran[-]zösischen, in Lille hergestellten „Théry-Seife" trotz des etw[as] höheren Preises vorgezogen wird. Die „Théry-Seife" kostet [ab] Fabrik 7 bis 8 Ffrs. das Dutzend; im türkischen Großhand[el] wird das Dutzend mit etwa 90 Piastern bezahlt, und der L[a-]denverkaufspreis ist 15 Piaster pro Stück (etwa 80 g Gewicht). Die französische Grimault-(Paris) Seife ist teurer als das deu[t-]sche Fabrikat, sodaß ihre Konkurrenz weniger fühlbar i[st].

(Die Chemische Industrie).

Industrie des Auslandes.

Griechenland. Öl- und Seifenindustrie. Leinöl: D[ie] Produktion von Leinöl steigt von Jahr zu Jahr; sie betrug:

1923: 370 t im Werte von 6 700 000 Dr.
1924: 530 t im Werte von 8 480 000 Dr.

Einfuhr 1923: 338,5 t im Werte von 4 765 000 Dr
10 Monate von 1924: 341,5 t im Werte von 4 304 000 Dr

Kosmetika: Auch die kosmetische und Parfümerieindu[-]strie Griechenlands hat Fortschritte gemacht. Statistische A[n-]gaben darüber liegen nicht vor. Einen ganz besonderen A[uf-]schwung dagegen hat neuerdings die einheimische Industrie [in] Toiletteseifen (parfümierte und einfache) genommen: [sie] konnte im Jahre 1924 ca. 350 t im Werte von ca. 10 M[ill.] Drachmen erzeugen; davon wurde der überaus größte Teil [im] Lande selbst verkauft, während ein kleiner Teil nach Ägyp[ten] und anderen Nachbarländern ausgeführt wurde. Die Seifen[-], -Essenzen sowie -Farben für die Toiletteseifenherstellung w[er-]den zum großen Teil aus Deutschland bezogen.

Aus dem Auslande wurden folgende Mengen von Toilet[te-]seifen eingeführt:

1923: 70 t im Werte von 2 337 000 Dr.
10 Monate von 1924: 8,4 t im Werte von 631 000 Dr.

(Die Chemische Industrie)

Estland. Bedarf, Einfuhr und Produktion von Parfümer[ien]. Nach einem im „Mon. off." veröffentlichten französischen K[on-]sularbericht bestehen in Estland mehrere Laboratorien, die ne[ben] pharmazeutischen Produkten auch Parfümerien und kosmetis[che] Präparate herstellen; es sind dies aber Kleinbetriebe, die ke[ine] Geschäftsberichte veröffentlichen, sodaß der Umfang der Prod[uk-]tion schwer festzustellen ist. Der Bedarf der zum größten T[eil] ländlichen Bevölkerung ist gering und kann, soweit es [sich] um gewöhnliche Qualitäten handelt, von der einheimischen I[n-]dustrie gedeckt werden; nach feineren Artikeln ist nur in [den] Städten Nachfrage, und diese werden meist aus Frankreich [und] Deutschland eingeführt. Die Einfuhr betrug:

	1923 kg	1923 E. Mk.	1924 kg	1924 E. Mk
Kosmetika	1 120	500 000	2 137	3 000[illegible]
Alkoholhaltige Parfümerien	35	100 000	540	1 300[illegible]
Alkoholfreie Parfümerien und Essenzen	2 050	3 600 000	2 861	5 000[illegible]

Die Einfuhr von Parfümerien, kosmetischen Präparaten, ph[ar-]mazeutischen Spezialitäten und hygienischen Produkten ist [nur] mit Bewilligung des Gesundheitsamtes gestattet.

Lettland. Die Parfümerie-Industrie. Kürzlich fand im [In-]dustriedepartement eine Beratung über die Erzeugung von [Ar-]tikeln der Kosmetik und Parfümerie in Lettland statt. Die [li-]

ative war vom Gesundheitsdepartement ausgegangen, das dar-uf hinwies, daß in Lettland eine ganze Anzahl solcher Artikel rzeugt werden, die jedoch unter ausländischen Firmennamen i den Handel gelangen. Da diese Erzeugnisse in der Qualität inter den ausländischen Fabrikaten zurückstehen und durch ie Einfuhr von Rohstoffen die Einnahmen an Zoll geschmälert erden, so befaßte man sich mit der Frage einer Einschränkung er hiesigen Produktion. Die Durchführung einer solchen wurde ber als zu schwierig befunden, wohl aber erkannt, daß es not-endig sei, im Lande erzeugte Fabrikate mit Benennung ihrer rovenienz auf den Markt zu bringen.

(Die Chemische Industrie).

-m. **Die Margarineindustrie der Niederlande in 1924.** Es wur-n 130 773 (in 1923: 107 751) t hergestellt und davon 51 624 2 731) t im Inlande abgesetzt. Der Inlandsverbrauch pro Kopf uchs von 6,0 auf 6,9 kg, während der Butterverbrauch gegen 23 von 6,8 auf 6,0 kg zurückging, nach Äußerung einer amt-hen Stelle infolge des steigenden Butterpreises. Der Anteil, n animalische Fette am Verbrauch der Margarineindustrie ben, ist nicht weiter gestiegen und betrug nur 34 (1923: 40) H. Ihr Verbrauch an Verpackungsstoffen bewertete sich auf 2 Mill., an Heizstoffen auf 0,86 Mill. Fl. An Naturbutter ver-auchten 11 (unter 17) Konzerne 526 t oder für 13 Mill. Fl. r Verkauf von Kochfett, Palmin, raff. Ölen betrug bei 12 Kon-rnen 23 426 t. Am 15. September 1924 beschäftigte die hollän-sche Margarineindustrie 3460 Männer und 1232 Frauen; davon ren 688 Personen im Alter von unter 18 Jahren. Als Gehälter d Löhne wurden 8,12 Mill. Fl. ausgezahlt.

-m. **Schwedens Öl-, Kerzen-, Seifen- und Parfümerieindu-ie 1924 (1923).** Die Produktionsmengen wurden schon in un-rer Nr. 6 d. J. S. 110, mitgeteilt. Nach der ergänzenden Sta-tik bestanden 1924 als Hauptbetriebe für solche Herstellung: 18 Fabriken für Öle jeder Art, Wagenschmiere u. dgl. mit 3 Angestellten, 622 Arbeitern, 4224 PS mech. Kraft und 37,35 ll.-Kr. Wert der Verkaufserzeugung (außerdem 46 Nebenbe-ebe für solche). II. 1 Kerzenfabrik (3 weitere sind als Neben-triebe nicht berücksichtigt) mit 16 Angestellten, 221 Arbeitern, PS für direkten, 150 PS für Generatorbetrieb, 3,45 Mill. Kr. rstellungswert. III. 82 Fabriken für Seifen und Parfümerien d kosmetische Artikel mit (24 Nebenbetriebe hierfür bleiben berücksichtigt) 553 Angestellten, 1296 Arbeitern, 2492 PS Kraft d 35,22 Mill. Kr. Herstellungswert.

Den Produktionsumfang in seiner Entwicklung läßt gende amtliche Wertberechnung, ausgedrückt nach den 13 geltenden Preisen, erkennen: 1) Öle und Fette 50 (1923: 14,30; 1913: 6,68) Mill. Kr.; 2) Kerzen und Erzeug-se bei Stearinherstellung 3,20 (2,40 bzw. 4,46); 3) Seifen ler Art, Waschpulver 12,45 (12,67 bzw. 11,34); 4) Parfümerien, smetische Artikel u. dergl. 3,25 (3,00 bzw. 3,65) Mill. Kr. e Kerzen- und die Parfümerieindustrie hatte also den Vor-egsumfang 1924 noch nicht wieder erreicht, während er sich der Öl- und Fettindustrie mehr als verdoppelte, in der fenindustrie nur wenig hob.

Zölle und Steuern.

Spanien. Industriesteuer für die Destillation von ätheri-sen Ölen. Nach einer Mitteilung der „Quimica e Industria" die Industriesteuer für die Destillation von ätherischen Ölen wildwachsenden Pflanzen in folgender Weise abgeändert rden:

Der § 155 des dritten Tarifs der Industriesteuer erhält ende Anmerkung: Fabriken, die sich ausschließlich auf die tillation von ätherischen Ölen aus wildwachsenden Pflanzen chränken, zahlen pro Retorte, deren Fassungsvermögen 150 r nicht übersteigt, 270 Pesetas; dieser Betrag erhöht sich je 100 Liter Mehrfassungsvermögen um 18 Pesetas. Werden den genannten Fabriken auch Öle aus angebauten Pflanzen tilliert, so werden alle Retorten, auch wenn die angebauten nzen in besonderen Retorten verarbeitet werden, ohne Unter-ied nach dem gewöhnlichen Satz versteuert.

(Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Annullierung von Lieferungsaufträgen. Es besteht kein allge-ner Handelsbrauch, nach dem Lieferungsaufträge kurze Zeit h der Bestellung gegen Erstattung der bisher entstandenen osten seitens des Bestellers annulliert werden können.

Schuhputz. Bei Kreditgeschäften im Handel mit Schuhputz ein Zahlungsziel von 30 bis 90 Tagen netto oder innerhalb 30 en mit 2 bis 3% Skonto handelsüblich. Für Reklameartikel eht ein Handelsgebrauch bezüglich Zahlungsfristen nicht.

Seife. Die Lieferung von Seifen in Zentner-Fässern anstatt Bestellung entsprechend in 1/2-Zentner-Fässern stellt einen unerheblichen Mangel dar.

(Gutachten der Berliner Industrie- u. Handelskammer).

Wirtschaftliches.

Die Bedeutung der Knochenverwertung.

In der „Deutschen Tageszeitung" wurde ein Artikel unter der Überschrift „Abfälle, die Millionen wert sind" veröffentlicht, der die Bedeutung der Knochenverwertung zeigt. Es heißt da:

„Von großer Bedeutung ist der Knochenhandel für die deutsche Wirtschaft. Vor dem Kriege wurden in Deutschland rund 12 000 Waggons jährlich, also über 150 Millionen Kilogramm in die chemischen Fabriken geliefert. Während des Krieges ging die Sammeltätigkeit aus naheliegenden Gründen sehr erheblich zurück. Heute werden wieder rund 7500 Waggons Knochen der Verwertung zugeführt. Die Friedensmengen würden in der Knochenverwertung durchaus erreicht werden, „wenn wir nicht so viel Hunde in Deutschland hätten", erklärt ein Direktor einer Gesellschaft, die einen großen Teil der knochenverarbeitenden Industrie umfaßt. Rund ein Drittel aller Knochen wird überhaupt nicht gesammelt, geht verloren.

Es gibt in Deutschland heute rund 40—50 knochenverarbeitende Fabriken. Die größten findet man in Berlin, in Lüneburg, Tangermünde, Memmingen, Rendsburg usw.

Der erste Weg der Knochen führt über das rollende Band. Die fremden Bestandteile, Lumpen- und Papierreste, Kohlenstückchen u. a. werden von der Hand ausgesucht. Ein starker Elektromagnet zieht mit unfehlbarer Sicherheit eiserne Fremdkörper, wie Hufnägel, Messerspitzen usw. an. Im Knochenbrecher werden die oft handgroßen Knochen buchstäblich kurz- und kleingeschlagen, verlassen diesen mörderischen Apparat als walnußgroße Stückchen. Fett wandern die Knochen darauf in die Benzindämpfe des Extraktors, mager verlassen sie die Entfettungskur. Sämtliche Fettpartikelchen werden durch die Benzinteilchen aus dem Gewebe des Knochens herausgelöst. Verdünnte Schwefelsäure entzieht den Knochen den Stickstoff, die Leimsubstanz. Der entleimte Knochen wird endlich zu staubfeinem Pulver zermahlen: Knochenmehl, seines hohen Phosphorsäuregehaltes wegen für den Landwirt als Düngemittel unentbehrlich geworden.

Die Leimsubstanz wird eingedickt, in Scheiben geschnitten, zu Tafeln geformt. Der Tischler kann auch heute noch keinen anderen Leim als den aus Knochen gewonnenen Leim gebrauchen. Auf chemisch etwas andere Art und Weise gewinnt man aus der Leimsubstanz des Knochens den stecknadelkopfartigen, durchsichtigen Perlleim. Im Grunde genommen ist Perlleim dasselbe wie Tafelleim, mit dem Unterschied, daß er schneller gebrauchsfertig ist. Aus der Leimsubstanz besonders verarbeiteter, aus Indien kommender Knochen wird auch Gelatine hergestellt. In den deutschen Knochenleimfabriken hat man bisher die Gelatinegewinnung aus Knochen nicht aufgenommen, weil die Nachfrage gering ist."

Verschiedenes.

Seife statt Seifenpulver. Auf der Versammlung der Armenräte des Londoner Stadtteils Lambeth berichtete das Arbeits- und Kontrakt-Komitee über Waschseife. Seiner Angabe nach waren seit einigen Monaten Versuche im Gange, in den Wäschereien der Anstalten der Armenbehörde statt Seifenpulver Seife zu verwenden. Soweit sich urteilen lasse, habe dieser Ersatz zufriedenstellende Resultate ergeben, aber es war bisher noch nicht möglich festzustellen, ob der Wechsel des Waschmittels in jeder Hinsicht eine Ersparnis und eine erhöhte Lebensdauer des Waschgutes zur Folge habe. Es wurde daher der Wunsch zum Ausdruck gebracht, die Versuche noch eine längere Zeit fortzusetzen. (Oil and Col. Tr. J. 1926, S. 800).

Die Lage der deutschen Seifen-Industrie. Von gut unterrichteter Seite geht dem „Ölmarkt" folgender Situationsbericht zu: Was Marktlage und Absatzmöglichkeiten für die deutsche Seifenindustrie anbelangt, so sind beide unter dem Gesichtswinkel der gegenwärtigen Wirtschaftskrise zu betrachten. Die Kapitalsnot macht sich in unserem Industriezweig deshalb besonders bemerkbar, da durch die sinnwidrige Preisgestaltung der Fertigerzeugnisse keine Gewinne erzielt werden konnten, und die Verarmung des deutschen Volkes ruft selbst in täglichen Bedarfsartikeln eine Einschränkung des Verbrauches hervor. Infolgedessen tritt der Umstand, daß die in den letzten Jahren vorgenommenen Betriebserweiterungen die schon immer vorhanden gewesene Überproduktion stark gesteigert haben, besonders schwerwiegend in Erscheinung. Erwägt man dazu noch, daß die Abgabe an Steuern, die der Staat, die Länder und die Kommunen in vielgestaltiger Art erheben, ganz gewaltig ist, — sie werden auf den dritten Teil des gesamten Volkseinkommens geschätzt —, so kann man nur zu einer pessimistischen Beurteilung der Zukunft kommen. Eine Möglichkeit der Entwicklung ist nur dann für die Betriebe unserer engeren Industrie gegeben, wenn jeder Betrieb sich auf sich selbst besinnt und nicht mehr nur im Umsatz, sondern im Verdienen seine Existenzberechtigung erkennt. Einen Anfang dazu hat wohl ein Interessenten-Verband schon gemacht, indem er die durch die Kalkulation bedingten, also höheren Preise empfahl; aber nur dann, wenn dieser Empfehlung Gefolgschaft geleistet wird, nicht nur in dem engen Kreis dieses Verbandes, sondern von der

Gesamtheit aller Interessenten kann für die Zukunft unserer Seifenindustrie auf eine günstige Entwicklung gehofft werden.

-m. **Die Seifen- etc. Kleinhandelspreise in Dänemark** sind nach amtlicher Feststellung vom Oktober 1925 bis Januar 1926 wie folgt gesunken, für 1 kg: Ia braune Schmierseife in Kopenhagen von 83 auf 73, in anderen Städten von 80 auf 71, in Landbezirken von 77 auf 69 Öre; amerikanische Waschsoda von 16 auf 14 bzw. von 18 auf 15 und von 17 auf 14 Öre; Pflanzenmargarine von 187 auf 183 bzw. von 171 auf 165, und von 163 auf 156 Öre.

Ölhärtung in Wladiwostok. Es ist festgestellt worden, daß die Nachfrage nach Ölen und Talg im Bezirk von Wladiwostok in der nächsten Zukunft bis zu 200 000 Pud betragen wird, wobei das Anwachsen der dortigen Ölindustrie von großer Wichtigkeit ist. Das Industrie-Büro für den fernen Osten agitiert für die Errichtung einer Ölhärtung in Wladiwostok und wird für deren Verwirklichung 350 000 Rubel anweisen. Es wird angestrebt, daß die Kapazität mindestens 300 000 Pud im Jahr beträgt, um sowohl Exportgeschäfte zu betreiben, als auch den lokalen Markt zu versorgen. (Oil and Col. Tr. J.).

Deutsche Patentanmeldungen.

8k, 3. B. 117 951. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Imprägnierungs- und Klebemassen. 2. 2. 25. — 3. B. 119 483. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. Imprägnierungs- und Klebemassen. 25. 4. 25.

12l, 15. U. 8555. Josef Urchs, Niederoderwitz i. Sa. Verfahren zur Erhaltung des pulverförmigen Zustandes von kalzinierter Soda beim Lagern. 9. 8. 24.

22g, 10. R. 60 464. Firma Rosenzweig & Baumann, Kassel ler Farben-, Glasuren- und Lackfabrik, Kassel. Verfahren zur Verhütung des festen Absitzens bei solchen streichfertigen Lack- und Ölfarben, sowie öl- und lackhaltigen Grundiermitteln, welche unter Verwendung spezifisch schwerer Farb- oder Füllkörper hergestellt sind. 25. 2. 24. — **22h,** 1. A. 45 225. Firma Allgemeine Elektrizitäts-Gesellschaft, Berlin. Verfahren zur Herstellung eines Kunstharzes aus Phthalsäureanhydrid und Glyzerin. 13. 6. 2 V. St. Amerika 13. 6. 24.

66a, 8. J. 26 031. Lambert Janker, Au b. Berchtesgaden Vorrichtung zum Zerteilen von Knochen. 16. 4. 25.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20/2 Preisliste Ende März 1926 über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, Blüten-, Kölnischwasser-, Seifenparfümöle und Fixateure

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

3. Jahrgang. — **Augsburg, 8. April 1926.** — **Nr. 14.**

Zur Seifenherstellung, insbesondere zur Seifentrocknung.

Von *Julius Schaal.*

(Eing. 12. III. 1926.)

Der Meinungsaustausch über dieses Thema hat nun in den alten dieser Zeitschrift in ergiebiger Weise stattgefunden. Ich ube, daß der größte Teil der Fachwelt mit größtem In-esse den einzelnen Ausführungen gefolgt sein wird. Ganz be-iders waren es die Arbeiten der Kollegen *Grundmann* i *Jäschke,* mich persönlich interessierten aber die Ausführun-i des Herrn Dr. *E. L. Lederer* in Nr. 52 v. J. am meisten, sie besagen, daß die durch meine Auffassung über die Ver-ilerung des Seifenkörpers durch plötzliche Erstarrung hervor-ufene Meinungsverschiedenheit einer wissenschaftlichen Klä-g bedürfe. Da mein Name nun einmal mit der Seifentrocknung knüpft ist, sei es mir gestattet, darüber noch einiges zu en.

Zunächst liegt es mir vollständig fern, meine Meinung als unbedingt richtige hinzustellen; wie jede Sache ihre An-iger und Gegner hat, so ergeht es auch der meinigen. Daß sich der Öffentlichkeit mehr Gegner geäußert haben, tut nichts Sache, ich habe auch meine Anhänger, wie ich gleich be-sen werde. Daß trotz alledem an meiner Anschauung etwas itives sein muß, beweist doch die Tatsache, daß einige der eutendsten deutschen M a r k e n s e i f e n-Fabriken nicht zur plötz-en Kühlung übergegangen sind. Ferner nehme ich Bezug eine kürzlich geführte Aussprache mit dem leitenden In-ieur einer der größten deutschen Maschinenfabriken für unsere nche. Dieser Herr erklärte mir, daß er mit größtem Interesse über Trocknungsangelegenheiten geführten Abhandlungen ver-e und aus e i g e n e n E r f a h r u n g e n voll und ganz meiner icht sei. Er rate, auf Grund dieser Erfahrungen, jedem Käufer s Trockenapparates von dem Einbau eines Kühlwalzwerkes isehen und sich zu einem Granitwalzwerk für geraspelte, langsam erstarrte Seife, zu entschließen. Es sind Fälle ekommen, wo trotzdem Kühlwalzen gewünscht wurden, daß nach 1/2 Jahr durch Granitwalzen ersetzt werden mußten, der eingetretene Mißerfolg mit den Seifen dazu zwang. (I hätte ja auch die Kühlwalzen für erstarrte Seife benutzt). Da sind doch schlagende Beweise für meine Ansichten, außer-dem möchte ich noch behaupten, daß eine langsam erstarrte Seife bedeutend widerstandsfähiger ist gegen Parfümierungs-einflüsse, also in dieser Beziehung strapaziöser und weniger zur Fleckenbildung geneigt.

Ich komme nun auf die einzelnen Äußerungen im Sprechsaal zurück. In Nr. 45 v. J. erzählt Herr *Kürten* von seinen Erfahrun-gen in Amerika sowie von der dortigen Siedemethode für Grund-seife. Durch persönliche Aussprache mit amerikanischen Kol-legen hier in Hamburg und durch meine Korrespondenz mit sol..en bin ich über die Art der Grundseifenherstellung in Amerika sehr gut unterrichtet. Ich persönlich halte diese Me-thode für direkt unfehlbar, nur ist sie bei dem Anfall von großen Unterlaugenmengen hier in Deutschland nur in sehr wenigen Fällen durchführbar, da die Fabrik unbedingt mit einer Glyzerin-gewinnungsanlage verbunden sein muß, welche bei den ameri-kanischen Fabriken immer vorhanden ist. (Ich habe auch in der neuen Auflage meines Buchs ein Kapitel darüber eingeflochten). Das amerikanische Verfahren dürfte auch nicht ganz dem Ge-schmack des Herrn Dr. *K. Löffl* entsprechen, denn es erfolgt da-bei ein 5—6maliges Auswaschen des Kernes, um diesen von seiner Alkalität zu befreien, also eine zeitraubende Manipulation, welche aber durch die gigantischen Sudmengen ihren Ausgleich findet. Das amerikanische Verfahren ist technisch bei weitem nicht so auf das individuelle Können des Seifensieders eingestellt wie hier in Deutschland, das liegt an der ganzen Art der Ein-richtung; deshalb kann es vorkommen, daß hier viel eher eine unvollkommen verseifte Grundseife aus dem Kessel geht als drü-ben, denn die meisten Fehler beim Sieden werden unbewußt ge-macht, das ist aber in Amerika ausgeschlossen, weil dort nach einem bestimmten Schema gearbeitet wird. Das ist der Grund, weshalb der Amerikaner wenig oder selten von einer ranzigen Seife etwas merkt, andererseits aber ist in Amerika die Ver-wunderung sehr groß, daß sehr viele deutsche Seifen (auch die anderer europäischer Länder) durch Ranzidität und Flecken-bildung sehr unvorteilhaft von den amerikanischen Erzeugnissen abstechen und somit auf Geschäftsverbindungen nicht rechnen können. (Originalbriefe hierüber lagen der Redaktion vor). Es ist dieses ein bedauernswertes Vorkommnis und läßt das Prestige des deutschen Fabrikanten und Seifensieders darunter sehr leiden. Das gibt reichliche Veranlassung zum Nachdenken, und deshalb sage ich, sollte nicht hier auch die in Deutschland soviel ausgeübte Trockenmethode der plötzlichen Erstarrung mit die Veranlassung sein? Es wäre beschämend für die Qualität des deutschen Seifensieders, wenn dem nicht so wäre, wenn man es auf mangelhafte Verseifung zurückführen müßte.

Herr *Kürten* war vor 17 Jahren kurze Zeit bei mir als Volontär, zur selben Zeit hatte ich den ersten Trockenapparat mit Kühlwalzwerk unter den Händen, meine Beobachtungen fingen damals erst an. Herr *Kürsten* hat also recht, wenn er sagt, daß meine Erfahrungen späteren Datums sind. Er hat aber auch sehr recht daran getan, seinen Trockenapparat nicht mit Kühlwalzwerk zu versehen, es wäre auch sehr interessant gewesen, von Herrn *Kürten* zu erfahren, wie seine Seifen in Bezug auf Haltbarkeit im Verlauf der Zeit gewesen sind.

Auf die Äußerungen der Herren Kollegen *Fritz Kronemann* (Nr. 48 v. J.) und *Carl Kronemann* (Nr. 49 v. J.) werde ich mich kürzer fassen. Ich habe in meiner Entgegnung an Herrn Dr. *K. Löffl* in Nr. 46 v. J. bereits betont, daß Muster-stücke für mich keine Beweise sind, zu einem Beweis gehört eine gegenteilige Erklärung meiner Anschauungen, welche mich davon zu überzeugen versucht, daß ich mich in einem Irrtum befinde. Wenn aber Kollege *Carl Kronemann* einfach sagt: „Diese An-sicht gehört in das Reich der Fabel", so ist das nur eine Geste. mit der die Angelegenheit nicht abgetan ist. Ein Kollege aus San Franzisko, auch mit 40jähriger Praxis, schreibt (an die Redak-tion) dazu, daß er mir nach meinen Ausführungen in Nr. 46 voll und ganz zustimmt; Herr *Kronemann* sei nicht tief genug in die Sache eingedrungen und urteile nur oberflächlich. Soweit eine Stimme aus Amerika. Die Argumente, welche Kollege *C. Kronemann* ins Feld führt, sind hinlänglich bekannt, aber noch lange keine Gründe, welche meine Ansichten über die Trocken-methode entkräften oder widerlegen können. Zur Klärung dieser Frage tragen derartige Auslassungen, welche noch in Form einer gewissen Überheblichkeit wiedergegeben werden, nicht im geringsten bei. Ich denke dabei auch an den Schlußsatz des Kollegen *Fritz Kronemann* („Bei mir" usw.)

Des Artikels des Herrn Dr. *E. L. Lederer* in Nr. 52 v. J. hatte ich bereits im Eingang meiner vorliegenden Arbeit Erwähnung getan. In solchen Ausführungen findet man Erbauung, diese werden auch zur Klärung der Meinungsverschiedenheiten beitragen bezw. die Wege suchen, welche zur gründlichen Erforschung notwendig sind. Ich bemerke zum wiederholten Male, daß ich für jede Aufklärung zugänglich und dankbar bin, daß ich mich nicht auf das Piedestal eines Alles- und Besserwissenden setzte und nur mit einer lächerlichen Geste auf meine Kollegenschaft herabblicke. Herr Dr. *Lederer* hat mir viel Belehrendes gesagt, dafür ist er Akademiker mit wissenschaftlichem Studium. Kann es denn vielleicht nicht so sein, daß diese Mischkkristallbildungen von ölsaurem und stearinsaurem Natron die Ursache der übergroßen Empfindlichkeit der Seifen sind? Und nun noch eine Frage: Weshalb sind gerade die besten Seifen aus den edelsten Materialien die empfindlichsten, während Seifen aus Knochenfetten, Abdeckereifetten etc. bedeutend stabiler sind und uns bei weitem nicht die Sorgen machen wie eine Premierjus-Grundseife? Daraus erklärt sich auch die weniger auftretende Ranzidität der Haushaltkernseifen, welche Herr Dr. *Lederer* anführte. Weiter bezeichnet Herr Dr. *Lederer* die von mir erwähnte Nachverseifung in der Form nur als eine scheinbare, in dem Sinne, daß das vorhandene freie Alkali nicht chemisch, sondern nur adsorptiv gebunden wird. Ich frage nun hierzu: Ist die adsorptive Bindung ebenso innig und fest wie die chemische, daß bei einer Analyse vor dem Formen die als freies Alkali gefundene Menge nach dem Erkalten der Seife nur als g e b u n d e n e s Alkali wiedergefunden wird? Vielleicht bietet sich Gelegenheit, uns einmal persönlich darüber zu unterhalten.

Ich komme nun zu dem Artikel des Herrn Kollegen *Jäschke* in Nr. 5—7 „Seifenherstellung etc." und muß zunächst zur Rizinusöl-Angelegenheit Stellung nehmen, wobei ich mich wieder etwas länger aufhalten muß. Es war mir absolut unbekannt, daß Kollege *Jäschke* vor 20 Jahren einer meiner Vorgänger war und damals schon Rizinusöl zur Herstellung von Grundseife benutzte. Trotz der nur viermonatigen Stellungsdauer hat man doch die Vorzüge des Rizinusöles für die Beiersdorf'schen Spezialseifen erkannt (um die Ehre soll Kollege *Jäschke* nicht geschmälert werden), der Prozentsatz ist demnach von 5% auf 10% erhöht worden und hat sich nun weitere 19½ Jahre glänzend bewährt. Ganz erstaunt bin ich allerdings, wie Kollege *Jäschke* aus meinen Ausführungen in Nr. 9 v. J. die Behauptung herauslesen konnte, daß den Rizinusölseifen nach Prof. Dr. *Unna* eine dermatologische Wirkung zugesagt wird. Das ist eine maßlose, ich will nicht sagen, bewußte Entstellung des Wortlautes und Sinnes, ich bedaure lebhaft Herrn *Jäschke* ob dieser Entgleisung. Mag er doch die vom Kollegen *Weber* in Nr. 22 v. J., Seite 460 darauf gegebene Antwort lesen, welcher in richtiger Erfassung des Sinnes folgendes darauf schreibt: „In diesem Falle erscheint es mir auch möglich, eine gute Seife zu erzielen, ja, ich muß gestehen, daß die Seife dann zarter werden muß, in d e r m a t o l o g i s c h e r H i n s i c h t, denn es ist bekannt, daß den K o k o s ö l s e i f e n an sich eine h a u t s p a n n e n d e Eigenschaft anhaftet, während die Salz- und Wasseraufnahme durch den geringen Kokosölzusatz auf normal reguliert werden wird." — Also was Kollege *Weber* richtig erfaßt hat, macht dem Kollegen *Jäschke* Schwierigkeiten, oder versucht man durch Verdrehungen mir einen Strick zu drehen? Gegen derartige Versuche muß ich mich wehren, deshalb erkläre ich dazu folgendes: Nach Beobachtungen des Herrn Prof. Dr. *Unna* erzeugen selbst geringe Mengen von Kokosöl bei empfindlicher Haut Reizwirkungen, bei sehr empfindlichen Menschen sogar Ekzeme. Aus diesem Grunde werden die Beiersdorf'schen Spezialseifen, wie die medikamentösen sowie die Kinderseifen, absolut ohne jede Spur von Kokosöl, und die Niveaseifen nur eben mit 3½ im Ansatz hergestellt, dafür aber, wie erwähnt, mit 10% Rizinusöl. Als ich Anfang 1923 die Stellung antrat, bekam ich die Direktive, unter keinen Umständen eine Veränderung des Ansatzes vorzunehmen, welcher ich auch während meines 2½-jährigen Dortseins entsprochen habe. Außerdem unterliegt die Fabrikation einer Kontrolle der wissenschaftlichen Abteilung, deren Direktor Herr Dr. *Eugen Unna* ist. Also, wenn ich geschrieben habe, daß die Zusammensetzung des Ansatzes nach Vorschrift des Prof. Dr. *Unna* geschieht, so entspricht dieses den Verhältnissen, welche ich dort vorgefunden habe, von denen aber Herr *Jäschke* nach seiner 20jährigen Abwesenheit keine Ahnung hat, er mußte deshalb mit seinen Äußerungen vorsichtiger sein. Es ist also meine Folgerung richtig, daß der Rizinusölzusatz der dermatologischen Gründe (n i c h t W i r k u n g!) wegen angewendet wird. Was der Kollege *Jäschke* vor 20 Jahren dort geleistet hat, ist nur ein Schatten von dem, was heute g schieht; wenn damals in einem kleinen 2000-Liter-Kessel g sotten wurde, so sind heute vier Kessel bis zu 35 000 Liter I halt in Bewegung, aber immer mit 10% Rizinusöl aus dermatol gischen G r ü n d e n, daran würde auch Kollege *Jäschke*, we er hier wäre, nichts ändern können.*)

Andererseits gebe ich wieder meiner Freude Ausdruc daß Kollege *Jäschke* in Punkt Trocknungsangelegenheit in d Hauptsache meine Ansichten teilt: „Formenseife langsam g trocknet, ist haltbarer!" Daß er meine Begründung nicht a erkennt, macht nichts, ich habe ja schon erwähnt, daß i meine Ansichten niemand aufzwinge, sondern zur Diskussi stelle.

Gegenseitige Aufklärung soll helfen, das ist der Zwe der Sache, nicht nur auf dem Gebiet der Seifentrocknun sondern ganz im allgemeinen, und deshalb sind mir die weiter Ausführungen des Kollegen *Jäschke* in seiner Schlußbetrachtu sehr sympathisch.

Betreffs der hohen Trocknungstemperatur bin ich ganz de selben Meinung, diese ist der Seife nicht zuträglich. Ich arbei zurzeit mit einem Bandtrockner und einem Walzentrockner gleicher Zeit und trockne ein und denselben Sud auf beide Art zugleich. Die vom Bandtrockner fallende Seife ist stets hell in der Farbe als die vom Heißwalzentrockner, trotzdem ga vorsichtig mit 1½ Atm. gearbeitet wird. Ich kann diese Spä nur für farbige Seife verwenden.

Die Parfümierung der Toiletteseifen.

Von *Ernst Schiftan*, Chemiker-Parfümeur, Charlottenburg

(Eing. 11. III. 1926.)

Bei der Fabrikation der Feinseifen spielt die Parfümieru eine sehr große Rolle, denn für das kaufende Publikum ist i erster Linie fast immer das Parfüm der Seife ausschlaggebe Der Laie empfindet sofort beim Anriechen eines Stückes, ob i das Parfüm angenehm ist oder nicht, während sich die Qua täten der Grundseife meist erst beim Verbrauch zeigen. Ab sehen von diesem praktischen Wert eines guten Seifenparfüm das hier gewissermaßen als Anlockungsmittel für den Kun dient, ist es aber auch im hohen Maße dazu befähigt, das P dukt der Toiletteseifenerzeugung unbegrenzt zu veredeln und s nen Wert zu erhöhen. Aus diesen Gründen muß sich der H steller von Feinseifen eingehend mit den Problemen der Par mierung befassen, heute mehr denn je, denn wir müssen nicht r gegen schärfste inländische Konkurrenz, sondern auch wie gegen den gesamten Markt der Auslandsprodukte kämpfen.

Also mit der Parole, nur das Beste ist gut und konkurre fähig, wollen wir in folgendem betrachten, welche Eigensch ten ein als einwandfrei zu bezeichnendes Seifenparfüm besit muß.

Der Wert jedes Seifenparfümes wird im großen und g zen durch folgende drei Faktoren bedingt: Die Qualität s Geruches, die Haltbarkeit des Geruches und die chemischen V änderungen des Parfümes, einschließlich der Einwirkungen f die Grundseife. Jeder dieser Faktoren ist gleich wichtig, d das erstrebenswerte Ziel ist, ein Parfüm zu erhalten, dem n jeder dieser Richtungen hin Rechnung getragen ist.

D i e Q u a l i t ä t d e s G e r u c h e s hängt natürlich in er Linie von dem Preis ab, den man für die Parfümierung legen will, doch muß jedes Parfüm, selbst das billigste im angenehm wirken. Die angenehme Wirkung eines Parfü wird durch harmonische Zusammensetzung verschiedener Ge zu einer Komposition erzielt, die dem Laien als ein individue Ganzes erscheinen soll. Um den richtigen Duftakkord zu fin muß der Parfümeur die ihm zur Verfügung stehenden Grundst oder Produkte genau kennen und ihre Geruchswirkungen in der Seife abzuschätzen wissen. Hier spielt natürlich der p fümistische Sinn, der durch Veranlagung und eingehendste u dien empfindlich gemacht ist, eine Hauptrolle, aber es la sich dennoch in großen Umrissen gewisse systematische e ziehungen der Stoffe untereinander aufstellen.

Beginnen wir bei dem Parfüm einer guten Durchschnittsw die als bessere Gebrauchsseife für den täglichen Bedarf in en Handel gebracht wird. Man rechnet hier zur Parfümierung on 100 kg Grundseife ungefähr mit 20—30 RM, das heißt, bei er 1%igen Parfümierung kann man einen Preis von 20 bis 30 Reichsmark für das Kilogramm Parfüm anlegen. In dieser Pr lage stehen einem bereits sehr viele Rohstoffe zur Verfüg g,

*) Diese Entgegnung hat im Manuskript der Direktion der Firma *Beiersdorf & Co. A.-G.* vorgelegen und wurde zur er- öffentlichung genehmigt.

teils teurer, teils billiger sind und deren verschiedene ruchscharaktere unendlich viel Kombinationen zulassen. Sehr chtig ist es nun, mit der Feinheit eines Parfümes auch die ige Stärke zu verbinden.

Gerade die zarten und feinsten Riechstoffe sind meist nicht r intensiv und treten als solche wenig aus dem Seifenkörper raus. Z. B. geben Geraniol, das zur Hervorbringung Rosengeruches dient, Terpineol, das Prinzip des Flieders, droxycitronellal, die Maiglöckchenbasis, und auch echtes Ladelöl allein kein intensives Parfüm.

Andererseits haben wir auch Riechstoffe, die außerordentn stark sind und viel zu kraß und einseitig wirken, um allein en feinen Geruch zustande zu bringen. Typische Beispiele d hier das künstliche Veilchenöl, mit seinen verschiedenen arten, Bromstryol, die Hyanzinthenbasis, Benzylacetat als Jasngrundstoff, Amylsalicylat zur Hervorbringung von Orchien- und Trèflegerüchen, Citral etc.

Jedes Seifenparfüm wird daher derartig zusammengestellt n müssen, daß man irgendeine Basis wählt und diese dann weder durch verschiedene starke Riechstoffe unterstützt und stärkt, oder durch weiche Gerüche ihren Geruch abmildert. le Riechstoffe und speziell die meisten ätherischen Öle spie- hierbei eine verbindende Rolle zwischen ausgesprochen star- und schwachen Gerüchen und geben der Komposition die rundung und den gewissen Reiz, der sofort eine angenehme pfindung auslöst.

Außer diesen allgemeinen Gesichtspunkten für die Art des fümes an sich ist aber das Ineinandergreifen der verschieien Geruchsnuancen in bestimmten Proportionen für den zu ielenden Geruch ausschlaggebend. Besonders bei der Hervorigung von Blumengerüchen wird sehr häufig der Fehler begen, daß das Parfüm zum größten Teile aus Riechstoffen ammengesetzt wird, die immer nur wieder denselben Chater der Blume betonen. Z. B. werden für Rosengerüche nchmal fast ausschließlich Geraniol, Citronellol oder Rhool, Geraniumöl oder irgendwelche künstlichen Rosenblütenöle wendet. Dabei entsteht ein stumpfes, einseitiges Parfüm, das ie Mannigfaltigkeit besitzt, keine blumige Fülle, und daher nals interessant wirken kann. Es fehlen hier diejenigen chstoffe, welche, die Basis gleichsam verzierend, alle chateristischen Nebengerüche der Rose vertreten und ihr den z der Natürlichkeit verleihen. So wäre hier z. B. noch die nliche Frische durch Linalool oder durch Geranylacetat, das e Honigartige der Rose durch Phenyläthylalkohol und das as dumpfe Faulige des Blütenkelches durch Spuren von schuli, Vetiver, Moosextrakten und ähnlichen Stoffen herausingen. Schließlich könnte man das Ganze durch etwas Berottöl oder, will man eine bereits etwas phantastische Rose tellen, durch geringe Mengen Moschus verbinden und dem heinander dieser verschiedenen Naturgerüche den wunderfeinen Hauch des Parfümes verleihen.

Bei Phantasiegerüchen kann man nicht immer von einer ntlichen Basis sprechen, weil der Geruchscharakter des Pars durch v e r s c h i e d e n e Riechstoffe gebildet wird, deren tung ganz gleichwertig ist. Das Fehlen des einen oder an- Stoffes würde in diesem Falle die Note des Parfümes tändig verändern. Hier ist ganz besonders darauf zu achten, einzelne Stoffe nicht zu sehr in den Vordergrund treten, was dingt wieder eine monotone reizlose Kombination zur Folge , sondern daß man gerade durch Zutaten geringer Mengen siv riechender Stoffe und Abmilderung der Gegensätze mitzarter balsamischer Gerüche interessante Effekte erzielen

or allem darf man jedoch nie vergessen, jedem Phantasiem, und sei es noch so exotisch, b l u m i g e S t o f f e hinügen. Ich verstehe hier unter blumigen Stoffen solche, die Geruch einer Blüte, wie z. B. Jasmin, Rose, Orange etc., ergeben im Gegensatz zu allen Phantasie-Riechstoffen und n, die den Duft von Harzen, Hölzern, Strauchblättern, eln, Moosen, tierischen Produkten etc. besitzen. Denken wir . B. den schärfsten aller vegetabilischen Parfümstoffe, das huliöl, dessen Duft ungefähr einem Gemisch von Schimmel, und einer Spur Zimt ähnelt, und würden wir diese Gert in einer Komposition noch durch Vetiver-, Sandelholz-, - und andere Öle dieses Charakters unterstützen, so müssen Parfüm unbedingt Neroli, Rosen, Geranium und andere ge Stoffe zugefügt werden, und zwar nur in solchem Aus- daß der Eigengeruch dieser Zutaten nicht als solcher ehmbar wird, sondern nur, wie gesagt, um das seltsame emisch der verschiedenen modrigen Gerüche schön und vollblumig herausbringen zu können. Ohne diese blumigen Zutaten wäre das Parfüm sicher charakterlos und vollkommen nichtssagend.

Will man f e i n e T o i l e t t e s e i f e n herstellen, sogenannte Luxusseifen, für deren Parfümierung man ungefähr von 40 bis 100 RM pro 100 kg Grundseife ausgibt, so kann man bei der Zusammenstellung der Parfüme durch die bedeutend größeren Möglichkeiten in der Rohstoffauswahl auch nach anderen Prinzipien vorgehen. Vor allem läßt die höhere Preislage auch Raum, Seifen mit mehr als 1% Parfüm zu parfümieren, und man kann dadurch die Komposition an sich milder gestalten, ohne dabei befürchten zu müssen, daß die Seife zu schwach riecht. Man verwendet also hier mehr solche Stoffe, die, der Intensität nach beurteilt, in der Mitte stehen, also mehr natürliche ätherische Öle, zarte Riechstoffe und auch in ausgedehntem Maße Balsame und Harze, deren feiner, aber schwacher Geruch erst durch die Verwendung größerer Mengen zur Geltung kommt. Die teuren ätherischen Öle besitzen auch meist die Eigenschaft, daß ihr feiner Geruch, der anfangs nur sehr wenig in der Seife hervortritt, sich beim Altern der Seife wunderbar entwickelt und besonders nach dem Verwaschen auf der Haut außerordentlich stark bemerkbar ist. Typisch für diese Eigenschaft sind einige Seifen der bekannten französischen Fabrik *Roger & Gallet*, Paris. Wenn man ein solches Stück Seife in die Hand nimmt, so riecht es tatsächlich schwach, während die Hände nach dem Waschen kolossal stark nach dem Parfüm duften. Diese Seifen enthalten wahrscheinlich auch mehrere Prozente einer Parfümkomposition, die zu einem verhältnismäßig großen Teil aus Blütenölen und Resinoiden besteht und der Feinheit wegen keine ausgesprochenen intensiven Körper in größerer Menge enthält. Will man allerdings Seifen herstellen, die wohl feinen Charakter besitzen sollen, aber doch auch im trockenen Stück sehr stark duften müssen, wie dies oft bei Exportwaren gewünscht wird, so nützt die Zugabe von großen Mengen Parfüm nichts, wenn die Komposition auch nicht an und für sich intensiv ist. Überhaupt wird die Intensität eines Seifengeruches nur bis zu einem gewissen Grade von der Menge des Parfümes, in der Hauptsache jedoch durch die zur Komposition verwendeten mehr oder weniger intensiven Körper bestimmt. Jede Zugabe von Parfüm, die 2—3% überschreitet, kann nicht mehr zum Intensivermachen des Geruches dienen, sondern höchstens zur Erzielung einer besseren Haltbarkeit und eines besseren Anhaftungsvermögens auf der Haut nach dem Waschen.

Nun zu der Parfümierung der b i l l i g e n S e i f e n. Dieses Gebiet bietet heute dem deutschen Seifenfabrikanten besonderes Interesse, da alles sparen muß und für die tägliche Gebrauchs-Toiletteseife heute in der Regel nur ein sehr niedriger Preis angewendet werden kann. Da man an der Grundseife nicht viel sparen kann, weil die Verwendung billiger Fette oder irgendwelcher Füllungen die Qualität sofort derart verschlechtert, daß jede Konkurrenzfähigkeit ausgeschlossen ist, wird es letzten Endes immer wieder das Parfüm sein, an dem der Fabrikant sparen will. Alle Parfüme für billige Seifen sollen sehr ausgiebig sein und gleichzeitig wenig kosten, aber dabei auch möglichst alle Eigenschaften der guten Parfüme besitzen, besonders also die Haltbarkeit des Geruches, den Ausschluß chemischer Veränderungen und die individuelle angenehme Note. (Über den Ausschluß chemischer Veränderungen wird später in dem speziellen Teil hierfür die Rede sein, jetzt also wieder über den Charakter des Parfümes rein vom parfümistischen Standpunkt aus). Jeder gute Parfümeur wird auch bei den billigsten Toiletteseifen das Parfüm individuell zu gestalten versuchen, da doch gerade diese Seifen dem stärksten Konkurrenzkampf ausgesetzt sind und nur die Abweichung von der allgemeinen abgeklapperten Richtung einen Erfolg versprechen kann. Irgendeinen billigen Riechstoff zu nehmen und damit die Seife zu parfümieren, ist keine Kunst und untergräbt die Eigenart der speziellen Note. Man muß vielmehr aus einer Reihe ausgesprochen intensiv wirkender Riechstoffe oder ätherischer Öle eine Kombination finden, in der durch g e g e n s e i t i g e V e r d e k k u n g d e r G e r ü c h e der Charakter des Einzelstoffes nicht mehr erkennbar ist. Man muß sich sehr hüten, einen billigen starken Riechstoff als solchen hervortreten zu lassen, weil man dann fast immer ordinäre, unangenehme Wirkungen erzielt. Die wichtigsten dieser starken Riechstoffe für billige Seifen sind folgende:

das Acetophenon, das in geringen Zusätzen bis höchstens 5% für Flieder- und Heugerüche sehr effektvoll ist,
das Amylsalicylat,
der Salicylsäure-Butylester (Nefolia),
der Salicylsäure-Isobutylester (Isonefolia), die speziell für Or-

chideen und Trefle, aber auch für viele Phantasieparfüme wirkungsvolle Grundlagen bilden,
die Benzoesaure-Äthyl- und Methylester, für Ylang-Ylang, Nelken, Flieder, Maiglöckchen und Phantasieparfüme,
das Benzylacetat,
das Bromstyrol, dessen Zugabe auch nur in geringen Mengen geschehen darf,
das Citral, auch nur in Mengen bis 5%,
der Diphenyläther,
das Diphenylmethan, bis zu 30% in Rosenkompositionen,
das Eugenol,
Isoeugenol und Nelkenöl, die schon in sehr geringen Mengen wirklich feine Effekte ergeben,
starke Geraniole für Seifen,
Nerolin-Yara-Yara, in Verbindung mit zitronen- und neroliartigen Gerüchen,
der Parakresolmethyläther, zur Abrundung der obenerwähnten Benzoesäureester die verschiedenen Ester der Phenylessigsäure in Spuren für honigartige Nuancen,
das Terpineol,
der Zimtaldehyd, und die verschiedenen Zimtsäureester.

Sehr wichtig für billige Seifen ist auch das Citronellöl, mit dem man bei richtiger Verwendung sehr gute Effekte erzielen kann. Es ist natürlich immer sehr wichtig, den Preis eines Riechstoffes seiner Ausgiebigkeit gegenüber zu stellen und nur so seine Verwendbarkeit für billige Seifen zu beurteilen. Alle die obenerwähnten Stoffe sind jedem Parfümeur sicher längst bekannt und doch kann man durch glückliche Kombinationen immer wieder neue Effekte hervorrufen. Man muß sich eben auch hier vor Einseitigkeit hüten und immer durch Mannigfaltigkeit und Abrundung sein Ziel zu erreichen suchen. Dies sind ungefähr die Richtlinen die man bei der Zusammenstellung eines Seifennparfümes rein vom geruchlichen Standpunkte aus festzuhalten hat. (Schluß folgt).

Die Fischabfall-Verwertung, Fischmehl-Fabrikation und -Extraktion in Deutschland.

Von Ing.-Chemiker *W. Tomander*.

(Fortsetzung.)

Dem Apparat liegt folgendes Arbeitsverfahren zugrunde:
Der mit Rohmaterial beschickte und dampfdicht geschlossene Apparat wird durch Anstellen des Dampfmantels und Hinzufügung von direktem Dampf unter einen Druck von etwa 4—5 Atm. auf eine Temperatur von etwa 150—158° C gebracht. Während der Sterilisation und Durchdämpfung des Einsatzmaterials, das hierdurch aufgeschlossen und zum Zerfall gebracht werden soll, sammelt sich im Inneren des Apparates unter dem perforierten Aufnahmebehälter innerhalb 2—4 Stunden das mit nicht zu unterschätzenden Nährstoffteilen versetzte, den Fischkadavern entzogene und unverwendbare Leimwasser, und je nach der Rohmaterialart auch ein geringer Teil Fischöl, um dann nach einem Extraktbehälter abgedrückt zu werden, in welchem sich der Extrakt nach den spezifischen Gewichten absondert. Nach Abblasen des Druckes wird das zusammengesackte Dämpfmaterial, welches einen Fischbrei darstellt, durch Umlaufen des Rührwerkes in den unteren Teil des Apparates geschafft, wo jetzt vermittels des Rührwerks und des Doppelmantels die Trocknung beginnt. Während dieser wird durch einen Ventilator erwärmte Luft eingeblasen, sie sättigt sich mit den Wasserdämpfen und zieht durch einen feststehenden Saugkopf direkt ins Freie. Bei fortwährendem Rühren und gleichzeitiger Zerkleinerung geht das Trocknen vor sich, und in meist pulverförmigem Zustande verläßt das Gut den Apparat.

Der ganze Herstellungsprozeß des Trockengutes, d. i. die Aufschließung, Sterilisation des Rohmaterials, die Zerkleinerung und Trocknung desselben, findet in diesem Verwertungsapparat in einer Arbeitsoperation statt. Zum Verwerten von stark ölhaltigen Rohmaterialien verwendet *Nissen-Heiß* einen ähnlich konstruierten und periodisch arbeitenden Sterilisier-Dämpf-Extraktions- und Trockenapparat, dessen Arbeitsweise jedem Fachmann völlig undurchsichtig erscheint, zumal man ölhaltigen Fischbrei mit ca. 60—70% Wassergehalt mit organischen Lösungsmitteln bisher nicht zu entölen vermochte.

Etwas abweichend hiervon, aber ohne besondere Bedeutung ist ein dem gleichen Zweck dienendes Verfahren von *C. Wiese*, das erst in einem Entwurf ausgearbeitet vorliegt. Nach dieser Methode wird in einer horizontal liegenden, rotierenden, doppelwandigen Trommel, die im Innern mit kreuz- und querlaufenden Heizschlangen ausgestattet ist, das Rohmaterial mit Wasser gargekocht, das Leimwasser abgezogen, der Fischbrei entölt und dann getrocknet. Dieser Prozeß läßt nicht die geringsten A sichten auf irgendeinen Erfolg erwarten. Ganz abgesehen v den hohen Betriebskosten bei diesem Verfahren würden s große Störungen beim Trocknen des im Inneren des Appara befindlichen Fischbreis einstellen, wodurch das gesamte He register verkrusten würde.

Bei der kritischen Betrachtung der beiden in dieser Fo ausgebildeten letztgenannten Fischverwertungsverfahren lass diese keine richtige Erkenntnis der Materie und tiefgehende E fahrung in den elementarsten Grundlagen erkennen und werd daher niemals wirtschaftliche Bedeutung erlangen. Bereits anderer Stelle dieser Abhandlung wurde angegeben, daß nicht zu unterschätzender Verlust und Abbau der Nährstoffe hoher Temperatur und hohem Druck in Gegenwart von Was erfolgt, und parallel damit der Unverdaulichkeitsgrad des we vollen Proteins wächst. Außerdem wird das in den leimgebend Substanzen vorhandene Kollagen durch Behandlung mit Wass bei erhöhter Temperatur und Druck in Glutin übergefüh Das Glutin, das eine ähnliche Zusammensetzung besitzt wie Eiweiß, vermag zwar die Ernährungsfunktion im tierischen ganismus nicht auszuüben, indessen wirkt es eiweißsparen sodaß man etwa $^1/_5$ des Eiweißbedarfes durch Glutin ers zen kann. Aus der nach diesem Verfahren sich ergebend Leimbrühe dachte man, Fischleim herzustellen, es ist jedoch hi bei die Forderung völlig unberücksichtigt geblieben, daß gespannte Dampf nur kurze Zeit einwirken und die Tempera des Wassers nicht mehr als 95° betragen darf, und ferner, die Leimbrühe sofort zur weiteren Verarbeitung gelangt, da die Bildung von Abbauprodukten des Glutins (Glutosen) auf möglichst geringes Maß beschränkt bleibt. Da diese Bedingung nicht einzuhalten sind, muß die Fischleimbrühe, die im übri eine als „Chondrogen" bezeichnete Substanz enthält, wel für die Leimfabrikation ungeeignet ist, in den Abwässerkanal leitet werden. Die langjährigen, praktisch durchgeführten V suche haben nichts anderes bestätigt und nur gelehrt, daß die Verwertungsart schwerwiegende Nachteile anhängen, die au in der Wärmewirtschaftlichkeit, dem Kraftverbrauch und Leistung, insbesondere in einem bedeutenden Verlust an R stoffwerten liegen. Zieht man nun unter Berücksichtigung erwähnten gewaltsamen Aufschließens des ohnehin empfi lichen Rohmaterials vermittels hoher Temperatur und Dru einen Vergleich mit den drei erstgenannten Fischverwertu oder Trockenverfahren, so ergibt sich eine Trockenmehlausb im Verhältnis von 20 : 27, oder mit anderen Worten, man hält nach dem Dämpf-, Sterilisier- und Kochverfahren 20 nach dem meist üblichen Verwertungsverfahren 27 kg Fi futtermehl aus der gleichen Rohmaterialmenge von 100 Man kann dieses Ausbeuteverhältnis noch anders ausdrück indem man sagt, erstgenanntes Verfahren benötigt zur H stellung von 100 kg Trockenmaterial 500 kg, zweitgenann Verfahren nur 370 kg Rohmaterial. Unter Berücksichtigung e täglich zu verarbeitenden Rohmaterial-Menge von 10000 kg ergibt sich bei 300 Arbeitstagen im Jahre eine Minderausbe von 210000 kg Fischmehl, und, per 100 kg mit RM 40 berech ein Minderverdienst von jährlich RM 84000. Unberücksich bleibt der Mehraufwand an Wärme- und Kraftverbrauch.

Da diese Ergebnisse durch einwandfreie und genaue Unt suchungen an ausgeführten Anlagen bestätigt werden konn wird zugegeben werden müssen, daß in dem Koch-, Dämpf- nd Sterilisier-Prozeß bei hoher Temperatur und Druck eine wi schaftliche Ausnutzung und Verwertung der so wertvollen Sto nicht gegeben, und, vom volkswirtschaftlichen Standpunkt aus trachtet, diese Methode in Deutschland sogar zu verwerfen ist.

Erst das letzte Jahr hat in Erkenntnis der bisherigen man haften Bauarten und der Notwendigkeit, die scharfen Anspr che seitens der Tierzüchter an Qualität und Farbe der F ch mehlsorten zu befriedigen, einen bemerkenswerten Wechs in den Methoden zur Herstellung eines derartigen Futter- und Mästmittels hervorgerufen, wobei besonders auf die Eig art des Rohmaterials und dessen Ausbeute mehr Rücksicht ge nommen wurde. Wie bereits betont, leidet dieses Rohma rial an Ansehen und Färbung, wenn man bei unzulässigen Temp ra turen arbeitet, oder es bleibt innen feucht und äußerlich er krustet, oder es wechselt sogar während des Aufschließens und Trocknens selbst seine Eigenschaften und Zusammensetzung zw. Nährwerteigenschaft. Hinzu kommt, daß die meisten der echt mangelhaften Fischverwertungsanlagen sich zum geruchlosen Ar beiten nicht eignen, sodaß das Trocknen in ihnen durch die Behörden untersagt wurde. (Beispielsweise in Eidelstedt bei Hamburg, Husum, in England, Schweden etc.) Ferner konnte bewiesen werden, daß die Ökonomie der Heizmittel nich das

einige ausschlaggebende Moment für die Wahl der Verwer-gsanlagen sein kann.

Ein neuartiges Spezialverfahren von Oberingenieur *Tho-s*, welches in einer sinnreich konstruierten Anlage D. R. P. der Firma *Schlotterhose & Co.*, Wesermünde, in höchster lendung ausgeübt wird, zeichnet sich nicht nur in wirtschaft-er und technischer Hinsicht aus, sondern es sind in ihm ganz hervorragendem Maße auch die gesundheitlichen und die er stets vernachlässigten chemischen Gesichtspunkte mit be-ksichtigt worden. Es ist daher auch gelungen, bei völlig uchloser Arbeit, selbst aus sehr minderwertigem Fischabfall ganzen Stickstoff in Form von Protein ohne jeglichen benproduktenanfall zu gewinnen, was vom großen national-nomischen Standpunkt aus besonders anzuerkennen ist. Die-neugeschaffene Weg hat bereits eine bedeutende Stei-ung der Fischmehlfabrikation an der Nord- und Ostseeküste utschlands gebracht, wo im letzten Jahre nicht weniger als f bedeutende Fischmehlfabriken errichtet werden konnten.

Diesem jahrelang erprobten kontinuierlichen Verwertungs-fahren liegt der Gedanke zugrunde, das Rohmaterial vor der entlichen Trocknung bei einer höchstzulässigen Temperatur erhalb weniger Minuten steril bezw. keimfrei zu machen d die sich hierbei entwickelnden Geruchsträger bezw. Stink-rper möglichst dampfförmig und unverdünnt für die Konden-ion zu erhalten. Man hat nämlich im Laufe der Zeit die Erfah-g machen können, daß sich gerade beim Erwärmen von chmaterial auf seine Sterilisationstemperatur die übelsten rüche einstellten, die bei der bisherigen Art der Verwertung ammen mit den Wrasen durch die ganzen Schichten von zu arbeitendem und trocknendem Material gezogen wurden, das dprodukt verpesteten und sich infolge übermäßiger Luftzu-r in gasförmig Bleibendes verwandelten, das dann die Kon-sation bezw. Geruchlosmachung verhinderte. Es war daher eliegend, die sich aus dem kontinuierlichen Sterilisier- und ckenprozeß entwickelnden Dämpfe, die mit Geruchskörpern -trägern beladen sind, einer stufenweisen Kondensation besonders hierzu konstruierten und geschalteten, mit Kühl-sigkeit arbeitenden Kühlern zuzuführen, wovon jeder eine be-dere Vernichtungsstelle für die verdampften Anteile darstellt.

Das auf diese Weise vorbehandelte Material wird erst n der weiteren Verarbeitung und ebenso der Trocknung erworfen. Bei dieser wird unter allen Umständen darauf Rücksicht genommen, daß die von Krankheitskeimen unbedingt freie und in ihren Nährwerteigenschaften so wenig wie mög-lichst beeinflußte Substanz keiner hochgradigen Erhitzung aus-gesetzt wird, die ihre sonstigen Eigenschaften sehr nachteilig verändert. Dieses wird dadurch vermieden, daß das sterilisierte Rohmaterial weniger hoch, dafür aber umso länger auf der wirksamen Trockentemperatur erhalten wird. Außerdem ist sinn-gemäß darauf Rücksicht genommen, daß durch eine gute Durch-bildung der Einrichtung zur Abführung der Wrasen die ver-dampften Anteile während der Trocknung auch noch stufen-weise abgezogen und zur Kondensation geleitet werden. Die Temperatur ist bei der Trocknung so reguliert, daß an den spiegelblanken Kontaktheizflächen nirgends das umgewälzte Roh-material verkrusten kann und mit zunehmendem Trocknungsgrad eine entsprechende Abkühlung nach dem Auslaufende erfährt.

Der gegenwärtig stark verbreitete Verwertungs-, Sterili-sations- und Trockenapparat der Firma *Schlotterhose & Co.*, Wesermünde, besteht aus horizontal übereinander angeordneten doppelwandigen Trockenzylindern, die mit einer gegen Wärme-ausstrahlung geschützten Decke versehen werden. Der Innen-raum der Trockenzylinder ist spiegelblank und besitzt ein zweck-entsprechend eingebautes Transportorgan, welches durch Stirn-und Schneckenrad-Vorgelege angetrieben wird. Die nassen Fi-sche oder Fischabfälle gelangen durch einen Fülltrichter in den Sterilisationsapparat, der gleichzeitig zur automatischen Be-schickung dient. Nach dieser Vorbehandlung sinken sie in die geheizten Zylinder, in denen sie langsam von einem zum anderen Ende, sich fortwährend wendend und verteilend, sich allmählich zum Austrittsende bewegen, und fallen hier als ein erstaunlich voluminöses, lockeres, völlig trocknes und hellgelbes Produkt heraus, welches je nach dem zur Verwertung kommenden Roh-material mehr oder weniger Tran enthält und als Mager- bezw. Fettschmehl bezeichnet wird. Letztgenanntes Mehl stellt keine handelsfähige Ware auf dem Futtermittelmarkt vor, und die Entfettung eines solchen erfolgt in besonders hierfür konstruierten Spezialapparaten.

Inbezug auf Ausbeute aus Mager- und Fettfischen oder Fischabfällen erwies sich dieses Verwertungsverfahren mit seiner Apparatur als das neuartigste und vollkommenste, weil ohne Verlust von Leimwasser etc. gearbeitet wird, und hinsichtlich der Farbe und Qualität der darauf hergestellten Produkte als das brauchbarste. Inwieweit eine derartige Anlage Vorteile bietet, geht auch daraus hervor, daß beispielsweise aus Rotbarsch-Fettmehl bei der Entfettung ein blanker, hellroter Tran von etwa 98% Verseifbarkeit resultiert, und das erzielte entfettete helle Fischmehl etwa 65% Protein mit einem Verdaulichkeitsgrad von etwa 92% besitzt.

Die im Auslande wie in Kanada, Nordamerika, England und in den skandinavischen Staaten gebräuchlichen Verfahren zur Verwertung von Fischen oder Fischabfällen zersplittern sich in Apparate mit kombinierter Arbeitsweise wie: Kalt- und Warmpressen und Trocknen, Dämpfen oder Kochen und Trocknen, oder auch Kochen, Pressen und Trocknen des Rohmaterials. In erster Linie ist es diesen Ländern um die Güte bezw. Beschaffenheit des hergestellten Tranes zu tun, während man in Deutschland mehr Wert auf die Menge und Güte des erzeugten Fischfuttermehles legt. So nach und nach beginnt man auch in den genannten Ländern immer mehr den Futterwert des Fischmehles anzuerkennen, sodaß sich langsam in diesen Ländern ein Umschwung zugunsten der Fischmehlfabrikation zu erkennen gibt. Es wird aber unmöglich sein, durch die ausländischen Verarbeitungsmethoden — von deren Beschreibung und Kritik Raummangels wegen Abstand genommen wird. — Fischmehle zu gewinnen, die hinsichtlich Ausbeute, Farbe und Güte dem neuen deutschen Verwertungsverfahren gleichkommen.

(Schluß folgt.)

Chemische Mitteilungen

Die Bleichwirkung der Fullererden.

Von *C. W. Benedict.*

Im allgemeinen nimmt man an, daß die Aktivität der Bleicherden auf einer Adsorption beruht. *Wesson* hat die Hypothese aufgestellt, daß diese Aktivität auf Oxydations-Erscheinungen beruhe. Die energischen Oxydationsmittel erzeugten dieselbe Wirkung wie die Bleicherden. Um diese Frage zu klären, hat der Verfasser zunächst die oxydierenden Eigenschaften verschiedener Fullererden untersucht.

Man wiegt 5 g der Erde genau ab, bringt sie in einen 250-cm^3-Kolben und bedeckt sie mit 50 cm^3 kohlensäurehaltigem Wasser, um in einer Kohlensäure-Atmosphäre arbeiten zu können. Dann fügt man 25 cm^3 einer Lösung von Mohr'schem Salz hinzu und füllt dann mit destilliertem Wasser bis zur Marke auf. Man schüttelt 5 Minuten durch und läßt dann absitzen. Nun pipettiert man von der oberen klaren Flüssigkeit 50 cm^3 heraus und titriert sie mit Kaliumpermanganat. Gleichzeitig wird ein blinder Versuch angestellt, welcher anzeigt, wieviel Mohr'sches Salz durch die Luft oxydiert wird. Die Differenz zwischen beiden Versuchen ergibt die Menge Mohr'sches Salz, die durch die Bleicherde oxydiert wurde. Tatsächlich kann man feststellen, daß alle Erden das Mohr'sche Salz oxydieren.

Da die Entfärbung im allgemeinen bei 100° ausgeführt wird, wurden die Versuche bei der Temperatur des siedenden Wassers wiederholt. Man kann in Übereinstimmung damit feststellen, daß die Oxydationswirkung dann viel größer ist; sie steigt merklich in gleichem Verhältnis bei den verschiedenen Erden.

Um nachzuweisen, ob die Erde das Mohr'sche Salz oxydiert oder nur adsorbiert, hat man eine Adsorptions-Isotherme aufgezeichnet. Würde es sich um reine Adsorption handeln, so müßte man eine Gerade erhalten. Mehrere Versuche haben jedoch gezeigt, daß die Linie nicht streng gerade verläuft, sondern bloß den allgemeinen Charakter der Adsorptions-Isotherme aufweist. Man hat auch versucht, die Erde im erhitzten Gefäß mit Wasserstoff zu reduzieren. Nach dieser Behandlung verschwand die oxydierende Wirkung vollkommen, die Bleichwirkung wurde viel schwächer. Die Reduktion geschah in einem Alundumschiffchen in einem auf einem Gasofen angeordneten Quarzbehälter. Das Durchleiten von Wasserstoff dauerte zwei Stunden.

Die Bleichversuche wurden ausgeführt, indem man 50 cm^3 Kottonöl, die in einem Gefäß enthalten waren, welches in kochendes Wasser eintauchte, mit 2,5 g der Erde unter 3 Minuten andauerndem Umrühren behandelte und dann durch einen Heißwassertrichter filtrierte.

Die nachstehende Tabelle gibt das Oxydierungsvermögen verschiedener Erden an, ausgedrückt in Grammen $FeSO_4$, die von je 5 g der Probe verbraucht wurden:

Erde	In der Kälte	In der Wärme
XXF	0,0405	0,0542
975	0,0085	0,0416
Pikes Peak	0,0199	0,0445
Filtrol	0,0434	0,0750
Kieselsäure, gewaschen	0,0072	0,0100
K 897	0,0546	0,0722
X 898	0,0884	0,1250

Erde	In der Kälte	In der Wärme
Fullererde von Georgia	0,0107	0,0552
Filtrierton	0,0294	0,0567
Tonsil	0,0352	0,0612
Unbekanntes Produkt	0,0436	0,0655

Der Verfasser zieht aus seinen Versuchen die folgenden Schlüsse:

1. Die Fullererde und andere Bleicherden wirken in verschiedenem Maße durch Oxydierung.
2. Die Entfärbung der Öle durch die Erden beruht nicht einzig und allein auf einer Oxydation.
3. Das Oxydierungsvermögen der Erden ist ein Maßstab für ihre Entfärbungskraft.
4. Es ist wahrscheinlich, daß die Bleichwirkung nach der Auffassung von *Wesson* in einer Oxydation der Farbstoffe mit darauffolgender Adsorption besteht.

(J. Oil and Fat. Ind. 1925, 62 d. Matières grasses).

Die neutralisierende Wirkung der aktiven Bleicherden in gesäuerten Schmierölen.

Von Dr. *O. Eckart.*

Der Verfasser hat diesbezügliche Versuche ausgeführt und zeigt zusammenfassend, daß durch chemisch aktivierte Bleicherden der Säuregehalt von damit behandelten Mineralölen nicht erhöht wird. Diese Erden besitzen eine bedeutende neutralisierende Wirkung für gesäuertes Schmieröl, die hinter der von Floridin und Fullererde ausgeübten nur wenig zurückbleibt. Während die Entsäuerung bei Fullererde und Floridin teils adsorptiver, teils chemischer Natur sein soll, kommt nach den Versuchen des Verfassers bei den chemisch aktivierten Erden nur die Adsorption in Frage. Trockene Bleicherde adsorbiert intensiver als feuchte. Die adsorptive Entsäuerung im Mineralöl steht in einem bestimmten Verhältnis zur Bleichkraft der Bleicherde. Die hochaktiven Erden haben die günstigste neutralisierende Wirkung. (Z. angew. Chem. 1925, S. 885 d. Petroleum).

Die chemische Zusammensetzung der Oliven von Palästina und ihres Öles.

Von *F. Menchikowski.*

Die Analyse des Fruchtfleisches ergab folgende Zahlen:

	Min.	Max.	Mittel
Feuchtigkeit	19,1	55,55	37,51%
Öl	23,82	51,14	38,19%
Eiweiß	1,37	2,72	1,80%
Asche	1,02	2,35	1,92%.

Im Vergleich zu den Oliven der Mittelmeerländer sind die Oliven Palästinas arm an Öl, Salzen und Eiweißkörpern. Das ist ohne Zweifel auf die Armut des Bodens zurückzuführen. Das Öl hat folgende Eigenschaften:

	Min.	Max.
Spez. Gew. bei 15° C	0,916	0,918
Verseifungszahl	187,5	191,9
Reichert-Meißl-Zahl	0,46	1,84
Jodzahl	81,75	88,41
Jodzahl der flüssigen Fettsäuren	93,42	106,6
Flüssige Fettsäuren %	86,58	94,23
Feste Fettsäuren %	5,77	13,42.

(C. A. 1925 [19], 3167 d. Matières grasses).

Eine sehr empfindliche Reaktion auf Sulfuröl.

Von *Pietro Saccardi.*

5 g Bleipflaster (fettsaures Blei) werden in 100 cm³ chemisch reinem Benzol gelöst. Die filtrierte Lösung wird als Reagens benutzt. Des weiteren benötigt man alkoholische Kalilauge (30 g KOH auf 100 g 95°igen Alkohol), die in einer Flasche mit Glasstopfen aufbewahrt wird. Mischt man je 1 cm³ Sulfuröl, Kalilauge und benzolische Bleipflasterlösung und bringt es zum Kochen, so tritt eine starke Schwärzung mit nachfolgender Niederschlagsbildung von kolloidem Bleisulfid ein. Reines Olivenöl gibt die — durch Schwefelkohlenstoffgehalt des Sulfuröls bedingte — Reaktion nicht. Die Empfindlichkeit genügt, um einen Zusatz von 2% Sulfuröl zu reinem Olivenöl nachzuweisen. Stellt man die Reaktion mit dem Destillat an, das man aus dem mit 25% Alkohol von 95° geschüttelten Öl erhalten kann, so läßt sich noch 1% Sulfuröl nachweisen. Die Reaktion gestattet einen sehr empfindlichen Nachweis von Schwefelkohlenstoff. Läßt man auf eine Mischung von 1 cm³ alkoholische Kalilauge und 10 Tropfen benzolische Bleilösung auch nur etwas CS_2-Dampf einwirken, so erhält man beim Aufkochen Bräunung. Die Reaktion ist auch für den toxikologischen CS_2-Nachweis geeignet. (Giornale di Chimica industriale ed applicata 1926 [8], 11 d. Zeitschr. Deutsche Öl- u. Fettind.)

Nachweis von Methylhexalin in Textilölen.

Hexalin (hydriertes Phenol) und Methylhexalin (hydriertes Kresol) finden neuerdings als Zusatz für Wasch- und Textilseifen Verwendung. Der Zusatz dieser Alkohole befähigt Seifen, gleichzeitige Beimengungen von Benzin, Benzol, hydri ten Naphthalinen sowie gechlorten Kohlenwasserstoffen zu lös und erhöht hierdurch das Reinigungsvermögen. Schon geri Mengen, 2—3% der Alkohole, genügen oft, um den Eff hervorzubringen.

Für den Nachweis wurde von *J. Marcusson* folgendes V esterungsverfahren ausgebildet: Man destilliert die Probe nächst mit Wasserdampf unter Zusatz von etwas verdünn Schwefelsäure, um die Seifen zu zersetzen. Das übergehe Gemisch von Kohlenwasserstoffen, Chlorverbindungen und M thylhexalin wird mit Benzoylchlorid ¼ Stunde am Rückflußküh erhitzt, der sich bildende Benzoylester des Methylhexalins du erneute Wasserdampfdestillation von Kohlenwasserstoffen u getrennt. Die Destillation wird unterbrochen, wenn die üb gehenden Öltröpfchen nicht mehr auf dem Wasser schwimm sondern zu Boden sinken und Estergeruch annehmen. Nunm wird der Destillationsrückstand mit Äther aufgenommen, die l sung zur Entfernung von Benzoesäure mit Sodalösung gew schen und dann vom Äther befreit. Der zurückbleibende Es wird durch Geruch, Lichtbrechungszahl (1,511) und spezifisc Gewicht (über 1) gekennzeichnet. Noch 1% Methylhexalin l sich nachweisen. (Originalarbeit in Chem.-Ztg. 1925, S. 65

(Mitt. a. d. Materialprüfungsamt)

Kleine Zeitung

Herstellung hochprozentiger unzersetzlicher, dauerhafter Se (Ver. St. Amer. Pat. 1560 620, ausgegeben am 10. XII. 1925. *Adolf Welter*, Krefeld-Rheinhafen).

Der Erfinder hat entdeckt, daß, wenn geschmolzene Fe säuren bei ihrer annähernden Schmelztemperatur mit bestimm Mengen pulverförmiger kalzinierter Soda innig gemischt werd eine absolut homogene Masse erhalten wird, die nach ei kurzen Zeit in Selbsterhitzung gerät und eine vollkommen v seifte hochkonzentrierte Seifenmasse bildet, die keine S mehr enthält. Wird die doppelte Menge der für die Verseifu erforderlichen Soda nicht überschritten, dann geht der Pro in der Weise vor sich, daß quantitativ mehr oder weniger w serfreie Natronseifen und Natriumbikarbonat gebildet werd Diese haben keine alkalische Reaktion und können für Wo Seide und auch die menschliche Haut gebraucht werden. lassen sich auch in geeigneter Weise härten und kühlen nach dem Kühlen leicht pulverisieren. Ihr Hauptvorzug jedoch darin, daß die Stücke, die aus dem Pulver gepreßt w den, unbegrenzt haltbar sind, nicht reißen und keine Soda- schläge aufweisen.

Das Verfahren wird in der Weise ausgeführt, daß die Ft- säuren in mit Rührwerk versehenen Apparaten etwas über ihren Schmelzpunkt erhitzt werden und auf je 1 Molekül Fettsäur Molekül kalzinierte Soda zugefügt wird, bis alles zu einer hom genen Masse gemischt ist. Diese Masse überläßt man solange der Selbsterhitzung, bis eine gezogene Probe an Äther keine unverseifte Fettsäure mehr abgibt, worauf die noch h Masse in Platten oder Stränge geformt, oder die abgekühlte Masse gemahlen und die so erhaltene Seife entweder als Pulver oder in Stück- oder Riegelform auf den Markt gebracht wird.

Man kann auch einen Teil der Soda durch Pottasche und einen Teil der Fettsäuren durch Harz ersetzen. Es lassen sich den Fettsäuren auch Fettlösungsmittel zusetzen, wobei das Verfahren gleich gut durchführbar ist und besonders wirksame Waschmittel erhalten werden. Der Grad der Selbsterhitzung schwankt je nach den verwendeten Fettsäuren. Bei oxydierten Fettsäuren kann die Selbsterhitzung entstehen durch eine gleichzeitige Oxydation, bis die Karbonisation Platz greift. In diesem Falle sollte die zu kühlende Masse sorgfältig ausgebreitet werden. Je niedriger die Temperatur der Fettsäuren ist, desto gleichmäßiger ist die Mischung und umso kleiner die in der Reaktionsmasse entwickelte Kohlensäuremenge, sodaß sich nur das Natriumsalz der Fettsäuren und Natriumbikarbonat bilden.

Je feiner und wasserfreier die verwendete kalzinierte Soda ist, desto leichter ist das Verfahren durchzuführen.

B e i s p i e l 3. 1000 kg flüssige destillierte Kottonölfettsäure (Soapstockfettsäure) von einer Säurezahl 202 werden in einer Mischtrommel mit kräftigem Rührwerk mit 400 kg getrockneter kalzinierter Soda bei etwa 30—35° C. gemischt. Wird die Masse breiartig, ohne länger zu stocken, so wird sie durch eine am Boden des Mischgefäßes liegende Schnecke in eine Strangpresse gedrückt und entweder hydraulisch oder mechanisch in Stränge von geeignetem Durchmesser geformt. Diese werden nach kurzer Zeit durch die vollkommene Verseifung, welche Platz greift, hart und spröde und zeigen ein gutes Aussehen und lange Haltbarkeit.

Bei diesem Verfahren ist es möglich, mit einer geeigneten Apparatur Seifen in kontinuierlicher Weise zu erzeugen. Der Arbeitsgang von dem Moment der Einführung der flüssigen Fettsäuren bis zum Austritt des harten, verseiften marktfähigen Produkts erfordert je nach der Temperatur und der Art der Fettsäuren eine Viertelstunde bis eine Stunde.

B e i s p i e l 4. 1000 kg geschmolzene Kokosölfettsäure mit einer Säurezahl 255 werden mit 600 kg kalzinierter Soda die

0% Wasser enthält und sehr fein gemahlen ist, in einer Mischommel zusammengerührt, wobei nach einer gewissen Zeit die asse teigartig und hinterher warm und vollständig verseift wird. Venn die Masse nicht länger stockt, wird sie durch eine Strangresse in Nudelform gebracht oder nach dem Abkühlen geahlen und zu Blöcken gepreßt. Die so erhaltenen Blöcke enthaln keine Soda mehr, sondern nur Bikarbonat und ein wenig Vasser. Sie reißen nicht, ihre Haltbarkeit ist unbegrenzt und sie eisen selbst nach ein- oder mehrjähriger Lagerung keine Aneichen von Zersetzung auf.

*

Fettschminken. Weiß: Je 30 g Zinkoxyd, Wismutsubnitrat nd Aluminiumhydroxyd, 0,7 g Kampfer, 0,6 g Pfefferminzöl, g Eßbouquet, ferner Mandelöl soviel, als nötig ist, um eine Paste erzustellen. — Fleischfarbig: Je 75 g gefällter kohlens. alk und Zinkoxyd, 4 g Mennige (oder soviel, als zum Farbton ötig ist), 12 g Veilchenwurzelpulver, 8 g Safrantinktur, 1,2 g ampfer, 0,9 g Pfefferminzöl, 6 g Eßbouquet, Mandelöl soviel, als ötig ist, um eine Paste zu bereiten.

(Chem. & Drugg d. Pharm. Zentralh.)

*

Haarfärbepuder. In den verflossenen Wochen sind gelegentch karnevalistischer Veranstaltungen Haarfärbepuder wieder ark in Gebrauch genommen worden. Soll ein solcher Puder n richtigen Effekt erzielen, so muß er sich ganz ins Haar hinnziehen und infolgedessen schon in feinst wolkiger Verteilung uf das Haar gelangen. Aus diesem Grunde müssen Materialien on feinstem Korn zu seiner Herstellung verwendet werden. s solche kommen Reisstärke, Talk und Magnesiumkarbonat Frage. Der Grundkörper für Haarfärbepuder setzt sich folndermaßen zusammen:

500 g Reispuder,
250 g Talk, ff. Pulver,
250 g Magnesiumkarbonat, ff. Pulver.

Dieser Grundkörper bildet zugleich weißen Puder.

Zur Blondfärbung nimmt man Ocker, zur Braunfärbung nbra von 10% aufwärts, je nach der gewünschten Nuance igend. Zur Schwarzfärbung dient nachstehende Mischung:

2 Teile Lindenkohle, ff. Pulver (Carbo vegetabilis),
1 Teil Beinschwarz, ff. Pulver (Carbo animalis).

ervon 15 bis 20%.

Man parfümiert mit 5% moderner Parfümöle, z. B. mit einer schung aus 2 T. Kölnisch-Wasser-Öl und 1 T. Fougère-Öl.

Wesentlich ist die Art der Applikation dieser Puder. Die aste ermöglicht keine genügend feine Verteilung. Auch Streusen lassen sich nicht mit Sieben von genügender Feinheit herllen. Sehr zweckmäßig dagegen ist feines Müllertuch. Man tigt daraus Beutel, die man mit einer Schnur zubinden kann. r Stoff ist so dicht, daß in der Ruhe sehr wenig Puder durchlt. Erst wenn man den Beutel schüttelt oder stößt, geht Pur in feinster Verteilung durch. Derartige Beutel bringt man in gante Kartons und füllt sie dann mit dem Haarfärbepuder. die Schachtel durchgegangenen Puder bringt man gelegentl in den Beutel zurück.

Bei der Anwendung muß die Umgebung des Haares gut geützt und abgedeckt werden. (Deutsche Parfümerie-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

n einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage enommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu n, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie er, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, epte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur las unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des lelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte nimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

277. Gibt es einen Wachszusatz, der die Zähigkeit des Bienenwachses besitzt, den Schmelzpunkt von 63° jedoch um mindestens 10—15 Grad übertrifft, ziemlich geruchlos, säurefrei und von heller Farbe ist, und wer liefert dieses Wachs?
C. E. M.

278. Was für Material wird am vorteilhaftesten für die Rahmen einer Glyzerinfilterpresse verwendet, falls Ablaugen der Seifenfabrikation, welche stark kochsalzhaltig sind, verarbeitet werden? Dieselbe Frage stellen wir für das Material der hierbei zur Verwendung gelangenden Filtertücher. Die Filtration geht zweifach, das eine Mal alkalisch, das andere Mal sauer vor sich.
Kerzenfabrik 60 (Ausland).

279. Wie ist Dr. Geyer's Reinigungsmittel Fixil der Chemischen Fabrik Dr. Geyer & Dr. Bootz, Mannheim, zusammengesetzt?
W. in E.

280. Wer kann mir Literatur angeben über die Herstellung aktiver Kohle zwecks eingehender Orientierung? A. N.

281. Welche Erfahrungen sind mit Abfüllmaschinen, um Schmierseife u. dgl. in Pakete abzufüllen, gemacht worden?
R. & C. in D.

282. Woraus bestehen die jetzt viel in den Handel gebrachten Fußbodenbeizen? Eine gute derartige Beize soll 1. 10—20 Minuten nach dem Aufstreichen trocken sein, 2. die Holzadern gut durchscheinen lassen, 3. nach Abreibung mit einem Lappen schönen Glanz aufweisen. A. R. in K.

283. Mit welchen Ölen und Fetten und mit welcher Verseifungsmethode erzeugt man am vorteilhaftesten eine halbweiche Rasierseife? F. in B. (Argentinien).

284. Ich bitte um Angabe einer Vorschrift zur Herstellung von gelbem und schwarzem Lederfett. A. B.

285. Ich fülle meine Kernseife, bestehend aus 80% Talg, 10% Schweinefett, 10% Kokosöl, 10% Harz mit 10—12% Wasserglas 40° Bé; zum Wasserglas gebe ich 7½% Lauge 38° Bé. Das Füllen geschieht mittels Rührwerks im Duplikatkessel, und die Seife kommt dann in die Kühlanlage. Worin besteht der Fehler, daß die Seife nach kurzer Zeit einen weißen Schimmer, aber hauptsächlich auf der Preßfläche bekommt (die Stanzen werden mit Salzwasser geschmiert)? Das kommt jedoch auch beim Lagern in Platten vor dem Pressen vor, aber viel geringer. In der Wärme ist der Übelstand noch ärger. Womit kann ich da abhelfen? Ich gedenke, die Lauge auf 6% zu reduzieren. Ist vielleicht ein Fehler im Wasserglas, dasselbe ist nämlich dünnflüssig und trüb? M. M. in W.

286. Unser Briefsiegellack folgender Zusammensetzung: 30 T. Schellack, 30 T. Harz, 30 T. Kreide, 5 T. Terpentinöl und 5 T. Zinnober hat den Nachteil, daß die Stange nicht brennt. Was für Material außer Schellack, muß man zugeben, damit die Siegellackstange brennt? St. in K. (Litauen).

287. Wie wird Türkischrotöl hergestellt, und in welcher Fachliteratur wird die Herstellung ausführlich behandelt? A. B.

288. Welcher Bodenbelag hat sich bis jetzt in Seifenfabriken als bester bewährt? Zementglattstrich von ca. 15—20 mm auf Betonböden, selbst aus bestem Material, wird auf stark benützten Böden von Rollreifen der Eisenfässer etc. sehr bald brüchig, namentlich auf den T-Trägern selbst, die bei der Neuanlage, um ein besseres Haften des Glattstriches zu bewirken, mit einem Streifen Drahtgeflecht belegt wurden. Wie bewähren sich Asphaltböden in Seifenfabriken, könnte ein solcher noch nachträglich auf den Zementglattstrich aufgetragen werden und in welcher Stärke? M. A. G. H.

Antworten.

259. Eisenfässer sind für mit Chlorbleichlauge gebleichte Schmierseife nicht eben die beste Verpakkung. Zwar wird durch den Bleichprozeß das Hypochlorit zersetzt, und bei gewöhnlicher Temperatur ist die Gefahr, daß das Eisen angegriffen wird, nicht erheblich, auch erfolgt die Zersetzung der Bleichlauge nicht unter Entwicklung von Chlor, sondern der Bleichvorgang beruht auf einer Abspaltung des wirksamen Sauerstoffes, aber „die Tücke des Objektes" hat schon manchen bösen, nicht erwarteten Streich gespielt. Sie gehen also sicherer wenn die Schmierseife in Holzkübel oder Barrels gefüllt wird, ganz abgesehen davon, daß Eisenfässer, wenn sie nicht besonders dafür konstruiert sind, als Verpackung für Schmierseife auch ganz unpraktisch sind. *Br.*

260. Die flüssige Haarwaschseife Nr. 4711 von Ferd. Mülhens, Köln a. Rh., ist mir ihrer Zusammensetzung nach nicht bekannt, sie wird aber auch nichts anderes sein als eine flüssige Seife, die nur durch die Parfümierung eine besondere Note bekommen hat. Um den Wünschen nach einer kräftigen, anhaltenden Schaumbildung zu genügen, braucht man nur den Fettansatz entsprechend zu wählen, etwa eine Kombination von Kokos-, Oliven-, Sesam- oder Erdnußöl und Talg. Bei der Verseifung wird am besten mit Kalilauge gearbeitet, sie kann aber in Ihren Breitegraden zum Teil auch mit Natronlauge vorgenommen werden, weil dort weniger die Gefahr des Trübwerdens der gelösten Seife besteht als in der gemäßigten Zone. Von dem Zusatz besonderer Schaummittel kann, da sie gegenüber der Seifenschaumwirkung kaum zur Geltung kommen, abgesehen werden. *M. B.*

261. Es gibt kein einfaches Mittel und keine Arbeitsmethode, um rohes Montanwachs in einfacher Weise aufzuhellen. Die Entfärbung erfolgt entweder durch Destillation mit überhitztem Wasserdampf im Vakuum, oder indem man ein Gemisch von Wachs und Paraffin nacheinander mit Salpetersäure, Schwefelsäure und Entfärbungspulver behandelt. *J. D.*

262. Die Herstellung des Seifenpulvers Persil, dessen Zusammensetzung an dieser Stelle schon öfters gegeben worden ist, erfolgt sicherlich in den Grundzügen wie bei jedem anderen Seifenpulver: Herstellung eines Seifenleimes, Einarbeitung der Soda, Kristallisation, Mahlen und Mischen. Was ihm seine Überlegenheit sichert, ist das verwendete Fettmaterial, die sachgemäße Zusammenstellung des Fettansatzes und die präzise Verarbeitung, richtiges Verhältnis zwischen Seife, Soda und Wasser und last not least die Stabilität des Perborates im Pulver. Gerade über den letzten Punkt finden Sie ausführliche interessante Angaben in einem Aufsatz von *Fr. Ortner* „Selbsttätige Waschmittel und die Herstellung haltbarer Seifenpulver mit Sauerstoff entwickelnden Zusätzen" in Nr. 31 v. J. *J. D.*

263. Das in Bleicherde (Frankonit) zurückgehaltene Kokosöl läßt sich vollkommen, d. h. bis auf etwa 0,5% nur durch Extraktion gewinnen. Die anderen Methoden durch Auskochen auf Wasser oder direkte Verseifung des in der Erde

enthaltenen Öles führen nur zu einem Teilerfolg, der einen geringeren wirtschaftlichen Effekt gibt, als wenn Sie die gebrauchte Erde an eine Lohnextraktion verkaufen. *M. B.*

— Vgl. a. das D. R. P. 426 712 der Harburger Eisen- und Bronzewerke, über welches Sie demnächst in der Seifens.-Ztg. Näheres finden werden. Auch dieses Verfahren bedingt aber eine besondere Apparatur. *Red.*

264. Bei der Herstellung von Chlorbleichlauge durch Einleiten von Chlor aus der Stahlbombe in Kalilauge spielt sich in der Kälte (nicht über ca. 27° C) folgender Prozeß ab:

a) $2\,KOH + Cl_2 \longrightarrow KCl + KOCl + H_2O$

Ein Überschuß an Chlor würde die Bildung freier unterchloriger Säure veranlassen:

b) $KOH + Cl_2 \longrightarrow KCl + HOCl$

c) $KOCl + Cl_2 + H_2O \longrightarrow KCl + 2\,HOCl$

Beim Übergang der Hypochlorite in freie Säure tritt eine Temperaturerhöhung ein, die als ein Anzeichen der beginnenden Übersättigung mit Chlor gelten kann. Andere äußere Kennzeichen der Sättigung mit Chlor im Sinne der Gleichung a wären die Abnahme der Alkalität, bei stärkerer Lauge das Auftreten einer schwach gelbgrünlichen Färbung der Flüssigkeit. Am sichersten geht man, wenn man auf die Lauge, deren Gehalt an KOH bekannt ist, nur die aus der Gleichung a zu berechnende Menge Chlor einwirken läßt. Die Stahlbombe mit flüssigem Chlor ist ja außer mit dem Reduziermittel und Reduziermanometer mit einem den Druck des Chlors in der Bombe anzeigenden Manometer ausgestattet. Aus dem Inhalt der Chlorflasche, der nötigen, bekannten Menge Chlor für eine bestimmte Menge Lauge von bekanntem KOH-Gehalt läßt sich die Druckdifferenz in der Flasche berechnen, die zur Entnahme eines bestimmten Volumens Chlor nötig ist, das leicht in das Gewicht umgerechnet werden kann. *M. B.*

265. Um das Rosten der in einer Kristallsodafabrik bestehenden Einrichtungen aus Eisen während einer Stillegung zu verhindern, müssen die Gegenstände zuerst sauber von vorhandenem Rost befreit werden. Ein Anstrich mit Leinöl und Mennige wäre zwar günstig, ist aber teuer; es genügt jedenfalls auch ein Überstreichen mit einem dicken, womöglich stark viskosen Mineralöl. *K.*

266. Die „Hai-Seifenpulvermühle" ist in dieser Zeitschrift schon einmal Gegenstand einer Auseinandersetzung zwischen dem Hersteller und Käufern der Mühle gewesen. Wenn es Ihnen nicht gelingt, das verhältnismäßig weiche, aber, wenn es sich um hochprozentige Ware handelt, nicht ganz leicht zu verarbeitende Seifenpulver zu mahlen, eignet sich die Mühle wahrscheinlich eher für härtere, trockene und sprödere Körper, wie Kohle, Koks, Kreide, Bimsstein, oder andere Mineralien. Die beste Auskunft darüber wird wohl der Fabrikant der Mühle geben können. *Ig.*

267. Die verschiedenen Stopfbüchsenpackungen, nach welchen Sie anfragen, haben im Grund genommen alle die gleiche Zusammensetzung. Je nach der höheren Temperatur, die diese Fette aushalten müssen, benutzt man zur Herstellung mehr oder weniger Graphit und Zylinderöle. Teils sind die Stopfbüchsenpackungen verseifte, teils unverseifte Fette, mit welchen das Packungsmaterial — Hanf, Asbest o. dgl. — eingefettet wird. Für Hanf- und Baumwollpackungen eignet sich unter Umständen eine Mischung von 75% konsistentem Fett und 25% Graphit sehr gut. Eine Asbestpackung erhält man aus 15 T. Talg, 40 T. Schmierseife, 15 T. Zylinderöl, 20 T. Talkum und 10 T. Asbest. Eine hochschmelzende Asbest-Graphitpackung erhält man aus 15 T. Talg, 10 T. Stearin, 75 T. Maschinenöl, die mit 2 T. Kalkhydrat und 10 T. 38°iger Natronlauge verseift werden, worauf noch 20 T. Graphit und 5 T. Asbest eingearbeitet werden. *W. M.*

268. Im Winter soll man Zusätze von kohlensaurem oder Ätznatron bei der Herstellung von transparenten Schmierseifen ganz unterlassen, weil solche Zusätze in dieser Jahreszeit geradezu den Anlaß zum Trübwerden, ja sogar zum Erfrieren der Seifen geben. Nur allein durch Zusätze von kohlensaurem Kali, also Pottasche schützt man transparente Schmierseifen vor dem Trübwerden und Erfrieren im Winter. Kalzinierte Soda oder Ätznatron kommen nur in der heißen Jahreszeit zur Mitverwendung, um die Seife widerstandsfähig gegen die Einwirkung der Luftwärme zu machen. Da 100 T. Leinöl zur Verseifung 41 T. 50grädiger Ätzkalilauge bedürfen, so gibt man auf dieses Quantum Lauge durchschnittlich 5 T. Pottasche hinzu, welche vorher in Wasser aufgelöst wurden. Soll die fertiggestellte Seife zwecks Vermehrung noch ausgeschliffen werden, so empfiehlt es sich, dies mit 10—11grädiger Pottaschlösung zu tun. *A. Z.*

269. Zementbehälter oder mit Zementverputz verkleidete Betonbehälter werden von fetten Ölen und Fetten angegriffen, was auf verschiedene Ursachen zurückzuführen ist. Die meisten Zemente enthalten freien Kalk, der mit den in fetten Ölen immer vorhandenen freien Fettsäuren eine Umsetzung eingeht (Bildung von Kalkseifen); je poröser die Zementschicht ausgeführt ist, desto leichter geht die Einwirkung der Körper vor sich und führt allmählich zu einer Zermürbung der Oberfläche des Behälters. Entgegen den fetten Ölen greifen Mineralöle im allgemeinen den Zement nicht an, ausgenomme Stein- und Braunkohlenteeröle, die durch ihren Gehalt an Phe nolen und Kresolen sauren Charakter haben. Durch Wahl ge eigneter Zementmischungen, Herstellung eines feinen, länger Zeit feuchtgehaltenen Verputzes und mehrmaligen Anstrich m Keßler'schen Fluaten (Lithurin etc.) kann man den Angriff d fetten Öle paralysieren. *M. B.*

270. In der Antwort zu Ihrer Frage bedarf erst der Begri „handelsüblich" einer Klärung. Eine anerkannte Definition dafi ist mir nicht geläufig, allein es ist sicher, daß diese Bezeichnur nur einem Produkte gebührt, das sie sich durch die Zeit e worben hat, im Handel eingeführt und jahrelang nur unter de gleichen Namen bekannt und gehandelt wurde. In diesem Sin wäre die Bezeichnung „Pflanzenöl" oder „Pfla zenölfettsäure" für „Tallöl" nicht handelsüblic umso weniger, da es innerhalb relativ kurzer Zeit auch no unter anderen Namen auftauchte. Dagegen ist es nicht so sehr v Belang, ob der Name sich auch mit dem Stoff des Produkt deckt. Ich erinnere nur an Ceresin, das eigentlich das Raffin tionsprodukt des Ozokerits vorstellt, während doch jederma weiß, daß das Handelsprodukt oft nur Paraffin mit ein paar Pr zenten Ceresin ist. Da das Tallöl wirklich ein pflanzliches Pr dukt ist (Phytosterin) und es tatsächlich einen großen Geh an Fettsäuren aufweist (Ölsäure, Linol- und Linolensäuren ist von diesem Gesichtspunkte aus gegen die gefragte Bezeic nung kaum etwas einzuwenden. *D.*

271. Grüne Schmierseifen liefert das Hanföl. F Färbung kann ein alkaliechter grüner Farbstoff verwendet we den, nämlich Brillantgrün, der einzige grüne fettlösliche Anili farbstoff, evtl. Chlorophyll, das nach Beendigung des Verseifunc prozesses zuzusetzen wäre. Als billiges Parfüm kann Cit nellöl und Spiköl oder Safrol genommen werden. Wir v weisen auch auf Antwort 240 in der vorigen Nummer. *Red*

272. Die Abietinsäure, der Hauptbestandteil des K lophoniums, hat in ihrer kristallisierten Form ein erheblich höheren Schmelzpunkt als die amorphe Säure. E industrielle Verwendung muß dafür wohl erst g funden werden, da ihr bisher sicherlich der hohe Preis entgeg gestanden hat. Vielleicht ließe sie sich zum Härten des Harz, an dem die Lackindustrie lebhaftes Interesse hat, verwert, unter Umständen wäre damit eine Verbesserung der Sikkat möglich (Autoxydation der Abietinsäure durch ihre beiden D pelbindungen). Eine weitere Verwendungsmöglichkeit ließe s durch Veresterung mit niedrigen und höheren aliphatischen u aromatischen Alkoholen, Phenolen, Naphtolen denken; man g langt dadurch zu weicheren oder härteren Lackharzen. *Br*

273. Metol. Das Monomethyl-p-amido-m-Kresolsulfat steht aus gelblichen, wasserlöslichen Kristallen, die als pho graphische Entwickler und als Färbemittel für Pelze und Ha Verwendung finden. Als Großlieferanten kämen etwa die A in Berlin, E. Merck in Darmstadt, Kahlbaum, Berlin-Adle hof etc. in Frage. *M. B*

274. Um das Brechen des Wachsstockzuges u vermeiden nimmt man als Grundlage der Wachsstockma sog. Zugparaffin mit einem Schmelzpunkt von etwa 44—46°. Gibt man der Vorzugmasse etwa 2% venetianischen Terpentin d der Auszugmasse einige Prozente Gummi Dammar zu, so kann der Draht ohne Behandlung mit warmem Wasser, im Le raum, der an und für sich ziemlich warm ist, weiter verarbeit werden. Man kann Wachsstöcke auch ohne Bienenwachs h stellen, doch bietet das keinen wirtschaftlichen Vorteil, ganz gesehen davon, daß das Ersatzmaterial nicht dieselbe Zähigkeit und Plastizität wie das Bienenwachs aufweist. *I*

275. Wenn Sie eine der Marke „Dompfaff" genau glei wertige Bohnermasse herstellen wollen, so müssen Sie die zunächst in einem Fachlaboratorium untersuchen lassen, worauf man auf Grund des Analysen-Resultates eine Vorschrift aus beiten kann. Jedenfalls hat die Marke Dompfaff die gleiche sammensetzung wie andere Bodenwichsen, und wenn Sie ange ben hätten, ob es sich um eine Ölware oder verseifte W handelt, so hätten Sie eine Vorschrift für ein erstklassiges P dukt erhalten können. *M. W*

276. Für die Verpackung des Putzextraktes sind Weißblechdosen unbedingt vorzuziehen. Einerseits werden ie Schwarzblechdosen von dem Putzextrakt angegriffen, wenn üb schüssiges Alkali oder freie Fettsäure darin enthalten sind, durch auf der anderen Seite der Putzextrakt mißfarbig wd. *J. I*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zum Kapitel Syndikat.

Wenn *Löffl**) glaubt, daß sein Schulbeispiel in der Seifenindustrie noch keine Vorbilder gehabt, so ist er im Irrtum. Vi-

*) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 11, S. 194.

ht ist einer der Herren Seifenfabrikanten so liebenswürdig, rrn Dr. *Löffl* ähnliche oder gleiche Statuten von früher, z. B. dem rheinisch-westfälischen Syndikat zur Einsicht zu geben r von diesbezüglichen Erfahrungen zu berichten.

Daß das Geld die Welt regiert, ist uns schon aus der Schule annt, siehe z. B. siebenjähriger Krieg. Zum Syndikatbilden besonders zum Durchholen der Preise gehört übrigens h Geld, Geld und nochmals Geld!

Daß das Syndikatbilden technisch nicht möglich ist, habe doch gar nicht behauptet. Ich habe doch nur die Nutzlosigt von Preisvereinigungen, Syndikaten gerade in der Seifenintrie beleuchtet.

Wenn Herr Dr. *Löffl* mit dem Namen Henkel die Firma nkel & Cie., Düsseldorf, meint und versucht, diese mit inem Artikel in Verbindung zu bringen, so zieht er falsche lüsse. Genannte Firma hat fähigere Köpfe und gewandtere dern und geht ihren eigenen erfolgreichen Weg.

Ernst Jäschke.

Der Wert der Theorie.

Theoretischen Erklärungen eines technisch-chemischen Vorges wird nicht nur seitens vieler Leser, sondern auch vieler gane der Fachpresse ein gewisser Widerwillen entgegengecht, als einem unnötigen, wenn auch nicht immer vermeiden Ballast. Die Notiz des Herrn Chemikers Dr. *A. Clever* Seite 206 dieser Zeitschrift über „Flüssige Spezialseifen" fte wenigstens die Kenner dieser Fabrikation von dem Wert theoretischen Aufklärungen über die Natur und Wirkung genannten Spezialseifen überzeugen. Der Herr Verfasser betet darüber, was er „fand", im guten Glauben, daß der ckliche Zufall ihm verholfen hat, zu „finden", was vergen war.

Wenn der Verfasser sich die Mühe gegeben hätte, eine theosche Erklärung für die Eigenschaften zu suchen, die er an der rchsichtigen Kalischmierseife" beobachtet hat, so hätte er ifelsohne eingesehen, daß hier nichts Unbekanntes vorliegt. Angefangen sei schon mit dem R e g e n w a s s e r, das der fasser in gesperrter Schrift setzt, wahrscheinlich ohne zu sen, daß die Spezialseifen herstellenden Fabriken schon längst gereinigtem kalkfreien Wasser arbeiten. Ferner sind die igenverhältnisse zwischen Schmierseife und Alkohol, die der fasser „gefunden" hat, schon lange „gebessert" worden. löst 50 g einer guten Leinölschmierseife in 100 cm^3 Wasser 100 cm^3 Spiritus. Da die geläufigen Schmierseifen als ig anzunehmen sind, so arbeitet der Verfasser mit 20 g säure und ca. 100 g Spiritus in 250 g Lösung, d. s. 8% säure und 40% Spiritus. Gewöhnlich nimmt man mehr Fettre und bedeutend weniger Spiritus. Auch nimmt man heutige Abstand, teure Leinölfettsäure anzuwenden, und stellt he Präparate auch aus billigeren Fettsäuren her, oder man ver det sulfurierte Öle (Rizinusöl), wie z. B. das bekannte Te ol hergestellt wird; daher wird die Alkoholmenge bedeutend ziert.

Auch die Erklärung der Wirkung solcher Spezialseifen, ienen eine „r e l a t i v k l e i n e Menge der Kohlenwasserte auf eine s e h r g r o ß e Oberfläche verteilt und so zu nsiverer (?) Wirkung gebracht wird", ist nicht als zutref zu bezeichnen.

Alle diese Fehler konnte der Verfasser sich ersparen, wenn ich die Mühe gegeben hätte, die von ihm gemachten Beobngen und Funde sich theoretisch richtig zu erklären.

Pomeranz.

Flüssige Spezialseifen.

Durch die in der Nummer 12 dieser Zeitschrift, S. 206, von n Dr. *A. Clever* erteilten Anregungen, Präparate als Waschl und für Schädlingsbekämpfung aus Leinölschmierseife und lin, Leinölschmierseife und Tetrachlorkohlenstoff, Leinölierseife und Benzol oder Derievaten desselben herzustellen, en folgende D. R. Patente verletzt:

1) D. R. P. 312 465 von *I. Simon & Dürkheim* in Offen a. M.

2) D. R. P. 294 728 der *Chemischen Fabrik A.-G. vorm. tz Milch & Co.,* in Posen, Zweigniederlassung Oranienburg.

3) D. R. P. 267 439 von *I. Simon & Dürkheim,* Chemische Seifenfabrik in Offenbach a. Main.

Einer Patentverletzung würden sich jene Firmen schuldig en, welche die angeführten Waschmittel, nach den Angen von Dr. *Clever,* herstellen würden, wenn auch unter z von Weingeist, Methyl- oder Propylalkohol.

Die Verwendung von leicht flüchtigem M e t h y l a l k o h o l aschmitteln ist mit Rücksicht auf die bekannten schweren ligungen der Sehnerven als recht bedenklich anzusehen. ndungen und Todesfälle nach Genuß von Methylalkohol oder ylalkoholhaltigem Branntwein sind zur Genüge bekannt, nicht unbedenklicher als der Genuß dürfte die Einatmung rechender Mengen von Methylalkoholdämpfen sein.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

Chlorkohlenwasserstoffhaltige Seifen und Textilöle.

Zu dem in der Nummer 12, S. 209, abgedruckten Referat dürfte es von Interesse sein zu berichten, daß mir von einer chemischen Fabrik aus einem dem Deutschen Reich benachbarten Staate erst kürzlich berichtet wurde, daß bei der Verarbeitung von Tetrachlorkohlenstoff auf Waschmittel mehrere Arbeiter, darunter einer unter besonders schweren Vergiftungserscheinungen, erkrankten. Die diesbezügliche, ausführliche Mitteilung dürfte in der Nummer 4 oder in der Nummer 5 der Leipziger Monatsschrift für Textilindustrie zum Abdruck gelangen.

Daß tetrachlorkohlenstoffhaltige Wasch- und Reinigungsmittel wie auch die Hexorane und andere Präparate der gleichen Herstellungsfirma in ihrer Verwendung nicht so unbedenklich sind, wie bis in letzter Zeit angenommen wurde, geht auch aus dem Umstande hervor, daß die Herstellung tetrachlorkohlenstoffhaltiger Waschmittel von den Wiener Gewerbebehörden verboten wurde.

Sehr bedenklich ist auch die Verwendung des höchst giftigen Tetrachloräthans in dem für Zwecke der Textilindustrie empfohlenen „Vitranol".

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

Magnesium- und Zink-Stearat.

Wir nehmen Bezug auf die Notiz in Nr. 9 d. J. über „G e f a h r e n g e w i s s e r k o s m e t i s c h e r P u d e r".

Da ein dringendes Interesse der Industrien, die den Hauptbestand des Leserkreises Ihrer Zeitschrift bilden, an der Feststellung vorliegt, ob tatsächlich bisher Vergiftungen oder überhaupt Unzuträglichkeiten durch Verwendung von r e i n e m Z i n k - oder M a g n e s i u m - S t e a r a t bekannt sind, würden wir es für zweckmäßig halten, wenn darüber informierte Leser sich an dieser Stelle hierzu äußern würden.

Chemische Fabrik.

Vereinigung der Seifensieder und Partümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Monatsversammlung findet am 11. April vormittags 11 Uhr im Vereinslokal „Bienenkorb", Schloßstraße, statt, und wir bitten um zahlreiche Teilnahme der Kollegen.

Ortsgruppe Dresden.
Carl Otto, Schriftführer.

Ortsgruppe Oberschlesien.

Die nächste Zusammenkunft findet am Sonntag, den 18. April, vormittags 10 Uhr, in Beuthen O.-S., Restaurant zum Münchner Kindl, am Ring, statt. Alle Mitglieder der Vereinigung sowie alle Kollegen und Freunde sind herzlichst eingeladen.
R. Werner, Ortsgruppenvorsteher, Gleiwitz O.-S., Kronprinzenstr. 8.

Sterbekasse der Vereinigung der Seifensieder und Partümeure, E. V.

Tgb. Z. 210/26.

Im Laufe des Monates März erhielt ich die amtlich bestätigte Nachricht, daß unser Kollege Herr Seifensiedermeister *Gustav Hiller* in Köslin im 62. Lebensjahre gestorben sei.

Da er der Sterbekasse gegenüber stets seine Zahlungen pünktlich geleistet hatte, war es möglich, seiner Witwe den ihr zustehenden Betrag von RM 3 0 0 anzuweisen.

Auch in diesem Falle hat sich der Segen der Sterbekasse bemerkbar gemacht, da sich Frau Hiller in kümmerlichster Weise ihr Brot verdienen muß, sodaß obiger Betrag gewiß eine wesentliche Beihilfe zur Erleichterung ihres Fortkommens ist.

Nachdem sie selbst weder vom Bestehen der Sterbekasse, noch von den zum Erhalt des Sterbegeldes nötigen Schritten etwas wußte und erst durch an ihrem Schicksal teilnehmende Kollegen davon erfuhr, wird an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß es sich empfehlen dürfte, wenn jeder Kollege in seinem letzten Willen seine Angehörigen nochmals auf die Sterbekasse aufmerksam macht. Nur auf diese Weise kann sie ihren Zweck, den Hinterbliebenen eine Beihilfe in schwerster Zeit zu sein, voll und ganz erfüllen.

Gleichzeitig werden die Herren Orts- und Bezirksgruppenvorsteher gebeten, im Sinne der Satzungen der Sterbekasse vom 12. April 1925 von jedem Mitgliede den Beitrag von 3 RM für den dritten Sterbefall einzuziehen und an mich abzuführen.

M a n n h e i m, den 4. April 1926.

Der Verwalter: *Keit.*

Für technische A u s k ü n f t e und A n a l y s e n ist V o r a u s z a h l u n g wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der B e z i e h e r - A u s w e i s beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang **Augsburg, 8. April 1926.** **Nr. 1**

Eine bedeutsame Neuerung im Dampfkesselbetrieb.

(Eing. 20. III. 1926.)

Der Kampf gegen den Kesselstein ist so alt wie der Dampfkessel selbst. Frei von Kesselsteinbildnern, d. h. von den in unseren Wässern mehr oder weniger enthaltenen Mineralien (kohlen- und schwefelsaurer Kalk, desgl. Magnesia, Kieselsäure usw.) ist bekanntlich kein Wasser, ausgenommen Regenwasser. Könnten die Fabriken von ihren Dächern oder in anderer Weise das Regenwasser in genügender Menge bergen und ihre Kessel damit ausreichend speisen, dann gäbe es keinen Kesselstein. Es leuchtet ein, daß dieses Problem nie oder nur unvollkommen gelöst werden kann.

Das Wasser in den Betriebskesseln wird verdampft, alle festen Bestandteile (Kesselsteinbildner, Schlamm, Schmutz usw.) bleiben zurück, reichern sich als schädliche Bestandteile im Kessel an und bilden außer geringen Schlamm-Massen feste Steinkrusten, die Kesselwände, -röhren, -boden usw. bedecken. Die auf diese Weise eintretende Verstärkung der Kesselwände ist wärmewirtschaftlich außerordentlich nachteilig (Stein ist ein schlechter Wärmeleiter), es tritt ein oft bedenklich erhöhter Verbrauch an Feuerungsmaterial ein, und außer diesen Erhöhungen der Betriebskosten ist mit anderen großen Nachteilen zu rechnen. Der Kesselstein verursacht Wärmestauungen in den Kesselblechen und damit Überhitzungen, welche Ausbauchungen oder Einbeulungen, schlimmstenfalls auch Explosionen der Kessel herbeiführen können, abgesehen von den höchst lästigen und kostspieligen Undichtheiten an Stemmfugen, Nieten, Bolzen, Heizröhren, Wasserstands- und Manometerröhren.

Bisher suchte man die fast alleinige Abwehr gegen Kesselstein und seine Schäden auf Grund chemischer Veränderung der Steinbildner. Selten war der Erfolg vollkommen, ein gewisser Teil der Steinbildner wurde unschädlich gemacht, ein anderer Teil konnte nicht berührt werden, da ein Mehr an Chemikalien wiederum den Kessel selbst gefährdete. Diese chemische Veränderung der Steinbildner wurde erst durchweg im Kesselinnern selbst gesucht, dann ging man zur Erbauung besonderer Apparate, die uns zwar dem Ideal, das Wasser gereinigt in den Kessel gelangen zu lassen, nahebringen, jedoch erhebliche Anschaffungskosten verursachen und eine oft allzu sorgsame Beschickung verlangen, die erst gelernt sein muß und dennoch selten vollkommen erreicht wird, jedoch auch hier ist in manchen Fällen nicht mit vollkommener Wirkung zu rechnen.

Fast völlig unbeachtet ließ man bisher, daß uns die Natur selbst Mittel und Wege an Hand gibt, diese für den Kesselbetrieb unnötigen Beigaben unschädlich zu machen, ohne daß sich Schäden der künstlichen, chemischen Zutaten einstellen. Langjährige Versuche in Kriegs- und Handelsmarinen wie an Landkesseln ergaben einwandfrei eine vorzügliche Bindung aller Kesselsteinbildner mit Hilfe von Leinsamen-Schleimen. Die eigenartige Wirkung dieser Schleime beruht auf deren Vermögen, im kochenden Kesselwasser die sich ausscheidenden Steinbildner mit einer feinen Schleimschicht zu umhüllen, sie mithin jedes für sich zu isolieren, und ihnen hiermit die Möglichkeit zu nehmen, fernerhin zu einer festen Steinkruste zusammenzutreten. Die so umhüllten Steinbildner sinken vermöge ihrer Schwere nach unten, und die übliche, regelmäßige Reinigung des Kesselwassers durch Entschlämmen sorgt für den natürlichen Abgang der eine feine, leichte Schlammschicht bildenden Verunreinigungen des Wassers. Die Umhüllung der Steinbildner mit diesen Leinsamenschleimen ist so intensiv, daß selbst in getrocknetem Zustande der aus dem Kessel entfernte Schlamm keine Bindungsmöglichkeit mehr hat, sondern eine feine Mehlschicht bildet.

Hiermit ist tatsächlich das Problem der völligen Verhinderung jeglicher Kesselsteinbildung auf einfachste, natürliche Weise erreicht, sobald das Kesselwasser die seiner analytischen Zusammensetzung entsprechende Menge an Leinsamenschleimen zugeführt erhält.

Über diese Wirkung der Steinverhinderung hinaus haben die eingehenden Versuche mit Leinsamenschleimen ergeben, daß auch alter, vorhandener Kesselstein der gleichen Umsetzung in feinen, mehlartigen Staub unterliegt. Die ins Kesselwasser gelangenden Leinsamenschleime bilden eine feine Schicht über dem Stein, schließen ihn vom Kesselwasser ab, durch die He[...] wärme entstehen Risse oder Lockerungen des Steins, und es t[...] eine allmähliche Umsetzung der festen Steinkruste (Kapilla[...] tätsgesetz) in feinen Schlamm ein, die einer allmählichen Besei[...] gung und Zermürbung des Steins gleichkommt.

Um die so überaus nützlichen Leinsamenschleime zu g[...] winnen, wurden besondere Apparate hergestellt, die jedoch w[...] derum gewisse Anschaffungskosten erforderten, auch mit d[...] Kessel unmittelbar zusammenhängen mußten, und dies in zie[...] lich umständlicher Art und Weise. Eine beachtliche Neueru[...] dieses umständlichen Prinzips, an Ort und Stelle erst [...] Schleime zu gewinnen, ist kürzlich restlos einer Firma in Fo[...] (Lausitz) gelungen, die nach einem zum D. R. P. angemelde[...] Verfahren die Leinsamenschleime gesondert gewinnt und [...] unter dem Namen der Fabrikationsstadt „Forst" in den Han[...] bringt. Diese gesonderte Gewinnung der Schleime hat es [...] reicht, daß alle anderen Bestandteile der Leinsamen (Öl e[...] nicht mit in die Schleimmassen gelangen. Dieses „Forst" [...] in einer Standardmarke fertig für den Gebrauch erhältlich, [...] seine Anwendungsvorschrift nimmt vollste Obacht auf die [...] weiligen Zusammensetzungen der Betriebswässer, sodaß mit[...] für jeden Betrieb eine Sondervorschrift erteilt wird. Aus [...] Praxis liegen sehr beachtliche Äußerungen über die Wirku[...] des „Forst" vor, welche in jedem Falle die vollständige V[...] hinderung der Steinbildung, die Zermürbung vorhandenen St[...] erreicht hat. Die geringen Kosten des Zusatzes werden du[...] Fortfall der Belästigungen durch Stein und dessen Schäden [...] weitgehendem Maße bei der Anwendung des „Forst" wie[...] eingebracht.

H. C.

Aktivin, ein neuer Hilfsstoff für die Klebmittelindustrie.

Von *Justin Hausner.*

(Eing. 14. I. 1926.)

In den letzten Jahren hat ein neues chemisches Erzeugnis in [...] schiedene Industrien in immer größerem Maße Eingang [...] funden. Ich denke hier an das p-Toluolsulfochloramidnatrium, das unter dem Namen Aktivin[1]) in der Textil-, Wäscherei- und Brauindustrie für die verschiedensten Zwecke verwendet wird und das auch den Lesern dieser Zeitschrift nicht mehr unbekannt ist. In Nr. 18 sowie Nr. 48 des Jahrganges 24 finden sich Aufsätze über die Anwendung des Aktivins in [...] Wäscherei- und Textilindustrie. Es erübrigt sich daher wohl, nochmals auf Zusammensetzung und Eigenschaften dieses Stoffes einzugehen. Uns interessiert heute vor allem, daß Aktivin ne[...] mildernde Oxydations- und gleichzeitig auch, trotz seiner [...] giftigkeit, eine energische Desinfektionskraft besitzt. Oxydationsmittel sind aber auch häufig Bleichmittel. Tatsächlich geht bei [...] Verwendung des Aktivins als Waschmittel auch eine [...] Bleichwirkung einher[1]). Es lag daher der Gedanke nahe, [...] Bleichwirkung von Aktivin auch für andere Zwecke auszunützen. Versuche ergaben günstige Resultate beim Bleichen dunkler Sorten Dextrinleime, die zu Bureauleimen verwendet werden. Dunkelbraune Dextrinlösungen hellen sich bei Zusatz von 0,2 bis 0,4% Aktivin zu zitronengelben bis farblosen Flüssigkeiten auf, die infolge der Desinfektionswirkung des Aktivins vor [...] setzungserscheinungen, Schimmelbildung etc. geschützt sind.

Die Klebkraft erleidet bei diesen Aktivin-Mengen praktisch keine Veränderung.

Ein zweites Anwendungsgebiet des Aktivins ist die Überführung von Stärke in die Form der sog. aufgeschlossenen (auch „löslich" genannten) Stärke, die als Pflanzenleim eine sehr große Rolle spielt. Das Aufschließen der Stärke mit Aktivin ist eine ohne umständliche Apparatur leicht auszuführende Operation. Man suspendiert z. B. Kartoffelmehl in der 10fachen Menge Wasser, gibt 1% der Stärke an Aktivin zu und treibt die Masse durch Einleiten von direktem Dampf zum Kochen. Es tritt zunächst bei ungefähr 60° Bildung von Kleister ein, der sich beim weiteren Kochen (5—15 Min.) allmählich wieder verflüssigt. Die erhaltene Stärkelösung ist neutral, klar, farb- und geruchlos, und je nach der angewandten Aktivinmenge und Kochdauer variiert die Viskosität zwischen Sirupdicke und [...]

---

[1]) Chemiker-Zeitung 1924, Seite 845.

lüssigkeit. Es findet hierbei kein Abbau von Stärke in Dextrin r noch kleinere Spaltstücke, wie Maltose und Glucose, statt. mit Aktivin hergestellten Produkte sind haltbar; was vor- von den Dextrinleimen darüber gesagt wurde, gilt analog hier. Beim Bleichen der Dextrinleime sowie beim Stärke- schließen ist in den Fertigprodukten keine nennenswerte ge Aktivin mehr enthalten; es ist dieses vielmehr durch Bleich- bezw. Aufschließungsvorgang aufgebraucht worden, halb der Aktivingeruch verschwunden ist.

Die stark konservierenden Eigenschaften des Aktivins von Größenordnung des Sublimats können schließlich überall ausgenutzt werden, wo Klebstoffe einen Nährboden für Mikro- anismen abgeben und deshalb desinfiziert werden müssen. ivin gibt mit Eiweiß keine Fällung, weshalb z. B. auch nlösungen gut mit Aktivin haltbar gemacht werden können. Die im Aktivin schlummernden idealen Eigenschaften eines ich- und Desinfektionsmittels (Beständigkeit, Neutralität, verform, Ungiftigkeit, hohe Desinfektionskraft, keine Eiweiß- ktion) dürften m. E. auch der Klebstoffindustrie Veranlas- g geben, sich mehr wie bisher mit dieser Substanz zu be- äftigen. Ich glaube, daß sich noch manches Gebiet in der bmittelindustrie durch Aktivin mit Vorteil beackern ließe.

Rundschau

Über die Zusammensetzung der in der Spiritusindustrie und der Zuckerindustrie zur Verwendung gelangenden „Satura- söle" berichtet *Ferdinand Ulzer*. Die zur Verhütung der aumbildung benutzten Saturationsöle sind meistens Pflanzenöle einem mäßigen Gehalt an freier Fettsäure (womöglich Öl- re). Mineralöle, Harzöle und Harz haben sich nicht be- rt, allerdings ist diese Behauptung hinsichtlich der Mineral- nicht unwidersprochen geblieben.

(Chem. Umschau 1925, S. 249 d. Chem.-Ztg.)

Silberpolierung im Haus. 1. Ein gutes Poliermittel für Silber außer Tripel das Calcium carbonicum praecipitat., das man Alkohol zu einem Teig anstößt, dem man auch etwas Am- iakflüssigkeit oder Seife zusetzen kann. 2. Zur allerdings nur rflächlichen Versilberung kann man die Gegenstände mit einer pension von Argent. nitric. 55, Liqu. Ammon. caust. 60, Natr. sulfuric. 100, Calcii carbonic. depur. 100, Aqu. destillat. 1000 eiben. Allerdings ist der sich ausscheidende Silberüberzug nur dünn, denn sobald auf dem unedlen Metall ein Silberüberzug tanden ist, wirkt dieses nicht mehr Silber ausscheidend. Stär- e Überzüge lassen sich nur auf elektrolytischem Wege erzie- wozu man das Silber dann am besten in cyanalkalischer Lö- anwendet.

1. Putz- und Polierpulver, wie sie von Stadtküchen zum Put- und Polieren von Silbergeschirr gebraucht werden, können nde Zusammensetzung haben: a. 100 T. kohlensaurer Kalk 15 T. rotes Eisenoxyd; b. 60 T. kohlensaure Magnesia und . rotes Eisenoxyd; c. 95 T. Wiener Kalk und 5 T. Pariser d. 40 T. kohlensaurer Kalk, 5 T. Wiener Kalk, 20 T. weißer s, 10 T. kohlensaure Magnesia und 5 T. Cremortartari; e. T. Tonerde und Bleiweiß, je 2 T. kohlensaure Magnesia und Eisenoxyd, 3 T. Kieselsäure und 16 T. kohlensaurer Kalk. edem Falle werden die gut gemischten Bestandteile mit n feuchten Wollappen aufgetragen und kräftig verrieben, her poliert man mit einem trockenen Wollappen und etwas er nach. 2. Versilberungsflüssigkeit für Kupfer, Messing Bronze — nicht für Eisen — stellt man nach *Kuhr* aus 10 T. rnitrat, 5 T. Ammoniumchlorid, 20 T. Natriumthiosulfat, 20 chlämmkreide und 200 T. dest. Wasser her. Diese Flüssig- hat nur eine begrenzte Haltbarkeit und muß in dunklen Fla- aufbewahrt werden. Zum Gebrauch putzt und entfettet die betreffenden Gegenstände und reibt mittels eines Läpp- die umgeschüttelte Flüssigkeit auf. Event. wird das Ver- n wiederholt. Wesentlich sauberer in der Handhabung sind ene Gemische von Chlorsilber, Weinstein und Kochsalz le Gläser zur Aufbewahrung!), die im Bedarfsfalle mit Was- u einem zusammenhaltenden Teige angerührt und dann so- aufgerieben werden. — Derartige Versilberungsmittel eignen auch für abgegriffene silberplattierte Gegenstände.

(*Lux* i. Pharm. Ztg.)

Oxydation von Abietinsäure. Nach *Ruzicka*, *Meyer* und *Pfeif- er* gibt Abietinsäure bei der Oxydation mit Permanganat eine liche zweibasische Säure von der Formel $C_{18}\ H_{26}\ O_4$, doch dies auch eine Mischung von Säuren sein. Isobutylsäure bil- ich ebenfalls neben Bernsteinsäure und Dimethylcyclohexa- boxylsäure bei Überschuß von Permanganat. Methyla- gibt bei der Oxydation mit Permanganat einen neutralen r $C_{21}\ H_{32}\ O_4$, Siedepunkt 225—235° bei 2 mm. Dieser bildet r Hydrolyse eine Ketonsäure $C_{20}\ H_{30}\ O_4$. In Tetrachlorkoh- ff-Lösung gibt Abietinsäure bei der Behandlung mit Ozon achfolgender Hydrolyse kein einfaches Produkt. In dersel- ösung gibt Abietinsäure bei 0° C ein Ozonid, Smp. 82° C Zersetzung.

(Oil and Colour Trades Journal.)

Lötpasta. Als Hilfsmittel beim Löten mit den bekannten Le- gierungen aus Blei und Zinn gebraucht man Präparate, um das Lot fließen und haften zu machen. Gewöhnlich sind es Lösun- gen von Chlorzink, die mit Salzsäure angesäuert sind, doch sind solche nicht immer zu verwenden, z. B. beim Dichten von Blechdosen mit Lebensmitteln. Man wendet dann eine Lötpaste an. Eine gute Vorschrift für Blechwaren ist das Zusammen- schmelzen von 25 T. Kolophonium und 65 T. Talg, worauf man 10—15 T. sehr fein pulverisiertes Chlorammonium zusetzt und die Masse bis zum Erkalten umrührt. (Olien en Vetten, Amsterdam).

Über die Herstellung und die Eigenschaften von sulfuriertem Tran und sulfuriertem Klauenöl veröffentlichen *E. Stiasny* und *C. Riess* im Colleg. 1925, S. 498 eine umfangreiche Unter- suchung, deren Ergebnis sie in folgenden 11 Sätzen zusammen- fassen.

1. Es werden verschiedene Methoden zur Analyse sulfurier- ter Öle besprochen und eine neue Arbeitsweise vorgeschlagen, die darauf beruht, daß die sulfurierten Anteile in Petroläther unlöslich und in Alkohol löslich sind.

2. Es werden die Beziehungen zwischen dem Sulfurierungs- grad und den Eigenschaften der sulfurierten Produkte geprüft. Dabei wurde gefunden:

3. Je stärker die Sulfurierung, desto besser die Emulgierbar- keit im Wasser.

4. Tran läßt sich viel weitgehender sulfurieren als Klauen- öl. Bei letzterem waren bei maximaler Sulfurierung noch ca. $^2/_3$ in Petroläther löslich, während bei Tran schon mit 18% Schwefelsäure etwa $^2/_3$ in Petroläther unlöslich wurden.

5. Bei Verwendung von genügenden Säuremengen tritt eine maximale Sulfurierung ein, die bei Verwendung von noch mehr Schwefelsäure nicht überschritten wird.

6. Die Jodzahl der sulfurierten Produkte sinkt hierbei nicht auf 0, wie man erwarten sollte, sondern erreicht einen konstan- ten Wert (bei Klauenöl 23).

7. Eine Beziehung zwischen der Jodzahl der Trane und ih- rem Schwefelsäure-Bindungsvermögen konnte nicht festgestellt werden.

8. Bei der Sulfurierung werden zuerst die am stärksten ungesättigten Anteile angegriffen; diese nehmen auch am mei- sten Schwefelsäure auf.

9. Der in Petroläther unlöslich gewordene Anteil ist weit größer als die aus dem Gehalt der sulfurierten Produkte an organisch gebundener Schwefelsäure berechnete Menge Ölsulfo- säure.

10. Bei Fettlickerungsversuchen mit sulfuriertem Tran und sulfuriertem Klauenöl zeigte sich:

daß bei Verwendung genügender Fettmengen die nicht sul- furierten Anteile leichter aufgenommen werden als die sul- furierten;

daß unter sonst gleichen Bedingungen mit steigendem Sul- furierungsgrad die Fettaufnahme durch das Leder abnimmt;

daß sich aus dem mit sulfurierten Fetten behandelten Leder mit Petroläther nur ein Teil des Fettes extrahieren läßt und zwar umso weniger, je stärker das Fett sulfuriert war. Der bei darauffolgender Extrahierung mit Aceton er- haltene Fettanteil wächst mit zunehmendem Sulfurierungs- grad.

11. Das Emulgierungsvermögen der sulfurierten Produkte wurde durch stalagmometrische Grenzflächenspannungs-Messungen zwischen wässrigen Lösungen derselben und einem Mineralöl un- tersucht, wobei sich folgendes ergab:

Bei Zusatz von steigenden Mengen Alkali zum sulfurierten Öl nimmt die Grenzflächenspannung zunächst zu, um dann stark abzunehmen. Das Maximum der Grenzflächenspan- nung liegt bei einem pH-Wert von ca. 7,7.

Der Einfluß der $[H^1]$-konzentration auf die Grenzflächenspan- nung ist viel größer als der des Sulfurierungsgrades. Erst bei Einstellung auf den gleichen pH-Wert sinkt die Grenz- flächenspannung mit steigender Sulfurierung.

Emulsionen, die durch Schütteln von Mineralöl mit der wäss- rigen Lösung der sulfurierten Produkte hergestellt wurden, waren bei einem pH-Wert von 7—7,7 am beständigsten. Für die Leichtigkeit der Bildung solcher Emulsionen sind andere Bedingungen maßgebend als für ihre Haltbarkeit.

Ledergürtel-Politur (weiß, schwarz). 1. 112 T. Rizinusöl, 28 T. Talg, 1 T. Bleiweiß, 50 T. gepulvertes Harz. Der kunstge- recht geschmolzenen Masse wird das Bleiweiß zuletzt unterge- rührt. 2. 11,25 kg schwarzes Harz, 25,0 kg gekochtes Leinöl. Diese Varietät hat eine sirupöse Konsistenz. (Chem. & Drugg.)

Mottentafeln. Mottentafeln können sowohl durch Pressen, als auch durch Schmelzen und Ausgießen in Formen hergestellt werden. Das letzte Verfahren dürfte das am meisten angewen- dete sein. 90 T. Naphthalin und 10 T. Ceresin werden zusam- mengeschmolzen und die Masse in geeignete Formen aus Weiß- blech ausgegossen. Man kann der Schmelzmasse noch geringe Mengen Karbolsäure oder Eukalyptusöl, Formalin, Kampfer usw. zusetzen. Bei dem Schmelzen müssen natürlich die entsprechen- den Schutzvorrichtungen wegen Feuersgefahr und wegen der Gif- tigkeit der sich entwickelten Dämpfe vorhanden sein.

(Drogistenztg., Leipzig).

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 3. April 1926.

Paris notierte am 1. d. M.:
Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 57
Saponifikat-Rohglyzerin 88% Frs. 960 (ca. £ 68)
Dynamitglyzerin blieb weiter unnotiert.

Die Notierung für Saponifikat-Rohglyzerin 88% dürfte offenkundig unter dem Einfluß der großen Kursschwankungen und der Schwäche des Franken zustande gekommen sein, denn sie steht im Gegensatz zu den übereinstimmend von allen anderen Seiten gemeldeten Preisen von £ 66 bis 67.

Auch bei uns bewegten sich die Preise für Saponifikat-Rohglyzerin 88% auf gleicher Preisbasis.

Was Unterlaugen-Rohglyzerin 80% anbetrifft, so wird sowohl bei uns, als auch allgemein im Auslande von einer Preisbasis von £ 56 bis 57 gesprochen.

Dynamitglyzerin wurde jetzt etwas reichlicher und verschiedenerseits zu $ 39 angeboten, ohne daß jedoch größere Käufer auf den Markt kamen, da deren Preisidee wesentlich niedriger liegt. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (1. April 1926). Die Stimmung der Weltmärkte war im Laufe der Woche überwiegend stetig, aber nicht einheitlich und zum Teil unregelmäßig. In London z. B. war Leinöl Ende März etwas erregt und teurer, Holland ermäßigte seine Forderungen, hielt jedoch für Rüböl auf scharfe Erhöhungen, während am deutschen Markt Leinöl erneut fester und höher notiert wurde. Die indischen Leinsaatabladungen waren im Laufe der Schlußwoche wie in den voraufgegangenen Wochen nicht groß, die schwimmenden Vorräte nach Europa gingen erneut etwas zurück, wodurch gelegentliche Mehrforderungen für Ölsaaten wie Öle natürlich gestützt wurden. Obwohl in Nordamerika die Preise für Leinsaat auf Termine eher etwas anzogen, hielt sich Leinöl in Chicago mit 11 Cents für vorrätige Ware und mit 11,1 Cents pro Pfund für Lieferung März-April unverändert.

Die argentinischen Leinsaatabladungen umfaßten in der letzten Woche 10 000 t für Nordamerika, 7000 t für Kanada und 27 900 t nach Europa, während die sichtbaren Vorräte am La Plata mit 180 000 t gegen 130 000 t im Vorjahr unverändert blieben. Von Indien wurden in der letzten Woche nach Europa nur 200 t Leinsaat und 3200 t Rübsaat abgeladen gegen 6425 t Leinsaat, 5475 t Rübsaat und 14 400 t Baumwollsaat in der vergleichenden Vorjahrswoche. Auf dem Marsch nach Europa befanden sich Ende der Woche 158 600 t argentinische und indische Leinsaat, 11 600 t indische Rübsaat und 27 900 t indische und ägyptische Baumwollsaat, insgesamt 198 100 t, in der Vorwoche 204 400 t und im Vorjahr 159 000 t. An Leinsaat werden von Indien und Argentinien noch rund 500 000 t mehr erwartet, als im Vorjahr verladen wurden.

S c h l u ß n o t i e r u n g e n. L o n d o n: Leinsaat, Kalkutta, vorrätig £ 17, schwimmend £ 16.15, März-April £ 16.12/6, neue Ernte, April-Mai und Mai-Juni £ 16.11/3, Bombay £ 17.15, Plata £ 14.10, Rübsaat, Toria £ 19.16/3, gewöhnliche, braune Cawnpore £ 18.15, gelbe Cawnpore £ 20.5, Kottonsaat, Bombay £ 7.12/6, ostafrikanische £ 7, schwarze ägyptische £ 9.10, Sojabohnen £ 12.5 bis 12.7/6, Erdnüsse, Koromandel £ 21.5 bis 21.10, Rizinussaat, Bombay £ 17.12/6, Hanfsaat, mandschurische £ 11.17/6, Sesamsaat, chinesische £ 25.12/6; H u l l: Leinöl £ 30.2/6, Kottonöl, rohes, Bombay £ 35, rohes ägyptisches £ 36, Palmkernöl, gepreßt, 5½% £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt £ 43.10, Sojaöl £ 37, geruchfrei £ 40.10, Rüböl £ 47.10, raffiniert £ 49.10 pro t; A m s t e r d a m: Leinöl, vorrätig Fl. 37, April Fl. 33¼, Mai Fl. 33¼, Mai-August Fl. 33¼, September-Dezember Fl. 33½ bis 34, Rüböl, vorrätig Fl. 67. April Fl. 63½ die 100 kg ab holländischer Fabrik.

A m d e u t s c h e n M a r k t forderten Abgeber zum Schluß für Leinöl RM 71 bis 71,50, doppelt gekocht RM 72 bis 72,50, technisches Kottonöl, raffiniert RM 86 bis 87, rohes Kokosöl, max. 3% Fettsäure RM 97 bis 97,50, Palmöl, Lagos RM 81 bis 81,50 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 1. April 1926.

R i n d e r t a l g. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 939 Fässer aufgestellt und davon 73 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Das Geschäft war nur geringen Umfanges, und die Preise haben sich nicht verändert. Lediglich Abladungspartien waren etwas billiger angeboten. — L e i n ö l. Die feste Stimmung für Saat hielt in der abgelaufenen Woche an. Demzufolge blieb auch Öl im Preise behauptet. Bei dem augenbli[c]klich niedrigen Preisstand hat die Nachfrage wieder stärker einge[]setzt, und es ist nicht ausgeschlossen, daß hierdurch wieder a[n]ziehende Preise hervorgerufen werden. — P a l m k e r n[öl] schwächte vorübergehend im Preise ab, jedoch trat am Schl[uß] der Berichtswoche eine Befestigung ein. Die immer noch g[ute] Nachfrage läßt eine festere Tendenz erwarten. — K o k o s[öl]. Kopra blieb in letzter Woche unverändert und dementspreche[nd] auch die Notierung für Öl. — E r d n u ß ö l war an einzeln[en] Tagen etwas schwächer, konnte sich zum Schluß jedoch wie[der] behaupten. — S o j a b o h n e n ö l. Bohnen waren fest bei st[ei]gendem Preis. Infolgedessen wurde auch Öl höher notiert. [—] F e t t s ä u r e n. Dunklere Qualitäten waren reichlicher angebot[en], während helle Sorten nach wie vor gefragt wurden. Die Not[ie]rungen haben keine Veränderung erfahren. — R i z i n u s ö l. [Die] Marktlage zeigt das gleiche Bild wie in der Vorwoche bei ger[in]gen Umsätzen. — K o t t o n ö l blieb unverändert. — S u l f u[r]-O l i v e n ö l. Die Nachfrage in den Erzeugungsländern war [im] allgemeinen flau. Vor allem fehlt der Hauptabnehmer, Ameri[ka], am Markte. Trotzdem halten die Produzenten hartnäckig an ih[ren] Preisen fest. Der Grund hierfür ist die letzte sehr kleine Oliv[en]ernte. — T r a n. Der Tranmarkt war flau mit kleinen Umsätz[en].

Holzöl.

Hamburg 1, den 31. März 1926.

Eine Veränderung für diesen Artikel ergab sich nicht; [ich] notiere noch für greifbares Holzöl £ 67 bis 68 p. engl. ton, [A]ladungs-Ware £ 64 bis 65 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 1. April 1926.

P a l m ö l: Der Markt ist auch im Laufe der letzten Wo[che] weiter zurückgegangen, und das Geschäft war recht lebh[aft]. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lag[os-]Palmöl, loko Hamburg, kleine Quantitäten, £ 38, Lagos-Palm[öl], schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Lagos-Palmöl, April-M[ai-]Abl., £ 37.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, [£] 37.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, [Li]beria-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnlich, £ 30, Liberia-Palm[öl], loko Hamburg, rot, £ 31, Loanda-Plant.-Palmöl, loko Hamb[urg], £ 35, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnlich, £ 32[.]5, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 37.5, Lagos-Softs-Palm[öl], Mai-Juni-Abl., £ 37.5, Lagos-Softs-Palmöl, Juni-Juli-Abl., £ 35.

T a l g: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wur[den] von 339 aufgestellten Fässern nur 73 verkauft. Die Preise war[en] unverändert. Das Geschäft hier am Platze ist für Abladu[ngs]ware sehr ruhig, und nur für schwimmende Partien macht [sich] hin und wieder Interesse bemerkbar. Im übrigen sind [die] Käufer sehr zurückhaltend der bevorstehenden Feiertage hal[ber]. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Sansine[na-]Rindertalg, schwimmend, £ 43, Sansinena-Rindertalg, M[ai-]April-Abl., £ 42.10, Saladero-Rindertalg, schwimmend, £ 4[2], Saladero-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 41.10, Matadero-Rin[der]talg, schwimmend, £ 41, Matadero-Rindertalg, April-Mai-A[bl.], £ 40.10, Rayburne-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 41.10, [...] Mixed Tallow, prompt von England, £ 42.15, Home Melt Talw, prompt von England, £ 42.5, Nord. Ochsentalg, loko Ha[m]burg, RM 90. Reimler, Miney & Co. G. m. b. [H.]

Fettstoffe.

*** (1. April 1926). Am deutschen Markt traten Pre[iser]mäßigungen für Talg ein, Benzinknochenfett wurde jedoch [hö]her notiert. Abgeber forderten im Großhandel für südamerikanis[chen] Rindertalg RM 88 bis 89, australischen Mischtalg RM 82,5[0] bis 87, technischen Hammeltalg RM 89 bis 90 und für [ge]bleichtes Benzinknochenfett RM 75 bis 75,80 je 100 kg einschlie[ßl]ich Verpackung ab Lager.

An den Auslandsmärkten neigten die Preise namentlich für Talg bei geringer Nachfrage weiter nach unten. Auf der [Lo]ndoner Versteigerung vom 31. März gingen von 940 Fa[ß] im Ausgebot nur 111 Faß ab. Liverpool notierte in flauer Sch[luß]stimmung auf Verschiffung für südamerikanischen Rinde[rt]alg erster Qualitäten 40 sh 3 d bis 41 sh, zweiter Qualitäten 37 s[h] 6 d bis 38 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rinde[rt]alg auf Verschiffung 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d, für Hammeltal[g] 43 sh 6 d bis 44 sh 6 d, für australischen guten Mischtalg 42 s[h] bis 42 sh 6 d 1 cwt. cif Liverpool. New York ermäßigte den [Pr]eis für greifbaren Talg Extra auf 8⅞ Cents ohne Verpackung und auf 9⅛ Cents in Tierces pro Pfund fob New York. Sch[m]alz stellte sich in Nordamerika gleichfalls ruhig und nied[ri]ger. Auch die Preise von Baumwollsaatöl gingen in Nordam[eri]ka zurück. New York notierte für vorrätiges rohes Öl zum S[chl]uß 10,87½ bis 11 Doll., für bestes gelbes 11,90 bis 12,40 Doll. und für Lieferung Mai und Juli 12 Doll. die 100 Pfund.

Sulfurolivenöl.

In dem Bericht über Sulfurolivenöl, Florenz, 27. [M]ärz 1926 (Nr. 13, S. 234), sollte es am Schluß des ersten Ab[sa]tzes richtig heißen: „erhöhen sich die vorstehenden Preise je [n]ach Lage der Fabriken um Lit 5 bis 15 die 100 kg netto.“

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 31. März 1926.

Eine Änderung in der allgemeinen Geschäftslage hat sich meinem letzten Bericht nicht ergeben; die Umsätze hielten , teilweise wohl auch mit Rücksicht auf die bevor-enden Festtage, in verhältnismäßig engen Grenzen.

Paraffin: Das Angebot in Loko- und kurzfälliger Ware knapp, bei guter Nachfrage, während sich auch für Ab-ngs-Ware weiter reges Interesse zeigte, sodaß der Markt wie vor eine steigende Tendenz zeigt. Ich notiere heute unverändert für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° bezw. schwimmende Ware $ 14,15 bis 14,40, weiße rik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25 und für Ab-ngsware Tafelparaffin 50/52° $ 14,10, Paraffinschuppen $ 13. ßes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13,50 ab Grenze. — esin hatte auch in der letzten Berichtswoche nur das üb-Konsum-Geschäft, und die Notierungen sind unverändert folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, kerit-Ceresin 58/60° $ 27,75. Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, ere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der kt für diesen Artikel wird nach wie vor als fest angesehen, ch kam in den besseren Provenienzen in den letzten Tagen as mehr Angebot heraus. Ich notiere heute für ausländisches enwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware 186 bis 205 p. cwt., Abladungs-Ware dagegen sh 190 bis 205 wt., mit Ausnahme von Benguela, wofür meine Notierung für ere Lieferung sh 187 p. cwt. ist. Deutsches Bienenwachs mit RM 4,30 bis 4,35 p. kg bezahlt. — Japanwachs: Interesse blieb gering, und es war mir möglich, meine erungen in Übereinstimmung mit der Marktlage etwas herab-tzen. Ich notiere für Lokoware sh 81 p. cwt., Abladungs-ien sh 80 p. cwt. — Montanwachs: Ich notiere unver-ert RM 55. — Karnaubawachs: Bei ausgesprochen r Marktlage haben die Preise, besonders für courantgrau, er angezogen, da in dieser Qualität in den Ursprungsländern n Vorräte vorhanden sind. Ich notiere heute für Loko-e fettgrau sh 162 p. cwt., courantgrau sh 163, Abladungs-e sh 160 bis 164 p. cwt. — Harz: Auch in der letzten he war eine einheitliche Tendenz des Marktes nicht fest-llen, die Notierungen schwankten zwischen $ 13,20 bis), heute notiere ich $ 13,25 bis 13,35 für amerik. Harz G/H".

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an-ben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 3. April 1926.

Die letzten Notierungen lauteten hier wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 13,20, G 13,30, ,40, J 13,45, WG 14,80 $ per 100 kg, neues Gewicht, ab r, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: 70, G 6,80, H 6,95, J 7,05, K 7,35, M 7,40, N 7,50, WG WW 7,90; ferner: B 5,30, D 5,55, E 5,70 $ irregulär, alles 12 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 12,80, M 13,20, 13,80, 4 A 14,60 $, Tara 6%. Französisches Harz, Ab-gsware: F 342, G 344, H 346, J 347, K 352, M 357, N 367, 377, WW 387, OOO 397, OOOO 402, VAV 405, EX 408, 412, AAA 416, AAAA —,—, AAAAA 422, XX 430, XXX 435 per 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII —,—, XI 12, X 12,10, ,55, VIII 12,65, VII 12,70, VI —,—, V —,—, IV —,—, III II —,—, I c —,—, I s —,—, I e —,—, Excelsior 15,25 $, per 100 kg, neues Gewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Abladungsware: XII 11,75, XI 11,85, X 11,90, IX 12,25, 12,40, VII 12,50, VI 12,60, V 12,70, IV 13,20, III 14,35, ,50, I c 14,60, I s 14,70, I e 14,80, Excelsior 15 $ per g, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif hier.

Portugiesisches Harz, Abladung: dunkel/mittel 11,70, 2,50 $ per 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz, Abladung, dunkel bis mittel sh 24/- vt. bfn.

Londoner Markt stellten sich die letzten Harzpreise olgt: Amerik. Harz F/G 28/-, H 28/3, M 28/9, N 32/9, 5/9, WW 39/6; franz. Harz F/G 26/3, M 27/3, WG 29/6, 0/9 sh per cwt. ex wharf.

e Tendenz für amerikanisches Harz war während der Woche, soweit die Abladungsnotierungen in Frage kamen, schwankend; zuerst leicht abgeschwächt, erholten sich ie Preise gegen Wochenende wieder, sodaß sich die Lage fähr wie am Schluß der vorigen Woche stellt. Die en Abweichungen bestehen allerdings mehr zwischen den en Graden und zwar in einem Umfange, wie man ihn früher kannte. Es ist dies darauf zurückzuführen, daß einige und gerade jene, die am knappsten sind, die meiste verzeichnen; die dunklen Typen B/E sind weiter ver-sigt und stellen sich deshalb um einen bis dreiviertel niedriger wie FGH. Die allgemeine Stimmung in den französischen Abladungsgebieten ist zuversichtlich, und wenn es nach dem Willen des Produzenten geht, so werden die nächsten Wochen wesentliche Ermäßigungen der gegenwärtigen Harznotierungen kaum zu verzeichnen haben.

Die neue Ernte kommt ja nun nach und nach heran, fühlbar wird sie aber vor ca. 4 Wochen kaum; dagegen rechnet man mit einer starken Belebung der Exportfrage, die schon seit Wochen zu wünschen übrig ließ und zwar aus dem einfachen Grunde, weil man sich sagt, daß der Verbrauch nicht still stehen kann und, selbst wenn er nur in dem bisherigen Umfange weiter läuft, zwangsläufig an die Erstmärkte kommen muß, um das, was er mit Eindeckungen in der letzten Zeit versäumt hat, nachzuholen.

Auch der amerikanische Inlandsverbrauch, der in der letzten Zeit mehr und mehr von seinen kleinen Vorräten gezehrt hat, um den Einfluß der neuen Saison abzuwarten, wird sich bald wieder um Ergänzung seiner Bestände bemühen müssen, und so erscheint es, wenn all dieser zurückgehaltene Bedarf im Laufe des April an die Erstmärkte herantreten muß, zweifelhaft, ob die Harzverbraucher trotz der neuen Ernte auf ihre Erwartungen bezüglich der weiteren Preisbildung kommen werden.

Die spanischen und französischen Harzverlader fanden während der letzten Woche keine Veranlassung, von ihren bisherigen Notierungen abzulassen; bei dem recht lebhaften Interesse besonders für die hellen Sorten konnten sie für diese sogar noch kleine Avancen durchsetzen.

So wurden von hellen spanischen Sorten Loko-Ware während der letzten Woche recht erhebliche Posten aus dem Markte genommen und dabei für Excelsior-Abladung Preise von $ 15, für WW $ 14½ per 100 kg erzielt.

Auch die höheren französischen Grade fanden für Abladung mehr Beachtung, wobei mancher Käufer aus der weiter schwindenden Frankenvaluta zu profitieren hoffte. Inwieweit sich dies ermöglichen läßt, muß man aber doch dahin gestellt sein lassen, denn die französischen Ablader sind auf der Hut und regulieren entweder täglich die Frankenforderungen entsprechend oder verlegen sich mit ihren Offerten von vornherein auf Dollar-Valuta.

Die Feiertage werden ja einige Ruhe ins Geschäft bringen; es ist aber anzunehmen, daß die Lebhaftigkeit sich nach den Feiertagen desto kräftiger geltend machen dürfte, woraus die Konsequenzen nicht schwer zu ziehen sind.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Purus" G. m. b. H. Vertrieb von Reinigungsartikeln jeder Art für lackierte und emaillierte Gegenstände, insbesondere des zum gesetzlichen Gebrauchsmusterschutz bereits angemeldeten Autowaschmittels „Purus", sowie Reinigung derartiger Gegenstände, insbesondere von Automobilen in und außer dem Hause. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Benno Wolczanski.

† Cassel. Bruno Lehmann & Co. G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen sowie chemisch-pharmazeutischen Präparaten. Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführer sind: 1. Bruno Lehmann, Kaufmann, 2. Otto Kaiser, Chemiker.

† Essen. Franz Giesbert, G. m. b. H. Herstellung und Verkauf von Wachswaren sowie Vertrieb von Seifen und Artikeln ähnlicher Art. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind: Conrad Körzel, Kaufmann, Franz Giesbert, Kaufmann.

† München. Puritas G. m. b. H., technische und chemischtechnische Fabrikate, Rosenheimer Str. 191. Herstellung und Vertrieb von technischen und chemisch-technischen Fabrikaten. Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführer Johann Baptist Amann, Ingenieur. Der Geschäftsführer Amann und der Gesellschafter Josef Wildmoser, Ökonomierat und Direktor in München, bringen zum Gesamtannahmewert von 3000 RM ein die ihnen gemeinsam gehörigen Vorräte in Ledersohlenpräparaten „Buramil" sowie eine Anzahl ihnen gehöriger Probeapparate für Seifenspender.

-m. Aarhus, Dänemark. Die Speiseölfabrik A.-S. Aarhus Oliefabrik weist für 1925 einen Verlust von 2 511 754 Kr. auf, wozu namentlich der lange Arbeitsstillstand, die starke Kronensteigerung und die verminderte Nachfrage nach Futterkuchen beitrugen (i. V. 727 754 Kr. Gewinn). Der Verlust wird, nach Abzug des Saldos, mit 2,26 Mill. Kr. vorgetragen.

Berlin. Isko Vertriebsgesellschaft chemisch-technischer Produkte m. b. H. Vertrieb von chemisch-technischen Artikeln aller Art, insbesondere Vertrieb der Erzeugnisse der „Naamlooze Venootschap Internationale Zeep Company" in ten Haag. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Dr. Fritz Prechter, Kaufmann Friedrich Biermann.

Berlin. Über das Vermögen des Kaufmanns Emil Rusche, in Fa. George W. Griep Nachf. Emil Rusche in Berlin, Prenzlauer Allee 59a (Industrielle Fette und Öle), ist am 25. März, nach-

mittags 2 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Dammann in Berlin C 2, Stralauer Straße 36/37. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis 1. 5. 1926. Erste Gläubigerversammlung am 19. 4. 1926, vormittags 11¾ Uhr. Prüfungstermin am 14. 6. 1926, vormittags 11 Uhr, im Gerichtsgebäude, Neue Friedrichstr. 13/14, III. Stock, Zimmer 111. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 17. 4. 1926. — Rotella Speisefettfabrik A.-G. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt Fabrikbesitzer Paul Pollatschek in Frankfurt a. M. mit der Ermächtigung, die Gesellschaft allein zu vertreten.

Gleiwitz. Über das Vermögen des Kaufmanns Hans Hanneska in Gleiwitz, Inhaber der Firma Seifen-Industrie Hermes, wurde am 23. März 1926, nachmittags 3½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Kaufmann Emil Reußner in Gleiwitz. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen bis einschließlich den 17. Mai 1926. Erste Gläubigerversammlung am 23. April 1926, vormittags 9 Uhr, und Prüfungstermin am 22. Juni 1926, vormittags 9 Uhr, vor dem Amtsgericht hier, Gerichtsstraße, Zimmer Nr. 251, im 2. Stock. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 9. April 1926 einschließlich.

-m. Göteborg, Schweden. A.-B. Pellerins Margarinfabrik verteilt aus 768 439 (560 168) Kr. Reingewinn 6½ (i. V. 6) % mit 390 000 Kr. Der Rest dient zu Abschreibungen, Rücklagen und 4898 (2070) Kr. Übertrag. Der schwedische Verbrauch sei 1925 erheblich gewachsen, besonders dadurch, daß die besten, buttergemischten Sorten sich stark einführten, die Einfuhr ausländischer Margarine fiel etwas. Die Firma bringt soeben eine buttergemischte, nach neuem Verfahren hergestellte Marke „Guldmärket" zu nur 1,70 Kr. pro kg auf den Markt, welche wie Butter schmekken, sich bräunen, braten und backen soll.

Grimma. Dampfseifenfabrik Grimma Held & Giesecke. Prokura von Alfred Imhof erloschen.

Halle a. S. A.-G. für Öl- und Seifen-Industrie. Gesellschaft aufgelöst. Das bisherige Vorstandsmitglied Hennecke ist Liquidator.

-m. Helsingfors, Finnland. Die Fabrik für Seifen, Leim und kosmetische Präparate O.-Y. Teka A.-B. verteilt 16 (i. V. 12) Prozent Dividende.

Köln. Verband rheinisch-westfälischer Seifenfabrikanten m. b. H. Firma gelöscht.

-m. Kopenhagen. A.-S. Det Östasiatiske Kompagni (East Asiatic Co., Ltd.), Überseehandels- und Reederfirma, verteilt aus 7,63 (i. V. 9,16, vergl. Jahrg. 1925, Nr. 13) Mill. Kr. Reingewinn 14 (15) % mit 7 Mill., macht nach Tantiemenabzug 5,08 (5,07) Mill. Übertrag und aus Fonds eine außerordentliche Abschreibung von 8,5 Mill. als Wertverringerungen aus unmittelbaren Kriegsnachwirkungen. Die gewachsene Einfuhr nach Europa brachte trotzdem geringeren Gewinn. Die verminderte Ausfuhr nach Übersee, was dänische Erzeugnisse betrifft, namentlich durch die 82 Tage dauernde allgemeine Arbeiteraussperrung mit nachfolgender Schwierigkeit, verlorene Märkte wieder zu gewinnen, verursacht. Der gesamte Warenumsatz betrug 930 000 (755 000) t. Der Produktenhandel in China war durch die Bürgerkriege vielfach erschwert, teilweise unmöglich; der Sojabohneneinkauf in der Mandschurei jedoch unbehindert und größer als je vorher, und es wurden, wie gewöhnlich, Dansk Sojakagefabrik, die Schwesterfirma Stettiner Ölwerke A.-G. u. a. mit Rohstoffen versorgt. Die mit Gummi und Kokospalmen auf 7633 acres bebaute Pflanzung Teluk Merbau (insgesamt 7870 acres) im Staate Selangor verkaufte man im Dezember an eine dazu gebildete englische A.-G., behält aber die Aktienmehrheit und durch die Singaporefiliale die Verwaltung, ebenso wie die der Kokosplantage Kretay. — -m. Die Seifengroßhandlung Charles Engelberg, Vesterbrogade 27, ging an N. P. Vester-Andersen über, der gleichzeitig die Parfumeri Welldon ved Vester-Andersen errichtete. — -m. Der Ölmühlen- und Seifenkonzern A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker hatte für 1925 657 943 Kr. Verlust, der aus der Rücklage gedeckt wird. Hauptursache dazu war der monatelange Arbeitskampf, welcher direkt und indirekt über 1 Mill. Kr. Verlust brachte (i. V. aus 1,28 Mill. Reingewinn 4% Dividende und 1 Mill. zur Rücklage). — -m. A.-S. Parfumeri Emilie bildete sich mit 10 000 Kr. Aktienkapital. Geschäftsführer und Vorstandsmitglied ist Frau A. K. Schultz.

-m. Stockholm. Herr Erik Ljungberg, 36 Jahre lang Platzvertreter hier für die Seifenfabrik A.-B. Grumme & Son, starb 62 Jahre alt. — -m. Wm. Rönström senior & Co. A.-B., Großhandlung in Imprägnierungsölen, Kresol, Karbolsäure etc., erhöht das Aktienkapital von 20 000 auf 100 000 Kr. — -m. Aktiebolaget Essenz, Einfuhr von Essenzen, ätherischen Ölen und Chemikkalien (1923 gebildet), wurde in Konkurs erklärt.

Stuttgart. Über das Vermögen der Firma Terpentinölfabrik Stuttgart-Untertürkheim Aktiengesellschaft, Friedrichstraße 3, ist seit 23. März 1926, vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Rechtsanwalt Dr. Mainzer III in Stuttgart, Marienstraße 38. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis 12. April 1926. Ablauf der Anmeldefrist: 19. April 1926. Erste Gläubigerversammlung am Samstag, den 17. April 1926, vorm. 10¼ Uhr, allgemeiner Prüfungstermin am Samstag, den 1. Mai 1926, vormittags 9 Uhr, je Justizgebäude, Archivstraße 15, Saal 196.

Stuttgart. Stuttgarter Seifen-, Soda- und Chemische brik Rudolf Weitmann, G. m. b. H. Die Gesellschaft hat Stammkapital unter Herabsetzung auf 1000 RM umgestellt

---

Deutsche Jurgens-Werke A.-G., Hamburg. Der Reingev des abgelaufenen Geschäftsjahres beträgt 1 361 023 RM. Da gelangt eine Dividende von 6% für die Vorzugsaktien und 10% für die Stammaktien zur Ausschüttung, 184 421 RM we dem Reservefonds zugeführt und 56 602 RM vorgetragen. Die dentliche Generalversammlung genehmigte die Vorlagen.

Industrie des Auslandes.

Die russische Pflanzenöl-Industrie. Pflanzenöl, speziell S nenblumenöl gewinnt eine ständig wachsende Bedeutung dem russischen Markt, und trotz der beträchtlichen Zuna der Erzeugung überschreitet die Nachfrage fortgesetzt die V räte. Vor dem Kriege spielte Pflanzenöl eine wichtige Rolle ökonomischen Leben Rußlands. Die mit Ölsaat bestellte Fl betrug 2 575 000 Desjätinen oder drei Prozent der ganzen bauten Fläche des Landes, und die Menge des erzeugten belief sich auf 17 000 000 Puds, die die Bedürfnisse des Lan fast vollständig deckten. Dann hatten wir mit Beginn des Krie und in den Jahren der Revolution eine ununterbrochene und trächtliche Zunahme des mit Ölsaat bebauten Bodens. D auffallende Situation erklärt sich durch die Tatsache, daß russische Industrie, speziell die Seifenfabrikation, in den Ja des Kriegs und der Revolution einerseits wegen des fast v ständigen Aufhörens der Einfuhr von pflanzlichen und tieris Fetten für technische Zwecke (i. J. 1913 waren etwa 50 Puds eingeführt worden) und andererseits im Hinblick auf verringerten Vorräte von tierischen Fetten, genötigt war, Roh- und Halbrohmaterial inländische pflanzliche Öle zu wenden. Außerdem stieg auch die Nachfrage nach Spe infolge der verringerten Viehzucht und der damit zusamm hängenden ungenügenden Vorräte von tierischen Fetten.

Die zunehmende Aussaat von Ölsaaten in den Jahren Revolution wurde von der Regierung durch Verteilung Sonnenblumensaat 1920—1921 unterstützt, welche wegen Trockenheit und der verstärkten Propaganda für diese Ku da die Pflanze der Hitze usw. gut standhält, bewilligt wu Diese Aufmunterung hatte im Verein mit der Verringer der Gesamtanbaufläche des Landes die Folge, daß die Ölsa kulturen nunmehr 5% (statt der früheren 3% in 1913) der samtanbaufläche ausmachten. Die Sonnenblume ist eine Ge bringende Pflanze im Vergleich zu anderen Ölpflanzen. trotz einigen Rückgangs per Desjätine während der Kriegs- Revolutionsjahre wuchsen die Brutto- und Nettoerträge d Pflanzen dank der Zunahme der Anbaufläche von Jahr zu So belief sich i. J. 1924 die Gesamternte an Sonnenblumensa bei einer Ausbeute von 42 Pud per Desjätine und einer bauten Fläche von 2 110 000 Desjätinen — auf 82 204 000 gegen 45 587 000 Puds mit einer Ausbeute von 55 Puds Desjätine von der bestellten Fläche auf 833 000 Desjä i. J. 1913. Aber trotz der vermehrten Aussaat und bess Ernten von Sonnenblumen besteht noch ein ernster Mange pflanzlichem Öl. So herrschte bei einer gegenüber der Vorkr zeit um 18% gestiegenen Ölproduktion ein deutliches D an Öl, das auf nicht weniger als 300 000 Puds geschätzt w und infolgedessen stieg der Preis von Sonnenblumenöl von 9 Rubel und für gekochtes Öl von 7 auf 14 Rubel per Pu Ende des Wirtschaftsjahrs.

Im Jahre 1925 stieg die Anbaufläche für Ölpflanzen g über 1924 um 15—18%. Die für 1925—1926 geschätzte beute per Desjätine war jedoch überschätzt. Die schle Witterungsverhältnisse am Ende des Sommers beeinträcht die Ausbeute der erwarteten Ernte erheblich, und abge von der verringerten Quantität war auch die tät in Bezug auf den Ölgehalt geringer. Nach letzten Daten der zwischenbezirklichen Sachverständ Komitees, welche eine klare Bewertung der 1925 er aufstellten, belief sich die Netto-Ernte aller Ölpfl auf 165 170 000 Puds oder auf 40—41% mehr als die Ernte des Vorjahrs; da jedoch die Qualität der Saat etwa geringer war, so betrug der wirkliche Ernte-Überschuß über 30%.

Die Ölbilanz des Landes im laufenden Wirtschaftsjahr aus den nachstehenden Daten ersichtlich. Die Angaben schl die landwirtschaftlichen und die industriellen Zwecken die Produktion ein und beziehen sich auf je 1000 Pud.

Sonnenblumen	Leinsaat	Hanfsaat	Kottonsaat	Andere Sorten	Insgesam
23 568	6153	3242	2750	1119	36 83

Der Verbrauch wird wie folgt ausgewiesen: 29 600 000 für Speisezwecke, 8 100 000 Puds für technische Zwecke.

Zur Fixierung der Menge für Speisezwecke dient als schnur die von der russischen Zentralbehörde festgesetzte, lich 12 Pfund (1 Pfund = $^{9}/_{10}$ engl. Pfund) für die städt und 5 Pfund für die ländliche Bevölkerung pro Kopf und was im Durchschnitt 5,9 Pfund ausmacht. Diese Ziffern

aß die Ernte von 1925—1926 den einheimischen Bedarf Rußlands icht ganz zu decken vermochte; das Defizit macht etwa 00 000—700 000 Puds aus. Außerdem muß zurzeit der Verbrauch ro Kopf höher berechnet werden, da die Kaufkraft der Beölkerung wächst. Auch sei darauf hingewiesen, daß die Bauern etzt weniger geneigt sind, Vieh zu schlachten, was die tierichen Fette knapper macht und den Druck auf die Reserven flanzlicher Fette erhöht. Schließlich ist die Nachfrage der Inustrie größer als im letzten Jahr. Auf diese Weise muß die Lage chwierig werden, daher auch die Anregungen, das gesamte Öl ner Zentralkontrolle zu unterstellen. (Oil and Col. Tr. J.)

Die Lage der ungarischen Kerzenindustrie. Groß-Ungarn hat or dem Kriege Kerzen nach Serbien, Montenegro, Bulgarien nd Österreich geliefert, und auch Bosnien, Kroatien und die bgetrennten Gebiete waren gute Kunden der ungarischen Inustrie. Während Rumpfungarn nur auf den ungarischen Markt ngewiesen ist, hat sich die Zahl der Fabriken nicht verngert seit dem Zusammenbruch des früheren Reichs. Daher ist er ungarische Konsum auf 1/5 zurückgegangen. Der scharfe reiskampf der Fabriken erhellt daraus, daß 1 kg Kompositionskerzen 21 000 Kronen kostet (Paraffin 15 000, Docht 000, Arbeitslohn 1000, Kiste 500, Regie 2000—2500), daegen für 20 000 verkauft werden. Dazu kommen noch Insolvenn, Zwangsausgleiche, sodaß die Kerzenfabrikation in Ungarn cht auf Rosen gebettet ist. (Vegyi Ipar).

Die ungarische Wagenfettindustrie. Der Landesbedarf Unarns wird von der Kapazität der 11 ungarischen Wagenfettbriken um ein Mehrfaches übertroffen, sodaß viele Fabriken schweren Preiskampfe auch ohne Nutzen verkaufen. Bei den utigen Preisen der Rohstoffe (Harzstocköl, Gasöl) läßt sich kg schwimmendes Wagenfett bei 15% Minimalnutzen nicht ter 5500 Kronen verkaufen, und doch gibt es Fabrikanten, e auch unter 4800 Kronen solche Wagenfette verkaufen. Als arzöl 5500 Kronen kostete, war der Preis des Wagenfetts 00—6000 Kronen, und heute bei einem Preis von 12 800 für arzöl, wird das Wagenfett für 4800—5000 verkauft. Der Mangel ner reellen Kalkulation folgt daraus ohne weiteres.

(Vegyi Ipar).

Zölle und Steuern.

Polen. Finanzabgabe für spiritushaltige Erzeugnisse. Eine rordnung des Finanzministers vom 18. 1. 26, veröffentlicht i „Dz. Ust.", vom 11. II. 1926, regelt die Erhebung der Finanzgabe nach dem Branntweinmonopolgesetz bei der Einfuhr von iritus und spiritushaltigen Erzeugnissen.

Nach § 37 der Verordnung dürfen weingeisthaltige Erzeugse (außer Getränken) nur auf besondere Erlaubnisscheine geführt werden.

In § 42 wird der abgabepflichtige Alkoholgehalt für kosntische Erzeugnisse auf 75 Vol.-%, für Parfümerien auf 80 V.-% und für Spiritusextrakte und Essenzen auf 70 Vol.-% fegesetzt. Nur auf besonderen Wunsch des Importeurs erfolgt d. Alkoholbestimmung durch Spindelung und bei Zucker- oder erakthaltigen Flüssigkeiten durch Destillation.

Nach § 43 kann in zweifelsfreien Fällen die Tara-Angabe d Fakturen bei Berechnung der Finanzabgabe benutzt werd. Diese muß gemäß § 44 zugleich mit dem Zoll entrichtet w den.

Gesetze und Verordnungen.

Gesetz über die patentamtlichen Gebühren. *Vom 26. März 19 6.*

Der Reichstag hat das folgende Gesetz beschlossen, das m Zustimmung des Reichsrats hiermit verkündet wird:

Artikel I. Für die patentamtlichen Gebühren, die nach de Inkrafttreten dieses Gesetzes fällig werden, tritt an die Stle des durch Artikel I der Verordnung vom 28. Februar 19 (Reichsgesetzbl. II S. 45) vorgeschriebenen Tarifs der an egende Tarif.

Artikel II. 1. § 8 Abs. 2 des Patentgesetzes (Reichsge tzbl. 1923 II S. 437) erhält folgende Fassung:

Zusatzpatente (§ 7) sind von den Gebühren für das zweite un jedes folgende Jahr der Dauer des Patents ausgenommen. In en Fällen des § 7 Abs. 2 tritt jedoch, sobald die Gebührenza ing für das Hauptpatent fortfällt, für das selbständig gewo lene Zusatzpatent die Gebührenpflicht ein, wobei sich der Fä gkeitstag und der Jahresbetrag der Gebühr nach dem Anfa stage des bisherigen Hauptpatents bestimmt.

2. Im § 19 Abs. 4 des Patentgesetzes fallen die Worte: „o r Änderungen in der Person, im Namen oder im Wohnort de Patentinhabers oder seines Vertreters" fort.

Artikel III. Im § 3 Abs. 3 des Gesetzes zum Schutze der Wa enbezeichnungen (Reichsgesetzbl. 1923 II S. 445) fallen die Worte: „soweit sie nicht nur die im Abs. 1 Nr. 3 bezei neten Änderungen betrifft", fort.

Artikel IV. Dieses Gesetz tritt am 1. April 1926 in Kraft.

Gebührentarif

Es beträgt die Gebühr:

I. Bei Patenten:

	Reichsmark
1. Für die Anmeldung (§ 20 Abs. 3 des Patentgesetzes)	25
2. a) für das 1. Patentjahr (§ 24 Abs. 1)	30
b) „ „ 2. „ (§ 8 „ 1)	30
c) „ „ 3. „ (§ 8 „ 1)	30
d) „ „ 4. „ (§ 8 „ 1)	30
e) „ „ 5. „ (§ 8 „ 1)	50
f) „ „ 6. „ (§ 8 „ 1)	75
g) „ „ 7. „ (§ 8 „ 1)	100
h) „ „ 8. „ (§ 8 „ 1)	150
i) „ „ 9. „ (§ 8 „ 1)	200
k) „ „ 10. „ (§ 8 „ 1)	300
l) „ „ 11. „ (§ 8 „ 1)	400
m) „ „ 12. „ (§ 8 „ 1)	500
n) „ „ 13. „ (§ 8 „ 1)	600
o) „ „ 14. „ (§ 8 „ 1)	700
p) „ „ 15. „ (§ 8 „ 1)	800
q) „ „ 16. „ (§ 8 „ 1)	900
r) „ „ 17. „ (§ 8 „ 1)	1000
s) „ „ 18. „ (§ 8 „ 1)	1200
3. für die Einlegung der Beschwerde (§ 26 Abs. 1)	20
4. für den Antrag auf Erklärung der Nichtigkeit oder auf Zurücknahme oder auf Erteilung einer Zwangslizenz (§ 28 Abs. 4, § 11)	50
5. für die Anmeldung der Berufung (§ 33 Abs. 1)	150

II. Bei Gebrauchsmustern:

1. für die Anmeldung (§ 2 Abs. 5 des Gesetzes, betreffend den Schutz von Gebrauchsmustern)	15
2. für die Verlängerung der Schutzfrist (§ 8 Abs. 1)	60

III. Bei Warenzeichen:

1. für die Anmeldung — Anmeldegebühr — (§ 2 Abs. 3 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen)	15
2. für die Anmeldung — Klassengebühr — (§ 2 Abs. 3)	5
3. für die Eintragung (§ 6a)	15
4. für die Erneuerung — Erneuerungsgebühr — (§ 2 Abs. 5)	50
5. für die Erneuerung — Klassengebühr — (§ 2 Abs. 5)	5
6. für die Anmeldung eines Verbandszeichens — Anmeldegebühr — (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 3)	100
7. für die Anmeldung eines Verbandszeichens — Klassengebühr — (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 3)	15
8. für die Eintragung eines Verbandszeichens (§ 24a Abs. 3, § 6a)	100
9. für die Erneuerung eines Verbandszeichens — Erneuerungsgebühr — (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 5)	500
10. für die Erneuerung eines Verbandszeichens — Klassengebühr — (§ 24a Abs. 3, § 2 Abs. 5)	15
11. für die Einlegung der Beschwerde (§ 10 Abs. 2)	20
12. für den Antrag auf Löschung (§ 8 Abs. 2 Nr. 2)	50

IV. Sonstige Gebühren:

1. Zuschlagsgebühr für die Nachholung: a) der Zahlung einer Patentjahresgebühr (I Nr. 2a bis s des Tarifs; § 24 Abs. 1 Satz 2, § 8 Abs. 3 Satz 2 des Patentgesetzes), b) der Zahlung der Gebühr für die Verlängerung eines Gebrauchsmusters (II Nr. 2 des Tarifs; § 8 Abs. 1 Satz 4 des Gesetzes, betreffend den Schutz von Gebrauchsmustern), c) der Erneuerung eines Warenzeichens (III Nr. 4 und 9 des Tarifs; § 8 Abs. 4, § 24a Abs. 3 des Gesetzes zum Schutze der Warenbezeichnungen),	10 v. H. der nachzuzahlenden Gebühr, jedoch mindestens 5 Reichsmark

2. Reichsgebühr für den Antrag auf internationale Markenregistrierung (§ 2 Abs. 2 des Gesetzes über den Beitritt des Reichs zu dem Madrider Abkommen über die internationale Registrierung von Fabrik- oder Handelsmarken vom 12. Juli 1922 — Reichsgesetzbl. II S. 669, 779 —) ..... 50 Reichsmark.

Berlin, den 26. März 1926.

Der Reichspräsident von Hindenburg. Der Reichsminister der Justiz Marx.

Verschiedenes.

Geschmuggelte deutsche Parfümerien. Die Gravensteiner Polizei ist großen Schmuggeleien mit Parfümerien auf die Spur gekommen. Vor einiger Zeit wurde bei Pattburg ein Flensburger Einwohner unter dem Verdacht des Schmuggels festgenommen. Es wurde festgestellt, daß er Parfümerien über die Grenze geschmuggelt und in einem Hause in der Nähe der

Grenze geborgen hatte. Von dort sind die kostbaren Waren dann als „Glaswaren" nach Kopenhagen gesandt worden, dort waren erstklassige Erzeugnisse deutscher Parfümeriefabriken zu auffallend billigen Preisen angeboten worden. Die Spur führte dann nach der Grenze bei Pattburg, wo man den Schmuggler ertappte. Die Untersuchung hat weiter zur Verhaftung eines dänischen Staatsangehörigen geführt. (Drogisten-Ztg., Leipzig).

Ohrringe mit Parfümkapseln. Die Ohrringe werden immer größer und breiter in Paris und London. Als letzte Neuigkeit hat ein Juwelier in London ein Modell herausgebracht, das gleichzeitig als Parfümkapsel dienen soll. In den Mittelteil der Ohrringe wird ein winziges Flakon eingelassen, mit der Öffnung nach unten. Ein tropfenförmiger Edelstein oder eine Perle bilden den Verschluß. Dreht man nun diesen Stein, so ergießt sich ein ganz kleiner Tropfen auf den Hals der Trägerin. Diese Ohrringe werden bereits von vielen eleganten Frauen in den Londoner Salons getragen. (Seifenindustrie, Wien).

Wer als Gewerbetreibender sein Fachblatt nicht liest, hat für die Folgen dieser „Enthaltsamkeit" aufzukommen. Auf diesen Standpunkt stellen sich auch die Gerichte. Wir begegneten schon vor zwei Jahren einem Richterspruch, der einen Fabrikanten verurteilte, der sich damit zu rechtfertigen suchte, er habe die Unzulässigkeit seines Handelns nicht gekannt. Das Urteil wurde ausdrücklich damit begründet, daß die übertretenen Bestimmungen im Fachblatt veröffentlicht waren und jeder Gewerbetreibende verpflichtet sei, sich durch Lesen des Fachblattes auf dem laufenden zu halten. Heute liegt uns ein weiteres Urteil vor, in dessen Begründung es heißt, es sei Pflicht des Beschuldigten gewesen, die Zeitung zu lesen. Die Folgen der Unterlassung habe er auf sich zu nehmen und könne sich jedenfalls nicht durch Unkenntnis ausreden.

Wir können dieser nachdrücklichen Mahnung an jeden Erwerbstätigen, die Fachblätter seines Gewerbes regelmäßig und aufmerksam zu verfolgen, nur beipflichten.

(Margarine-Halbmonatsschr., Berlin).

Propagandabriefe brauchen nicht gelesen zu werden! Die Teilnehmer einer Gerichtsverhandlung bei einem Prager Bezirksgericht konnten jüngstens den seltenen Fall erleben, daß in dieser Verhandlung sozusagen das Risiko der Reklame einmal amtlich bestätigt wurde.

Einer Hausfrau war von einem Geschäftsvertreter eine große Dose eines neuen Metallputzmittels ins Haus geschickt worden, mit einem Begleitschreiben, in dem es hieß, das Mittel möge verwendet und, falls es sich nicht bewähren sollte, auf Kosten des betreffenden Vertreters zurückgesandt werden. Die Frau las, wie es gewöhnlich in solchen Fällen ist, den Brief überhaupt nicht, benutzte das Putzmittel und warf es, da es sich trotz der wirklich großzügigen Propaganda, die sich der Vertreter mit der Versendung der Dosen an zahlreiche Hausfrauen geleistet hatte, keineswegs bewährte, in den Aschenkübel. Nach einiger Zeit erhielt sie ein Mahnschreiben, die fällige Rechnung von 105 Kronen für das gelieferte Putzmittel zu begleichen. Die Frau dachte indessen nicht daran, die Rechnung zu bezahlen, und ließ es auf eine Klage ankommen. Vor Gericht gab sie an, daß sie die Zusendung ohne weiteres als eine kostenlose Reklamesendung angesehen habe. Obgleich der Kläger den Standpunkt vertrat, daß der mitgeschickte Brief als ein Vertragsangebot anzusehen ist, das durch die ausdrücklich vorbehaltene Rücksendung der Ware stillschweigend von der Beklagten angenommen wurde, und daß dementsprechend ein Kaufvertrag tatsächlich zustande gekommen sei, wies das Gericht die Klage mit der Begründung ab, daß niemand verpflichtet sei, Propagandabriefe zu lesen oder gar auf sie zu reagieren. Jeder Geschäftsmann müsse eben mit dem Risiko der Reklame rechnen, die er treibt.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Die Wortmarke „Eau de France" für kosmetische, Parfümerieerzeugnisse und Seifen wurde in der Tschechoslowakei gelöscht, „weil die Marke eine unwahre und irreführende Anmerkung enthält, auf Grund deren die Konsumenten annehmen könnten, die Ware stamme aus Frankreich".

K. **Die österreichischen Parfümeure für den Schutz der Markenware.** Unter Vorsitz des Kommerzialrates Oppenheim hielten die Parfümeriedetailhändler am 1. Februar eine außerordentlich stark besuchte Versammlung ab, die sich mit der endgültigen Stellungnahme der Branche zur Markenartikelfrage beschäftigen sollte. Kammerrat Zellhofer hält den Markenschutz (die einheitliche Preisbildung) beim Detailverkaufe von Markenartikeln für die einzige Möglichkeit zur Gesundung der Branche. Er führt ausführlich aus, daß durch die Schleudereien skrupelloser Geschäftsleute zahlreiche Existenzen zugrunde gerichtet werden. Auch in anderen Branchen, bei Bäckern, Obstgeschäften etc. sei eine einheitliche Preisbildung üblich und werde als selbstverständlich angesehen. Der Redner hält den Markenschutz für das wirksamste Mittel zur Förderung des reellen Wettbewerbes und beantragt die Annahme einer Resolution, welche Folgendes festhält: „Die heute versammelten Parfümeure Drogisten, Seifen- und Kerzenhändler fassen den Beschluß, alle Bestrebungen, die dem reellen Wettbewerbe dienen, zu unterstützen und den Markenschutzverband in seinen Aktionen zu fördern." Der Vorsitzende resumiert zusammenfassend, daß aus allen Reden klar und eindeutig der Wunsch nach Zusammenschluß und Regelung der Frage der Markenartikel hervorgehe. Es wird dann über die Frage beraten, ob die Branche nach Maßgabe der Wünsche der einzelnen Bezirksgruppen mit den Fabrikanten zwecks Festsetzung von Ein- und Verkaufspreisen für Markenartikel zusammentreten und der Detaillistenverband und die Fachsektion der Parfümeure beauftragt werden sollen, die Bestrebungen des Markenschutzverbandes, soweit die reelle Händlerschaft durch sie Unterstützung erfahren soll, zu fördern. Diese Anträge werden einstimmig angenommen. Die Obmänner der einzelnen Bezirksorganisationen sollen in der nächsten Zeit zu einer gemeinsamen Besprechung mit dem Markenschutzverbande zusammentreten.

Deutsche Patentanmeldungen.

8k, 3. B. 119 486. I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft, Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Imprägnierungs- und Klebmassen; Zus. z. Anm. B. 117 951. 25. 4. 2[illegible]

12l, 13. F. 56 898. Wilhelm Hermann Friedrich, Wiesbaden, Eigenheimstr. 11. Verfahren zur Gewinnung von Alkalikarbonat aus Alkalisulfat auf nassem Wege durch Umsetzung der gelösten Sulfate mit frisch gefälltem Erdalkalikarbonat, im besonderen Bariumkarbonat. 16. 9. 24.

22h, 1. G. 59 853. Gesellschaft für Chemische Industrie in Basel, Basel, Schweiz; Vertr.: Dr. C. Schmidtlein, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung hochwertiger Kunstschellacke. 10. 9. 23. — 3. Sch. 73 066. Wilhelm Schmiddin, Köln-Mannsfeld. Verfahren zur Herstellung von Holzöllacken o. dgl. 13. 2. 25.

34k, 2. St. 39 994. Karl Stiehl, Wiesbaden, Göbenstr. Seifenhalter. 19. 8. 25.



Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveh“, Wirtschaftsverband der chlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

scheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** daktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 110059.

Jahrgang. **Augsburg, 15. April 1926.** **Nr. 15.**

Zur Kartellfrage der Seifenindustrie.

Von *R. Deckert*, München.

(Eing. 27. III. 1926.)

Daß es der deutschen Seifenindustrie schlecht geht, dar- besteht bei den Beteiligten nicht der geringste Zweifel. st der Außenstehende muß sich bei der Betrachtung der der Seifenindustrie sagen, daß es ihr ganz unabhängig von sonstigen allgemeinen Wirtschaftsdepression besonders cht geht. Die Gründe hierfür liegen auf der Hand: Die e Vermehrung der Seife erzeugenden Betriebe nach dem der Seifen-Herstellungs- und Vertriebsgesellschaft hat den umenten und den Händlern ein Überangebot von Seife ge- nt. Die Folge dieses Überangebotes sind Preisdrückereien sen, und deren Folge wiederum sind die Zusammenbrüche Erzeugerfirmen, die sich in den letzten Monaten zu erschrek- er Höhe gehäuft haben.

Es ist verständlich und nur natürlich, wenn angesichts dieser sichtlichen Notlage einer so bedeutenden Industrie, wie es die nindustrie ist, die Frage erhoben und zum Gegenstand leb- r Diskussion gemacht wird: Wie kann unserer notleidenden nindustrie geholfen werden? Welche Maßnahmen lassen sich eifen, um diese schwere Wirtschaftskrise zu überwinden, weitere Zusammenbrüche zu verhindern und wieder zu einer ihlichen Entwicklung zu gelangen?

Unter den verschiedenen Möglichkeiten zur Hebung der Not- g der Seifenindustrie ist auch sofort wieder die K a r t e l l- e aufgetaucht. Das ist ganz natürlich, denn die Versuche Gründung kartellierter Unternehmerverbände tauchen erfah- gemäß stets in Zeiten unerträglich gewordener Konkurrenz dadurch hervorgerufener Krise auf. Es ist bemerkenswert, die erste Epoche der Kartellbewegung in Deutschland in Zeit der schweren Depression nach den Gründerjahren der Jahre fällt. Und haben wir jetzt nicht genau dieselbe nzeit nach der vorangegangenen Gründerzeit der Inflation zumachen?

Die Frage der Kartellierung der deutschen Seifenindustrie un in der letzten Zeit verschiedentlich Gegenstand ein- der Erörterung gewesen (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 52 und 926, Nr. 9—11). Die Meinungen und Ansichten über dieses a gehen weit auseinander. Es sei dem Schreiber dieser gestattet, hierüber einige Ausführungen zu machen, die net sein dürften, die Frage, wie die Notlage der deutschen industrie am besten behoben werden könne, einer Klärung zuführen.

Ich glaube, daß der ganze Fragenkomplex, der sich im Zu- enhang mit der Notlage der Seifenindustrie erhebt, in Grundfragen zusammengefaßt werden kann, nämlich:

Ist eine Kartellierung der Seifenindustrie möglich? und
Ist sie erwünscht und nötig zur Behebung der Wirtschafts- ieser Industrie?

Bereits die erste Frage wird lebhaft umstritten. Selbst *Joachim*, der sich unbedingt für einen Zusammenschluß der industrie in Kartellform einsetzt, hält eine Kartellierbar- ur für Kernseife für möglich. Von anderer Seite wird be- daß die Eigenart der Seifenindustrie mit ihrer großen gfaltigkeit der Rohprodukte und der Fertigfabrikate die chkeit einer Kartellierung unbedingt ausschalte. Nun ist es gewiß richtig, daß eine Industrie umso leichter zu einem festen Kartell zusammengefügt werden kann, je geringer die Zahl ihrer Rohstoffe und ihrer Fertigprodukte ist (siehe Kohle, Eisen, Kali, Zement usw.). Damit ist aber noch keineswegs gesagt, daß eine Kartellierung einer Industrie unmöglich sei, deren Rohstoffe und Fertigwaren eine größere Mannigfaltigkeit aufweisen. Zudem, wenn man es genau betrachtet, sind weder die Rohstoffe, noch die Fertigfabrikate der Seifenindustrie von einer solchen Mannigfaltigkeit, daß sie nicht mehr unter den Hut eines Kartells zu bringen wären. Gewiß tauchen von Zeit zu Zeit immer wieder neue Rohstoffe auf, die wohl eine Zeitlang großes Aufsehen erregen und die sich auch hier und da etwas einführen (ich erinnere an die „Pflanzenölfettsäure“ als Neuestes) und die dann nach längerer oder kürzerer Zeit doch wieder von der Bildfläche verschwinden. Und die Zahl der Fertigfabrikate ist wahrhaftig nicht allzugroß: Kernseife, Schmierseife, Toilettenseife, Seifenpulver und Seifenflocken, das sind doch die wichtigsten und hauptsächlichsten Fabrikate; und vieles von dem, was so verwirrend auf den Konsumenten durch seine Mannigfaltigkeit wirkt, ist lediglich als Auswirkungen des überscharfen Konkurrenzkampfes zu betrachten, Auswirkungen, die mit dem Aufhören dieses Kampfes raschestens verschwinden würden. Das aber ist die Wirkung und das Ziel eines Kartells: Ausschaltung des Konkurrenzkampfes, Aufhören des Kampfes u n t e r e i n a n d e r um den A b s a t z. An seine Stelle bringt das Kartell den organisierten Kampf mit dem A b n e h m e r um den P r e i s. Es ist daher ein Irrtum, wenn *B. v. Joachim* meint, es könne dem Konsumenten nur recht sein, wenn sich die Seifenindustrie kartelliere. Das ist keineswegs richtig, denn wir verstehen unter einem Kartell eine freie Vereinbarung zwischen selbständig bleibenden Unternehmern derselben Art zum Zwecke monopolistischer Beherrschung des Marktes *(R. Liefmann)* oder zum Zwecke gemeinsamer Regelung der Produktion und des Absatzes *(Grunzel)*, was etwas zahmer klingt, aber auf dasselbe hinausläuft. Worauf die monopolistische Beherrschung des Marktes oder die gemeinsame Regelung von Produktion und Absatz abzielen, darüber dürfen wir uns keine Illusionen machen: Sie bedeutet, wie vorhin schon erwähnt, organisierten Kampf gegen die Abnehmer, Kampf mit dem Abnehmer um einen P r e i s, welcher dem Seifenfabrikanten auskömmlichen Gewinn sichert. Daß die Kartellierung einer Industrie Kampf gegen den Abnehmer bedeutet, erhellt ohne weiteres aus der Abwehrtätigkeit der Konsumenten, die sich zu diesem Zwecke oft ebenfalls organisieren, gegen die Kartelle, die ja auch bereits zu Gesetzen und Verordungen gegen die Auswüchse der Kartelle geführt hat. Denn das ist die Schattenseite des Kartellwesens, daß sie leicht zum Mißbrauch der Monopolstellung führen kann. Das liegt aber gar nicht im Sinne der Seifenindustrie. Ihr geht es nur um eins: Einen solchen Preis für ihre Ware zu erzielen, daß ihr ein angemessener Gewinn und ein einigermaßen rentierliches Arbeiten gewährleistet wird. Das ist aber zurzeit durch den überscharfen Konkurrenzkampf unmöglich, und darum richtet sich der Blick des Seifenfabrikanten auf das Mittel, welches Ausschaltung der Konkurrenz und angemessenen Arbeitsertrag gewährleistet, auf ein S e i f e n - K a r t e l l.

Nun haben wir bekanntlich bis vor einigen Jahren ein außerordentlich festgefügtes Seifenkartell gehabt, ein Kartell, welches als nahezu selbständige Einheit eine große Macht besaß, und

welches den einzelnen Unternehmer in seiner Selbständigkeit auf das äußerste einschränkte, sodaß es sich in seiner Auswirkung schon eher als Trust oder gar als richtiges Monopol kennzeichnen ließ. Ich meine die S. H. V. G., die Seifen-Herstellungs- und Vertriebs-Gesellschaft. Während nun von den Anhängern eines Seifenkartells die S. H. V. G. als Beweis dafür angeführt wird, daß die Seifenindustrie kartellierbar ist, wird von der Gegenseite die Tatsache, daß die S. H. V. G. schließlich sich doch auflösen mußte, als Beweis dafür angesehen, daß eine Kartellierung der Seifenindustrie nicht möglich ist. Ich vermag die Schlüssigkeit des letzteren Beweises nicht anzuerkennen. Die S. H. V. G. war ein Gebilde einer außergewöhnlichen Zeit, der Kriegszeit. Sie genoß den weitestgehenden Schutz des Staates, übte selber obrigkeitliche Funktionen aus und besaß innerhalb ihres Bereiches eine fast unumschränkte Gewalt. Daß die S. H. V. G. schließlich sterben mußte, das lag allerletzten Endes daran, daß sie nicht imstande war, sich den veränderten Bedingungen der Nachkriegs-, der Inflationszeit anzupassen. In diesen Zeiten der sich täglich und schließlich stündlich entwertenden Währung galt es, blitzschnell zu handeln. Das war dieser wie alle Organisationen etwas schwerfälligen Vereinigung nicht möglich; es entstanden infolgedessen aus privater Initiative die vielen „Schwarzsiedereien" — und viele Hunde sind des Hasen Tod. Es ist eine Erfahrungstatsache, daß ein Kartell zu Grunde gehen muß, wenn ¼ der Produktion außerhalb des Kartells stattfindet. Das Seifenkartell par excellence, die S. H. V. G. ist an den Folgen der Inflation gestorben, nicht aber, weil ein Seifenkartell in Deutschland nicht möglich wäre. Es trat noch ein psychologisches Moment hinzu, das Ende der S. H. V. G. zu beschleunigen, nämlich der Abscheu vor jeder Zwangswirtschaft. Dieses psychologische Moment wird in seiner Wichtigkeit fast stets unterschätzt. Dem deutschen Volke, jedem einzelnen Deutschen und nicht zuletzt auch dem deutschen Seifenfabrikanten war während und nach dem Kriege eine solche Fülle von Zwangswirtschaftsmaßnahmen aufgenötigt worden, daß eine Reaktion unausbleiblich war. Hatte man sich während des Krieges aus Einsicht in die Notwendigkeit des Geschehens mit der Errichtung der Zwangswirtschaft abfinden, ja sie sogar begrüßen können, so hatte man nach Beendigung des Krieges aber doch reichlich genug davon, zumal da nun die Notwendigkeit der allgemeinen Zwangsbewirtschaftung fortfiel. Auch die Tatsache, daß der Sozialismus, der bei uns in den ersten Jahren nach dem Kriege die Herrschaft hatte, sich für die Beibehaltung der Zwangswirtschaft unter der neuen Firma „Planwirtschaft" begeisterte, war ein Grund mehr dafür, daß die alles andere als sozialistisch gesinnten, in wirtschaftlich vernünftigem Denken geschulten Seifenfabrikanten sich gegen jede Zwangswirtschaft, auch die der S. H. V. G. erklärten. Endlich darf auch das nicht vergessen werden, daß in Zeiten der Hochkonjunktur — und die Inflation war eine solche, wenn auch nur eine des Scheines und der Scheine —, wo es jedem Fabrikanten gut geht, der einzelne nur allzu leicht die Vorteile zu übersehen geneigt ist, welche ihm das Kartell bietet und bieten kann.

Alle diese Gründe zusammengenommen sind es gewesen, die das Ende des Seifensyndikates, der S. H. V. G. herbeigeführt haben. Es würde für die Geschichte der Kartelle und der Seifenindustrie von Interesse sein, später einmal eine Geschichte der S. H. V. G. zu schreiben. Alle diese Gründe sprechen aber nicht gegen die Möglichkeit eines Seifenkartells überhaupt. Gibt es überhaupt eine Industrie, die nicht kartellierbar wäre? Diese Frage wird von allen volkswirtschaftlichen Autoritäten verneint. Jede Industrie ist kartellierbar, die eine leichter, die andere weniger leicht. Am leichtesten lassen sich Massengüter mit möglichst wenig Qualitätsverschiedenheiten kartellieren, am schwersten solche, bei denen die Mode und die künstlerische Gestaltung eine wesentliche Rolle spielen. Der Leser möge danach selber entscheiden, welcher Kategorie die Seifenindustrie eher zuzuzählen ist. Und wenn es möglich war, selbst für so schwer kartellierbare Güter, wie Beleuchtungskörper, Pianos, Spieldosen, Albums, Ansichtspostkarten Kartelle zustande zu bringen, wenn in der der Mode so stark unterworfenen Textilindustrie die Kartelle in Form von Konditionenkartellen eine so bedeutsame Rolle spielen, dann muß es auch möglich sein, die Seifenindustrie in ein Kartell zu bringen. Diese Möglichkeit steht außer Frage. Es fragt sich nur, welche Kartellform für die Seifenindustrie die geeignetste ist.

Herr *E. Jäschke* führt in seinem Aufsatz in der Nr. 9 d. J. einen typischen Fall dafür an, wie durch Sonderberechnung der Emballage bei Zurücknahme einer Preiskonvention umgangen werden kann. Derartige Fälle sind bei den verschiedensten Preisvereinbarungen vorgekommen. Aber es besagt das noch nichts gegen die Möglichkeit eines Seifenkartells, vielmehr weist der angeführte Einzelfall lediglich, daß das zu Gru[nde] liegende Konventionenkartell nicht genügend ausgearbeitet [und] durchdacht war. Es hat stets Kartellmitglieder gegeben, [die] versuchten, durch Umgehung der Kartellkonditionen sich S[on]dervorteile zu verschaffen. Sache der Kartelleitung ist es, [die] Kartellsatzungen derart zu formulieren und ihre Durchführ[ung] durch Kontrollorgane so zu überwachen, daß eine Umgeh[ung] der Kartellkonditionen nach menschlichem Ermessen ausgeschl[os]sen ist. Das läßt sich erreichen, und es ist bei vielen Karte[llen] erreicht worden, es ließe sich auch bei einem Seifenka[rtell] erreichen. (Schluß folgt)

Die Parfümierung der Toiletteseifen.

Von *Ernst Schiftan*, Chemiker-Parfümeur, Charlottenburg

(Schluß).

Viel konkreter sind die Erfahrungen, die man auf dem [Ge]biet der Haltbarmachung von Gerüchen in Seifen [ge]macht hat, und besonders in der letzten Zeit werden ja überall Fixateure, Resinoide und ähnliche Produkte angebo[ten], die alle diesem einen Zweck der Fixierung des Parfüms die[nen] sollen. Bevor wir nun den Wert und die Verwendungsmögl[ich]keiten der einzelnen Produkte betrachten, wollen wir uns i[iber] die Notwendigkeiten und die verschiedenen Arten der Fixier[ung] von Seifenparfümen im allgemeinen erst klar werden.

Wenn ein Parfüm sich in der Seife nicht hält, liegt [es] entweder daran, daß es sich chemisch zersetzt oder ein[fach] mit der Zeit aus dem Seifenkörper verflüchtigt. Wir mü[ssen] es also einerseits vor der chemischen Zersetzung bewahren, [an]dererseits die leichte Verflüchtigung zu verhindern trach[ten]. Die Zersetzung der Parfüme, die meist durch die Luft d[ie] Wechselwirkung von Parfüm auf Seife oder der verschied[enen] Komponenten eines Parfümes untereinander hervorgerufen [wird], kann nur durch die sachgemäße Zusammenstellung der Komp[osi]tion selbst vermieden werden. Die verschiedenen Möglichk[eiten] der chemischen Zersetzungen, die hierbei auftreten kön[nen] und über die man lange chemisch-wissenschaftliche Dispute [an]stellen könnte, werden, soweit sie praktisch für den Parfü[meur] von Wert sind, in dem letzten Teil dieses Aufsatzes ausf[ühr]licher besprochen.

Was die Verflüchtigung des Parfümes anbetriff[t], liegen die Verhältnisse im Falle der Seifenparfümierung [ganz] anders als bei Lösungen in Alkohol.

Das Parfüm wird den Seifenspänen zugesetzt, die bei e[inem] Fettsäuregehalt von ca. 70% noch einen erstarrten Seifenleim [dar]stellen, dem etwas Wasser entzogen wurde, und so innig [mit] diesem emulgiert, daß man es beinahe als eine Lösung [be]trachten kann. Trocknet nun die Toiletteseife aus, so bleib[t mit] der Zeit doch nur fast das reine fettsaure Salz übrig, das na[tür]lich lange nicht mehr dieses Lösungsvermögen für [ätheri]sche Parfümstoffe besitzt, wie die wasserhaltige Seifenm[asse]. Die Folge davon ist, daß sich das Parfüm tropfenweise [aus]scheiden wird und in dem porösen Stück nun ungelöst [dem] Einfluß der Luft und der Verflüchtigung ausgesetzt ist. U[m] das Parfüm also vor Einflüssen und der Verflüchtigung zu [schüt]zen, muß man es so gelöst erhalten, daß es die Seifenm[asse] als ein Ganzes ausfüllt bezw. durchsetzt. Dieses kann ge[sche]hen, indem man entweder die Seife am vollständigen Aus[trock]nen verhindert, z. B. durch Zusatz von Glyzerin, ode[r der] Seife außer dem Parfüm noch ein Medium hinzusetzt [das] ein großes Lösungsvermögen für Riechstoffe besitzt. [Dieses] Medium muß natürlich auch schwer flüchtig sein und zwar [mög]lichst so, daß es, mit dem zu fixierenden Parfümstof[f ge]mischt, eine noch höhere Verflüchtigungstemperatur erhält. [Diese] Funktionen geben uns schon in einem bestimmten Sinn [Eigen]schaften an, die ein Fixateur besitzen muß. Außer der [Ver]flüchtigung aus dem Seifenkörper liegt uns aber auch [daran] das Seifenparfüm so zu gestalten, daß es nach dem Verw[aschen] der Seife auf der Haut haftet, das heißt mit anderen Worte[n: daß] das Parfüm, das beim Waschen mit der Seife in die Por[en der] Haut eindringt und sich in den Fetten und fettähnlichen [Kör]pern unter der Haut (die in die chemische Gruppe der L[ipoide] gehören) lösen soll, nicht wieder vom Wasser abgespült [wird]. Zusammengefaßt sehen wir also, ein Fixateur muß [schwer] flüchtig sein, ein großes Lösungsvermögen für Riech[stoffe] und möglichst wenig Wasserlöslichkeit besitzen. Nur [Körper] oder Komplexe, die diese Eigenschaften haben, kann m[an im] eigentlichen Sinne als Fixateure ansprechen, denn sie [allein] sind befähigt, anderen Stoffen, die keine fixativen Eigens[chaften] besitzen, solche zu verleihen.

Außer diesen eigentlichen Fixateuren gibt es nun auch ätheche Öle, Riechstoffe und andere Natur- oder Kunstprodukte, an und für sich sehr fixativ sind, d. h. schwer flüchtig und r fett- (lipoid-) löslich als wasserlöslich sind, aber kein ungsvermögen für andere Riechstoffe besitzen. Diese Stoffe ötigen bei ihrer Verwendung keine Fixateure, können aber nals selbst als Fixateure für andere Körper in Betracht nmen.

Ich betone dieses deshalb so ausdrücklich, weil viele dieser ffe sehr oft fälschlicherweise als Fixateure angesehen und wendet werden. Solche Stoffe sind z. B. viele starkriendenden Harze und Gummis oder deren Extrakte wie Labdanum, zoe, Resinoide und die viel verwendeten künstlichen Moschusn. Alle diese Stoffe behalten wohl ihren Eigengeruch lange der Seife, können aber nie an und für sich leichtflüchtige ffe festhalten. Das typische Beispiel, wie solche Stoffe chlicherweise als Fixateure angewendet werden, ist dies, daß häufig Eau de Cologne- und Lavendelseifenparfüme, deren nponenten sehr leicht verfliegen, mit Xylol- oder Ambretteschus fixiert werden. Die Seifen riechen auch nach einiger ; dann natürlich nur nach Moschus, und jede Spur des ntlichen Eau de Cologne- oder Lavendel-Charakters ist chwunden. In allen diesen Fällen also, wo der Eigengeder fixativen Stoffe für den Charakter des Parfümes ausaggebend ist, ist ihre Verwendung immer sehr angebracht, v. es ist bei der Erzielung eines bestimmten Geruches imsehr von Vorteil, möglichst fixative Stoffe, die den geschten Geruchscharakter besitzen, zu verwenden, z. B. bei m Chypre-Parfüm ein Moosresinoid, bei einer Veilchenseife Irisresinoid, aber in allen diesen Fällen, wo fixative Stoffe lem gewünschten Geruchscharakter nicht vorhanden sind und tflüchtige ätherische Öle und Riechstoffe verwendet wermüssen, ist es unbedingt notwendig, die eigentlichen Fixae, wie sie oben gekennzeichnet wurden, anzuwenden. Speziell Blumengerüche, Lavendel- und Eau de Cologne-Parfüme ist Verwendung von Fixateuren sehr wichtig, weil es keine rlichen harzähnlichen und anderen fixativen Stoffe gibt, diese Gerüche besitzen. Außer den einfachen Lösungsmitteln, Benzylbenzoat und Phtalsäurediäthylester, deren Verwendung schon gewisse Erfolge zeigt, kann man sich so helfen, daß entweder aus verschiedenen Fixateuren, die teils starteils schwachen Eigengeruch besitzen, Mischungen hert, die die einzelnen Körper in solchen Verhältnissen enten, daß der Endgeruch der fertigen Fixateurkomposition in selbst abgerundet erscheint und daher auch zarte Gerüche t irritiert. Ebenso kann man verschiedene Drogen von vornin mischen und aus dieser Mischung einen Extrakt heren.

Auf diese Art und Weise werden sehr gute Fixateure hergeet, und es gibt ja auch im Handel speziell für Lavendelpositionen wirklich ideale Produkte.

Eine weitere Gefahr des Verderbens von Parfümen liegt, wie n öfters erwähnt, in den chemischen Veränderungen, die einzelnen Stoffe erleiden können. Das Auftreten derartiger stände ist deshalb für den Fabrikanten besonders unangei, weil nicht nur das Parfüm verloren geht, sondern die auch an sich sehr unansehnlich werden kann, stark nachelt, Flecken bekommt und oft unangenehme Gerüche aufen. Die Gründe dieses Unansehnlichwerdens liegen entweder , daß die Riechstoffe oder ätherischen Öle selbst farbige indungen bilden und sich in schlechtriechende Stoffe verwanoder auf den Seifenkörper selbst einwirken und ihn zur tzung veranlassen. Der eigentliche Ursprung aller dieser tzungen ist fast ausschließlich der Einfluß der Luft und des es.

Nach der Größe der Zersetzungsmöglichkeiten kann man die hiedenen Stoffe folgendermaßen einteilen: Erstens gibt es e, die sehr leicht von der Luft zesetzt werden, farbige Verngen bilden und die Zersetzung anderer Riechstoffe und ischer Öle bewirken. Die wichtigsten dieser Stoffe sind Eugenol und Isoeugenol, Indol, Phenylacetaldehyd, Vanillin, tropin, Zimtaldehyde und Hydroxy-Citronellal und alle diese e enthaltenden ätherischen Öle. Auch Lavendelöl und alle lichen Moschusarten färben die Seife dunkel und neigen zur Fleckenbildung, scheinen aber sonst auf andere Stoffe weiteren Wirkungen auszuüben.

Zweitens gibt es Stoffe, die leicht von den Körpern der Gruppe angegriffen werden und deren gleichzeitige Verung daher vermieden werden soll. Hierher gehören der ldehyd (Aubépine) und das Cumarin. (Der Anthranilsäureylester ist auch kolossal empfindlich und wird sogar oft schon allein von der Luft oxydiert, gehört also zur Hälfte eigentlich in die erste Gruppe.) Alle diese Stoffe kann man für sich selbst sehr gut verwenden, und sie halten sich selbst in weißen Seifen, werden aber sehr leicht angegriffen, sobald Stoffe der ersten Gruppe in der Komposition vorhanden sind.

Drittens sind die Terpene, die jedes ätherische Öl enthält, durch ihre leichte Verharzbarkeit, Sauerstoffadsorption und Ozonbildung gute Sauerstoffübertrager und bewirken, daß selbst eine vollständig verseifte Grundseife Oxyfettsäuren bildet, die dann üble Gerüche und Flecken zur Folge haben. Daher kommt es auch, daß z. B. Fichtennadelseifen, die viel Fichtennadelöl enthalten, dessen Hauptbestandteil ein Terpen, das Pinen ist, oder Eau de Cologne-Seifen, die viel Citronellöl enthalten, das ja auch zum größten Teil aus Terpenen besteht, nach einiger Zeit typisch ranzigen Geruch aufweisen.

Alle die erwähnten Stoffe sind natürlich nur eine kleine Anzahl der wichtigsten und bekanntesten, und es gibt noch ätherische Öle und Riechstoffe, von denen besonders immer wieder Neuheiten in den Handel kommen, von welchen sicher noch viele die Zersetzungserscheinungen zeigen können. Man kann auf ganz primitive Art aber in vielen Fällen erkennen, ob ein Stoff in diesem Sinne haltbar ist oder nicht, indem man die Körper in feiner Verteilung an der Luft liegen läßt oder diesen Prozeß durch Hindurchleiten von Luft beschleunigt und Veränderungen im Geruch und der Farbe beobachtet. Am sichersten ist natürlich die Erprobung in der Seife selbst, jedoch gestattet einem oft nicht die Zeit, diese durchzuführen. Man kann die Verwendung aller dieser Stoffe natürlich nicht ausschließen, da sie oft unentbehrliche geruchliche Eigenschaften besitzen. Das Verhindern aller Zersetzungen, was ja besonders bei weißen Seifen sehr wichtig ist, kann nur so geschehen, daß man es vermeidet, leicht zersetzbare Körper in großen Mengen und zu gleicher Zeit zu verwenden, und vor allen Dingen die Parfüme durch Verwendung „eigentlicher Fixateure" (wie sie vorhin beschrieben wurden) vor dem leichten Einfluß der Luft schützt.

Zum Schluß möchte ich noch einiges davon erwähnen, daß man heute natürlich, da mit jedem Pfennig gespart werden muß, ein großes Augenmerk auf die Qualitäten der Produkte beim Einkauf haben muß. Riechstoffe müssen die größte Reinheit besitzen, und ätherische Öle typgemäß (einen Typ aller Stoffe sollte man immer vorrätig haben) sein. Ist man Großabnehmer, so empfiehlt es sich, ätherische Öle von unseren renommierten Großfirmen oder direkt von den großen ausländischen Herstellern zu kaufen, die ja fast alle in Deutschland vertreten sind. Fertige Kompositionen muß man nach eigenem Gutdünken beurteilen, ob sie den Wert besitzen, der für sie gefordert wird.

Die Fischabfall-Verwertung, Fischmehl-Fabrikation und -Extraktion in Deutschland.

Von Ing.-Chemiker *W. Tomander.*

(Schluß.)

Die Extraktion der tranhaltigen Fischmehle.

Bei der verschiedenartigen Beschaffenheit der Rohprodukte ergeben sich durch die vorhin geschilderten Aufarbeitungsmethoden Trockenprodukte, die in ihrem Fett- bezw. Trangehalt voneinander abweichen und als Fettfisch- oder Magerfischmehl bezeichnet werden. Erstgenanntes wird seines hohen Fettgehaltes wegen der Extraktion unterzogen, da es den Übelstand zeigt, beim Lagern einen tranigen Geruch anzunehmen, im besonderen hat man aber schon in den 90er Jahren die qualitätsverschlechternde Einwirkung fetthaltiger Fischmehle auf die Produkte unserer Nutztiere nachweisen können. Man hat auf Grund dieser Beobachtung schon damals eine intensive Entfettung der Fischmehle vorgenommen, wodurch diese natürlich prozentual entsprechend stickstoffreicher wurden, und jede Fischmehlfabrik hat daher heute in ihrem Betriebe eine Extraktionsanlage stehen, da sich die geringen Anlagekosten schon bei einer hinreichend kleinen Produktion rentieren. Es kommt noch hinzu, daß die meisten Extraktionsanlagen mit nicht entflammbaren, also feuerungefährlichen Lösemitteln arbeiten und infolgedessen das Feuerversicherungskonto nicht erheblich belasten.

Es gibt für die Extraktion von fetthaltigen Fischmehlen zwei Extraktionssysteme, das eine mit beweglicher Extraktionsflüssigkeit und ruhendem Extraktionsmaterial, das andere mit beweglicher Extraktionsflüssigkeit und bewegtem Extraktionsgut. Beide dienen dem gleichen Zweck, nämlich Durchdringung des Extraktionsgutes mit dem Lösemittel, Trennung des Gelösten vom Unlöslichen, Wiedergewinnung des Lösemittels aus dem Extraktionsgut und dem Extrakt. Die genannten Systeme werden für diesen Zweck ausschließlich in Apparaten ausgeübt, die als Einzel-

apparat in Verwendung stehen, periodisch arbeiten und als solche aus einem Extraktor, einem Verdampfer, einem Kondensator, einem Lösemittelbehälter und einem Wasserabscheider bestehen. Der Einzelapparat ist seiner Konstruktion nach entweder vertikal feststehend mit oder ohne Rührwerk oder horizontal liegend und drehbar. Dem ersteren gibt man den Vorzug, wenn das zu entfettende Fischmehl locker und nicht zu feinpulverig ist, der letztgenannte wird für die Extraktion von feinpulverigen Fisch- und Lebermehlen bevorzugt. Bezüglich der Anschaffungs- und Betriebskosten stellt sich der rotierende Extraktor wesentlich teurer, auch ist die Apparatur komplizierter und benötigt viel Raum und Bedienungspersonal.

Das gegenwärtig sich zeigende energische Interesse, die bestehenden unrationellen Fischverwertungsmethoden durch die vorhin erwähnte rationellere zu ersetzen, weil es nur durch diese möglich ist, ein in seiner Beschaffenheit vorzüglich geeignetes Extraktionsgut zu erhalten, und der dadurch erreichte Fortschritt geben dem kombinierten, automatisch arbeitenden Extraktionsapparat derselben Erbauerfirma überall den Vorzug. Nicht nur die Anlagekosten, sondern auch die Ausgaben für den Betrieb stellen sich erheblich niedriger, und zwar zum Teil ganz bedeutend, als bei anderen Apparatetypen, die mit einem ungeheuerlichen Hilfsapparateballast wie Filterkästen, Vakuumanlagen, Anlagen mit selbsttätigem periodischen Zufluß des Lösungsmittels, Sicherheitskühlern und Kühlwasserregulierung, im Anreicherungsverfahren arbeitenden Lösemittelfängern in Batterieform u. dgl. mehr als überflüssigen Anhängseln häufig wenig rationell arbeiten. Die Einrichtung einer Extraktionsanlage soll so beschaffen sein, daß sie möglichst einfach, übersichtlich und leicht bedienbar ist, genügend große Kondensatoren mit reichlichen Kühlwasserzufuhren, gute Dampfverhältnisse, richtig eingebaute Heizorgane besitzt und nicht viel unbenutzbaren Raum enthält, in dem dann viel Frischluft zirkuliert, welche die Lösemittelverluste erhöht. Dieser Forderung genügt in weitestgehendem Maße der nachfolgend kurz beschriebene Apparat, dessen Betriebsausgaben in Wärme-, Lösemittel-, Kraftverbrauch und Arbeitskraft sich sehr niedrig bemessen.

Die Extraktionsapparatur ist derartig eingerichtet, daß das auf großen Siebflächen liegende fetthaltige Fischmehl von dem warmen Lösemittel fortwährend umspült wird, und die sich bildende Tranlösemittellösung kontinuierlich in die darunter stehende Destillierblase gelangt, die das Lösemittel in Dampfform wieder abgibt. Durch Abblasen mittels gespannten Wasserdampfes gewinnt man sowohl aus der Fettlösung, wie aus dem entfetteten Fischmehl unter Rühren das Lösemittel über einen Kondensator wieder. Das von diesem ablaufende Kondensat wird in einem Wasserabscheider vom Wasser getrennt und das Lösemittel in einen Sammelbehälter zurückgeführt. Das so behandelte Fischmehlgut fällt automatisch aus dem Extraktor und enthält höchstens 1% Fett, 15% Wasser und keine Spuren des Lösemittels. Das entfettete Fischmehl unterwirft man dann dem Mahlprozeß.

Zur Entfettung von Leberkraxen, Leber- und Walfischmehlen, feinvermahlenen Fettfischmehlen und anderen feinpulvrigen extraktionsfähigen Massen eignen sich die liegend angeordneten und rotierenden Apparate, Bauart *Schlotterhose* (D. R. P. 347 394) am besten. Diese Bauart bedeutet den neuesten Fortschritt und vollendetsten Typ in der Konstruktion rotierender Apparate. Anstelle der stehenden Filterrohre (s. D. R. P. 280959 und 370 665) sind im Apparate-Inneren 1—2 liegende Filterrohre angeordnet, die mit einer Kammer (die wieder mit dem Extraktor ein Ganzes bildet) verbunden sind und sich mit dem Apparat drehen. Sie können daher in jeder beliebigen Höhe in die Flüssigkeits- oder Materialschicht eingestellt und von dieser bedeckt werden, und die Lösemittelfettlösung kann entweder oberhalb des Extraktionsgutes oder durch dieses in die angegliederte Lösemittelfettkammer restlos abgezogen werden. Diese Horizontalfilter tragen an einem Ende von außen bedienbare Absperrorgane, welche das Abfließen der Lösemittellösung regulieren. Ein feststehendes Eintauchrohr in der Sammelkammer steht in Verbindung mit einer Pumpe, die die ablaufende Öllösung wegpumpt. Das reine Lösemittel fließt im Ruhe- oder drehbaren Zustand des Extraktors am anderen Ende durch das Filterrohr in das Apparate-Innere und wäscht die Filterrohre sauber; den gleichen Weg nimmt auch dann der zum Ausblasen des extrahierten Gutes erforderliche Wasserdampf, der in genügender Weise in den Filterröhren verteilt wird und die lösemittelhaltige Masse gleichmäßig durchströmt. Die mit einem aufrechtstehenden Hakenrohr versehene, in der Mitte durchlaufende und festsitzende weitdimensionierte Brüdenleitung leitet das Dampflösemittelgemisch nach dem Kondensator. Der Heizdampf für die Doppelmantelbeheizung tritt durch die Hohlachse ein; der Abdampf nimmt seinen Weg durch eine Kondensleitung nach dem Ko denstopf. Zur Füllung und Entleerung dienen zwei Mannlöch mit leicht handlichen Mannlochdeckeln. Kontergewichte und Au balanzierung der rotierenden Elemente sind bei dieser Baua überflüssig, die Lagerung erfolgt auf Kugellager-Laufrollen, d Antrieb geschieht durch Schneckenkranz und Schnecke. Wesen lich ist ferner noch, daß durch die Anordnung der Filterkamm außenliegende Rohr- oder Spiralschlauchverbindungen ganz we fallen, die vorwiegend zu nicht unbedeutenden Lösemittelve lusten durch Lösen der umständlichen und zeitraubenden Ve schraubungen, Veranlassung geben.

Auch für andere extrakthaltige und extraktionsfähige Stof die schlammig, feinpulverig, kolloidsuspendiert oder grobstück sperrig oder festliegend, trocken oder naß, klebrig oder gumn artig sind, eignet sich diese bemerkenswerte Konstruktion a die beste. Nach den bis jetzt vorliegenden Betriebsergebniss belaufen sich die Verbrauchsziffern je nach Beschaffenheit d Extraktionsgutes, auf etwa 80—120 kg Dampf, 0,5—0,7 PS-s 0,7—1,4% Lösemittel für 100 kg Rohmaterial. Zufolge sein sinnreichen konstruktiven Durchbildung und Zuverlässigkeit Großbetriebe hat sich diese Konstruktion in verschiedenen Lä dern mit großem Erfolg einzuführen verstanden.

Die Konstanten der Extraktionstrane schwanken nach Herkunft, Beschaffenheit und Verarbeitungsmethoden d Seefische und Fischabfälle. Die schlechtesten Produkte erzi man aus verdorbenen Fischkadavern, die Verseifbarkeit errei kaum 84%. Verwendung finden gute Transorten in der Seife Türkischrotöl-, Farben-, Lack- und Lederindustrie. Als T glyzerid eignen sie sich ganz besonders zur Fettspaltung e weder im Autoklaven, Twitchellspaltbottich oder mit Ätznatr Das Problem der Bleichung von Extraktionstranen und der Geruchlosmachung ist noch nicht als gelöst zu betrachten, w durch sonst der Wert der Produktion erheblich gesteigert wer und speziell die Seifenindustrie Nutzen haben würde. Bezügl der Bleichung erzielt man mit Bleicherden einen völlig negativ mit Oxydations- und Reduktionsmitteln keinen so durchgreif den Erfolg, daß bei der Verseifung die Farbe standhält. D selbe gilt von der Geruchs-Beseitigung oder -Verbesserung, trotz beachtenswerter Desodorisiererfolge weisen die mit ruchlosen Tranen hergestellten Seifen und noch viel mehr die i solchen Seifen gereinigte Wäsche nach einigen Wochen stets ein Trangeruch auf. Nur durch Hydrogenierung kann man dauer geruchlos bleibende Produkte erzielen, die aber in ihren Eig schaften völlig verändert sind, was nicht immer erwünscht i

Schlußbetrachtungen.

Die Fischmehlindustrie nimmt heute im engsten Zusamm hang mit der Tranerzeugung im ökonomischen Leben Deutsc lands einen nicht unbeträchtlichen Raum ein und bringt jährlich immer mehr und mehr Fischmehl und Tran hervor. Vor m Kriege setzte die Fischmehlerzeugung etwa zwei Millionen Mrk um, und die Gegend von Hamburg nahm noch vor etwa ½ Jahren den Hauptanteil daran, wo sich die Fabrikation auf ei Fabriken konzentrierte, die jährlich etwa 40 000 t Fischabfall material der Verwertung unterzogen und Produkte für etwa ½ Millionen Mark Wert auf den Markt werfen konnten. Außerdem gestattete die Einrichtung der Fabriken die Entfettung von gnz beträchtlichen Mengen eingeführter norwegischer und englischer Fettfischmehle, und sie kauften außerdem noch recht bedeutende Mengen Magerfischmehl aus den gleichen Ländern. Eine nicht häufige Erscheinung bilden gegenwärtig auf dem Futtermittel markt Walfischmehle, die für die Schweinemast und als Futter mittel von der Landwirtschaft unbedingt abzulehnen sind da sie den Tierkadavermehlen gleichzusetzen sind.

Mehr zum Schaden als zum Nutzen der deutschen Volks wirtschaft dient das von einer Hamburger Fischmehlfabrik ge handhabte System der Zentralsammel- und Verarbeitungsstelle des leicht verderblichen Abfallproduktes, welches zufolge von Verträgen mit den im Reiche befindlichen Rohstofflieferaten an die Verwertungsstelle gelangt, und wodurch anderen Fisch mehlerzeugern die Möglichkeit genommen ist, eine freie Han im Kauf des Rohmaterials zu bekommen. Die Folge von solchen Verträgen ist die Überhäufung dieser einen Verwertungsstelle mit zuweilen ungeheuren Rohmaterialmengen, die nicht sofort verarbeitet werden können, schlechte Ausbeuten und Produkte ergeben, wodurch dann bei überreichen Fischfängen sogar Mil lionen Kilogramme dieses wertvollen Abfallmaterials durch er faulen verloren gehen. Hierzu kommt noch, daß mit ungeeig neten Fischverwertungsapparaten gearbeitet wird, die die mittel bare und unmittelbare Umgebung derart verpesten, daß die Ge sundheitsbehörden sich zum Einschreiten veranlaßt sehen. Dieser Fall zeigt deutlich genug die absolute Wertlosigkeit der en-

n Fischverwertung, und es wäre rasche Rückkehr zum unıränkten freien Handel erforderlich, unter dessen Wirkung ei Erscheinungen und Schädigungen der Volkswirtschaft von herein ausgeschlossen sind. Dies würde für diese Industrie noch die Lösung bringen, daß selbst im Inlande eine weitnde Aufarbeitung des Rohmaterials in kleineren Niederlasen oder Fischkonservenfabriken stattfinden könnte, und daß auf hoher See in reichen Mengen abfallende Material nicht dem Meere überantwortet zu werden brauchte.

Diese Faktoren, zusammen mit dem öfteren Erscheinen sehr er Mengen Rohmaterials und Einstellung auf geeignetere rbeitungsmethoden, sowie stetige Nachfrage nach Qualitätsukten gaben der Fischmehlerzeugung Bremerhavens-Geestedes-Nordenhams einen neuen Anstoß. Neue Fischmehlfabriwurden gebaut, und es wurden schon bestehende Fabriken die Verwertung nach neuen Methoden eingerichtet, die in kurzer Zeit die Produktion der Hamburger Fischmehlfan überflügeln konnten. Dieser größte Fischereihafen kann Anspruch erheben, die bedeutendste Fischabfallverwerstelle auf dem europäischen Kontinent zu sein, und es ist endig, darauf hinzuweisen, daß dort die gegenwärtige Verung der Abfallprodukte bereits eine Menge von etwa 52000 t Jahr erreicht hat, und daß das aus dieser Produktion stamle Fischmehl hinsichtlich seiner hervorragenden Güte den t bald restlos beherrschen wird. Auch geht die Tendenz dahin, in anderen deutschen Küstenorten das frisch ande Fischabfallprodukt in den gleichen, hierfür besonders geeigneten Verwertungsanlagen zu verarbeiten, wodurch die ichkeit gegeben ist, weitere Futtermittel- und Fettquellen schließen, die dann nur noch eine teilweise Unabhängigkeit schlands, das zur Erhaltung und Wiederaufrichtung seines tandes billige Kraftfuttermittel von hohem Wert nicht entn kann, von der ausländischen Fischmehlproduktion vert. Diesem Umstande ist für die Zukunft außerordentliche tigkeit beizumessen, weil Mitteleuropa gewaltige Mengen r Produkte verbraucht, deren Wert viele Millionen Mark sentiert, die später dem Lande erhalten bleiben können.

Literaturbericht

Appreturmittelkunde. Die Appreturmittel und deVerwendung auf allen Gebieten der Textilıstrie. Von *Ed. Herzinger.* 177 Seiten mit 7 Abbildun- Zweite, verbesserte und vermehrte Auflage. A. Ziem-Verlag, Wittenberg-Berlin 1926. Preis in Ganzleinen RM 10.

m allgemeinen und weitesten Sinn versteht man unter etur nicht nur die auf maschinellem Wege vorgenommenen iten, wie Karbonisieren, Noppen, Sengen, Rauhen, Schen Bürsten etc., sondern auch diejenigen Arbeiten, bei wele die Faser vorübergehend, wie beim Waschen und Walnoder dauernd mit anderen Stoffen zusammengebracht wird, ır gewisse gewollte Eigenschaften zu erteilen. Diese letzten ten umfassen das Appretieren im engeren Sinn des Wortes, lie dazu verwendeten Mittel werden als Appreturmittel beıet. Mit diesen befaßt sich das Buch.

uf den nicht ständig mit dieser Materie Beschäftigten n die Fülle der Mittel, Zusammensetzung und Anwendung ezu verwirrend. Schon der Begriff Appreturmittel wird eindeutig gebraucht; er bezeichnet einmal das gebrauchse Präparat, ein andermal die einzelnen Produkte, aus denen Präparat besteht. Die Einteilung der Appreturmittel nach Zweck, wie sie im Buch vorgenommen ist, stellt einen ch dar, in die Unübersichtlichkeit Ordnung zu bringen. Mei-Gefühl nach müßte die Unterteilung noch viel weiter ge-n, evtl. eine Teilung nach ihrer Anwendung für die verenen Faserstoffe vorgenommen werden. Vorerst steckt das Gebiet noch bis zum Hals in Empirismus.

m Anfang des Buches steht die Einteilung der Appretur- in folgende Zweckgruppen gliedert sie der Verfasser: bstoffe bezw. Verdichtungsmittel; b. Beschwer- und Füll- in der Appretur und Schlichterei; c. Mittel zum Geschmeichen in der Appretur und Schlichterei; d. Färbemittel für ppreturmasse; e. Antiseptische Mittel für Appreturmassen; smittel zur Bereitung von Appreturpräparaten.

er nun folgende kurze Abschnitt über die Anwendung der turmittel hätte, weiter ausgeführt, eine Grundlage für ingehendere Spezialisierung und tieferes Verständnis der- werden können. Daran schließen sich die Abhandlungen die einzelnen in oben genannten Gruppen zusammenen „Appreturgrundstoffe". Ausführlich werden darin die chaften, Vorkommen und Wertbestimmung der für die urmittel notwendigen Grunstoffe erörtert. Über manchen wenig bekannten Körper aus der Gruppe der Pflanzenıe oder Gummiarten, die manchmal dem Analytiker Kopfchen verursachen, erhält man dabei willkommene Aufärıg.

Das unter Appreturöl beschriebene Verfahren zur Herstellung von Türkischrotöl wird in der Praxis etwas weniger primitiv ausgeführt, als es dort beschrieben ist. Seite 126, vorletzter Absatz, bei der Angabe einer Softeningherstellung muß es wohl heißen: „dieses Präparat enthält zwar unverseiftes Fett" statt „unverseifbares" Fett.

Am Schluß des Buches wird der Leser noch mit den Gummierungsmaschinen und den einfachen Appreturmittel-Kochapparaten sowie mit einigen bemerkenswerten Appreturverfahren für verschiedene Faserstoffe bekannt gemacht.

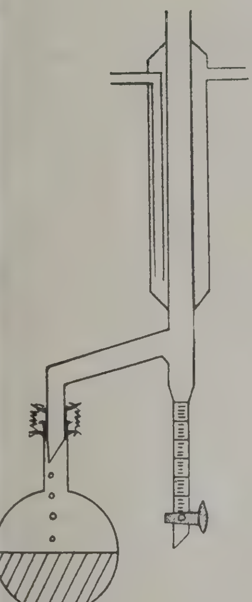
Das bisher empirisch behandelte Gebiet der Appreturmittel bedürfte einer gründlichen wissenschaftlichen Durchackerung, einer weitgehenden Spezialisierung, Teilung und Unterteilung, nicht nur nach Zweck, sondern auch nach Anwendung, einer Aufklärung, inwieweit die typischen Eigenschaften der Grundstoffe in ihrer qualitativen und quantitativen Zusammensetzung mit anderen Körpern gewollte Eigenschaften bei den einzelnen Faserstoffen hervorrufen. Diese Arbeiten sind sicherlich ebenso umfangreich wie schwierig und übersteigen gewaltig die Arbeitskraft eines einzelnen.

Mit seinem Buch hat der Verfasser schon etwas Ordnung in das Chaos der Appreturmittel gebracht. Dem, der sich damit befassen muß, bringt es soviel Wissenswertes und praktische Erfahrungen, daß es der Mann in der Fabrik bald nicht mehr wird entbehren können. Das umfangreiche Sachregister erleichtert wesentlich das Nachschlagen. Zu alledem ist das Buch geschmackvoll und solide ausgestattet und nicht teuer, was heute selten von einem Buch zu sagen ist. Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Wasser-Bestimmungsapparat für Öle, Fette, Nahrungsmittel u. dgl.

Von Dr. *H. Herbst*, Jena.



Der abgebildete Apparat dient zur Wasserbestimmung in Ölen, Fetten, Nahrungsmitteln und anderen Stoffen nach der bekannten Methode von *Marcusson* durch Übertreiben des Wassers mittels der Dämpfe von Benzol, Xylol, Toluol oder anderen Wasser mitreißenden organischen Stoffen.

Der Apparat zeichnet sich durch seine einfache Bauweise aus. Er besteht nur aus zwei Teilen: Dem aus einem Stück bestehenden Rückflußkühler nebst Meßrohr und dem mittels eines Glasschliffes und Federn befestigten Siedekölbchen. Diese Anordnung gewährleistet ein sauberes, zuverlässiges Arbeiten, da der Apparat ganz aus Glas besteht und keinerlei Korkstopfen oder dergleichen angewandt werden. Der Apparat arbeitet im übrigen in bekannter Weise automatisch, indem das überflüssige Siedemittel in den Siedekolben zurückfließt. Man kann daher den Apparat sich selbst überlassen.

Der Apparat wird von der Firma *Hermann Fahrenholz*, Glasbläserei, Jena, hergestellt und in den Handel gebracht.

Neueres auf dem Gebiete der Fettchemie.

Die Katalysatoren der Ölhärtung, die Oxydation der Mineralöle besprach in einem Vortrag im Niederrheinischen Bezirksverein des Vereins Deutscher Chemiker Herr Dr. *Hecking*-Krefeld.

Der Vortragende verstand es ganz ausgezeichnet, die ihm gestellte Aufgabe zu lösen, nämlich einerseits die interessanten Probleme des Gebietes auch denjenigen Chemikern, deren Arbeitsgebiet anderweitig gelegen ist, darzustellen und zwischendurch doch aus dem Schatze eigener Erfahrung manches mitzuteilen, was auch für den engsten Fachkreis Interesse besitzt. Er behandelte einerseits die sogenannte Ölhärtung, die meist fälschlicherweise Fetthärtung genannt wird, und sprach andererseits über die Umwandlung von Mineralölen in verseifbare Fette und Öle durch Oxydation. Es war ein verhältnismäßig naheliegender, aber doch eminent geistreicher und in seinen praktischen Folgen viel Frucht tragender Gedanke des deutschen Chemikers *W. Normann* das von *Sabatier* und *Senderens* beschriebene Verfahren auch zur Hydrogenierung nicht flüchtiger Körper z. B. von Fettsäure und ihren Glyzeriden zu verwenden. Man sagt nicht mit Unrecht: „Der Prophet gilt nichts in seinem Vaterland." Die Wahrheit dieses Satzes mußte auch *Normann* erfahren; denn sein Verfahren, dessen Patent im Jahre 1902 genommen wurde, kam erst auf dem Umwege über England in sein Ursprungsland zurück. Dort

waren es *Crossfield and Sons* in Warrington, welche die ersten technischen Versuche in größerem Maßstabe durchführten. Die erste Firma, welche auf dem Kontinent die Ölhärtung aufgenommen hat, war die *A.-G. Schicht* in Aussig. Alle 350 vorliegenden Patente und Patentanmeldungen dieses Gebietes gehen letzten Endes auf *Normann* zurück. Neben dem *Normann*-Verfahren sind es besonders die Verfahren von *Erdmann-Bedford* und *Wilbuschewitsch*, welche technische Bedeutung erlangten. Alle drei verwenden bekanntlich Nickel als Katalysatoren.

Über die Herstellung der einzelnen Katalysatoren ist folgendes zu bemerken:

1. Der Normann'sche Katalysator.

Kieselgur wird mit Wasser zu einem dünnen Brei verrührt, mit Nickelsulfat versetzt und etwas angewärmt, um das Sulfat zu lösen, dann setzt man Soda zu, wodurch das Nickelhydroxyd kolloidal ausfällt. Nach sorgfältigem Auswaschen wird der Katalysator getrocknet und bei 300—450° im Wasserstoffstrom reduziert. Er enthält ca. 15% Ni und etwa 85% Kieselgur.

2. Der Erdmann'sche Katalysator.

Er wird hergestellt, indem man erbsengroße Bimssteinstücke mit Nickelnitrat imprägniert derart, daß das Endprodukt ca. 3% Nickeloxyd enthält.

3. Der Wilbuschewitsch'sche Katalysator.

Die Lösung eines Metallsalzes, die 10—14° Bé aufweist, wird mit etwa der doppelten Menge Kieselgur, Ton, Asbest, Bimsstein etc. versetzt, worauf man die Mischung mit Soda oder Natronlauge behandelt, wodurch das Metallsalz in das entsprechende Karbonat oder Hydroxyd übergeführt wird. Durch Glühen werden Karbonat oder Hydroxyd in das Oxyd und dieses durch Reduktion mit Wasserstoff in sehr fein verteiltes Metall, welches den anorganischen Träger fest umkleidet, übergeführt. Die Feinheit der Verteilung kann soweit getrieben werden, daß das Katalysator-Metall pyrophor wird. Dieses Produkt wird nun mit Öl angerieben, bis es eine Paste bildet. Vor der Verwendung muß diese natürlich mit Öl verdünnt werden.

Wie schon erwähnt, dient bei diesen technischen Verfahren Nickel, bezw. Nickeloxyd als Katalysator und zwar in Zusätzen von $^1/_2$—1%. Auch andere Metalle sind als Wasserstoffüberträger geeignet, besonders die Edelmetalle, z. B. Platin, Palladium, Osmium usw. Von diesen jedoch genügen bereits Mengen von $^1/_{50\,000}$ bis $^1/_{100\,000}$ des zu reduzierenden Öles zur katalytischen Reduktion. Der Vortragende möchte noch kurz bemerken, daß man versucht hat, fast sämtliche Metalle als Katalysatoren bei der Ölhärtung zu benützen. In der Praxis dürfte wohl aber kaum ein anderes außer Nickel Verwendung gefunden haben. Katalysatorische Wirkung haben fast alle Metalle mehr oder weniger, aber das Nickel und die Edelmetalle sind allen übrigen so überlegen, daß eine technische Verwendung kaum in Betracht kommt und sie somit nur theoretisches Interesse haben.

In einer kritischen Betrachtung der drei Verfahren für die Ölhärtung kommt Dr. *Hecking* zu dem Schluß, daß es zwecklos erscheint, neue Verfahren zu suchen, denn es ist wohl kaum Aussicht vorhanden, solche zu finden, die die bewährten verdrängen oder ihnen einigermaßen erfolgreich Konkurrenz machen könnten. Wie bei allen Katalysatoren, treten auch bei denen der Ölhärtung Altern, Ermüdung und Vergiftung ein. Katalysatorengifte können sich finden sowohl im Wasserstoff wie in den Ölen. Im ersteren sind es Kohlenoxyd, Phosphorwasserstoff, Schwefelwasserstoff und Blausäure, in den letzteren organische Schwefelverbindungen und Eiweißkörper. Die Dauer der Gebrauchsfähigkeit des Katalysators läßt sich erheblich verlängern dadurch, daß man das Öl vorreinigt. Versuche, gebrauchte Katalysatoren zu regenerieren, sind bisher nicht als gelungen zu bezeichnen.

Wenn das Verfahren der Ölhärtung heute bereits größte technische und wirtschaftliche Bedeutung erlangt hat, so kann man das von dem zweiten Gebiete, das der Vortragende behandelt, noch nicht sagen. Unzweifelhaft handelt es sich aber hier um ein Arbeitsgebiet, das noch zu großer wirtschaftlicher Bedeutung gelangen kann. Die Versuche der Oxydation von Mineralölen reichen bis zum Jahre 1870 zurück. Im wesentlichen sind es zwei Verfahren gewesen, die versuchten, die Frage zu lösen, nämlich das Ozon-Verfahren und die Luft- bezw. Sauerstoff-Oxydation.

Ersteres wurde hauptsächlich von *Harries, Koetschau* und *Fonrobert* ausgearbeitet und besteht darin, daß durch Ozonisierung von Braunkohlenteergasöl dessen ungesättigte Paraffin-Kohlenwasserstoffe in nicht explosible Ozonide übergeführt werden. Durch Behandeln mit Lauge und wiederholte Ozonisierung der noch nicht abgesättigten Doppelbindungen wurden neben Formaldehyd, anderen Aldehyden und Ketonen niedrig und hoch molekulare Fettsäuren erhalten, die gut schäumende Seifen ergaben. Neben den etwa 20% in Seifen überführbaren Fettsäuren wurden noch 40% verharzte Abfallprodukte erhalten, der Rest von 40% bestand vorwiegend aus gesättigten Kohlenwasserstoffen, die ein für Transformatorenfüllung geeignetes dünnflüssiges Öl lieferten. Auch eine Verbesserung des Verfahrens, die darin bestand, daß man das urprüngliche Gasöl mit flüssiger schwefliger Säure behandelte, wodurch die ungesättigten K-lenwasserstoffe, welche mehrere ungesättigte Bindungen e-halten und deshalb Anlaß zur Verharzung geben, entfernt wurd-vermochte nicht, das Verfahren praktisch durchführbar zu m-chen, da es wegen der hohen technischen Betriebskosten n-wirtschaftlich genug arbeitet.

Mehr Aussicht auf Erfolg scheinen die Verfahren zu hab-welche Luft bezw. Sauerstoff zur Oxydation verwenden. hat z. B. *Schaal* Erdölkohlenwasserstoffe vom Kochpunkt bis 400° mittels gepreßter Luft oder Sauerstoffs unter Verwend-von Alkalien praktisch zum ersten Mal in Fettsäure über-führt. Die erhaltenen Säuren sind Gemische, welche Se-bilden, und lassen sich durch Destillation, fraktionierte l-lung oder Extraktion trennen. Die flüchtigsten Säuren sind Form ihrer Methyl-, Äthyl- oder Amyl-Ester für Parfüme-zwecke geeignet. Die nächstfolgenden bilden mit Äthylalko-und Glyzerin natürlichen Ölen ähnliche Verbindungen. Die höc-siedenden Anteile liefern vorzügliche Seifen. Auch die Su-verbindungen dieser Säuren können als Ersatz für Türkis-rotöl in der Färberei Verwendung finden.

Es war die Firma *de Fanto* in Pardubitz, der es zum er-Mal gelang, technisch feste Paraffinkohlenwasserstoffe mit Sauerstoffs in höhere Fettsäuren überzuführen und zwar de-daß ein Luftstrom bei 130—150° durch geschmlolzenes Pa-fin geleitet wird.

Die Dauer des Prozesses betrug 15—18 Tage bei einer A-beute von ca. 60%. Neben 40% unverändertem Ausgangsma-rial konnten im Reaktionsprodukt nachgewiesen werden F-säuren $C_{11}H_{22}O_2$ vom Schmp. 54°, Isopalmitinsäure $C_{16}H$-vom Schmp. 38° und Lignocerinsäure vom Schmp. 80°. Es l-Verwendung finden für technische Zwecke, z. B. zur Her-lung von Seifen etc. Durch Anwendung reinen Sauerstoffs k-die Reaktion beschleunigt werden, ebenso aber auch durch satz von Katalysatoren. Als solche sind besonders geeignet Manganseifen, besonders Manganstearat, und Säuren, beson-Ölsäure, Naphtensäure oder Harzsäuren, sowie das Oxydati-produkt des Paraffin selbst. Bei Anwendung von elementa-Sauerstoff gelingt eine Oxydation schon bei 140—150°, w-spontane Temperatursteigerung eintritt. Setzt man aber M-ganstearat als Katalysator zu, so gelingt es, bereits bei Temperatur von 120—130° die Oxydation durchzuführen mit Ausbeute von bis 83% alkalilöslichen Anteilen, wenn man Sauerstoff 2—3% Wasserdampf zumischt.

Ein Verfahren von *Fischer* und *Schneider* oxydiert Pa-fin in druckfesten Stahlapparaten bei Gegenwart schw-Sodalösungen und ca. 170° C unter gleichzeitiger Anwen-von Preßluft. Die Ausbeuten schwanken zwischen 50 und Carbonsäuren.

Nach neueren Erfahrungen sollen alkalische Zusätze, Metalloxyde, Kalk etc., selbst Kohle und Bleicherden tionshemmend wirken, Säurezusatz dagegen, wie schon ober-wähnt, die Oxydation beschleunigen. Durch geeignete Versu-anordnung gelingt es sogar, Mineralöle in Wachse zu ver-deln, das sind Ester hochmolekularer Säuren mit hochm-kularen Alkoholen. Ein derartiges Verfahren ist der F-*Schicht* in Aussig geschützt.

Nach Versuchen von *Frank* eignen sich u. a. auch Van-salze ganz besonders gut als Katalysatoren. Schon nach $^1/_2$-diger Einwirkung erhielt *Frank* auf diese Weise Ausbeuten 85—90% Carbonsäure, von der 70—75% technisch verwe-waren.

Infolge des Mangels an verseifbaren Fetten und Ölen gerade während des Krieges sehr eifrig an der Vervollk-nung dieser Verfahren gearbeitet, und infolge der besteh-Fettnot versuchte man sogar, die auf diese Weise erhal-Fettsäuren für die menschliche Ernährung dienstbar zu m-teils durch Überführung in ihre Anhydride, teils durch esterung derselben.

Augenblicklich sind die nach den geschilderten Verf-gewonnenen synthetischen Fettsäuren noch nicht mit den türlichen Produkten wettbewerbsfähig, was einerseits durc-hohen Paraffinpreise, andererseits durch die hohen Ver-tungskosten bedingt ist. Ja, es muß bezweifelt werden, es gelingen wird, das Oxydationsverfahren so wirtsch-auszugestalten, daß es imstande sein wird, gegen die un-der Natur in fast unerschöpflicher Menge zur Verfügung ge-ten Fette und Öle zu konkurrieren.

Kleine Zeitung

Ranzig- und Gelbwerden von Seifen. *G. d. Belsunce* be-tet, daß die Pressung in Formen die Entstehung der Ran-beschleunigt, während die Verwendung von sehr reinen ebenfalls eine Ursache bildet, womit die Tatsache in Ei-steht, daß harzhaltige Seifen nicht ranzig werden. Die Ve-dung von harzigen Parfümen verhindert oder maskiert leicht die Ranzidität. Als die weniger reine Leblanc-Soda i-brauch war, war die Ranzidität bei Seife ein seltenes Vork-nis. Der Zusatz von 1% Natrium-Hyprosulfit, -Bikarbonat, bonat oder von Ammoniak erhält den Seifen mehrere

urch ihre helle Farbe und verhindert gleichzeitig die Entlung der Ranzidität.

(Bull. Mat. grasses 1925 [4], 191—192 d. J. Soc. Chem. Ind.)

*

Darstellung von parfümierten oder medizinischen transparenten Seifen, festgemachten Parfümen, Desinfektionsmitteln oder ichem mit bleichenden Eigenschaften. (Engl. Pat. 228282 XI. 1923. *P. Villein.*) Eine große Menge (etwa 38% der nbasis) von ätherischen Ölen, terpenfreien Ölen, aromatin Alkoholen, Aldehyden, Phenolen, Estern oder anderen rlichen oder künstlichen Parfümen, Arzneimitteln, Desinfekmitteln oder Steinkohlenteerderivaten (außer ätherischen Ölen, eich sind an Terpenen, künstlichen Produkten kristallinischer r, oder aromatischen Balsamen) wird mit der gleichen Menge ylierten Spiritus und 1—5% einer löslichen Form oder einem vat der Zellulose (z. B. Viskose) gemischt und der transnten Seifenbase einverleibt. Die Mischung wird auf etwa rwärmt, umgerührt, auf 72° abgekühlt und in Formen gefüllt.

(J. Soc. Chem. Ind. d. Chem. Umschau).

*

Die Stellung der Kosmetik. *Gregor Werle* bezieht sich auf Abhandlung in dem Frühjahrsonderheft der Deutschen Parrie-Zeitung, in dem festgestellt wird, daß die Kosmetik ein et darstelle, dessen Angliederung an irgendeine der Wissenften sehr schwierig sei. Diese Anschauung ist aber keiness richtig, sondern unter den heutigen Verhältnissen ist es nicht mehr notwendig, die Kosmetik irgendwo anzugliedern, sie ein Arbeitsgebiet für sich darstellt und von Tag zu Tag er selbständiger wird. Für den Kosmetiker sind eine ganze e von Sonderwissenschaften nötig, wenn er sein Gebiet lich beherrschen will, und infolgedessen braucht er ebenso die Pharmakognosie wie die chemische Rohstoffkunde, in Gebiet gehören eine Menge Kenntnisse medizinischer Wischaft, die Bestimmungen der Giftverarbeitung und die technen Kenntnisse für die Herstellung, das sind nur die hauptichsten Arbeitsgebiete, in denen er zu tun hat. Auf Grund r Feststellung gehört die Kosmetik nicht als Anhängsel zu deiner anderen eng umschriebenen Wissenschaft, sondern ehört in die Gruppe von Wissenschaften, die der Altmeister *irch* mit dem treffenden Ausdruck „Zwischenwissenschaften" chnet hat. Er bezeichnet damit diejenigen Arbeitsgebiete, lie Verbindung zwischen den durch die ansteigende Spezialing eingeengten Gebieten der verschiedenen Naturwissenten wieder herstellen, wie z. B. es die Biologie, die physioche Chemie und die physikalische Chemie in anderen Wisrebieten tun. Wenn aber die Kosmetik auf dem einmal und mehr beschrittenen Weg der wissenschaftlichen Durchng fortfahren will, so muß sie noch in verstärktem Maße die zugehörigen Wissenschaften bearbeiten, damit nicht der gel an Einzelkenntnissen auf dem einen oder anderen Gebiete räparaten führt, die nicht den Anforderungen der modernen enschaft standhalten können, wie wir es bei den zurzeit so bten und doch nicht unschädlichen sauerstoffabspaltenden pasten sehen. Es ist auf dem kosmetischem Gebiete, das allen Umständen eine Lebensberechtigung hat, noch viel sten und dies auch unter Umständen gegen den Einfluß der ger, die sich gegen diese rein wissenschaftliche Arbeitsstemmen wollen. Der wissenschaftliche Fortschritt aber sich auch auf diesem Gebiete nicht aufhalten lassen.

(D. Parfümerie-Ztg. 1925, Nr. 4 d. Apoth.-Ztg.)

*

hampoon. 1 T. Ammoniumkarbonat, 1 T. Borax, 2 T. rin, 4 T. Quillaiatinktur, 8 T. Bay-Rum, 4 T. Rosmarinwas, 6 T. Kölnisches Wasser. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

*

lerstellung hochgespaltener Fettsäuren (D. R. P. 423764 . X. 1923. Dr. *Adolf Welter* in Krefeld-Rheinhafen.) gende Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung espaltener, mindestens 98prozentiger Fettsäuren in zwei nitten und besteht darin, daß man Neutralfette zunächst bei tens 8 Atmosphären Druck und bei Gegenwart eines ben Spaltmittels erhitzt, hierbei auf etwa 90 bis 95 Prozent t, dann das Glyzerinwasser entfernt und sodann bei etwa 8 Atmosphären Druck bei Gegenwart kleiner Mengen von kali oder Alkaliseife und nach Zufügung von Wasser die ng zu Ende führt.

s ist zwar schon früher vorgeschlagen worden, in mehr vei Abschnitten nach dem Twitchell-Verfahren zu spalten, ıan kann hierbei das Glyzerin durch das mehrmalige Ausen der Fettsäure in den sich folgenden Spaltungsphasen indig gewinnen; doch gelingt es hierbei nicht, wenigstens unter wirtschaftlich noch durchführbaren Bedingungen, mehr Prozent Spaltungshöhe zu erreichen. Es ist ferner schon schlagen worden, Fette und Öle in Autoklaven in zwei Abten zu spalten, indem man die Ausgangsstoffe zunächst bei 7 Atmosphären Druck und in Gegenwart von fein verteiletallen, Metalloxyden oder fettsauren Metalloxyden und r so lange erhitzte, bis sich die Verseifung verlangsamte as Glyzerin die größte Konzentration erlangt hatte. Man ierauf das Glyzerinwasser ab und führte die Verseifung ırückgebliebenen Fettmasse zu Ende. Von diesem älteren Verfahren unterscheidet sich der Erfindungsgegenstand dadurch, daß er im zweiten Teil des Verfahrens mit Ätzalkali arbeitet, während man früher in beiden Teilen Zinkstaub o. dgl. benutzte. Es ist allerdings schon an sich bekannt, Alkali bei der Fettspaltung zu verwenden, aber nur so, daß man das ganze Verfahren in einem Zuge durchführte. Das Neue vorliegender Erfindung beruht also auf der Vereinigung zweier an sich bekannter Maßnahmen, nämlich der Zerlegung des Spaltungsverfahrens in zwei Abschnitte und der Verwendung von Alkali als Spaltungsmittel, und zwar im zweiten Abschnitt, während im ersten Abschnitt, wo die Spaltung nicht so hoch getrieben zu werden braucht, jedes beliebige Mittel, natürlich auch Alkali, am Platze ist.

Durch das neue Verfahren wird es insbesondere ermöglicht, im zweiten Abschnitt mit einem wesentlich geringeren Druck auszukommen als bisher. Denn man stand sonst immer vor der Wahl, entweder einen für eine vollständige, 98- bis 100prozentige Spaltung ausreichenden Druck zu verwenden und dabei weitergehende Zersetzungen mit in den Kauf zu nehmen oder aber sich mit einer unvollkommenen Spaltung zu begnügen. Insbesondere konnte man diesen Nachteilen auch durch das ersterwähnte Verfahren nicht entgehen.

Vorliegende Erfindung ist auf alle in Betracht kommenden Öl- und Fettarten mit Vorteil anwendbar, z. B. auf Kokosöl, Palmkernöl, Erdnußöl, Talg usw. Nachstehend sei ein Beispiel für Kokosöl gegeben:

Beispiel: 8000 kg Kokosöl von einer Verseifungszahl von 255 werden in einem kupfernen Autoklaven von 12 m^3 Inhalt bei 6 bis 7 Atmosphären unter Zusatz von 25 kg Zinkstaub 6 bis 7 Stunden gespalten. Alsdann drückt man durch ein Steigrohr, nachdem der Autoklaveninhalt 2 Stunden der Ruhe überlassen ist, das Glyzerinwasser und die emulsionierte Mittelschicht unter eigenem Druck aus dem Autoklaven heraus, pumpt nun durch eine kleine Pumpe ½ bis 1 Prozent der Fettsäure an Ätzalkali, also auf 8000 kg Kokosöl z. B. 40 bis 80 kg NaOH, in wäßriger Lösung in den Autoklaven und erhitzt abermals 4 bis 6 Stunden auf 6 bis 7 Atmosphären. Während nach der ersten Spaltung die Säurezahl nur auf 230 bis 240 steigt, beträgt sie nach der zweiten Spaltung 260 bis 265. Eine nach gutem Auswaschen vorweggenommene Glyzerinbestimmung beweist alsdann, daß die Spaltung auf über 99 Prozent erfolgt ist.

Es ist hierzu zu bemerken, daß man als Alkali in erster Linie Ätzkali oder Ätznatron oder auch das kohlensaure oder kieselsaure Salz desselben verwendet. Auch kann man an Stelle der Alkalien selber entsprechende Mengen von Alkaliseife verwenden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung hochgespaltener Fettsäuren in zwei Abschnitten, dadurch gekennzeichnet, daß man im zweiten Abschnitt Ätzalkali oder Alkaliseifen verwendet.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

289. Aus welchen Rohstoffen ist das im Handel als „Sozonöl" erscheinende Lederöl zusammengesetzt? C. L. in F.

290. Wie und aus welchen Rohmaterialien stelle ich Bügelwachs her? H. in A.

291. Ist ein Mittel bekannt, welches Pferde und andere Tiere vor Belästigung durch Fliegen und Bremsen schützt? Stinkendes Tieröl kommt nicht in Frage. E. in F.

292. Ich fabriziere ein gutes Lederfett, bin aber der Konkurrenz gegenüber zu teuer. Für Angabe eines guten, auf billigem Wege herzustellenden Lederfettes wäre ich sehr dankbar. R. R. in K. T.

293. Wie ist die Herstellung von guten Schmier-, Schnitt- und Bodenwachsen? P. S. in G.

294. Bitte um Angabe einer bewährten Vorschrift zur Herstellung von Leim für Pyramiden-Fliegenfänger. E. H. B.

295. Welches ist der wirksame Bestandteil der neuerdings auch in Deutschland propagierten französischen Enthaarungscreme „Taky"? Dr. B. N.

296. Wir bitten um ein Verfahren zur Herstellung einer Halböl-Bohnermasse und einer verseiften Bohnermasse. Die Bohnermasse muß fest, haltbar und billig sein. S. & H. in G. (Rumänien).

297. Lassen sich aus Talgfettsäure und Leinölfettsäure oder Talgfettsäure und Sojaölfettsäure, welche nach dem Twitchell-Verfahren gewonnen wurden, Talgkornseifen herstellen, welche ein ebenso schönes Korn bilden wie Seifen, welche aus Neutralöl gesotten wurden? Wie muß der Fettansatz zusammengesetzt und wie muß die Lauge eingestellt werden? Welche Menge Seife erhält man von 100 kg Fettsäure? J. F. B. in M.

298. Ich fabriziere Toiletteseife mit einem Ansatz von 75% Talg, 2% Harz, 23% Kokosöl. Das Aussehen dieser Seife ist nach dem Pilieren wunderbar, jedoch hat sich herausgestellt, daß, wenn die Seife ungefähr 1/3 verwaschen ist, sich an dem restlichen Seifenkörper Risse zeigen. Woran liegt der Fehler? Fr. B. in D.

299. Wie stellt man eine wirklich neutrale, oder auch mit Lanolin, Wachs etc. überfettete Glyzerintoiletteseife her? Die normale Herstellungsweise ist bekannt, der Nachdruck liegt auf dem Begriff „neutral". B. R. in S. F. (U. S. A.).

300. Welches ist das geeignetste und geruchloseste Terpentinöl-Ersatz für Bohne, und welches Parfüm kommt hierbei als Deckung in Frage? R. F. in M.

301. Welche Mittel sind erprobt zur Vertreibung von Schwaben und Russen in Wohnungen? J. K. P. (C. S. R.).

302. Darf ich Rezepte und Verfahren, die ich selbst ausarbeitete und die von Fachmännern begutachtet worden sind, oder Rezepte, die ich käuflich übernommen habe, weiterverkaufen? K. B. G.

303. Ich stelle eine flüssige Seife aus folgendem Ansatz her: 52 kg Kokosöl, 28 kg Wasser, 28 kg Kalilauge 50° Bé, gemischt mit 296 kg Zuckerlösung, hergestellt aus 250 kg Wasser, 50 kg Zucker, 5 kg Pottasche, 5 kg Chlorkalium. Die Seife bleibt trüb und wolkig, was zweifellos auf die in dem Kokosöl enthaltenen Eiweißstoffe zurückzuführen ist. Beim Filtrieren durch Filterpapier wird die Seife vollständig blank, doch dauert dies viel zu lange, um größere Quantitäten auf diese Weise zu filtrieren. Beim Filtrieren durch Glaswolle entsteht keine genügend klare Seife. Ich bitte um Mitteilung, evtl. gegen Honorar, auf welche Weise man eine klare Seife erhält. A. Z. in O.

304. Wir haben hier große Mengen von Baumwollsamen, die leider nicht ganz frei von Fasern sind (wir haben keinen Gin, der die letzten Fasern entfernen soll); welche Methode würde die geeignetste sein für die Ölgewinnung aus diesen Samen? A. H. in K. (Türkei).

305. Wie stellt man eine Kernseife wie „Bärenseife" — „Elefantenseife" her, welche in einem Kühlapparat gekühlt werden kann? R. in M.

306. Ich habe einen anerkannt guten Ofenglanz analysiert und dabei gefunden, daß seine Zusammensetzung ungefähr die folgende sei: 6 T. Rohmontanwachs, 3 T. Kolophonium, 56 T. Benzin 0,740/770, 36 T. Flockengraphit. Meine Versuche, einen damit analogen flüssigen Ofenglanz herzustellen, sind mißlungen. Zwar habe ich nur gewöhnlichen sogenannten „Ceylongraphit" angewandt, aber dieses sollte wohl nicht die einzige Ursache sein, daß der Graphit sich zu Boden setzt und die ganze Lösung grau, statt tiefschwarz ist. Ich wäre dankbar für Ratschläge von Fachleuten. M. E. (Ausland).

307. Welche weitere Ausbildung ist für einen jungen Menschen mit Sekundanerbildung, der volle 3 Jahre in einer kleinen Seifensiederei gelernt hat und dereinst mal selbständig werden will, empfehlenswert? A. K. in W. (C. S. R.).

308. Wie ist eine flüssige Seife zur Haarwäsche ohne Spiritus und Glyzerin zusammengesetzt? Die Seifenlösung muß neutral sein. K. K. in L.

309. Die hiesige Regierung hat ein Gesetz erlassen, wonach sämtliche Schmierseifen 35—38% Fettsäure-Gehalt haben müssen und nicht mehr als 0,5% freies Alkali enthalten dürfen. Um eine Schmierseife auf 35% Fettsäure-Gehalt herunterzudrücken, ist eine Füllung (Mehl) notwendig, die wiederum eine gute Abrichtung der Seife verlangt. Hierbei ist es uns jedoch noch nicht gelungen, das freie Alkali auf 0,5% zu reduzieren. Wir haben versucht, nach guter Abrichtung, der Seife noch ca. 5% Leinöl zuzusetzen und sie dann erst zu füllen. Die Seife wurde aber matt und weich und wies nach der Füllung noch über 0,5% freies Alkali auf. Um sie zu festigen, setzten wir dem nächsten Sud etwas mehr Natronlauge zu und richteten mit Chlorbleichlauge und Pottasche ab. Aber auch hierbei blieb das Gewünschte aus; die Seife zeigte noch 0,7% freies Alkali. Kann uns einer der Herren Kollegen vielleicht mitteilen, auf welche Weise sich das freie Alkali entfernen läßt? Der Ansatz besteht aus 75 kg Harz, 320 kg Sojaölfettsäure und 395 kg Leinöl. Z. in Z. (Schweiz).

310. Wir beabsichtigen, die Fabrikation von Lederöl für die Zurichtung und als Bleichöl, wie solches für Chromleder, empfindliche farbige Oberleder, Vacheleder verwendet wird, aufzunehmen. Auch ein Fettstoff zum Bleichen interessiert. Geeignete Mischungen bitten wir auf diesem Wege bekanntzugeben. R. in L.

311. Um Angabe der Zusammensetzung der Autopolitur „Auto-Doktor" und des Reinigungsmittels „Autonex" wird gebeten. Gleichwertige Verfahren werden evtl. erworben. N. in G.

312. Wir erzeugen eine Olivenseife aus reinem italienischen Sulfuröl und würden den größten Wert darauf legen, einen Minimalfettsäuregehalt von 62% beim Ausschöpfen aus dem Kessel zu erzielen. Wir bitten, uns ein Verfahren anzugeben, nach welchem die Erzielung eines derartigen Fettgehaltes möglich ist, ohne daß aber die anderen Eigenschaften der Seife, wie beispielsweise klare Löslichkeit, in irgendeiner ungünstigen Weise beeinträchtigt werden. S. J.

Antworten.

255. Eine Literatur, die sämtliche Schuhau[...] putzpräparate behandelt, ist bisher nicht vorhanden. E[...] zelne Rezepte findet man in verschiedenen Manualen. Di[...] entsprechen den jetzt gebräuchlichen nicht mehr und sind [...] der Praxis nicht verwendbar. Auch ist eine gründliche Bea[...] wortung Ihrer Anfrage im Rahmen des Briefkastens nicht mögli[...] da die Herstellung zu vielseitig ist und zu weit führen wür[...] Zu weiteren Auskünften bin ich als Praktiker gern bereit. Me[...] Adresse ist gegen Einsendung von RM 1 durch die Redakt[...] zu erfahren. G. W[...]

262. Es dürfte Ihnen schwer fallen, eine Fabrikationswe[...] für Persil zu erfahren, und auch nicht in ihrem Interesse l[...] gen, genau nach diesem Verfahren zu arbeiten, das eine [...] renommierte Firma verwendet. Der wirksame Bestandteil [...] Persils ist Natrium-Perborat. Wenn Sie nun ein ähnliches P[...] dukt herstellen wollen, so empfehle ich Ihnen, sich mit ei[...] der Perboratfabriken in Verbindung zu setzen, evtl. mit [...] Chemischen Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H., Coswig i. A[...] Dr. v. Dr[...]

264. Um aus einer Stahlflasche eine bestimm[...] Menge Chlor zu entnehmen, kann man sich nicht wie [...] Sauerstoff usw. nach dem Druck in der Flasche richten, d[...] der bleibt unverändert, solange noch flüssiges Chlor darin [...] Man muß vielmehr die Flasche wiegen. Benutzt man zum A[...] führen des Chlors ein dünnes, biegsames, zu einigen Windu[...] gen gebogenes Kupferrohr (sogenanntes „Trompetenrohr"), [...] kann die Flasche während der Chlorentnahme dauernd auf ei[...] Dezimalwage stehen bleiben. Dr. E[...]

274. Das Bienenwachs verleiht dem Wachsstockz[...] nur eine größere Geschmeidigkeit. Sie können auch aus rein[...] Paraffin 38/40° oder 40/42° einen Wachsstockzug herstellen [...] vorteilhaft die letzten 7—10 Loch mit etwas Wachszusatz a[...] ziehen. Zusatz von 2—5% venet. Terpentin ist notwendig, [...] die Haltbarkeit beim Rollen und Legen zu erhöh[...] Wenn Sie den Zug mit ca. 40/42° oder im Sommer mit 42/[...] Paraffin ziehen, so ist es nur nötig, ihn im Wärmeschr[...] einige Zeit auf Stützen zu hängen und ihn dann auf einer R[...] maschine aufzurollen. Lesen Sie das Heft „Die moderne Kerz[...] fabrikation". Ich gebe Ihnen auch brieflich gern weitere A[...] kunft. Adresse durch die Redaktion gegen Einsendung [...] RM 1. Cer[...]

277. Ein Wachszusatz, der 10—15° C höhe[...] Schmelzpunkt als Bienenwachs, dabei aber dess[...] Zähigkeit besitzt, wird als Naturprodukt kaum existier[...] Alle höher schmelzenden Wachse pflanzlichen und mineralisc[...] Ursprungs, wie Karnauba-, Schellack-, Candelilla-, Montanw[...] etc., sind nicht zäh, sondern spröde und hart. Möglicherw[...] existiert ein Kunstprodukt mit den geforderten Eigenschaften, [...] ist mir ein solches nicht bekannt. Hochschmelzendes Cer[...] das zwar kein Wachs, sondern ein Gemisch von hochmolekula[...] Kohlenwasserstoffen ist, wird Ihrer Forderung noch am mei[...] entsprechen. Es kann einen Schmelzpunkt bis 80° C und [...] haben, ist vollkommen geruchlos, säurefrei, in der Farbe [...] bis gelblich; allerdings weist es nicht die Zähigkeit des Bien[...] wachses auf. M.

278. Als Material für die Rahmen einer Gly[...] zerinfilterpresse wird in den weitaus überwiege[...] Fällen Gußeisen verwendet. Ein Material, das in gleicher W[...] gegen alkalische wie gegen saure Flüssigkeiten widerstandsfä[...] wäre, gibt es mit Ausnahme der Edelmetalle nicht. Da nun [...] in Frage kommenden Metalle, wenn Sie nicht eine Holzfi[...] presse, die keine allzulange Lebensdauer hat, vorziehen, [...] der sauren oder alkalischen Lösung mehr oder weniger a[...] griffen werden, wählt man als das am leichtesten und billi[...] ersetzbare Material das Gußeisen. Das säurefeste Eisen w[...] vielleicht den geforderten Zwecken am meisten entsprechen, [...] durch die Legierung mit Silizium, dem es seine Säurew[...] standsfähigkeit verdankt, wird es so hart und spröde, da[...] mechanischen Beanspruchungen und stärkeren Temperaturä[...] rungen meist nicht gewachsen ist. Als Filtertuchmate[...] für Filtration von Unterlaugen kommt aus wirtsch[...] lichen Gründen nur Baumwolle in Frage. Wolle scheidet [...] von vornherein aus, sie ist teuer und erleidet Formveränderu[...] schon durch schwach alkalische Flüssigkeit und verfilzt be[...] höherer Temperatur, besonders leicht in Gegenwart von W[...] Baumwolle dagegen ist bei höherer Temperatur von alkali[...] Flüssigkeiten nicht angreifbar, gefährlicher sind saure Flüssi[...] ten. Von den Mineralsäuren greift Schwefelsäure, und nu[...] diese handelt es sich in Ihrem Betrieb, am wenigsten an. A[...] dem wird die zu filtrierende Unterlauge schon aus anderen G[...] den so schwach sauer gehalten, daß der Einfluß auf die B[...] wollfiltertücher sicherlich nur sehr gering ist. Dr.

279. Da uns das Reinigungsmittel „Fixil" der [...] mischen Fabrik Dr. Geyer & Dr. Bootz in Mannheim nicht be[...] kannt ist, können wir Ihnen nur raten, es untersuchen zu lassen. Fl.

— Das Reinigungspräparat Dr. Geyer's Fi[...] xil, eingetragenes Warenzeichen Nr. 340 045, ist herge[...] aus zwei mineralischen Grundstoffen, welche in einem [...] deren Spezialverfahren mit 6 wirksamen, jedoch unschäd[...]

[Ch]emikalien präpariert werden. Es ist somit nicht zu verglei[ch]en mit den sonst handelsüblichen billigen Scheuermitteln, [w]elche lediglich eine Mischung von Sand und Seifenpulver [da]rstellen. *G. S.*

280. Eine spezielle Literatur über die Fabrikation [a]ktiver Kohle aus Blut, Holz, Gasreinigungsmassen etc. [gi]bt es aus leicht begreiflichen Gründen nicht, da die wenigen [di]eses Produkt herstellenden Firmen nichts darüber veröffent[lic]hen, sondern ihre Verfahren möglichst geheim halten. Was [da]rüber in die Zeitschriften gelangte, befaßt sich mehr mit der [An]wendung, Wirkungsweise und Regeneration der Entfärbungs[ko]hle. (Siehe Chemische Apparatur Jgg. 1925, Seite 244, 1926, [Se]ite 4 und 27). Für die Fabrikation selbst werden die Patente [m]anchen willkommenen Anhaltspunkt geben. *Br.*

281. Die Urteile, die man über die Brauchbarkeit von Ab[fü]llmaschinen für Schmierseifen hört, sind recht [ve]rschieden. Der Grund hierfür liegt aber nicht immer an der [Br]auchbarkeit der Maschinen, sondern häufig an der Seife, [w]elche eingepackt wird. Wenn Sie beabsichtigen, eine solche [M]aschine anzuschaffen, so würde ich Ihnen raten, sich mit der [Fi]rma Schmidt in Döbeln in Verbindung zu setzen, welche Ihnen [sol]cher Firmen nennen kann, wo Sie solche Maschinen in Betrieb [se]hen können, um sich dann selbst ein Urteil bilden zu können. *Bergo.*

282. Die jetzt vielfach im Handel befindlichen Boden[b]eizen sind verseifte Bohnermassen, die einen Zusatz von [3]—5% eines wasserlöslichen, alkalibeständigen Anilinfarbstoffes, [z.] B. Orange II, erhalten, der vor der Verseifung in der sieden[de]n Pottaschelösung aufgelöst wird. Die so hergestellten Fuß[bo]denbeizen haben aber den Nachteil, daß die Farbe nach mehr[m]aligem Aufwaschen verschwunden ist. Besser eignet sich eine [W]are mit einem Zusatz von 3—5% einer fettlöslichen Anilin[fa]rbe. *W. M.*

283. Weiche Rasierseifen oder Rasiercremes werden [en]tweder mit oder ohne Fett hergestellt. Ihre Frage dreht sich [u]m eine aus Fett erzeugte Creme. Zur Verwendung gelangen da[fü]r im Fettansatz Gemische von Schweineschmalz, Oliven-, Erd[nu]ß-, Sesamöl, Cochin-Kokosöl, also Öle und weiche Fette, um [di]e salbenartige Konsistenz zu bekommen. Aus diesem Grund [wi]rd zur Verseifung auch keine oder nur ganz wenig Natronlauge, [so]ndern Kalilauge verwendet; z. B. kann man 4 kg Schweine[fe]tt, 0,5 kg Arachidöl, 0,5 kg Cochin-Kokosöl mit 2,5 kg Kali[lau]ge von 40° Bé und 0,5 kg Wasser verseifen. Zu diesem [Zw]ecke filtriert man die geschmolzenen Fette und verseift in [üb]licher Weise bei 30—40° C bis zum Dickwerden, worauf man [un]ter Wärmeerhaltung die Selbsterwärmung und damit den [Ve]rband abwartet, wonach die Masse lange tüchtig durchgear[be]itet wird, eine Arbeit, die man am besten von Knetmaschinen [be]sorgen läßt. Hat man der Lauge etwas Alkohol beigegeben, [so] erzielt man jetzt beim Durchkneten den beliebten perlmutter[ar]tigen Glanz. Die Masse füllt man in Steinzeugtöpfe ab und par[fü]miert sie erst vor der Abfüllung in die Kleinverpackung (Tu[be]n oder Porzellandosen), was dem Geruch und dem Aussehen [de]r Creme zu statten kommt. (Siehe auch Antwort 236 in Nr. 12 [d.] J.) *M. B.*

284. Die einfachste Art und Weise zur Herstellung von [ge]lbem Lederfett ist das Zusammenschmelzen von 15 T. [C]eresin und 85 T. Spindelöl-Raffinat. Für schwarzes Le[de]rfett schmilzt man 15 T. Ozokerit und 85 T. Spindelöl[de]stillat und löst in der warmen Schmelze 3—5 T. fettlösliches [Ni]grosin. Eine ganz ausführliche Abhandlung über Lederfette [un]d Lederöle mit vielen Spezialvorschriften hat die Seifens.-[Z]tg. im Jahre 1924 in den Nummern 26, 27, 28, 29 und 30 [ge]bracht. *E. W.*

— Handelsübliche Lederfette bestehen aus Mineralölen mit [od]er ohne Tranzusatz, denen durch Ceresin- oder Paraffinzusatz [di]e gewünschte Konsistenz gegeben wird. Gelbe Fette können [mi]t wenig gelber fettlöslicher Anilinfarbe (Ceresgelb der Agfa, Berlin, Motigelb, Weiler ter Meer, Uerdingen) gefärbt werden. [Sch]warze Fette färbt man mit fettlöslichem Nigrosin. Im Sommer [her]gestellte Fette erhalten einen Wachszusatz bis 30%, Winter[fet]te können mit 18° gearbeitet werden.
Dr. *Fritz Elias,* Berlin O 27.

285. Wenn Sie den Ansatz einer Seife in Prozenten ausge[dr]ückt angeben, so kann er nur 100% zusammen betragen, nicht [ab]er mehr, wie es bei Ihnen der Fall ist. Der weiße Schim[me]l auf der Seife, der beim Lagern auftritt, ist ein Beschlag, [de]r verschiedene Ursachen haben kann. Er kann von der Fabri[ka]tion, von der Füllung, aber auch vom Schmieren der Stanzen [mit] Salzwasser stammen. In der Fabrikation liegende Ursachen [w]ären zu scharfe Abrichtung oder wenig sorgfältiges Absalzen. Da als Füllung nur Wasserglas in Frage kommt, könnte dieses [a]n sich schon zu alkalisch sein, worauf die Bemerkung, daß [es] dünnflüssig ist, hindeutet, denn Wasserglas ist bei 40° Bé nicht [dü]nnflüssig, wenn das Alkali-Kieselsäureverhältnis normal ist. Je mehr Alkali vorhanden ist, desto dünnflüssiger ist das Wasser[gla]s. Trüb soll es ebenfalls nicht sein. Wenn das zum Schmieren [de]r Stanzen gebrauchte Salzwasser zu stark ist (über 10%), [od]er wenn das Schmieren übermäßig erfolgt, kann ebenfalls ein [Be]schlagen der Seife hervorgerufen werden. Natürlich können die [an]gegebenen Gründe auch zusammenwirken, deren Resultante dann der Beschlag ist. Damit sind auch schon die Handhaben gegeben, um in systematischer Ausschaltung einer Ursache nach der anderen das Übel zu bekämpfen. *D. J.*

286. Wenn Ihr Briefsiegellack nach der von Ihnen angegebenen Zusammensetzung nicht brennt, so ist das weiter nicht wunderlich, denn Sie haben ja 50% Füllmasse — Kreide und Zinnober — darin, die natürlich nicht brennen. Möglicherweise sind Ihnen bei der Herstellung auch noch die 5% Terpentinöl verdunstet, und so sind Ihnen in 65 T. Siegellack nur 30 T. brennbare Substanz verblieben, was zu wenig ist. Arbeiten Sie nach folgender Vorschrift: 375 T. Kolophonium, 125 T. Ceresin, 125 T. venetianischer Terpentin, 125 T. Mennige oder Zinnober und 250 T. Schwerspat. *J. L.*

— Es ist unverständlich, daß der nach Ihren Angaben hergestellte Briefsiegellack nicht brennen soll, da sowohl Schellack, als auch Harz und Terpentinöl brennen. Eine Untersuchung der von Ihnen verwandten Rohstoffe und des daraus hergestellten Siegellacks ist zu empfehlen. Dr. *Fritz Elias,* Berlin O 27.

287. Über die Herstellung von Türkisch-Rotöl haben wir einen ausführlichen Artikel in Nr. 45, Jahrgang 1925 gebracht. Wir verweisen ferner auf das etwa Mitte Mai im Verlag der Seifens.-Ztg. erscheinende technische Vorschriftenbuch, in welchem auch die Herstellung des Türkisch-Rotöls eingehend beschrieben ist. Der Preis dafür beträgt RM 7,50 zuzüglich 5% Versandspesen. *Red.*

288. Es gibt verschiedene Fußbodenbeläge, die sich in Seifenfabriken bewährt haben. Der Bodenbelag in einer Seifenfabrik ist der kombinierten Einwirkung von Dämpfen, feuchter Luft, von Soda, alkalischen Laugen, fetten Ölen und Fettsäuren sowie besonders auch der starken mechanischen Beanspruchung durch rollende schwere Holz- und Eisenfässer, unter Umständen kleiner Transportpackwagen, wenn sie nicht auf Schienen laufen, ausgesetzt. Ein gewöhnlicher Zementglattstrich, selbst wenn er aus bestem Material hergestellt ist, wird diesen vereinten Angriffen nicht lange widerstehen, und bald werden die Wunden und Narben in Form von Vertiefungen, Löchern, Rissen, Abblätterungen und Staub sich bemerkbar machen. Wenn von dem Zementbelag nicht abgegangen werden soll, kämen zur Härtung und Erhöhung der Widerstandsfähigkeit gegen chemische und mechanische Einflüsse etwa folgende Schutzmaßnahmen in Frage: 1. Verwendung von Portlandzement mit Zusatz von Traß, oder Verwendung von kalkarmem Hochofen- oder Eisenportlandzement. 2. Möglichst dichtes Auftragen des Zementes durch Torkretierung (mittels Druckluft mit großer Gewalt auf die Auftragfläche aufspritzen) nach dem Verfahren der Torkret G. m. b. H., Berlin W 9. 3. Umwandlung des freiwerdenden Kalkes im Zement in widerstandsfähigere Körper: a) durch Behandlung mit Wasserglas, b) durch Fluatieren mit Keßler'schen Fluaten, Lithurin. 4. Verwendung von Zement, mit Eisenfeilspänen gemischt, was eine außerordentlich harte und gegen mechanische Beanspruchung äußerst widerstandsfähige Oberfläche gibt, wie ich in einer Metallhütte feststellen konnte. Außerdem käme evtl. ein Belag von hochgebrannten Klinkern, in Zementmörtel gebettet, in Frage; doch kommt hier öfters ein Zerbrechen und Zerspringen einzelner Klinker bei stoßartiger Beanspruchung des Bodens vor. Zweifellos würde sich ein Asphaltbelag aus Naturasphalt in Stärke von 20—30 mm sehr gut halten. Er ist absolut widerstandsfähig gegen die genannten chemischen Angriffe, seine Zähigkeit und Elastizität lassen ihn auch besonders geeignet erscheinen, mechanische Angriffe wirkungslos zu machen. Sicherlich ist er direkt, nach Aufrauhen der Zementdecke und Bestreichen derselben mit heißem Teer ohne weiteres auftragbar. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Rotwerden der Export-Glyzerinseifen.

Hier in San Francisco, also dicht an der Westküste des Pazifischen Meeres bin ich in der Lage, beobachten und feststellen zu können, daß das „Rotwerden" der Glyzerintoiletteseifen, welches Kollege *Schaal* in seinem nur lobenswerten und wertvollen Buche Steite 219—220 bespricht, von der Berührung der Seife mit manchem Kistenholz herstammt. Besonders ist das bei hier sog. spruce- (Pech-Rottannen-)holz der Fall, also nicht jedes Holz verursacht diese Erscheinung. Ob in Verbindung mit oder (vielleicht) auch ohne Seeluft, kann ich leider nicht feststellen, da ich hier immer Seeluft und sehr oft Nebel habe.

Betriebsleiter *B. R.* in San Francisco, Californien.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. Augsburg. 15. April 1926. Nr. 1

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittelindustrie.

Von Dr. *Lüdecke*.

(Eing. 6. IV. 1926.)

Wenn Herr *Düvelshaupt* meine unter vorstehendem Titel in dieser Zeitschrift[1]) veröffentlichte Arbeit einer solch außergewöhnlich eingehenden Kritik[2]) gewürdigt hat, so darf ich das wohl als Zeichen dafür ansehen, daß meine Ausführungen nicht ohne Interesse waren. Die wohlwollende Beurteilung und anerkennende Würdigung meiner Anschauungen und Bestrebungen vermag mich aber nicht davon abzuhalten, auf die Besprechung des Herrn *D.* zu antworten, zumal diese mir die erwünschte Gelegenheit gibt, veraltete, aber leider noch viel verbreitete Anschauungen ad absurdum zu führen. Gerade dem leider in Fachkreisen tief eingewurzelten Vorurteil gegen die Streckung des Terpentinöles habe ich den Kampf angesagt, und auch die Einwände des Herrn *D.* können mich nicht veranlassen, hiervon abzustehen und meine Hoffnung zu Grabe zu tragen, daß allmählich immer mehr die reine Terpentinölcreme wenigstens im allgemeinen Konsumhandel verschwindet und der guten Verschnittware — und nur dieser habe ich das Wort geredet — Platz macht. Demjenigen aber, der wie Herr *D.* ungeachtet aller Vernunftgründe und Erfahrungen der Praxis und trotz meiner eingehenden und sicherlich doch auch beweiskräftigen Darlegungen immer noch auf dem Standpunkt steht, daß eine Verschnittware, also z. B. das, was laut Verbandsbeschluß als „Terpentinölware" bezeichnet wird, der reinen Terpentinölware gegenüber minderwertig ist, kann ich nur mit dem Luther-Wort antworten: Wessen Geist sich hierein schickt, mag sich drein schicken. Mein Geist tut es nicht!

Da ich somit aus innerster, durch langjährige Versuche und praktische Erfahrungen gestützter Überzeugung heraus einen anderen Standpunkt als Herr *D.* einnehme und immer schon in meinen Veröffentlichungen eingenommen habe, so kann es doch auch keinen Widerspruch für mich bedeuten, wenn ich in eingehend begründeten Ausführungen behaupte, daß eine Verbilligung des Rohgestehungspreises einer wasserfreien Schuhcreme ohne Qualitätsverschlechterung nur durch eine verringerte Verwendung von reinem Terpentinöl möglich ist. Zu dieser Überzeugung glaube ich jetzt, nachdem in dem verbesserten Terapin ein solch hervorragendes Verdünnungsmittel für wasserfreie Schuhcremes zur Verfügung steht, umso mehr berechtigt zu sein, als diese Ansicht sich auf jahrelange Beobachtungen und Prüfung zahlreicher Terpentinöl-Ersatzmittel stützt, mir eine vorschnelle Beurteilung oder unangebrachter Optimismus also nicht zum Vorwurf gemacht werden können. Auch für mich ist ausschlaggebend, daß dem Verbraucher eine gute Ware geliefert wird, nur erwarte ich von der Einsicht des Fabrikanten, daß er sein Produkt durch Reduktion des Terpentinöl-Zusatzes möglichst zu verbilligen sucht, wenn hiermit eine Qualitätsverschlechterung nicht verbunden ist. Hierauf hinzuweisen und den hierzu einzig möglichen Weg anzudeuten, war doch der Kernpunkt meiner Ausführungen, wie ja auch Herr *D.* zugibt. Heute nochmals näher hierauf einzugehen, hieße die Tendenz meiner Arbeit erneut hervorzerren, wobei Wiederholungen unvermeidlich wären. Daher kann ich nur auf die wichtigsten mit meinen Anschauungen unvereinbaren Punkte der *D.*'schen Besprechung zurückgreifen.

Die Bemerkung des Herrn *D.* über „Luxusware" interessierte mich sehr, denn auch ich bezeichne eine „100%ige" Terpentinölcreme als Luxusware, weil es nach meiner Ansicht heute Luxus ist, eine derartige Ware herzustellen, den sich vielleicht Luxusschuhgeschäfte beliefernde Firmen leisten können, der aber auf Einzelfälle beschränkt bleiben sollte. Die allgemeine Konsumcreme soll keine Luxusware sein und darum auch nicht ausschließlich mit dem unnötig verteuernden Terpentinöl hergestellt werden.

Wenn ich in meiner Arbeit die besonderen kolloiden Eigenschaften und die dadurch bedingte Bindefähigkeit des Terapins für Wachsgemische hervorgehoben habe, so glaubte ich, hiermit dem Praktiker nichts Neues gesagt zu haben, da sicherlich auch andere dieselben Erfahrungen gemacht haben, ohne si[ch] allerdings vielleicht diese Erscheinungen erklären zu könne[n]. In den lesenswerten Ausführungen *Kirchdorfer's*: „Über die Ve[r]dünnungsmittel in der Schuhcremefabrikation" (Seifensiede[r]-Zeitung 1921, Nr. 48 ff.) hat dieser z. B. schon darauf hing[e]wiesen, daß ein zur Verdünnung einer Wachsschmelze benutzt[es] Testbenzin mit Karnaubawachs, Candelillawachs, Montanwach[s], Bienenwachs und Ceresin eine homogenere Paste ergibt als Te[r]pentinöl, das sich nur in Verbindung mit Japanwachs und Sche[l]lackwachs dem Bienenwachs gleich verhält (Nr. 51/1921, S. 105[...]). Vielleicht prüft Herr *D.* diese Feststellungen einmal nach, w[o]durch er seine Behauptung, daß nur bei Verwendung von reine[m] Terpentinöl eine homogene, haltbare Paste erzielt werden könn[e], evtl. gründlich zu revidieren sich genötigt sieht. Davon, d[aß] Terapin ein die gewöhnlichen Testbenzine noch übertreffend[es] Bindevermögen für Wachsgemische besitzt, kann sich ja jed[er] Praktiker leicht selbst überzeugen.

Neu war mir bisher die von Herrn *D.* angeführte besonde[re] Entwicklungsfähigkeit des Terpentinöles für basische Farbstof[fe]. Da die zu Schuhcremes benutzten Nigrosinbasen allgemein m[it] Fettsäuren im theoretischen Überschuß restlos aufgeschloss[en] werden, der natürliche freie Säuregehalt der zugesetzten Wach[se] (Montansäure, Karnaubasäure, Cerotinsäure, Melissinsäure u. [s.] m.) auch immer noch zur Abrundung bei unvollkommen aufg[e]schlossenen Basen dienen würde, ist ein etwaiger Harzsäu[re]gehalt des Terpentinöles auf die bessere Entwicklungsfähi[g]keit des Farbstoffes ohne Bedeutung. Eher wäre ein derartig[er] Einfluß bei Verwendung von Benzol als Verdünnungsmittel der[nk]bar, da dieses zu den ebenfalls dem Steinkohlenteer e[nt]stammenden Farbstoffen in einem näheren Verwandtschaftsv[er]hältnis steht. Ist dieses aber der Fall, dann käme naturgem[äß] dem Terapin oder Sangajol infolge ihres hohen Gehaltes [an] schweren Benzolhomologen eine besondere farbentwickeln[de] Eigenschaft noch mehr zu als dem Terpentinöl.

Jetzt aber zu dem hauptsächlichsten Vorwurf: Meine Ig[no]rierung der „hervorragenden Konservierungsfähigkeit" des T[er]pentinöles für Leder! Wenn das ein Fehler war, dann [mu]ß ich mich allerdings dieser Unterlassungssünde zeihen, da [ich] wirklich nicht daran gedacht habe. Kann ich aber denn et[wa]s bejahen, was überhaupt nicht vorhanden ist, und darf ich [in] eine wissenschaftliche Arbeit nicht ernst zu nehmende Ansch[au]ungen aufnehmen, welche für propagandistische Zwecke vielle[ic]ht wertvoll sein mögen, vom Wissenschaftler aber als Ammenm[är]chen abgetan werden müssen?

Worin soll denn die Konservierungsfähigkeit des Terp[en]tinöles für Leder bestehen? Herr *D.* sagt, daß Terpent[inöl] schwach gerbende Eigenschaften haben soll. Von den zur G[er]bung des Leders neben den mineralischen Gerbmateria[lien] üblichen vegetabilischen Gerbstoffen besitzt keiner solche Ei[ge]nschaften, welche auch dem Terpentinöl zukommen. In Betr[ac]ht käme überhaupt nur ein Fichtengerbstoff, da Terpentinöl e[be]nfalls demselben Ausgangsmaterial entstammt. Die zu der Kl[as]se der Pyrocatechin-Gerbstoffe gehörende Fichtenlohe, welch[e] in Verbindung mit anderen Gerbmitteln die Rohhaut in das f[äu]lnisbeständige, nicht mehr in Leim zu verwandelnde Leder ü[be]rführt, vermag allerdings wie jeder andere Gerbstoff eine [Ko]nservierung des Leders auszuüben. Alle Fichtengerbstoffe, we[lc]he heute höchstens noch vereinzelt für Kombinationsgerbungen [z]ur Anwendung gelangen *(Hemlock)*, entstammen, wie auch die G[er]bstoffe anderer Holzarten, bekanntlich dem Rindenholz und [st]ellen den wasserlöslichen Auszug aus diesem dar, haben also [ab]solut nichts mit dem Harzbalsam, aus dem das Terpentinöl [ge]wonnen wird, zu tun, wie denn auch in Terpentinöl irgen[d] ein Gerbstoffgehalt nicht nachzuweisen ist. Besitzt aber Terpen[tin]öl keinen Gerbstoffgehalt, so kann es naturgemäß auch keine [ge]rbenden Wirkungen ausüben. Würde aber eine solche von [ei]ner Schuhcreme verlangt, dann wäre es einfacher und vor allem [w]irkungsvoller, der Creme Tannin oder einen sonstigen Gerbstoff zuzusetzen, ein Versuch, der zwar bei wasserhaltigen Cremes s[ch]on gemacht, aber, da an sich zwecklos, wieder aufgegeben w[ur]de, denn das Schuhleder bedarf zu seiner Konservierung k[ei]ner weiteren Nachgerbung, sondern lediglich einer Fettung. [D]iese aber wird mit Mineralöl bezw. Mineralölprodukten, also in unserem Falle mit dem in jeder Creme enthaltenen Paraff[in]

[1]) Nr. 2—7, 1926.
[2]) Nr. 12, 1926.

sreichendem Maße bewirkt. Daß die hier in Betracht kom-
nde Schmierwirkung des Paraffins in Verbindung mit einem
nselben Urstoff entstammenden Schwerbenzin besser sein muß,
e in Verbindung mit dem wesensfremden Terpentinöl, dürfte
hl ohne weiteres einleuchten, zumal wenn man bedenkt, daß
rch Spaltung des Hartparaffins mit basischen oder sauren Ka-
atoren, insbesondere aber beim Erhitzen mit aktiver Kohle
s dem Paraffin direkt Schwerbenzin von 150—210⁰ siedend[3])
wonnen werden kann.

Der bekannte Lederfachmann Dr. *Buchner*, München, sagt
einer Arbeit über Lederkonservierung[4]), daß dem Leder durch
rbung Fettstoffe entzogen wurden, welche der Tierhaut eigen
ren und ihr den natürlichen Schutz verliehen haben. Diese
tte müßten ihm wieder zugeführt werden, sonst bräche es und
tze sich vor der Zeit ab. Mit Rücksicht darauf, daß die tieri-
en Fette in der Lederfaser verwandten Boden fänden, paßten
h diese auch viel intimer an, wie pflanzliche oder mineralische
e. In der Patentliteratur aber ist vielfach die besondere leder-
nservierende Eigenschaft von Mineralölen und Vaselin betont
d hiervon bei den einzelnen Verfahren Gebrauch gemacht. Der
rband der Degras- und Lederölfabrikanten hebt in seinen
rmen für Lederöle[5]) ausdrücklich hervor, daß Mineralöle sich
die Zwecke der Lederfettung als unerläßlich erwiesen haben.
enn hierin weiterhin gesagt wird, daß ein Harzgehalt in einem
deröl nicht unbedingt in allen Fällen als schädlich anzusehen
, so geht hieraus aber doch wohl unzweideutig hervor, daß
für das Leder besser ist, wenn dieser nicht vorhanden ist.

Der im Terpentinöl aber enthaltene Harzkörper bleibt nach
n Abdunsten des Öles in den Poren des Leders zurück, be-
ıtet also für die Lederkonservierung nach Dr. *Buchner* einen
emdkörper, welcher die Poren verklebt und verstopft.

Da animalische, vegetabilische oder mineralische Öle infolge
er den Glanzeffekt beeinträchtigenden Eigenschaften als Zu-
z für Schuhcremes naturgemäß nicht in Betracht kommen,
chon auch hierzu verschiedentlich Anläufe gemacht wurden
B. Tranzusatz gem. D. R. P. 244 089), so bleibt lediglich
Paraffin, also gewissermaßen festes Mineralöl, als Schmier-
d Konservierungsmittel übrig.

Somit ist Paraffin in Verbindung mit den in einer Creme ent-
ltenen übrigen Wachsen und Wachskörpern als seßhafter, das
Ler weich, geschmeidig und wasserdicht machender Fett-
per anzusehen, welcher durch seine innigere Verbindung mit
Swerbenzin bei Anwesenheit eines solchen in der Schuhcreme
ach tiefer in die Lederporen eindringt. Da eine Schmierwir-
kng natürlich einen länger anhaltenden Zustand voraussetzt, so
kmmt weder dem Terpentinöl, noch dem Schwerbenzin bei
ihrem flüchtigen Charakter irgendeine eigene Schmierwirkung und
durch Konservierungsvermögen zu. Wenn also davon gespro-
chen wird, daß der hohe Ölgehalt einer Schuhcreme (womit
doch nur Terpentinöl gemeint sein kann) das Leder weich und ge-
schmeidig mache, das Brüchigwerden verhindere, es konser-
viere und wasserundurchlässig mache, und daß das Terpentinöl
gerbende Eigenschaften besitze, so sind das, wie doch eigent-
lich jedem bei einfachster Überlegung klar sein müßte, einer
wissenschaftlichen Prüfung keineswegs standhaltende Behaup-
tungen.

Gegen die Angabe des Herrn *D.*, daß Terpentinöl dem Leder
ständig die nährenden Stoffe zuführe, die es zu seiner Erhal-
tung brauche, ist nichts einzuwenden, wenn er hiermit das
Paraffin bzw. Wachs-Paraffingemisch meint, das in der durch
das Terpentinöl verdünnten Form leichter in die Poren des
Leders eingeführt wird. Für diese festen Stoffe dient das Ter-
pentinöl also lediglich als Vehikel, ohne selbst irgendwelche
nährenden Stoffe mitzubringen, denn Terpentinöl ist doch bis
auf einen geringen Harzgehalt, der sicherlich nicht als Nähr-
stoff für das Leder anzusehen ist, flüchtig, kann also keine
nährenden Stoffe zurücklassen. Die gleiche Wirkung übt aber
auch ein Schwerbenzin aus, das an sich ebensowenig das Brü-
chigwerden des Leders verhindern kann wie das Terpentinöl,
da weder das eine noch das andere im Leder zurückbleibt und
nur das vom Terpentinöl oder Benzin mitgeführte Wachsgemisch
dem Brüchigwerden entgegenwirkt. Auch kann Benzin dem Leder
nicht den darin enthaltenen Fettstoff wieder entziehen und
dieses dadurch hart und brüchig machen, denn das Benzin
müßte doch, wenn es wirklich eine derartige auslaugende Wir-
kung hätte, diesen Fettstoff auf dem Leder zurücklassen, sobald
es sich verflüchtigt, da es den gelösten Fettstoff doch nicht auf
seine Luftreise mitnehmen kann.

Die Frage, ob die Auswertung derartiger keinerlei Beweis-
kraft besitzender Schlagworte von solch propagandistischem Wert
ist, daß hierauf noch immer nicht verzichtet werden kann, möchte
ich hier nicht weiter erörtern. Betonen muß ich nur immer wie-
der, daß die reklamehafte Hervorhebung des Terpentinölge-
haltes einer Schuhcreme und alle die angedichteten Vorzüge der-
artig abwegig sind, daß endlich hiermit Schluß gemacht werden
sollte, indem lediglich die Marke auf Grund ihrer allgemeinen
Güte, nicht aber das Vorhandensein eines als besonders wir-
kungsvoll geschilderten, in Wirklichkeit aber gänzlich belang-
losen Bestandteiles propagiert wird. Der Konsument darf aus
rein volkswirtschaftlichen Gründen und in der Einsicht, daß
wir uns noch viel mehr auf Binnenwirtschaft einstellen müssen,
eben nicht dahin erzogen werden, unter der suggestiven Wir-
kung der Reklame für reine Terpentinölware nur noch diese zu
kaufen, jede Verschnittware aber trotz ihrer Ebenbürtigkeit zu-
rückzuweisen. Gegen diese Reklame muß ich daher Front machen,
wenn ich die Unzweckmäßigkeit der ausschließlichen Anwendung
von Terpentinöl für Schuhcremes immer wieder betone.

Das Terpentinöl aber geradezu als Pflegemittel für Leder
hinzustellen und dieses, da somit Leder erhaltend, aus volkswirt-
schaftlichen Gründen besonders zu empfehlen, wie dies Herr *D.*
tut, geht doch zu weit. Der Volkswirtschaft ist mit möglichster
Verwendung von Inlandsprodukten und damit billigeren Verkaufs-
preisen der Fertigware wohl mehr gedient. Gegen die Behaup-
tung, daß Terpentinöl die in der Creme enthaltenen Wachse
in eine äußerst feine Verteilung bringt und dadurch das Leder
mit einer Schutzschicht versieht, ist natürlich nichts einzu-
wenden, doch läßt sich dasselbe auch von einem guten Schwer-
benzin behaupten.

Unbeweisbar ist aber die Behauptung der angeblichen Schäd-
lichkeit des Benzins für die Lederfaser, nachdem Mineralöl
und Paraffin als Schmier- und Konservierungsmittel für Leder
allgemein anerkannt sind. Wenn man dagegen bedenkt, daß
einerseits Terpentinöl begierig Sauerstoff absorbiert und diesen
wieder an die Lederfaser abgeben kann, andererseits aber Sauer-
stoff die Fasersubstanz nicht nur in ihrem chemischen Aufbau,
sondern auch hinsichtlich ihrer physikalischen Eigenschaften ver-
ändert und dadurch den natürlichen Festigkeitsgrad vermindert,
wie wir dies von der Zertrümmerung der Wäschefasersubstanz
durch aktiven Sauerstoff abgebende Waschmittel her kennen,
so dürfte mit mehr Recht von einer schädlichen Wirkung des
Terpentinöles gesprochen werden. Die Angabe des Herrn *D.*,
daß im Offenbacher Ledermuseum die wertvollen alten Leder
zur Konservierung mit reiner Terpentinölpaste eingerieben wer-
den, würde unter diesem Gesichtswinkel daher recht eigen-
artig anmuten, wenn hiermit die nach meinen vorstehenden Aus-
führungen überhaupt nicht vorhandene konservierende Eigenschaft
des Terpentinöles bewiesen werden soll. Daß eine gute Schuh-
paste wegen ihres hohen Wachskörpergehaltes, des hierdurch
ermöglichten isolierenden Überzuges und ihrer Schmierwirkung
ein hervorragendes Konservierungsmittel für Leder ist, wird
wohl von niemand bezweifelt. Ich selbst kenne aber auch eine
große Anzahl von Museen, in denen Bekleidungsstücke aus Leder,
Riementeile, Sattelzeug, Schildüberzüge u. a. m. seit je mit
bestem Erfolge nur mit Mineralölen und Lederfetten konser-
viert werden.

Was nun die Behauptung des Herrn *D.* anbelangt, daß
Benzin ebenso wie Terpentinöl ein ausländisches Erzeugnis wäre,
sodaß es vom volkswirtschaftlichen Standpunkte gleichgültig
sei, was importiert wird, so möchte ich ganz abgesehen von
dieser, schon mit Rücksicht auf die verschiedene Preislage und
damit ins Ausland wandernde Höhe deutscher Geldbeträge un-
richtigen Gleichstellung nur darauf hinweisen, daß das von
mir als besonders geeignet empfohlene Terapin aus dem aus
Niederländisch-Indien bezogenen Rohöl von der Ossag-Rhenania
in Düsseldorf hergestellt und von hier aus in den Handel gebracht
wird. Düsseldorf aber liegt meines Wissens in Deutschland.
Über 1000 deutsche Arbeiter und Angestellte finden in diesem
Unternehmen ihr Brot.

Daß die Ausschaltung der Verwendung von Terpentinöl für
Schuhcremes direkt katastrophal für Industrie und Volkswirt-
schaft werden könnte, ist doch wohl reichlich übertrieben. Ich
stehe lange genug im Geschäftsleben, daß ich nicht schon längst
die von Herrn *D.* aufgeworfene Frage der Möglichkeit der Be-
vorzugung ausländischer Creme-Marken durch deutsche Ver-
braucher und der Erschwerung der Einführung durch Schutzzölle
auf Schuhcremes mir vorgelegt und mit Fachkollegen besprochen
hätte. Diese Gefahr bestand weder im Frieden, wo die Vorliebe

---

[3]) Nach *Herbst* in Nr. 6, 1926 d. Zeitschrift für angewandte
Chemie über 13%.
[4]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 38.
[5]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 11.

für ausländische Erzeugnisse noch größer als jetzt war und trotzdem in erheblichem Umfange mit Ersatzmitteln — und dabei oft recht wenig geeigneten — gearbeitet wurde, noch wird sie jemals in einem derartigen Umfange auftauchen, daß sie für die mit Ersatzmitteln arbeitende Schuhcreme-Industrie katastrophale Wirkungen haben könnte. In dem nun schon lange tobenden Streit um die Handhabung der Zollbehandlung von Mineralölen ist immer wieder gerade darauf hingewiesen, daß unser Export in Schuhputzmitteln völlig aufhören wird, sobald das Bestreben einzelner Finanzämter auf Aufhebung der den Schuhputzmittelfabriken bisher auf Antrag gewährten Zollermäßigung für Mineralöl[6]) Erfolg hat, da wir dann nicht mehr mit den Preisen der ausländischen Konkurrenz mitkämen (vergl. Nr. 6 der „Mitteilungen" des Verbandes deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten). Das aber beweist doch, daß für den Export nicht ausschließlich reine Terpentinölpasten in Betracht kommen, sondern auch Verschnittware exportiert wird, wie jedem Kenner der Branche hinreichend bekannt ist.

In dieser ganzen Streitfrage bleibt also lediglich der den meisten Verbrauchern besonders angenehme balsamische Geruch des Terpentinöles als einziges Plus gegenüber dem sich durch meine Vergleichsversuche als besonders wertvoll erweisenden Terapin übrig. Dieser Vorzug ist nicht abzustreiten, wohl dagegen die Notwendigkeit, zur Erzielung dieses Geruches ausschließlich reines Terpentinöl anzuwenden. Hiergegen anzukämpfen und hierzu die erforderlichen Kampfmittel zu liefern, war das Ziel meiner Arbeit, deren Wert und Zweckmäßigkeit auch durch die *D.*'schen Einwendungen nicht erschüttert sein dürfte. Wenn ich diese also auch nicht anerkennen kann, so danke ich Herrn *Düvelshaupt* doch für das Interesse, das er meiner Arbeit entgegenbrachte, und die mir gezollte Anerkennung meiner Bemühungen, einem als gut erkannten Verdünnungsmittel für Schuhcremes, das wie keines sonst imstande ist, das bisher noch in viel zu großem Umfange verwendete Terpentinöl zu ersetzen, im Interesse der ganzen Branche Geltung zu verschaffen.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 8.

Hamburg 39, den 10. April 1926.

= Da die Osterfeiertage in eine vollkommen ruhige Marktlage fielen, sind in den letzten 14 Tagen kaum irgendwelche Veränderungen zu verzeichnen. Die erkennbare Tendenz ist nach dem Feste auf den primären Märkten eher etwas matter. In Amerika ging Schmalz von \$ $14^1/_8$ auf \$ $13^7/_8$ weiter zurück, ebenso Talg von \$ $9^3/_8$ auf \$ $9^1/_4$. Der Londoner Talgmarkt bot ebenfalls wenig Anregung. Im Hamburger Markt sind die Bestände infolge der kleinen Zufuhren nur gering. In Pflanzenfetten und Ölen sind kaum Veränderungen eingetreten.

Aus der Februar-Statistik dürften einige Zahlen interessieren. Die Warenhandelsbilanz war wiederum aktiv, mithin die Einfuhren im allgemeinen klein. Trotzdem zeigt sich in der Einfuhr von Ölsaaten eine Besserung gegenüber dem Januar; die Tätigkeit der Ölmühlen hat mithin zugenommen, da sich gleichzeitig auch die Ausfuhr von Ölen und Fetten gehoben hat. Dagegen zeigt die Einfuhr von Ölen und Fetten einen starken Ausfall.

A. Einfuhr von Ölsaaten in Tonnen à 1000 kg.

	Februar 1926	Februar 1925
Raps	300	1 750
Sonnenblumen	400	8 650
Erdnüsse	28 800	25 000
Sesam	150	5 650
Leinsaat	16 400	22 000
Baumwollsaat	8 000	8 500
Sojabohnen	48 700	42 500
Palmkerne	10 300	6 600
Kopra	14 500	13 000
Total	127 550	133 650

Abnahme ca. 5 %.

[6]) Diese Gefahr ist jetzt allerdings durch die dankenswerten Bemühungen der Ossag-Rhenania (Nr. 3, 1926 der „Mitteilungen" des Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten) und ihre tatkräftige und erfolgreiche Unterstützung der seitherigen gleichartigen Bestrebungen des Verbandes behoben.

B. Ausfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 kg.

	6 700	3 800

C. Einfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 kg.

Schmalz	11 300	12 400
Oleo, Premier Jus	760	780
Talg, Knochenfett	2 170	2 825
Fischöle	2 500	2 300
Leinöl, Sojaöl	920	3 275
Erdnußöl	30	700
Oliven-Sulfuröl	150	400
Baumwollsaatöl	185	785
Palmöl	900	1 800
Palmkernöl, Kokosöl	370	870
Pflanzenspeisefett	920	50
Total	20 205	26 185

Abnahme ca. 20 %.

Der Einfuhrhandel in Ölen und Fetten schne det hier am schlechtesten ab, da er einen großen Teil sein Kontingentes an die einheimische Ölindustrie hat abgeben mü sen. Auch ist bei den Ölen die Wirkung der am 1. Oktober 19 in Kraft getretenen Zölle unverkennbar. Ob die Einfuhr sich bald wieder heben werden, hängt im wesentlichen v der Marktlage ab. Einstweilen sind aber Anzeichen einer Be serung nicht erkennbar. Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 10. April 1926.

= Paris blieb unverändert, und der Markt war sehr ru bei reichlicheren Angeboten und nur geringem Kaufinteres. Saponifikat kann mit £ 65, Rohglyzerin 80% mit £ bewertet werden. Dynamitglyzerin wurde weiter zu \$ 39 ang boten. Horst Großmann

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (8. April 1926.) Infolge der Feiertage war das Gesch am Weltmarkt naturgemäß etwas eingeengt. Die Entwickl der Marktlage sowohl von Ölsaaten wie Öl war jedoch we einheitlich, an den englischen Märkten überwiegend stetig, Festlande jedoch ruhig und zum Teil niedriger. Holland suc an den englischen Märkten Leinsaat und Leinöl zu kaufen, w gegen die englischen Fabrikanten sich im Einkauf der Rohst überwiegend abwartend verhielten. Die mäßig großen Versc fungen sowohl von Argentinien wie von Indien trugen dazu b, daß namentlich an den englischen Märkten die Preise weni gedrückt waren. Sojabohnen stellten sich eher etwas teurer, w rend die höheren Forderungen für Sojabohnenöl jedoch weg Anklang fanden. Argentinien verschiffte insgesamt 28 300 t Le saat, davon 7000 t nach Nordamerika, 14 300 t nach England d an Ordre und 7000 t nach dem Festlande, in der Vorwoche doch insgesamt 44 900 t. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat m La Plata verminderte sich von 180 000 t auf 170 000 t gem 125 000 t im Vorjahr. Von Indien wurden nach Europa in die Woche 950 t Leinsaat, 2250 t Rübsaat und 2300 t Baumwoll abgeladen, in der Vorwoche jedoch nur 200 t Leinsaat und 32 t Rübsaat. Die gesamte Anbaufläche ausschließlich gemischter Le saat in den Vereinigten Provinzen Indiens wird amtlich a 2,918 Mill. Acres geschätzt gegenüber 3,019 Mill. Acres im V jahr, die Anbaufläche von Rübsamen und Senfsaat auf 3,299 M bezw. 3,695 Mill. Acres. Die schwimmenden Vorräte von L saat, Rübsaat und Baumwollsaat nach Europa verringerten sich um 4500 t auf 193 600 t gegenüber 142 200 t im Vorjahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalk greifbar £ 17, schwimmend £ 16.15, März-April £ 16.1/6, neue Ernte, April-Mai £ 16.7/6, Bombay £ 17.15, Plata £ 1 0, Rübsaat, Toria £ 20, gelbe Cawnpore £ 20.5, Kottonsaat, Bo bay, £ 7.12/6, schwarze ägyptische £ 19.10, Hanfsaat, ma schurische £ 11.17/6 bis 12, Sesamsaat, chinesische £ 25. 6, Sojabohnen, mandschurische £ 12.12/6; Hull: Leinöl £ 29. 6, Mai-August £ 30, September-Dezember £ 30.5, Sojaöl, extra hiert oder gepreßt £ 37, geruchfrei £ 40.10, Rüböl, gepreßt oder extrahiert £ 47.10, raffiniert £ 49.10, Kottonöl, rohes Bo bay £ 35, rohes ägyptisches £ 36, eßbares, raffiniert £ 310, Palmkernöl, gepreßt £ 42.10, Erdnußöl, gepreßt oder extra £ 43.10, geruchfrei £ 47.10 pro t; Amsterdam: Leinöl, Fl. $33^1/_4$ bis $33^1/_2$, Mai-August Fl. $33^1/_4$ bis $33^1/_2$, Septem Dezember Fl. 34, Rüböl, vorrätig Fl. 67, alles für 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 8. April 19

In der abgelaufenen Woche machte sich die übliche Feiertagsstimmung bemerkbar, aber trotzdem blieb die Grundstimmung durchweg für alle Ölsaaten und Öle fest. Besonders zeigte sich

es bei Sojabohnen. Im allgemeinen kann man die Wahrmung machen, daß die Geschäftslage ein etwas freundlicheres anzunehmen beginnt. Wenn nicht alle Anzeichen trügen, fte mit einem allmählichen Aufstieg zu rechnen sein. Hand Hand hiermit würde eine starke Nachfrage einsetzen. Ob, wie enommen wird, mit anziehenden Preisen zu rechnen ist, bt abzuwarten.

Rindertalg. Infolge der Feiertage fiel die gestrige Loner Auktion aus. Da die hiesigen Importeure kaum über Lokotände verfügen und auf Abladung nur sehr wenig abgeschlos- worden ist, sind wir im Augenblick in der Hauptsache auf lische Angebote angewiesen, und es werden die geforderten ise im allgemeinen voll bezahlt. — Leinöl. In der letzten che ist die Nachfrage für Export auf dem holländischen Markt gut gewesen, und auch deutscherseits wurden verschiedene chlüsse getätigt. Die Preise blieben zum Schluß der Betswoche auf dem gleichen Stand der Vorwoche. — Sojainenöl. Die Preise ziehen an, und die Stimmung für diesen kel ist wesentlich fester geworden. — Rüböl für prompte nahe Termine ist kaum aufzutreiben, und die Preise sind entsprechend auch stark in die Höhe gegangen. — Kokos-Hierfür bleibt die Marktlage unverändert. — Palmkernöl. Notierungen haben in der vorigen Woche keine Veränderung hren. Greifbare Ware ist gesucht bei geringem Angebot. rdnußöl zeigte das gleiche ruhige Bild der Vorwoche. — tsäuren. Während die Nachfrage für hellere Sorten weiter ilt, liegen dunklere Qualitäten lustlos. — Rizinusöl. Die frage seitens des Konsums hat sich in den letzten Tagen as gebessert. Die Notierungen sind unverändert gebleiben. Tran-Markt war eher flau mit geringen Umsätzen. — ttonöl zeigte keine Veränderung.

Hamburg, den 9. April 1926.

Leinöl, prompt April 73,50, Leinöl, Mai-August 72,50, Leinnis 75,50, Palmkernöl, roh, in Fässern 91, Kokosöl, roh, in els 99, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, nußöl, roh, Ia 96, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, Sojaenöl, roh 84, Leinölfettsäure 73,50, Kokospalmkernfettsäure 80, Erdnußölfettsäure 63—65, Sojaölfettsäure 53—61, Transäure 49—52, Rizinusöl I. Pressung, loko 97, Rizinusöl II. sung 90, Rizinusöl DAB 5 106, Waltran III 57, Sulfurnöl 92, Pflanzenöl 52—60, Talg, südamerik. A 88—90, , südamerik. A, schwimmend 89, Talg, austr., mixed, good ur 88, Talg, austr., mixed, fair colour 83—85, Hammel- techn. 90—92, Schweinefett, techn., mittelfarbig 88, Schweit, weiß 106, Rüböl, roh 106, Abdeckereifett 64—67, Rohizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell 64, Dorschleber- gelb 59—61, Dorschlebertran, braunblank 57—58, Dorsch-tran, braun 50—52, Extraktionstran 27—30, Heringstran, elb 56, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einließlich Verpackung.

Leinöl lag heute wesentlich fester, und die Notierungen den um RM 1,75 erhöht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Wien, den 10. April 1926.

Das Geschäft war sowohl auf den ausländischen Märkten, als am Wiener Platze in der abgelaufenen Woche still, die e sind eher zu Gunsten der Käufer, weil die Nachfrage von Bedeutung war. Es wurden für verschiedene Artikel Preise herabgesetzt. Im Großhandel gelten per 100 kg , inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österschen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von ufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 125, benzinextrah. henfett, roh 120, Leinöl, holländ. 127, Kokosölfettsäure Ia, hell 160, Kokosölfettsäure, hell 155, Rizinusöl I. Pressung Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig 190, Ko-, ceylonartig 186, Kokosöl, Kopra- 183, Rüböl, dopp. raff. Stearin sap. 52/54 215, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, lfettsäure 120, Maisöl 125. Sig. Schweinburg.

Holzöl.

Hamburg 1, den 8. April 1926.

Für greifbare Ware hat sich nichts verändert, diese kostet wie vor £ 67 bis 68 p. engl. ton, Abladungsware ist daetwas günstiger anzukommen, und zwar zu £ 63 p. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 8. April 1926.

Palmöl: Der Markt ist im Laufe der letzten Woche undert geblieben bei recht lebhaftem Geschäft sowohl für mmende, als auch für Abladungsware. Die Preise haben gehalten, und wir notieren heute freibleibend wie Lagos-Palmöl, loko Hamburg, kleine Quantitäten, £ 38, -Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Lagos-l, April-Mai-Abl., £ 37.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend amburg, £ 37.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg £ 37.5, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnl. £ 30, a-Palmöl, loko Hamburg, rot, £ 31, Loanda-Plant.-Palmöl, Hamburg, £ 35, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnl., £ 32.15, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 37.5, Lagos-Softs-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 37.5, Lagos-Softs-Palmöl, Juni-Juli-Abl., £ 37.

Talg: Infolge der Osterfeiertage hat gestern in London keine Talgauktion stattgefunden. Die Preise waren im allgemeinen ziemlich unverändert. Loko-Bestände sind im Augenblick kaum verfügbar. Wir notieren freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 43, Sansinena-Rindertalg, März-April-Abl., £ 42.10, Saladero-Rindertalg, schwimmend, £ 42, Saladero-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 41.10, Matadero-Rindertalg, schwimmend, £ 41, Matadero-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 40.10, Rayburne-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 41.10, Pale Mixed Tallow, prompt von England, £ 42.15, Home Melt Tallow, prompt von England, £ 42.5, Nord. Ochsentalg, loko Hamburg, RM 91.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 8. April 1926.

Das Geschäft war in der Berichtswoche außerordentlich ruhig.

Paraffin: Greifbare Ware ist sehr knapp, und auf Abladung ist keinerlei Preisrückgang zu erwarten, da die Erzeugungsländer, speziell Amerika, sehr fest sind. Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° loko bezw. schwimmend kostet $ 14,15 bis 14,40, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25; für Abladungsware notiere ich $ 14,10 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13,50 ab Grenze. — Ceresin ist ebenfalls unverändert, und es gelten folgende Forderungen: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei ruhigem Konsum-Geschäft sind die Forderungen unverändert. Für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz, Loko- und kurzfällige Ware, notiere ich sh 186 bis 205 p. cwt., Abladungs-Ware sh 190 bis 205 p. cwt. und für Benguela sh 187 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,25 bis 4,30 p. kg. — Japanwachs ist zu den letzthin genannten Preisen zu haben, d. h. also Loko-Ware zu sh 81 p. cwt., Abladungsware zu sh 80 p. cwt. — Montanwachs kostet nach wie vor RM 55. — Karnaubawachs: Aus Brasilien direkt kommen unverhältnismäßig hohe Forderungen, dagegen bietet die zweite Hand noch günstig an, es ist aber anzunehmen, daß die Notierungen sich den Abladungspreisen anpassen werden. Loko-Ware fettgrau und courantgrau ist augenblicklich noch mit sh 162 p. cwt. zu haben, Abladungsware zu sh 160 bis 164 p. cwt. — Harz: Die amerikanischen Produzenten haben ihre Preise nicht unbeträchtlich herabgesetzt. Es ist nunmehr mit lebhafterer Nachfrage zu rechnen, da die Verbraucher ohne Zweifel zum mindesten ihren dringenden Bedarf eindecken werden. Ich notiere heute für amerik. Harz, „G/H/J" $ 12,25 bis 12,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.

E. N. Becker.

München, den 9. April 1926.

Die Lage ist gegenüber der vorigen Berichtswoche kaum verändert.

Unsere heutigen, unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin naturgelb 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 10. April 1926.

○ Die letzten Notierungen lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 12,50, G 12,65, H 12,80, J 13,10, N 14,10 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: B 5,20, D 5,40, E 5,75, F 6,25, G 6,30, H 6,60, J 6,80, K 7,25, M 7,40, N 7,85, WG 8,15, WW 8,35 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsware, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12, IX 12,40, VIII 12,50, VII 12,60, IV 12,80, III 14,50, Excels. 15,25 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 10,10, XI 10,60, X 11,60, IX 12,10, VIII 12,20, VII 12,30, VI 12,50, V 12,80, IV 13,10, III 14,20, II 14,70, Ic 14,80, Is 14,90,

le 14,95, Excelsior 15 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 12,40, G 12,70, M 12,90, WW 14,20, 4 A 14,85 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6% ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: F 382, G 383, H 385, J 386, K 387, M 388, N 390, WG 393, WW 395, VAV 400, EX 405, AAAA 415, AAAAA 420, XX 425 Ffrs. die 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz, Abladung: dunkel $11, mittel 11,25, hell 12 die 100 kg cif, Tara 7%, Abladungsgewicht.

Griechisches Harz: Abladungsofferten fehlen.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Notierungen für: Amerikan. Harz, spot F/G 26/3, H 27/9, K 28/3, M 28/6, N 32/-, WG 35/6, WW 39/6; franz. Harz, spot F/G 26/-, J 26/3, M 26/6, N 28/3, WG 30/6, WW 32/6 sh per cwt. ex wharf.

Die voraufgegangenen Feiertage wirkten auf das ganze Geschäft etwas hemmend, und auch für Harz begann sich einige Regung erst in der zweiten Wochenhälfte zu zeigen, ohne daß die erzielten Umsätze einen nennenswerten Umfang annahmen. Für die Harzkäufer ist es eben ziemlich schwer, sich zu Transaktionen zu entschließen, die über den dringendsten Bedarf hinausgehen, denn die Preise, besonders von Amerika, zeigen eine Gestaltung, die ein klares Bild über die ferneren Aussichten nicht gewinnen läßt. Während man für prompte Abladung im allgemeinen noch immer an den letzten Notierungen festzuhalten sucht, wobei die Rückgänge einzelner Tage immer bald wieder zu größerem Teile ausgeglichen werden, so läßt sich an den Notierungen für April-Mai-Verschiffung (die Verkäufer werden natürlich von ihrem Rechte, erst im Mai zu verladen, Gebrauch machen, solange sie für April, das ist prompte Verladung, noch bessere Preise herausholen können) doch ersehen, daß man auch in den Kreisen der Produktion sich bereits darüber klar ist, daß, sobald die neue Ernte erst etwas reichlicher fließt, die gegenwärtigen Bewertungen nicht durchzuhalten sein werden, wenn man einen einigermaßen schlanken Absatz aufrecht erhalten will! Mögen auch die Bestände in den Händen des Konsums nicht besonders reichlich sein, so bleibt überall die Wirtschaftslage immer noch eine solche, die die Verbraucher vorerst kaum nötigen wird, sich auf ausgedehntere Einkäufe als bisher einzustellen. Man wird, solange die gesamten Verhältnisse weiter so unbestimmt liegen, sich wohl weiter darauf beschränken, von Hand zu Mund zu kaufen, eine Taktik, die heute mit weniger Risiko verbunden ist, wie vor ca. 3 Monaten, wo immerhin damit gerechnet werden mußte, daß unter gewissen Umständen es den Verkäufern nicht schwer fallen konnte, die Preise noch weiter nach oben zu treiben, so wie dies auch tatsächlich auf vielen Seiten erwartet wurde; diese Periode ist aber dahingegangen, ohne die Wünsche der Harzverkäufer zu erfüllen. Es ist bekannt, daß man sich im Gegenteil auf den langsameren Abbau der Preise einstellen mußte, um schwerwiegende Stockungen im Absatz zu vermeiden.

Die eingangs erwähnten Preise für amerikanisches Harz, Abladungsware, beziehen sich auf prompte Abladung; jene für April-Mai-Abladung von drüben liegen zwischen 35 bis 60 Cents bei den verschiedenen Graden niedriger. Die französischen und spanischen Ablader haben ihre alten Bestände der unteren und mittleren Grade völlig geräumt und sind in diesen fast nur mit Angebot aus der neuen Ernte im Markte. Auch in den hellen und hellsten Sorten wurde in der letzten Zeit noch viel gehandelt, sodaß die Bestände alter Ernte auch davon nur noch sehr klein sind. Für beide Provenienzen wird auf feste Preise gehalten, doch zeigt sich auch hier für Maiverladung bereits eine gewisse Lokkerung.

Die weitere Entwicklung bleibt abzuwarten; denklich werden die Harzverbraucher bald bessere Chancen für ihre Einkäufe sehen, denn, wenn auch offiziell darüber ziemliche Ungewißheit belassen wird, so scheint es doch nach verschiedenen Andeutungen, daß man sich in den Produktionsgebieten überall auf eine etwas umfangreichere Erzeugung als jene der letzten Saison eingerichtet hat, weil man ein weiteres Zunehmen der Harzfrage während des laufenden Jahres bestimmt erwartet.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 9. April 1926.

Die Preise für pennsylvanisches Rohöl notierten unverändert Dollar 2,95—3,65 pro Barrel. Die Geschäftslage hat sich in den letzten Wochen etwas gebessert, und die Nachfrage seitens der Verbraucher hat zugenommen. Wir möchten deshalb die Aussichten im allgemeinen als etwas hoffnungsvoller beurteilen, wenn nicht wieder ein Rückschlag eintritt. Es notieren im Großhandel per 100 kg verzollt, einschließlich Faß ab Dresden:

Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2-20 b/50	RM 34,25	bis 56
Amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 31	bis 34,25
Amerik. Heißdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 265-330	RM 38,25	bis 82,25
Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220-240	RM 35	
Maschinenöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50	RM 32	bis 34,25
Spinedelöl-Dest., Visk. ca. 3-7 b/20	RM 29	bis 32
Vaselinöl, weißlich und weiß	RM 49	bis 57
Petroleum ausschließlich Faß	RM 28	
Putzöl ausschließlich Faß	RM 28	
Gasöl, unverzollt ausschließlich Faß	RM 11,25	
Bohröl, wasserlöslich	RM 42	
Maschinenfett	RM 42	
Spez. Autogetriebefett	RM 65	
Vaselin, gelb	RM 57	
Wagenfett	RM 23	bis 2
Karbolineum	RM 19,75	
Teerheizöl	RM 12,75	
Klauenöl	RM 170	

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 9. April 192

*Knochenleim RM 84,50, *Lederleim RM 98, *Flockenleder RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34,20, Terpentinöl, franz. $ Harz, amerik. FGH $ 13,40, WG $ 15,55, WW $ 16, Sc lack TN orange sh 145, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

Chemikalien.

Hamburg, den 9. April 192

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30,80, Ätzk 88/92% 60, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 24,25, Bari karbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 90, B mennige, rein 90, Bleiweiß, pulv. 96, Bleiweiß in Öl 100, * rax, krist. 44,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Ch magnesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. Chromalaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,50, Es säure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glauber kalz., lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, K fervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 41,50, Naphtalin in Sc pen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 1 Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51, Potta 96/8% 50—53,50, Salmiak, feinkrist. 38, Salmiakgeist 0,91 Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, S kalz. 96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Nat 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zinkweiß Rots 76,50, Zitronensäure, blfr. 305.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM fü 100 kg.

Für Bleizucker wurden die Werkspreise ermäßigt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

Vom Fastagenmarkt.

*** (8. April 1926.) Die an der Herstellung von Verpack material beteiligten Industriezweige hatten im Laufe des richtsmonates gelegentlich etwas mehr Nachfrage nach zelnen Erzeugnissen vorliegen, was sich in etwa auch au stenmaterial bezog. Trotz der gedrückten Holzpreise wa den Kistenfabriken jedoch nicht immer möglich, auskömr Preise zu erzielen, was bei der scharfen Konkurrenz auch leicht erklärlich ist. Die Verhältnisse am Holzmarkt in den zelnen Gebieten besserten sich bisher wenig, was auch in nä Zukunft wohl kaum möglich sein wird, solange nicht ein gemeine Besserung der wirtschaftlichen Verhältnisse ein In einzelnen mit dem Holzmarkt in Verbindung stehende dustriezweigen, wie z. B. in der Möbelindustrie, wird zu annehmbaren Preise zu verkaufen gesucht, nur um fl Mittel zu schaffen. Die Großindustrie im allgemeinen kauft nur in dringenden Fällen, und der Mehrbedarf am Baumarkt hinter den Erwartungen mehr oder weniger zurück.

Am Fastagenmarkt gingen im allgemeinen nur besch Mengen um, weil einzelne Industriezweige, wie z. B. di saatindustrie, mit der Verarbeitung zurückhalten. Reparat eichene Ölbarrels in der gewohnten Größe kosten RM bis 7,50, solche mit Schönheitsfehlern etwa RM 7 bis 7,25, rend der Handel beim Aufkauf Preise von RM 6,25 bi pro Stück anlegt. Preisabweichungen für Ölbarrels bleib doch vorbehalten. Für Teer- und Asphaltfässer war im des Berichtsmonats ebenfalls nur mäßig großer Bedarf vorh Teerbarrels, gebraucht, reparaturfrei, würden heute etw 5,75 kosten, gebrauchte Asphalttonnen etwa RM 2,25 pro in Ladungen ab Station. Für gebrauchte Eisenfässer lag Nachfrage wie Angebot vor. Gebrauchte Eisenfässer i dichtem Zustande, unverzinkt, waren bei einem Inhalt v Litern zu etwa RM 17, und bei 600 Litern zu RM 20,50 pro Stück in größeren Posten ab südwestdeutscher Stati geboten. Das lebhafte Angebot auf neue und gebrauchte fässer spricht nach wie vor für die ungünstige Lage des baues und Weinhandels. In Südwestdeutschland forderte geber u. a. für neue Weinfässer von 160 Litern Inha

er 19½ bis 20 Pfg., von 60 Litern Inhalt 24½ bis 25 Pfg. l von 40 Litern Inhalt 27½ bis 28 Pfg. pro Liter ab Station. größere Posten gebrauchte Eisenfässer, verzinkt, mit Roll-fen, 400 Liter Inhalt, forderten Abgeber RM 19,50 bis 20 Stück ab rheinischer Station. Mit kleinem Untergebot würden einzelnen Geschäfte voraussichtlich abzuschließen sein.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

er diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Bebri chem.-techn. Erzeugnisse Josef Byk, Ber- Inhaber: Josef Byk, Kaufmann, Berlin.

† München. Gezepu, Gesellschaft für zeitgemäße Putz-tel m. b. H., Ainmillerstraße 5. Herstellung und Vertrieb von lenputzmitteln sowie Handel mit ähnlichen Erzeugnissen. Ge-iftsführer Washington Spiegelberg, Privatier.

† Schönlanke. Hans Mietz, Parfümerie und Friseurbe-fsartikel Groß- und Kleinhandlung. Inhaber Kaufmann Jo-nes Mietz.

† Wandsbek. Wachs-Werkstätten, Wandsbek, Komman-esellschaft. Die Gesellschaft hat am 16. Februar 1926 be-nen. Persönlich haftender Gesellschafter ist der Fabrikant er Heinrich Wilhelm Prüser in Farmsen, Kommanditist der tor a. D. Georg Friedrich Heinrich Schmidt in Farmsen.

† Wien, I., Postgasse 14, Langer & Karpen, Handel mit fümerie- und Toiletteartikeln. Offene Handelsgesellschaft seit Februar 1926. Gesellschafter: Isidor Langer und Sigmund pen, Kaufleute in Wien. Vertretungsbefugt: Jeder der beiden ellschafter selbständig.

Adorf i. V. Die frühere Spiritus- und Preßhefefabrik Gustav ize vorm. W. H. Geipel hat die fabrikmäßige Herstellung von n.-techn. Industriebedarfsartikeln aufgenommen unter der Be-hnung Chemische Industrie Terrasan Gustav Tietze (vorm. H. Geipel). Prokura hat Gustav Tietze jr. Geplant ist die igstellung der in Angriff genommenen Seifenfabrik, deren triebsetzung bald erfolgen soll.

Aschaffenburg. Das Amtsgericht hat mit Beschluß v. 3. 1926 das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma ert Kochs jr., G. m. b. H., Fabrik chem.-techn. Produkte, estellt, weil eine den Kosten des Verfahrens entsprechende kursmasse nicht vorhanden ist.

Berlin. (Fachkurse). Wie aus dem Anzeigenteil dieses tes ersichtlich, ist seit kurzem das in der Seifenindustrie lbekannte Laboratorium von Dr. C. Stiepel, W 50, Bamber-tr. 50 in die Reihe derjenigen Institute eingetreten, welche er vorgebildeten Herren unseres Faches ein Spezialausbildung ilen. Daß Herr Dr. Stiepel nicht nur Forscher, sondern auch er ist, hat er durch Herausgabe seines „Leitfadens für Seifen-niker" bewiesen. Wir wünschen diesem neuen Zweige seines rnehmens guten Erfolg.

Berlin. Afrikanische Ölpalmen-A.-G. Die in der General-ammlung am 20. April 1925 beschlossene Kapitalserhöhung n Höhe von 190 000 RM durchgeführt; der Beschluß auf ere Erhöhung ist aufgehoben. Gemäß Beschluß der Ge-lversammlung vom 16. März 1926 soll das Grundkapital bis zu 760 000 RM erhöht werden. Das Grundkapital be-jetzt 240 000 RM. — Deutsche Harzgesellschaft A.-G. Die llschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung vom März 1926 aufgelöst. Zum Liquidator ist der bisherige Vor-d, Diplomingenieur Fritz-Jürgen Peters, Berlin-Charlotten- bestellt.

Berlin. A.-G. für Seifenfabrikation. Zu weiteren Vorstands-liedern sind bestellt: 1. Kaufmann Boris Rabinowitsch, Ber-Vilmersdorf, 2. Kaufmann Abraham Lifschitz, Berlin-Wil-dorf.

Crefeld. Sodawerke A. N. Wilmes, Fabriken Chemischer ukte, G. m. b. H. Firma als nichtig gelöscht.

Dresden. Lingner & Kraft, G. m. b. H. Zum Geschäfts-er ist bestellt der Fabrikdirektor Erich Grothe.

Dresden. Der Vorstand der wissenschaftlichen Abteilung Lingner Odol-Werke, Dresden, Herr Dr. Greimer, feierte 1. April sein 25jähriges Geschäftsjubiläum, die en Prokuristen Flache und Krauß ihr 30jähriges Geschäfts-ium.

Geldern. Über das Vermögen der offenen Handelsgesell-t Fritz van Ham wurde zwecks Abwendung des Konkurses Geschäftsaufsicht angeordnet. Als Aufsichtsperson echtsanwalt Justizrat Dammer in Geldern bestellt. Zu Mit-ern des Gläubigerbeirats wurden ernannt: 1. Direktor Thier-von der Deutschen Bank, Filiale Krefeld, 2. Sparkassen-tor Straeten in Geldern, 3. Kaufmann Siegfried Blumen-in Krefeld.

Karlsruhe. Berberol-Gesellschaft Lack-, Ölfarben- und Bo-achs-Fabrik m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige näftsführer ist Liquidator.

Köln. Parfümerie-Handelsgesellschaft König m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Alfred Gade, kaufmännischer Angestellter, Wiesdorf, Niederrhein, ist zum Liquidator bestellt.

-m. Kopenhagen. A.-S. Dansk Säbeindustri, Seifenfabrik (Rechnungsabschluß siehe Nr. 10 d. J.), hatte lt. Jahresbericht steigende Löhne und Unkosten und sehr schwankende Rohwarenpreise, die im ganzen etwa 50% fielen. Die Ausfuhr, besonders nach Übersee, konnte erweitert werden, brachte aber durch den Kronenaufstieg Valutaverluste. An Menge ist der Gesamtumsatz gewachsen. — m. Herr Parfümeriefabrikant und -großhändler J. Fisker feiert am 17. April seinen 70. Geburtstag.

Langenburg. „Peribanu" Feinseifen- und Parfümeriefabrik, G. m. b. H. in Lendsiedel: Arnold G. Düllo ist nicht mehr Geschäftsführer. Neuer Geschäftsführer: Adolf Schomburg, Kaufmann in Lendsiedel.

Mannheim. Mannheimer Waschpulver-Vertrieb Wilhelm Dennhard. Firma erloschen.

Naumburg a. S. Über das Vermögen der Kerzenfabrik Naumburg, G. m. b. H. wurde am 1. April 1926, vormittags 11 Uhr 5 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet. Der Bankdirektor Otto Strube in Naumburg a. S., Luisenstraße 20, ist zum Konkursverwalter ernannt.

Neukölln. In dem Konkursverfahren über das Vermögen der Merkur-Seifen-Industrie G. m. b. H. in Britz, Werderstr. 72/74, wurde das Verfahren eingestellt, weil eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Masse nicht vorhanden ist.

Seifertshain i. Sa. In Holzhausen wurde dieser Tage die Mottenkugelfabrik von Plöttner ein Raub der Flammen. Das rasch um sich greifende Feuer, das in den aufgestapelten erheblichen Schwefel- und Naphthalinvorräten reiche Nahrung fand, verbreitete sich mit furchtbarer Geschwindigkeit. Die von verschiedenen Orten herbeigeeilten Feuerwehren vermochten wegen Hitze und der riesigen Rauchentwicklung des Feuerherdes nicht Herr zu werden. Sie konnten nicht an die Brandstätte gelangen. Gewaltige Rauchsäulen schlugen immer wieder aus dem brennenden Gebäude heraus. Ein schaurigschöner Anblick war es, als sich die in Brand geratenen Schwefelmassen, glühenden Lavamassen gleich, einen Weg ins Freie bahnten und nun wie ein großer schwarzer Totenkranz die vollständig ausgebrannte Fabrik umgaben. Erhebliche Mengen von Halb- und Fertigfabrikaten sind dem Feuer zum Opfer gefallen.

Stuttgart. Der Zwangsvergleich der Vereinigten Seifenfabriken Stuttgart A.-G. (Forderungen bis RM 500 voll, übrige mit 40% in drei Raten bis 1. August) wurde nach Zustimmung der überwiegenden Mehrzahl der Gläubiger am 9. April gerichtlich bestätigt. (Frkf. Ztg.)

Zerbst. Fr. Sandkuhl jr., Seifenfabrik. Herr Arthur Sandkuhl erhielt Einzelprokura.

---

50 Jahre Döbelner Seifen 1876—1926. Die weit bekannte Firma Hermann Otto Schmidt in Döbeln, Sa., beging am 1. April das Jubiläum ihres 50jährigen Bestehens. Aus diesem Anlaß ließ die Firma eine kleine Broschüre erscheinen, die uns kurz mit dem Werdegang des Unternehmens bekannt macht.

Beim Aufschlagen des Heftes fällt uns vor allem das Bild der Fabrikanlage auf. Die bürgerlich einfach vornehmen Wohngebäude, umgeben von einem peinlich eingeteilten Garten, lassen einen Sinn für Sauberkeit und Ordnung ahnen. Die Anlage der Garage und vor allem der in Zweckformen in die Höhe wuchtende Fabrikbau mit der getrennten Kesselanlage zeugen vom modernen Geist des Schöpfers.

Aus einer jahrhundertealten Seifensiederfamilie in Thüringen stammend, hat eines ihrer Glieder, der heute noch im Rate der Fabrik tätige Herr Hermann Otto Schmidt die Firma 1876 gegründet. Vom handwerksmäßigen empirischen Arbeiten führte der Weg, wenn auch manchmal unterbrochen, doch zielstrebig geleitet, zum rationellen, mit allen Mitteln der Technik ausgestatteten Fabrikbetrieb. Im Laufe dieser Entwicklung wurde die allen Fachleuten bekannte Döbelner weiße Schmierseife geschaffen, und vor nicht allzu langer Zeit ging ein neues Produkt „Enter 13" aus dem Unternehmen hervor, das, der Rationalisierung unserer Zeit entgegenkommend, das Waschen in weichem Wasser, ein Umstand, der bisher viel zu wenig gewürdigt und praktisch angewandt wurde, ermöglichen soll. Ein Beweis, daß auch der jetzige Inhaber der Firma auf Wacht am sausenden Webstuhl der Zeit steht.

Drei Generationen sehen wir auf einem Bild vereinigt. Begründete Hoffnung ist also vorhanden, daß die Familie und die Firma im Altwerden sich verjüngt. Treue haben die alten Generationen der Seifensiederkunst gehalten, Treue wird sie den kommenden halten. Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Afrikanische Ölpalmen-A.-G., Berlin. Die im April v. J. gegründete Gesellschaft (A.-K. RM 600 000, wovon Ende v. J. RM 218 500 eingezahlt waren) schließt 1925 mit RM 49 983 Verlust, der auf Pflanzung Soga übertragen wird. Die Gesellschaft arbeitet neben dem A.-K. mit einem mäßig verzinslichen Darlehen des Reiches von RM 200 000, das auf spätere Nachkriegsentschädigungen der gründenden Gesellschaften angerechnet werden soll. Die Gesellschaft will den durch das Afrika-Syndikat vorbereiteten Wiederaufbau fortsetzen. Diesem Syndikat gehören

bekanntlich an: die Ost-Afrikanische Kompanie, die Lindi-Kilinde-Gesellschaft m. b. H., die Ostafrikanische Gesellschaft „Südküste" G. m. b. H. und die Ostafrikanische Palmpflanzungsgesellschaft m. b. H. In diesem Jahre wurden weitere Kapitalien von verschiedenen früheren Kolonialgesellschaften gezeichnet, sodaß jetzt insgesamt RM 540 000 zur Verfügung stehen. In Portugiesisch-Westafrika wurde im August vorigen Jahres ein Ölpalmengebiet von 250 000 tragenden Ölpalmen, das einer portugiesischen Gesellschaft gehört, in Bearbeitung genommen. Weitere Palmbestände sollen noch übernommen werden. Zur Aufbereitung der Ölpalmenfrüchte wird im Mai eine moderne Extraktionsanlage errichtet werden. Die Maschinenanlage wird zurzeit aufgestellt. (Frkf. Ztg.)

Vereinigte Chemische Werke Charlottenburg A.-G. Ein Konsortium, bestehend aus den Häusern C. Schlesinger, Trier & Co. in Berlin, Lazard Speyer-Ellissen in Frankfurt a. M., L. Behrens & Söhne in Hamburg und Gebrüder Teixeira de Mattos in Amsterdam hat vom Scheidemandel-Konzern die Mehrheit des Aktienkapitals der Ver. Chemischen Werke A.-G. in Charlottenburg erworben. (Frkf. Ztg.)

Scheidemandel. Bei der A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel in Berlin wird die im Oktober v. J. beschlossene und in der Zwischenzeit durchgeführte Einziehung der mit 70% bewerteten 5 Mill. Vorratsaktien in der Bilanz per 30. September v. J. bereits in der Form berücksichtigt, daß vom Gesamtkapital von 30 Mill. die RM 5 Mill. abgezogen werden, sodaß nur noch ein arbeitendes Kapital von 25 Mill. erscheint. Ein solches Verfahren wurde bereits angekündigt und gestattet, den Buchgewinn von 1,5 Mill. zu Abschreibungen auf Wertpapiere und Beteiligungen zu benutzen. Der Buchgewinn ist also nicht zur Überweisung an die gesetzliche Reserve verwendet worden; der für die Verlustdeckung benötigte Betrag hätte sonst wieder dem Reservefonds entnommen werden müssen. Wertpapiere und Beteiligungen erscheinen bis jetzt mit RM 15,48 (21,34) Mill., nachdem eine weitere Abschreibung von 1,4 Mill. vorgenommen worden ist, wobei auch den Verlusten Rechnung getragen worden sei, „die sich durch die zur Wahrnehmung der Rohstoffinteressen ergebende Kampfposition des holländischen Unternehmens erkennen ließen." Was an Beteiligungen im einzelnen in der Berichtszeit veräußert wurde, das sagt der Bericht nicht. Wie wir bereits erwähnt haben, hängt die jetzige Verminderung dieses Kontos über die Abschreibungen hinaus zusammen mit Verkäufen z. B. der nominal RM 600 000 Sunlichtaktien, der Interessen an der Spratt-Patent A.-G. und der Beteiligung an Röhm & Haas. Letztere Abstoßung geschah durch Aktienaustausch. Im neuen Jahr wurden weitere Abstoßungen vorgenommen, erst in den letzten Tagen hinsichtlich der Beteiligung an den Vereinigten chemischen Werken Charlottenburg. Verbleiben dürften bei der Gesellschaft u. a. noch Motard-Aktien, deren Veräußerung unter Umständen demnächst vielleicht gleichfalls erfolgt.

Die Gewinnrechnung schließt nach RM 311 229 ordentlichen Abschreibungen und den erwähnten Sonderabschreibungen wie gemeldet mit RM 1 343 194 Verlust. Die Bruttoeinnahmen betragen insgesamt RM 1,88 Mill. Dazu lieferten die Beteiligungen RM 0,78 Mill.

Die Wirkungen der Wirtschaftskrise hätten darin gelegen, die Gewinne zurückgingen, die Lager in Halb- und Fertigfabrikaten sowie in Materialien zunahmen, ferner darin, daß Neuerung der Perlenleimfabrikation nicht zu schneller Entwicklung gebracht werden konnte. Zur Reorganisation wurde ein Ab und die Konzentration der Betriebe durchgeführt und dadu eine Verminderung der Produktionskosten erzielt. Weiterhin w den bestehende Interessengemeinschaften und ähnliche Verb dungen zur Vermeidung von Streitigkeiten durch Vergleich ledigt; Einzelheiten fehlen darüber. Den Wirkungen habe bei der Bewertung der Objekte bereits Rechnung getragen. Bankschulden waren Ende September auf RM 2,91 Mill. gewachsen (i. V. rund 15 000), die Verpflichtungen an die Tocht gesellschaften auf 3,22 (1,81) Mill., verschiedene Schulden 3,22 (1,85) Mill., die Akzeptverbindlichkeiten betragen 0,79 (1 Mill. Die Schuldenlast hat sich also nicht unbeträcht erhöht, inzwischen aber durch die Abverkäufe im neuen Ja eine Verminderung erfahren. Unter den Aktiven figurieren Guthaben bei Tochtergesellschaften mit 4,01 (2,67) Mill., schiedene Forderungen 3,43 (3,27) Mill., Bankguthaben 0,08 (Mill., Wechsel 0,34 (0,06) Mill., Waren und Materialvorräte 3,71 (1,70) Mill. Drei Wohngrundstücke in Berlin erschei jetzt getrennt mit 0,75 Mill.; im übrigen faßt die Bilanz a wärtige Grundstücke, Gebäude, Maschinen, Fuhrpark und Ut silien mit 6,75 Mill. zusammen (i. V. beides 7,26 Mill.). Die Betrag ergibt sich nach 0,73 Mill. Zugängen, 0,20 Mill. gängen und 0,28 Mill. Abschreibungen. Der Zugang ist wesentlichen auf die Umstellung mehrerer Betriebe für die P lenleimfabrikation zurückzuführen, auf deren Gebiet im laufen Jahre nur noch in fünf großen Fabriken und in einer kleinen arbeitet wird.

Soweit diese stilliegenden Fabriken nicht zur Vergrößer der Produktion oder als Reserve beibehalten werden müssen, man um die Verwertung für andere Zwecke bemüht. Die in nationalen Verhandlungen mit der gleichgerichteten ausländisc Industrie bezüglich der Rohstoffbehandlung dauern an. (Frkf. Z.

Verschiedenes.

Konkurse und Geschäftsaufsichten im Monat Februar. N der Zeitschrift „Die Bank" ist die Zahl der Konkurse Februar auf 2016 zurückgegangen (Januar 2104). Andrerseits aber die mangels Masse zurückgewiesenen Konkurse von auf 124 gestiegen, und ebenso zeigt die Bewegung der schäftsaufsichten eine kleine Zunahme (von 1573 1580). Im Lichte der Insolvenz-Statistik ist also der „Silb streifen" noch nicht wahrnehmbar.

Deutsche Patentanmeldungen.

23b, 1. P. 47 999. Daniel Pyzel, Oakland, V. St. A.; Ve Dipl.-Ing. H. Kleinschmidt, Pat.-Anw., Berlin SW 11. fahren zur fraktionierten Destillation von Ö u. dgl. 30. 4. 24. — **23c**, 1. R. 58 650. Firma „Rex" Mineralölgesellschaft Stephan, Book & Ziegler, Essen. Verfahren z Herstellung neutraler, satzfreier, luftbeständiger, mit Minerali mischbarer Schmieröle. 6. 6. 23.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivef", Wirtschaftsverband der schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: daktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685.
Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer.
Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach.
Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 59442.

. Jahrgang. Augsburg, 22. April 1926. Nr. 16.

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung, E. V. (Wizöff) und utsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie, (Analysen-Kommission).

Am Dienstag, den 1. Juni 4 Uhr, findet im Eichensaal der schen Bank, Berlin W 8, Mauerstraße 39, die diesjährige

Generalversammlung

r Wizöff und Analysenkommission statt.

Tagesordnung:

1. Geschäftsbericht der Wizöff.
2. Organisatio sfragen.
3. Bericht über die wissenschaftliche Tätigkeit der Wizöff.
4. Wissenschaft'iche Vorträge.
5. Tätigkeitsbericht der Analysenkommission.

An Punkt 5 der Tagesordnung sch'ießt sich die Beratung der ustriellen und wissenschaftlichen Analysenkommission über die hodenvorschlage, Kapitel „Rohfett ntersuchung", „Che iche und physikalische Kennzahlen", „Seifen ersuchung" und „Glyzerinuntersuchung" an.

Berlin, den 15. April 1926.

eigelt. *Franck.*

'ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Auf unserer am 11. April, zu Düsseldorf, stattgefundenen ammlung fand eine lebhafte Diskussion über die auf der sordnung stehenden Punkte: Hauptversammlung in Berlin, Neuwahl des Vorstandes und Sterbekasse statt. Die Beung bei allen zu erörternden Fragen zeugte von allgemeinem Interesse.

Unsere nächste Versammlung findet am Sonntag, den 2. Mai , nachm. 3 Uhr, in Düsseldorf, Hotel-Restaurant „Deutch Haus" statt. Wir bitten die Kollegen, möglichst zahlzu erscheinen.

Ortsgruppe Rhld. u. Westf.-Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusamünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundein.
Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Rationalisierung.

Von Dr. *H. Loebell.*

(Eing. 30. III. 1926.)

Das merkwürdigste an diesem Begriff, der in wenigen Monate die Runde um die Welt gemacht hat, ist seine Herkunft.

Völker, die auf einen gewissen kulturellen, politischen oder sogar wirtschaftlichen Höhepunkt gelangen, pflegen ganz andere Dinge im Sinn zu haben: Amerika rationalisiert die Wirtschaft. Eine ebenso ungeschichtliche wie bewunderungswürdige Tat. Es weiß in der europäischen Geschichte besser Bescheid als die Europäer und empfindet kein Bedürfnis, den Weg Spartas, Athens oder Roms zu gehen; es zwingt die Entwicklung in neue Bahnen.

Auch Deutschland befand sich vor dem Krieg auf dem Wege zur Rationalisierung, als es jedoch den merklichen Vorsprung vor den anderen erkannte, wähnte es sich am Ziel und organisierte das Erreichte. Hier war der Anfang vom Ende. Der Krieg gab den Rest.

Die Organisation ward zur Uberorganisation und schließlich zur Repräsentation. Die führenden Männer, die im Laufe von drei Jahrzehnten die Arbeit des Alltags mit ihren Ideen befruchteten, entdeckten bald, wie sehr die Sitzungen, Konferenzen, Reisen und vielen Repräsentationspflichten ihre Zeit und ihre Konzentrationsmöglichkeit für das Wesentlichste in ihren Betrieben verzehrten. Es entstanden Industriepaläste mit luxuriös gepflegten Konferenzräumen, und in manchem Direktionsbureau sah es wie in einem Thronsaal aus.

Inzwischen arbeitete Amerika in Hemdsärmeln, und heute ist es so weit, daß es, im vollen Reichtum, der Welt die Gesetze der Arbeit mit unerbittlicher, fast diktatorischer Gewalt aufnötigt. Wer nicht mitkommt, wer den tiefen Sinn der Rationalisierung nicht versteht oder gar leichtfertig sich sagt, ja — das gilt nur für Amerika, wir hier in Europa, wir hier in Deutschland sind für diese Normen und für dieses Tempo nicht geschaffen —, wer so denkt, sieht eben die großen Ereignisse nicht, die dagegen sprechen.

Der Rationalismus ist kein Kurpfuschertum, sondern Chirurgie, kein Heilmittel zur vorübergehenden Linderung, sondern radikale Entfernung des Krankheitsherdes mit dem Messer. Keinerlei Rücksicht auf einzelne Glieder, wenn es gilt, das Leben zu retten.

Die Rationalisierung der Seifenbetriebe.

Mit steigender Kapazität und Leistung sinken allgemein die relativen Unkosten. Dies gilt besonders für Seifenfabriken.

Die Wärmebilanz, insofern sie beim noch immer geltenden generellen Empirismus einen zahlenmäßigen Ausdruck finden kann, ist im Großbetrieb eine weit günstigere als im Mittel- oder Kleinbetrieb. Daß mechanische Transport- und Beschickungsanlagen sowie alle sonstigen Einrichtungen, die zur Vereinfachung oder Vermeidung der manuellen Arbeit geeignet sind, erst im Großbetrieb eine Rentabilität gewährleisten, ist jedermann bekannt.

Es ist also nichts Neues, wenn ich sage, daß der Großbetrieb weit rentabler arbeitet als der Klein- oder Mittelbetrieb, insofern er voll beschäftigt ist. Er hat daher auch die Möglichkeit, Arbeiter und Beamte besser zu bezahlen und demnach einen Stab tüchtiger, eingearbeiteter und zufriedener Menschen festzuhalten. Auch das ist, mit den üblichen Ausnahmen, nicht neu.

Neu ist es, wenn die führenden Großbetriebe sich zu voller Rationalisierung entschließen und daß dort auch alle Voraussetzungen für die Verwirklichung eines solchen Planes

vorhanden sein sollten. Das wäre neu. Warum soll es denn nicht möglich sein, daß, ähnlich wie in England, wo ein einziges Seifenunternehmen den dortigen Markt maßgebend kontrolliert, auch hier eine ähnliche Situation sich herausbildet? Bleiben wir einen Augenblick bei dieser Frage, bevor ich in meinem eigentlichen Gegenstand fortfahre. Die Seifenindustrie beschäftigt einen verschwindend kleinen Bruchteil der Gesamtarbeiterschaft. Noch kleiner ist der Anteil an Facharbeitern, die auf diese Branche angewiesen sind. Der kleine Fabrikant kann unter den derzeitigen Verhältnissen, die sich inbezug auf die kleinen Hersteller dauernd verschlechtern werden, Beamten und Arbeitern keine Gewähr für die Zukunft geben. Seine Reserven oder Kredite sind schnell erschöpft bei kurzem Stillstand seines Betriebes. In sozialer Hinsicht ist ihm also der Großbetrieb überlegen. Volkswirtschaftlich erst recht, denn die Allgemeinheit hat vor allem ein Interesse an guter, stetiger und preiswürdiger Ware. Der Einwand, daß hierdurch der Weg zum Preisdiktat und allerhand monopolistischen Methoden geöffnet wäre, ist vielleicht zum Teil berechtigt, aber: Wer vermag eine solche Entwicklung aufzuhalten? Ich habe stets die Beobachtung gemacht, daß führende Produzenten unserer Branche, die imstande sind, für ihre Markenartikel einen recht guten Preis zu erzielen, einen guten Teil der Überschüsse für die Belegschaft und Beamten verwenden, indem höhere Gehälter und Löhne sowie vielerlei andere Vergünstigungen gewährt werden. Wo dies nicht geschieht, ist der Besitzer oder die kurzsichtige Geschäftsleitung der größte Verlierer.

Der Zweck meiner obigen Zeilen ist natürlich nicht, den kleinen und mittleren Betrieben zu sagen: Schließt die Tore, denn jeder Kampf um eure Existenz ist ein vergebliches Bemühen.

Es gibt für alle diese Betriebe, vorausgesetzt, daß das lebende und tote Inventar auf der Höhe der Zeit sich befinden, meines Erachtens, eine Rettung und die ist die Rationalisierung.

Ich denke mir die Sache so: Mehrere Unternehmungen, die auf ungefähr gleicher Stufe und womöglich innerhalb eines engeren Wirkungsradius stehen, verschmelzen sich unter der Führung des bestgelegenen (Bahn- oder Wasserweg) und besteingerichteten Betriebes. Dieser wird mit zweckmäßigen Einrichtungsgegenständen der aufzugebenden Betriebe ergänzt. Alles übrige wird verkauft und hört ein für allemal auf zu existieren. Der Besitzer des zu erhaltenden Betriebes muß sich darüber klar sein, daß wir in einer Zeit bedenklichster Werkinflation leben. Die Banken belehren ihn täglich darüber, was seine Fabrik wert ist. Kredite helfen ihm nur vorübergehend über Schwierigkeiten hinweg. Nur Köpfe können einen dauernden Gewinn bringen. So mag er sich innerhalb des kleinen Kreises umsehen. Der eine ist vielleicht ein sehr geschickter Einkäufer, der andere ein erfolgreicher Verkäufer, der dritte ein energischer Verwalter und er selbst vielleicht ein guter Techniker. Das schwierigste dabei ist das richtige Auge, der richtige Sinn zur Beurteilung dieser Fähigkeiten. Dort jedoch, wo dieser Sinn vorhanden ist, sehe man ohne Zaudern diese erprobten persönlichen Güter mindestens den toten Mauern und stillstehenden Maschinen, und seien sie noch so modern, als gleichwertig an.

Man übernehme jedoch niemals veraltetes, lebendes Inventar, nur weil gleichzeitig damit einige tausend Mark in die leere Kasse rollen.

Ist eine solche kleine Gemeinschaft zustande gekommen, so werden die neuen Besitzer, die gleichzeitig ihre eigenen Hauptbeamten sind, den Weg aus allen Schwierigkeiten weit besser finden, als sie einzeln jemals dazu in der Lage gewesen wären.

Das ist jedoch erst der Anfang der Rationalisierung. Wir wollen nun die Aufgaben des Einkaufs untersuchen.

Die Rationalisierung des Rohstoff-Einkaufs.

Definition: Die Seifenindustrie besteht aus börsenmäßig orientierten kaufmännischen Unternehmen mit unvermeidlicher Fabrikation.

Es wird so bleiben, solange ihre Rohstoffe an der Börse notiert werden und der Empirismus die Fabrikation beherrscht.

Von allen börsenmäßig gehandelten Rohstoffe sind die Öle und Fette gegenüber der wissenschaftlichen Erfassung ihres Reinheitsgrades am widerspenstigsten. Die Rätsel, die ein geschickt verschnittener Talg oder Pflanzenöl dem geschicktesten Analytiker aufgeben, sind oft unlösbar. Die Wissenschaft w früher oder später die bisherigen Hilfsmittel noch erweitern. Rationalisierung gebietet jedoch, mit dem Vorhanden das Höchstmögliche zu erzielen.

Der Markt weist auf eine einfache Lösung hin. Gr abnehmer, insofern es sich um gesunde, sachgemäß gelei Fabrikationsbetriebe handelt, werden sehr selten mit den Schv rigkeiten zu tun haben, denen die Kleinabnehmer von Ölen Fetten dauernd ausgesetzt sind. Es gibt nun mal auf dem M Partien, die, mit oder ohne Willen der Produzenten oder Hä ler, nicht das sind, was sie sein wollen und vorgeben zu s Großbetriebe haben eine wohlorganisierte Rohstoffpoliz und diese braucht meistens gar nicht in Tätigkeit zu tre denn die Waren kommen möglichst frisch von der Quelle, selbst dort, wo dies nicht der Fall ist, welcher Händler v so unklug sein, einem Großabnehmer eine zweifelhafte W ins Haus zu schicken?

Beim kleinen Fabrikanten ist die Polizeiwache oft nicht vorhanden. Sogar sehr oft. Er tut es aus Spars keit, und diese unkluge Sparsamkeit geht noch einen Sc weiter, indem man auch beim Fetteinkauf den Preis drüc will. Sie drücken in Wirklichkeit nicht den Preis, son die Qualität des Einkaufs herunter, und so sind die un ligen Unstimmigkeiten zwischen den Besitzern, Verkäufern technischem Personal zu verstehen, wenn die Seife anders fällt, als man es gewünscht hätte.

Die Siedemeister haben in den kleinen Fal betrieben einen unverhältnismäßig schwierigeren Stand in den Großbetrieben, wo sie eine ruhige, stetige und fast thematisch gleichmäßige Arbeit haben, weil sie dauernd und dieselbe Marke aus ein und demselben Ansatz herste

Die Rationalisierung gebietet auch hier Verschmelz des Einkaufs bei kleinen und mittleren Betrieben, und zwa engem Zusammenhang mit der oben beschriebenen Verscha zung der Fabrikationsstätten.

Die aus der Verschmelzung entstandenen Betriebe sv andere Seifenfabriken, die auf gleicher Stufe stehen, ratio sieren den Einkauf am besten, indem sie sich zu einer E kaufsgemeinschaft vereinigen. Der tüchtigste aller tigen Einkäufer dieser Werke wird mit dieser Aufgabe be Ähnliche Organisationen waren schon, und ich weiß, daß alle scheiterten. Sie scheiterten im wesentlichen de gen, weil sie sich ganz und gar auf Spekulation ein ten, sie scheiterten ferner wegen verfehlter Konzern strebungen, kurz sie wollten vorwiegend Erwerbsunte men sein.

Die Rationalisierung erfordert es, daß eine Einkaufsgem schaft für Seifenrohstoffe nichts anderes ist als eine Sam stelle von Aufträgen, die summarisch erledigt we und zwar mit möglichst knapper und schneller Eindeckung.

Die wichtigste Forderung, die sich aus einer solchen Gem schaft ergeben würde, wäre die bereits von mir früher vo schlagene Normierung der Seifen und somit des Ansa Die Gemeinschaft hätte also im ganzen nur sehr wenig T einzuhandeln und die Belieferung der angeschlossenen Wer so einzurichten, daß keinerlei Vorräte, also gen viel wie erforderlich bis zur nächsten Belieferung, auf dem Fabrikgrundstück liegen.

Die Gemeinschaft wird aus den Preisvorteilen d sich aus dem Großeinkauf ergeben, die Verwaltungsspese b quem decken und darüber hinaus etwaige Überschüss Einzelwerken zurückvergüten können. Vor allem wird jedo b allen die Gewähr vorhanden sein, daß nunmehr auc d weniger großen Betriebe die Möglichkeit haben, eine gleich mäßige Seife, bei gleichmäßiger Arbeitsweise herz stellen, eine Frage, die sowohl fürs Geschäft, als auch für d inneren Frieden eines Betriebes von ausschlaggebender Bedeutung ist.

Die Rationalisierung der Verwaltung.

Hier sind Härten unvermeidlich. Hier lebt und il alles mit dem Wert der Persönlichkeit, die d Geschäftsleitung, im Bureau, in der Fabrik oder auf Reise einen 100%igen Raum auszufüllen hat. Die Rationalisierung kennt keine Sinekuren, keine stillen Teilhaber, keinen Onke sondern nur hochkonzentrierte Leistung. Dementsprechen muß die Arbeitszeit normiert werden.

In den *Ford*'schen Betrieben in Amerika beträgt di Arbeitszeit 7 Stunden. Dort gibt es keine Kompetenzstreitige jeder hat dort den Platz, auf dem er seine Fähigkeiten ge stige oder körperliche, am besten entfalten kann. *For* g

nt aus der in seinen Betrieben verbrauchten Kohle Nebendukte, die ein Vielfaches des in der Kohle investierten Kals einbringen. Das ist kein amerikanischer Bluff, sondern ernste methodische Anwendung der Wissenschaft der Technik.

Es gibt keine industrielle Branche in der ganzen Welt, wo Wissenschaft und ihre Vertreter so wenig gelals dieses in der Seifenindustrie der Fall ist. Die nach tschland verpflanzte Zuckerrübe gab einst einen Erlös von Zucker. Die agrikulturchemische Forschung brachte sie 15% und mehr. Was wäre die Kali-Industrie ohne die grundenden Theorien eines *van t'Hoff* und deren praktische Andung durch *Kubierschky* u. a.? Wie wunderbar werden jetzt Massenwirkungsgesetze in dieser Branche angeadt, wo früher nur der starre Empirismus der ganzen ustrie ein so farbloses Dasein verlieh! Von den großen chechen Industrien gar nicht zu sprechen: Der Weg zum modernen Wohlstand ging überall durch das Forungslaboratorium und die Versuchsanlage und die Mehrzahl der Seifenfabriken hat nicht mal einen lytiker, der auch einer komplizierteren analytischen Unterung gewachsen wäre.

Darin ist man in der deutschen Seifenindustrie am weitevon der Rationalisierung entfernt.

Ein Stab ähnlich geschulter Fachleute, wie er in n anderen Industrien vorhanden ist, läßt sich natürlich in Seifenindustrie ebenfalls nicht von heute auf morgen bilden. Farbenindustrie brauchte ca. 40 Jahre dazu, die Stickstoffustrie ca. 20 Jahre.

Die älteren Siedemeister begehen einen bedenklichen tum, wenn sie einen gewissen Gegensatz zwischen dem geren Nachwuchs und den akademisch geschulten Fachleuverewigen wollen. Die Seifenindustrie kann unmöglich einen eren Weg gehen als alle anderen Fabriksunternehmungen; sie dieses tun, so wird man sie einmal daran erinnern sen, daß sie selbst eine Entwicklung verschuldet hat, die n jetzt rapid in Erscheinung tritt, indem ein paar ganz altige Unternehmungen in Europa, im ganzen zähle ich , mit einem großen Stab vorzüglich geschulter Chemiker Ingenieure den Markt beherrschen werden.

Den Platz des Siedemeisters vor der Siedepfanne macht niemand streitig. Einen Rat empfängt selbst der König seinen Ministern. Woher der gute Gedanke kommt, für einen Fabrikationsbetrieb eine Nebenfrage; gute Gedanke muß befolgt, zumindest seine Durchführung ehrlichem Willen versucht werden, und jede Starrhalkeit ist ein schweres Vergehen am Unternehmen.

Darum ist, im Sinne einer gesunden Rationalisierung, nicht lein auf die Tüchtigkeit der Verantwortlichen in Bureau Betrieb, sondern mindestens ebenso sehr auf die errbte Anpassungsfähigkeit und darüber hinaus auf unbedingten Willen zur Einordnung der ganPerson in ein System zu achten.

Wer dieses Einordnungsvermögen nicht besitzt, kann ein rnehmen ruinieren, auch wenn er noch so tüchtig ist.

Ist ein Siedemeister ein weit über den Durchschnitt samer Mensch, so gebe man ihm weitgehend jene Entfalmöglichkeit, die seinen Fähigkeiten entspricht. Die Gehte und der Alltag zeigen uns eine ganze Legion großer nlichkeiten. *Davy's* Laborant ist nicht weniger berühmt sein Meister; er hieß *Faraday*. Zwei Glasschleifer nennt uns Geschichte. Der eine ward zu einem der größten Philon *(J. J. Rousseau)* und der andere zum größten Ethiker Zeiten *(Spinoza)*. Ein einfacher Korporal gab der Welt vollendetste Gesetzbuch und war im Begriff, die Welt zu rn *(Napoleon)*. Eine des Lesens und Schreibens unkunTochter eines Landsknechts führte die Franzosen siegreicher die Engländer, als es anderswo hochakademische Generalr vermochten *(Jeanne d'Arc)*. Man kann so fortfahrend uch füllen.

lle diese geschichtlichen Größen haben sich ausschließ durch ihre Taten in der Geschichte verewigt. Geuß jedes Talent und jedes Genie die passende Entfaltungschkeit haben. *Zola* wäre vielleicht nie der Führer des schaftlichen Naturalismus geworden, wenn er nicht als ursche beim größten Verlagshaus seines Landes seine Laufbegonnen hätte.

ie wissenschaftliche Durchdringung der Seiustrie wird den befähigten Siedemeistern nur von l sein können, und wer das nicht glauben will, der mag in seiner eigenen Welt leben, dem Nachwuchs lasse er jedoch die Möglichkeit, der Rationalisierung ohne Vorurteil entgegenzusehen.

Ähnlich ist natürlich die müßige Streitfrage zwischen dem kaufmännischen und dem Betriebsbureau. Auch hier vergißt man ganz, wozu man in einer Fabrik ist. Die Kompetenzfrage steht so: Wenn ein geschickter Verkäufer durch eine Reise oder eine Korrespondenz oder sogar durch ein Telephongespräch die Wochenproduktion zu gutem Preise verkauft hat, so hat er in einer Viertelstunde für die Fabrik genau dasselbe geleistet wie der ganze Betrieb in einer Woche, vielleicht noch mehr. Umgekehrt, liefert der Betrieb eine schwer verkäufliche Seife, so versagt die beste Verkaufskunst des Verkäufers. Beide Teile sind also erst dann ein Ganzes, wenn sie zum Gelingen des Geschäfts ihre volle Tatkraft einsetzen.

Daß bei persönlichen Gegensätzen zwischen Betrieb und Verkauf, falls es sich um einen hervorragenden Verkäufer handelt, der Betrieb den kürzeren ziehen muß, liegt in der Natur der Sache: Der tüchtige Verkäufer ist das wichtigste Glied jeden Unternehmens.

Ich verweilte etwas lange bei den persönlichen Momenten der Verwaltung. Die Frage ist so wichtig, daß ich mit *Goethe* ausrufen möchte: Am Anfang war der Sinn. — Das ist mir aber zu wenig: Am Anfang der Rationalisierung ist der Sinn und die Tat, also die Persönlichkeit.

Rationalisierung des Verkaufs.

Wird der Rationalisierungsplan in der Fabrikation, im Einkauf und in der Verwaltung durchgeführt, so ergeben sich klare Linien für die Rationalisierung des Verkaufs. Es stehen sich dann nicht mehr die ungleichen Kontrahenten gegenüber, wie es heute der Fall ist. Man kann es unmöglich den wohlorganisierten Seifenwerken zumuten, in eine große Interessengemeinschaft jedweder Art einzutreten, in der eine Legion völlig veralteter und unzulänglich verwalteter Betriebe mitvertreten ist. Preisnormierung ohne Qualitätsnormierung ist ein Unding. Die Qualitätsnormierung muß daher allen sonstigen Bestrebungen einer breiten Verkaufs-Interessengemeinschaft vorangehen. Diese Normierung ist nur bei rationell gelegenen, rationell eingerichteten und rationell betriebenen Werken möglich.

Haben sich also im Sinne der obigen Ausführungen mehrere Betriebe (je mehr, desto besser) zu einem einzigen verschmolzen und die aus der Verschmelzung hervorgegangenen rationalisierten Unternehmungen zu einer Einkaufsgemeinschaft vereinigt, so ist der Weg zur Organisierung und schließlich zur Rationalisierung des Verkaufs offen: Es stehen sich dann ebenbürtige Partner am Verhandlungstisch gegenüber, und ich brauche hier die Entwicklung gar nicht zu prophezeien: Sie kommt von selbst.

Die Interessengemeinschaft ist jedoch nicht eine Forderung, sondern mehr eine zweckmäßige Folge der Rationalisierung. Wir wollen daher den Vertrieb zunächst beim Einzelwerk rationalisieren.

Hier erschöpft sich mein Rat in der glücklichen Wahl des Verkäufers. Es ist dabei alles so sehr in seiner Persönlichkeit begründet, daß man die Voraussetzungen für eine gute Verkaufskraft kaum in knappen Worten fassen kann. Instinktiver Marktsinn, suggestive Fähigkeiten zur Übertragung seiner ehrlichen Überzeugung auf andere, angeborenes Taktgefühl, anerzogene Kinderstube, und erst dann kommen die kaufmännische Qualifikation und volle Vertrautheit mit der Materie — das ist ungefähr dasjenige, was ich in meiner in- und ausländischen Praxis an hervorragenden Verkäufern herausgefunden und bewundert habe. Diese Leute sind von einer wohltuenden Bescheidenheit, beunruhigen nie den Kunden, wissen genau, wann sie kommen dürfen, und wann sie sich zu verabschieden haben. Dies sei ein Mahnwort an jene Werke, die sich vielleicht auf Grund meiner Anregungen verschmelzen werden: Suchet euren Verkäufer mit der Lupe! Ihr findet ihn vielleicht irgendwo unter den abgebauten Reisenden eines Inflationskonzerns, weil er für jene Sache zu gut war. Ihr findet ihn vielleicht auch unter den Akademikern! Lernet von der führenden Großindustrie, lernet von den führenden Banken: Überall haben sich die Akademiker zu ausschlaggebenden kaufmännischen Positionen hinaufgearbeitet und haben sich als glänzende Verhandlungsführer bei Transaktionen größten Umfangs erwiesen. Diese kaufmännisch veranlagten Akademiker haben allgemein keinen Dünkel, weil eben ihre Karriere auf nüchterner Sachlichkeit beruht.

*

Das Problem der Rationalisierung stellt die Seifenindustrie vor grundlegende Veränderungen. Diese sind zum Teil bereits in meinen bisherigen Abhandlungen über „Echte und unechte Seifen“[1]) und in den „Fundamentalfragen der Seifenindustrie“[2]) zum Teil angedeutet worden. Die dort gemachten Vorschläge bilden mit den heutigen Darlegungen ein Programm, das weder lückenlos, noch fehlerfrei sein will. Es ist jedenfalls auf dem gesunden Boden der Praxis und aus den aktuellen Verhältnissen heraus gewachsen. Viele werden es als zu radikal, andere vielleicht als grausam ansehen und es dann natürlich als unbrauchbar ablehnen.

Wenn ich sage, daß es in der ganzen Welt keine Branche gibt, bei der die Rationalisierung eine so dringende Forderung ist wie in der Seifenindustrie, so werden mich besonders die älteren Herren nicht verstehen. Zum scharfen operativen Eingriff willigt erst dann der Kranke ein, wenn der Tod im Vorzimmer lauert. Nur die Amerikaner haben den Mut, den Blinddarm der Industrie entfernen zu lassen, bevor er Beschwerden, Krankheit und Tod bringt.

In dieser Industrie voller Zweifel und Mißtrauen, ist eine allgemeine Verständigung weder zu erreichen, noch anzustreben. Auch ich halte sie für unmöglich, zumindest für schädlich.

Kleine unter sich, Mittlere unter sich und auch die Großen unter sich — nicht alle, sondern in kleinen Gruppen, findet endlich den Mut, auf den eigenen Schornstein, auf die eigene Marke und auf die eigenen Sorgen zu verzichten — was ist die eigene Marke wert, wenn sie nur eine Sorgenträgerin ist! Traget eure besten Werkzeuge kleingruppenweise zusammen und schlaget das übrige zum alten Eisen. Mit mutigem Arm entfernet das unzulängliche lebende Inventar, das euch an der Erneuerungsarbeit hindern will, weil es keinen Sinn für die Zeichen der Zeit hat — und baut euch ein neues Haus!

Die große Masse der Verbraucher braucht euch Kleinen nicht; sie braucht nur gute, gleichmäßige, preiswerte Ware, und diese kann ihr in Deutschland ebensogut wie in England von einem einzigen geliefert werden. Dann hat der Konsument Ruhe, ihr aber habt inzwischen aufgehört zu existieren, ihr Kleinen, Mittleren und Großen, und das wirtschaftspolitische Gleichgewicht zu bilden, bleibt dann einem anderen vorbehalten.

Um dieses Gleichgewicht ist es mir zu tun: Es gibt keine gesunde Politik ohne kräftige Opposition, und es gibt keine gesunde Seifenwirtschaft ohne kräftige, lebensfähige Konkurrenz.

Zur Kartellfrage der Seifenindustrie.

Von *R. Deckert*, München.

(Schluß).

Meiner Ansicht nach ließe sich die Seifenindustrie zu einem recht festen und dauerhaften Kartell wohl zusammenschweißen, in dem Produktion und Absatz weitgehend geregelt wären. Ein Seifenkartell würde nicht nur in der Lage sein, die Qualitäten und Arten der herzustellenden Seifenprodukte nach einheitlichen Grundsätzen zu regeln. Auch der Preis und die Lieferungsbedingungen ließen sich gemeinsam festsetzen, und es ließen sich möglicherweise sogar feste Vereinbarungen über die Absatzgebiete treffen, und schließlich auch über eine eventuelle Einschränkung der Produktion bei einem Konjunktur-Rückgang. Gewiß würde ein derart festgefügtes Seifenkartell wie alle straffen Syndikatsbildungen die Selbständigkeit des einzelnen Seifenfabrikanten wesentlich einengen. Das muß aber von den Fabrikanten in Kauf genommen werden angesichts der Vorteile, die dem einzelnen aus einem festgefügten Kartell erwachsen: Auskömmlicher Fabrikationsgewinn, Verminderung des Kapitalrisikos, größere Machtstellung anderen Wirtschaftsgliedern, wie Lieferanten und Händlern, gegenüber.

Die Frage, ob eine Kartellierung der Seifenindustrie möglich sei, ist somit unbedingt mit ja zu beantworten. Daß auch die zweite Frage, ob ein Seifenkartell erwünscht und nötig zur Behebung der Wirtschaftsnot der Seifenindustrie sei, in bejahendem Sinne zu beantworten ist, scheint mir nach dem vorher Gesagten außer Zweifel zu stehen. Die Vorteile, welche sich aus einer Kartellierung für den einzelnen ergeben, und die bereits kurz skizziert wurden, sind so enorm, daß um ihretwillen die Nachteile, welche jedes Kartell erfahrungsgemäß mit sich bringt, in Kauf genomm werden müssen. Im allgemeinen läßt sich sagen, daß die Nac teile eines Kartells für die beteiligten Industriellen geringer si als meist angenommen wird. Die Beschränkung des Einzelfab kanten durch sein Kartell wird freilich oft nicht als angene empfunden, besonders wenn die Betriebe sich eine öftere Kontro durch die Kartelleitung auf Einhaltung der Kartellsatzungen g fallen lassen müssen. Dem steht jedoch die Erfahrungstatsac gegenüber, daß ein Kartell umso vorteilhafter für seine Mitglie arbeitet, je mehr es die Selbständigkeit der einzelnen Mitglie einschränkt. Ferner wird es vielfach sehr unangenehm empfund daß die Geheimhaltung des ganzen Betriebes, der ängstliche A schluß gegenüber den Konkurrenten im Kartell unmöglich daß an ihre Stelle ein System größerer Öffentlichkeit tritt. Mein Erachtens ist das aber kein Schaden. Es wird in der Seifenind strie viel zu viel Geheimniskrämerei getrieben, sehr zum Nach des allgemeinen Fortschrittes, der schließlich doch nur wieder d einzelnen zugute kommt. Ich halte diese unnötige Geheimnistue direkt für einen Krebsschaden der Seifenindustrie (bei anderen dustrien der angewandten Chemie ist es nicht viel anders), u ich führe die riesigen Fortschritte der amerikanischen Indust nicht zum wenigsten darauf zurück, daß in Amerika kein Fab kant sich scheut, Fremden ganz offen seinen Betrieb zu zeig

Von größeren Werken einer Industrie wird gegen ein gründendes Kartell oft der Einwand erhoben, daß die Kartelle sie ohne Nutzen seien. Vorteile hätten aus einem Kartell nur kleineren und schwächeren Unternehmungen, welche durch Kartellierung geradezu künstlich am Leben gehalten würden von den größeren Betrieben mit durchgeschleppt werden müßt Dieser Einwand mag auf den ersten Blick richtig erscheinen. doch hat die Erfahrung gelehrt, daß die Kartelle in den weitesten in der Kartellierung fortgeschrittenen Industrien v mehr dem sogenannten „größeren Betrieb“, den modernen Gr unternehmungen einen außerordentlichen Antrieb verleihen. hat sich gezeigt, daß die Kartelle zu Fusionen und zu Kombi tionen, oder wie man heute sagt, zu horizontalen und vertika Zusammenfassungen anregten.

Wenn wir nach dem bisher Ausgeführten annehmen dür daß die Wirkung einer Kartellierung für die betreffende Indus selber eine durchaus günstige ist, so ist es notwendig, nun a noch kurz die Wirkung eines Kartells auf die Abnehmer zu stifen. Daß der Konsument die Wirkung eines Kartells in Form höheren Preisen zu spüren bekommt, wurde bereits erwä Solange diese höheren Preise nur den Gewinst einschließen, der Seifenfabrikant zur Erzielung einer angemessenen R mit Fug und Recht beanspruchen darf, müssen diese hingenom werden. Gegen ungerechtfertigte Preissteigerungen eines Kar gibt es jedoch wirtschaftspolitische Maßnahmen genug, wie Z und Frachtermäßigungen, um den Verbraucher weitgehend schützen.

Außerordentlich wichtig ist jedoch die Wirkung eines zeugerkartells auf den Handel. Im Zustande der freien Konkur hat der Handel die Möglichkeit, von der Uneinigkeit der Erze profitierend die einzelnen Fabrikanten gegeneinander auszuspi wie es *E. Jäschke* in seinem Aufsatz so überaus drastisch richtig schildert. Der Handel konnte sich daraus eine überrag Stellung über den Fabrikanten erringen. Es liegt im Interesse Handels, die Preise immer mehr herabzudrücken und den kurrenzkampf der Erzeuger immer mehr zu entfachen. Die Treiben des Handels vermag ein Kartell einen festen Riegel zuschieben, und zwar geschieht das am wirksamsten durch sogenannten Konditionenkartelle. Durch ein solches festgefü Kartell sind die Fabrikanten in den Stand gesetzt, dem Ha ihre Lieferungsbedingungen zu diktieren. Sie können nun Handel zwingen, pünktlich abzunehmen und ebenso pünktlich regulieren. Sie können ihn, wenn sie über ein sehr gut fundi Kartell verfügen, sogar verpflichten, nur bei Kartellmitgliedern zu kaufen. Es ist einem festen Kartell selbst möglich, den Ha ganz auszuschalten oder ihn wenigstens auf die Versorgung kleinen Abnehmer zu beschränken. Gerade diese Vorteile, w ein Kartell dem Handel gegenüber zu bieten vermag, spre besonders stark für ein Seifenkartell, denn so, wie es heute hat tatsächlich der Handel die größere Macht über den Sei fabrikanten. Das darf aber nicht sein, und um die verlo Machtposition dem Handel gegenüber wiederzugewinnen, gib für die Seifenfabrikanten nur ein Mittel: die Kartellierung.

Nur ganz nebenher sei noch erwähnt, daß die Arbeiterschaft einer kartellierten Industrie ungleich günstiger steht als die nicht kartellierten, weil eine Industrie, die infolge der Kartellierung für ihre Produkte auskömmliche Preise erzielt, auch in der Lage ist, ihre Arbeiter entsprechend zu verbessern.

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 1—7.
[2]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 20 und 21.

Spricht somit alles für einen Zusammenschluß der Seifenustrie zu einem festgefügten Kartell, so bleibt nun noch eine ¦te Frage zu erörtern, welche ebenfalls bereits mehrfach zur kussion gestanden hat, nämlich die Frage: Ist die Seifenustrie reif zu einem Zusammenschluß in einem Kartell? Ist Zeit zur Kartellierung bereits gekommen? Diese Frage muß ler verneint werden. Es unterliegt keinem Zweifel, daß nach endigung des Krieges, während der Inflation, eine starke Verhrung der Seife erzeugenden Betriebe stattgefunden hat. Geere statistische Unterlagen liegen hierüber zurzeit nicht vor, h ist die Seifenindustrie von der allgemeinen Erscheinung der ationsgründungen sicher nicht verschont geblieben. Es liegt e starke „Übersetzung" der Seifenindustrie vor, mit der eine erproduktion stets Hand in Hand geht. Diese Neugründungen nken durchweg an Kapitalmangel, teilweise auch an unzweckßiger Einrichtung. Daß sich auch vielfach ungeeignete Elente, während der Inflationszeit eine günstige Konjunktur witd, ohne entsprechende Vorbildung und Erfahrung in die Seiindustrie eingedrängt haben, ist offenbar. Das geht zur Genüge den sonderbaren Anfragen im Fragekasten dieser Zeitschrift vor, die von „Fabrikanten" gestellt werden und die dem hmann Verwunderung und gelindes Grauen abnötigen. Es lt diesen Neugründungen aber nicht nur an Kapital und an hwissen, es geht ihnen sogar oft auch die elementarste ıntnis von den kalkulatorischen Grundlagen der Seifenfabrika- ab. Dieser Mangel ist umso bedauerlicher, als dadurch die de arbeitenden und sorgsam kalkulierenden Fabrikanten in m Absatz ganz empfindlich geschädigt werden. Der Mangel kalkulatorischem Wissen ist es, der das Entstehen der soannten „Schleuderkonkurrenz" ermöglicht. Ich habe in meiner enschaft als Sachverständiger bei der Prüfung des Status Fabrikunternehmen, die illiquide geworden waren, reichlich egenheit gehabt festzustellen, wie gänzlich unzulänglich die kulation solcher Unternehmen war. Und das ist doch klar. derartige Firmen, die nicht einmal richtig kalkulieren können, allzu leicht bereit sind, den Preisdrückereien des Handels entenzukommen, denn sie merken dabei nicht, daß sie sich damit Grab selber graben. Um solche „Fabrikanten" ist es kein Schae wenn sie verschwinden. Im Gegenteil, man muß sich stets Augen halten, daß das Verschwinden einer solchen Konkure den solide arbeitenden Firmen zugute kommt, da die Abquellen der ausscheidenden Fabriken den überbleibenden Firzufallen und diesen es überdies ermöglichen, mit ihrer fältig aufgebauten Kalkulation, die wenigstens die Fortführung e Betriebes gewährleistet, dem Handel und den übrigen Konenten nachdrücklicher gegenüberzutreten, nachdem nun die Sleuderkonkurrenz" weggefallen ist. Das wollte wohl auch r *Löffl* zum Ausdruck bringen, wenn er sagt (Nr. 11 d. J.): Nit an der Art der Industrie liegt es, daß eine Kartellierung möglich ist, sondern an der Art der Industriellen."

ndlich wird auch eine technische Rationalisierung notwendig f jen müssen, ehe es zu einem wirksamen Zusammenschluß er Seifenindustrie kommen kann. Es wurde eingangs bereits etit, daß die Seifenindustrie eigentlich nur ganz wenig Produkte zgt, nämlich Kernseife, Schmierseife, Toiletteseife, Seifenulr und allenfalls noch Seifenflocken. Es ist aber gänzlich überüsg und bedeutet eine „waste in industry", wie die Amerian jetzt sagen, in des Wortes schlimmster Bedeutung, wenn uf dem Markte nicht weniger als 12 Schmierseifensorten bl Von diesen Sorten unterscheidet sich die Mehrzahl lediglich ır das Aussehen, nicht aber durch ihre Wirksamkeit vonnaer, und ein kleiner Teil durch die Art des Streckungszutz., oder, wenn man das Kind beim rechten Namen nennen oll, des Fälschungsmittels. Auch solche seifensiedetechnische unstücke, wie die berühmte Eschwegerseife, sollten ruhig vom ar verschwinden dürfen. Die dadurch erzielten Ersparnisse önn für bessere Rohstoffe freigemacht werden. Herr *E. Jäschke* at ollkommen recht, wenn er sagt, daß die früher üblichen oh offe die besten waren, und daher eine Rückkehr zur Siedeeis der Väter empfiehlt. In chemischer Hinsicht ist die Seifenbr ation zurzeit ziemlich erforscht, hier sind so rasch keine eue Fortschritte zu erwarten, die umwälzend auf die Fabrikation uwken könnten. Aber in technischer Hinsicht ist die Seifenbr ation noch reichlich ausgestaltungsfähig, und hier muß noch el earbeitet und gebessert werden. Es werden sich auf diese Vei bedeutende Ersparnisse erzielen lassen. Und diese Erpar sse in der Fabrikation lassen sich noch vermehren, wenn ch ie Seifenfabrikanten endlich entschließen würden, an die ypsierung ihrer Produkte heranzugehen. Jeder andere Bef sht jetzt seine Hilfsmittel, seine Erzeugnisse und seine Mahin zu typisieren, um Ersparnisse zu machen. Der Vorteil liegt zu deutlich auf der Hand, als daß er noch eingehend erörtert zu werden brauchte. Warum soll die Seifenindustrie zu ihrem Nachteil sich von dieser Bewegung zur Erzielung von Ersparnissen ausschließen?

Fassen wir das Ergebnis unserer Betrachtungen über die Frage der Kartellierung der Seifenindustrie kurz zusammen, so müssen wir sagen: Eine Kartellierung der Seifenindustrie ist möglich. Es gibt kein besseres Mittel zur Behebung der gegenwärtigen Wirtschaftsnot der Seifenindustrie, und es wäre daher zu wünschen, daß eine Kartellierung so bald als möglich erfolge, welche die Gesundung dieser Industrie brächte. Es wird jedoch nötig sein, zuerst die notwendige Bereinigung der Seifenindustrie von kranken Wirtschaftselementen abzuwarten und eine Rationalisierung und Typisierung der Produktion herbeizuführen, ehe mit Erfolg zur Bildung eines Kartells geschritten werden kann.

Literaturbericht

Praktisches Rezeptbuch für die gesamte Fett-, Öl-, Seifen- und Schmiermittel-Industrie. Von *Louis Edgar Andés.* Vierte, verbesserte und vermehrte Auflage. 269 Seiten. Preis geheftet RM 5, gebunden RM 6. A. Hartleben's Verlag, Wien und Leipzig 1925.

Daß dieses Buch in vierter Auflage erscheinen kann, ist ein Beweis dafür, daß ein Bedürfnis für derartige Bücher vorliegt, und daß die darin enthaltenen Vorschriften Beifall in den Fachkreisen gefunden haben.

Gegenüber der vorhergehenden Ausgabe ist die vorliegende bedeutend erweitert, und der Verfasser hat sich nicht darauf beschränkt, seine eigenen Vorschriften zu verbessern, sondern bringt auch zahlreiche solcher von anderen Autoren und aus Zeitschriften übernommene Anleitungen mit jeweiliger Quellenangabe.

Immerhin möchte der Rezensent doch darauf hinweisen, daß das Buch in einer neuen Auflage ganz bedeutend gewinnen würde, wenn manche Abschnitte weniger stiefmütterlich behandelt und vor allen Dingen modernisiert würden. Ich greife nur die folgenden als Beispiel heraus: Bohrpasta und Bohröle, Schuhcreme, konsistentes Maschinenfett, Wagenfett, Treibriemenfett und Türkisch-Rotöl.

Abgesehen hiervon ist dem Buch in den einschlägigen Kreisen weiteste Verbreitung zu gönnen. *W. Münder.*

Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation unter besonderer Berücksichtigung der Fabrikations-Schwierigkeiten und deren Beseitigung nebst einem Abschnitt über medizinische Seifen und einem Anhang über Betriebskontrolle und Kalkulation. Herausgegeben von *Julius Schaal.* 417 Seiten mit 86 Textfiguren und einem Fabrikplan. Zweite verbesserte Auflage. Preis in Leinwand gebunden RM 22,50, zuzüglich 5% Versandspesen. Augsburg 1926. Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H.

Chemische Mitteilungen

Mißverständnis bei der Säurezahl von rohen Ölen und Fetten und Gebrauch der „unreinen Säurezahl."

Von *T. Hidaka.*

Verfasser gibt folgende Definitionen: Die „Gesamtsäurezahl" repräsentiert den Säurewert, der auf die freien Fettsäuren und die Verunreinigungen des Öls oder Fettes zurückzuführen ist. Die „wirkliche Säurezahl" repräsentiert den Wert, der allein den freien Fettsäuren zu verdanken ist. Die „unreine Säurezahl" stellt den Wert dar, der auf anderen Verunreinigungen als freien Fettsäuren beruht.

50—100 cm³ der Probe werden mit 5—10% Wasser 5 Minuten bis 1 Stunde heftig durchgeschüttelt. Die erhaltene Emulsion wird durch ein Papierfilter gegeben, wobei man als Filtrat ein klares Öl erhält, während die benetzten Verunreinigungen und die emulgierten feinen Wassertropfen auf dem Filter zurückbleiben. Die Säurezahl dieses klaren Öls ist die „wirkliche Säurezahl", und durch Subtraktion dieser von der „Gesamtsäurezahl", die in dem rohen Öl auf übliche Weise bestimmt wurde, erhält man die „unreine Säurezahl." Der Prozentgehalt an Verunreinigungen wird durch die Formel K × „unreine Säurezahl" ausgedrückt. Als Wert für K erhielt der Verfasser 3,9—4 bei gepreßtem Sojabohnen- oder Erdnußöl, 8,0—9,0 bei gepreßtem Perillaöl und 2,0 bis 3,0 bei gepreßtem Kottonöl. (J. Soc. Chem. Ind. Japan 1925. **[28]**, 1374—1381 d. British Chem. Abstracts).

Kleine Zeitung

Wasch- und Bleichmittel. (D. R. P. 425942 v. 12. XII. 1923. *Robert Fallnicht* in Eidelstedt b. Hamburg.) Es ist bereits vorgeschlagen, Seifen blaue Farbstoffe zuzusetzen, um zu vermeiden, daß die Wäsche nach dem Waschen einen gelben Ton aufweist, der sonst durch nachheriges Bläuen verdeckt wird. Die bekannten

Seifen wurden in der Weise hergestellt, daß trockene Seife oder trockenes Seifenpulver mit einem beliebigen geeigneten blauen Farbstoff, z. B. Anilin-Violett 8 B, versetzt worden ist.

Diese bekannten Seifen genügen aber den zu stellenden Ansprüchen nicht, und es gelingt bei ihrer Anwendung aus den verschiedensten Gründen nicht, eine wirklich rein weiße Wäsche zu erhalten. Selbst wenn die Mengenverhältnisse zwischen dem blauen Farbstoff und der Seife richtig gewählt sind, ist oftmals beim eigentlichen Waschprozeß keine genügende Seifenmenge mehr vorhanden, da sich besonders bei Anwendung harter Wasser Kalkseifen bilden, die einen Teil der vorhanden gewesenen Seife unwirksam machen und dadurch auch die Erzielung einer wirklich weißen Wäsche ausschließen.

Es wurde nun gefunden, daß eine allen Ansprüchen genügende, die Erzielung einer wirklich weißen Wäsche ermöglichende Seife nur dann erhalten werden kann, wenn die für den eigentlichen Reinigungsprozeß erforderliche Seife einerseits und die zur Verdeckung des gelben Tones notwendige, mit geeigneten blauen Farbstoffen versetzte Seife anderseits getrennt hergestellt und bis zur endgültigen Verwendung auch getrennt gehalten werden. Nun ist es aber erfahrungsgemäß schwierig, die Benutzer dazu zu bringen, beim Arbeiten zwei verschiedene Packungen zu verwenden, und es ist deshalb aus praktischen Gründen nötig, alle zur Erzielung des gewünschten Erfolges nötigen Einzelteile in einer gemeinsamen Packung zur Verfügung zu stellen. Damit dies geschehen kann, dürfen sich diese Teile aber gegenseitig nicht beeinflussen. Es wurde nun gefunden, daß dieser Zweck dadurch in bester Weise erreicht werden kann, daß man die mit dem blauen Farbstoff versetzte Seife in Nudelform anwendet und in dieser Form das für die eigentliche Reinigung notwendige Seifenquantum zusetzt. Alle gewöhnlich verwendeten Seifen, insbesondere solche, welche zur Erhöhung der Wirkung und zur Verbilligung mit Soda u. dgl. gemischt sind, würden auf die für das Bläuen der Wäsche notwendigen Farbstoffe zersetzend einwirken, insbesondere dann, wenn sie beim Lagern der Packungen längere Zeit mit dem Alkali in Berührung blieben. Sind diese Farbstoffe dagegen in einer besonderen Seifenmischung enthalten, die außerdem noch gewisse neutralisierende Bestandteile enthält, so können sie, unbeschadet ihrer Wirkung für die für die Praxis in Frage kommende Aufbewahrungszeit, in der alkalischen Seifenmischung verbleiben, vorausgesetzt, daß sie selbst in einer möglichst konzentrierten Form vorliegen. Im Sinne der obigen Ausführungen wird deshalb zur Verwirklichung des Erfindungsgedankens die mit blauen Farbstoffen versetzte Seife in Nudelform mit dem Seifenpulver gemischt. Um die Haltbarkeit dieser blauen Seife noch zu vergrößern, werden ihr auch noch bestimmte organische Stoffe, wie Cholesterin, Bilirubin und Biliverdin, zugesetzt. Diese beiden letztgenannten Stoffe, die für sich schon schwach gefärbt sind, verstärken die Wirkung des zugesetzten alkalibeständigen Farbstoffes ganz erheblich. Es gelingt, wie Versuche ergeben haben, bei Anwendung der neuen Seife tatsächlich, eine blendend weiße Wäsche herzustellen. Die fertige Packung der neuen Seife besteht schließlich aus 125 g reiner Kernseife in Nudelform, 125 g eines mit 20prozentigem Wasserglas versetzten Seifenpulvers und 25 g der mit dem blauen Farbstoff versetzten Seife in Nudelform. Diese blaue Seife enthält in 100 Teilen 71 Teile neutrale Kernseife, 2 Teile Terpentin, 5 Teile Borax, 2 Teile Spiritus, 2 Teile Salmiak und je 5 Teile Cholesterin, Bilirubin und Biliverdin. Wie bereits hervorgehoben, wirken Cholesterin, Bilirubin und Biliverdin in der Richtung, daß sie die Wirkung des blauen Farbstoffes bei Aufhellung des gelben Tones unterstützen und gleichzeitig die Haltbarkeit dieses Farbstoffes in Berührung mit dem alkalischen Farbstoff vergrößern. Das Terpentin, der Borax, der Salmiak und der Spiritus sind dazu bestimmt, die Verbindung der erstgenannten Bestandteile mit dem eigentlichen Seifenwasser bei dessen Herstellung zu erleichtern und die Möglichkeit zu schaffen, daß tatsächlich eine vollkommen gleichmäßige Verteilung des Farbstoffes innerhalb der gesamten Seifenmasse eintritt. Außerdem unterstützt, wie dies an sich bekannt ist, der Borax auch die Waschwirkung der Seife, indem er für bestimmte Verunreinigungen selbst ein Reinigungsmittel darstellt. Die Herstellung der Seife erfolgt im übrigen in der sonst üblichen Weise, und es hat sich als zweckmäßig erwiesen, als Fettgrundlage vom Kokosfett auszugehen und die Verseifung auf halbwarmem Wege mit Natronlauge durchzuführen. Ein fertiges Paket, enthaltend 125 g Kernseife, 125 g mit Wasserglas versetztes Seifenpulver und 25 g der blauen Seifennudeln, genügt für etwa 60 l Waschwasser, und man erhält schließlich in einem Arbeitsgange ohne die Notwendigkeit eines besonderen Nachbläuens eine vollständig reine Wäsche.

Patent-Anspruch: Wasch- und Bleichmittel, bestehend aus 125 g Kernseife in Nudelform, 125 g mit Wasserglas versetztem Seifenpulver und 25 g einer aus Kernseife, alkalibeständigem blauen Farbstoff, Cholesterin, Bilirubin, Biliverdin, Terpentin, Borax, Salmiak und Spiritus bestehenden Seife in Nudelform.

*

Über die zum Weichmachen von Wassern verschiedener Härtegrade nötigen Mengen Seife und Soda stellten *H. B. Robbins*, *H. J. Mac Millan* und *L. W. Bosart* Untersuchungen an. Versuche mit Wasser von bekannter Härte im Laboratoriums- und Großwäschereibetrieb zeigten, daß, wenn Soda und Seife gleichzeitig zugesetzt werden, die Kosten des vollkommenen Weichmache so gut wie unabhängig sind von den angewandten relativen V hältnissen beider Mittel. Um die größte Ökonomie zu erreich sollte die Soda dem Wasser zugefügt und das Gemisch ei Minute lang durchgerührt werden, bevor die Seife eingefü wird. (Ind. Eng. Chem. 1926 **[18]**, 27—29 d. J. Soc. Chem.- Ind.

*

Eine Haarfarbe, die den gesetzlichen Ansprüchen genügt, u zweifellos unschädlich ist, liefert folgende Vorschrift: 1. Ei gesättigte Lösung von Pyrogallol in 10%igem Weinge Man kann 25 g z. B. in 100 g gelöst verwerten. 2. Wassersto superoxyd in der handelsüblichen Marke. 3. Eine 10%ige Soc lösung. Anwendung: Das durch Sodawaschung entfettete Ha wird mit einer aus gleichen Teilen 1 und 3 bestehenden M schung, der einige Tropfen Wasserstoffsuperoxyd zugesetzt si befeuchtet und schnell mit dem Föhn getrocknet und vorsich angefettet. Man ist imstande, mit obiger Zusammensetzung nach Verdünnung alle Farbabstufungen von Blond bis Dunk braun zu erzeugen. Eine ähnliche Farbe liefert die gesätti Abkochung der Henna-Blätter, die bis zur Dickflüss keit eines Fluidextrakts eingedampft sein muß. Anwendung: D durch Sodawaschung entfettete Haar befeuchten, schnell trockn und wenn nötig, nochmals befeuchten und trocknen und schli lich einfetten. (*Terry* in Apoth.-Ztg.

*

Hydrieren von ungesättigten Ölen, Fetten und Fettsäuren u ter Verwendung von Kohle als Träger für den metallischen Ka lysator. (Holländ. Pat. 12851 v. 14. XI. 1921. *N. V. Algeme Norit Maatschappij.*) Es wird als Träger für den Katalysa eine von mineralischen Bestandteilen nahezu befreite, akt oder sogenannte Entfärbungskohle pflanzlichen Ursprungs v wendet, welche noch die faserige Struktur des pflanzlichen A gangsmaterials erkennen läßt. Diese Kohle vermag eine größ Menge des Katalysators aufzunehmen als Kieselgur und de (Ölmarkt)

*

Murmurafett, gewonnen aus einem afrikanischen Palmk zeigte folgende Konstanten: Sp. Gew. bei 15° C 0,918, B chungs-Index bei 31° C 1,4535, Schmelzpunkt 34—35° C, V seifungszahl 240—241,5, Jodzahl (Hanus) 11,2—11,5, Reich Meißl-Zahl 2,8—3,14, Polenske-Zahl 6,9.

(Analyst d. Oil and Col. Tr. J

*

Senffettöl. Die Erzeugung von Senffettöl ist im Vergle zu der anderer Öle sehr gering, sodaß dieses eine ausgesp chene Handelsware nicht darstellt. Verwendung kann es bei g stiger Preisstellung in der Seifenfabrikation gemeinsam mit deren Fetten finden. Empfohlen wird Senffettöl ferner zur H stellung von Haarölen an Stelle des teueren Olivenöls. Für die Zweck werden allerdings nur geringe Mengen benötigt. Rüböl läßt sich mit Senffettöl verschneiden als Leuchtöl. der Herstellung technischer Fette, wie Wagenschmieren, Bohr usw. kann es als Seifengrundlage dienen, und endlich verwe man es zum Schmieren von Turbinenzapfen. Dr. *F.* (Die Mühl)

*

Gewinnung von tierischen Ölen und Fetten. (D. R. P. 4285 v. 8. X. 1924. *Maschinenbau-Anstalt Humboldt* in Köln-K.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Gewinnung e rischer Öle, Fette und Trane aus dem Fettgewebe von Tie

Bekanntlich müssen zur möglichst vollständigen Gewinng der Fette und Öle die Zellen geöffnet werden, d. h. es ß eine Zerkleinerung des Rohmaterials stattfinden, gleichgüg ob nachher ein Ausschmelzen, Pressen oder Extrahieren der Stfe folgen soll. Als Zerkleinerungsmaschinen werden meist Quetsh- oder Schneidemaschinen verwendet. Bei der Gewinnung on Tranen aus dem Speck der Robben, Seehunde usw. verzichtet man bisher ganz auf die maschinelle Zerstörung des Zellverbn-des. Die Aufbereitung des Specks findet gewöhnlich auf en Dampfern selbst derart statt, daß der Speck in Streifen geschlitten und auf dem Schiff aufgestapelt wird. Durch Fäulnis weden die Zellwände zerstört und unter dem Druck der Massen itt der Tran aus. Dabei erhält man minderwertige, übelriechde Produkte in ungünstiger Ausbeute.

Laut Erfindung werden die Rohmaterialien in schnellaufelen Schlagstiftmühlen bearbeitet, worauf die Abscheidung des Ftes oder Öles ohne Schmelz- oder Preßprozeß durch einfache ie-chanische Maßnahmen, wie Abfiltrieren, Schleudern usw., or-genommen wird.

Unter der schlagenden, scherenden und reibenden Wirng der Zerkleinerungsvorrichtung werden die Zellen des Öl- :w. Fetträgers weit besser zertrümmert als bei den üblichen Mhl-gängen, Walzwerken oder Quetschmaschinen. Infolge der eit-gehenden Zerstörung der Zellmembrane tritt das Fett bzw Öl ohne Schmelzen oder Pressen aus den Zellen aus und läßt ich in vielen Fällen von den Gewebeteilen mittels einfacher Siebblen trennen.

Als besonders günstig hat sich folgende Arbeitsweise heus-gestellt, die in erster Linie für die Gewinnung von Fetten aus dem Talg der Rinder, Hammel usw. oder von Schmalz aus Schweinefett usw. geeignet ist. Man läßt das zerkleinerte Gut aus der Mühle sofort in Wasser treten, dessen Temperatur (er-

des Schmelzpunktes des zu gewinnenden Fettes liegt. Das ig zertrümmerte Zellgewebe gibt das Fett ohne weiteres frei, daß es im verflüssigten Zustande infolge seines spezifischen vichtes an die Oberfläche des Wassers schwimmt, während Zellwände usw. sich zu Boden setzen bzw. bei Anwesenheit Gelatine oder Leim im Wasser schweben. Das Fett kann n abgeschöpft werden, während die Rückstände gemeinsam r getrennt auf Leim oder Kraftfutterstoffe verarbeitet werden nen.

Zweckmäßig verwendet man als Zerkleinerungsmaschine Stiftibenmühlen, die am ganzen Umfang der Scheiben offen sind dem Arbeitsgut freien Auslauf gestatten. Diese Vorrichtungen ern bei größter Leistung eine ununterbrochene Arbeitsweise, ein Verstopfen der Ausflußöffnungen, die bei den bekannten leuder- und Schlagkreuzmühlen leicht eintritt, unmöglich ist.

Beispiel 1. Einer laufenden Stiftscheibenmühle geeigneter art führt man in Streifen geschnittenen Speck von Seetieren, B. Walfischen u. dgl., zu. Infolge der schnell umlaufenden eibe und der dabei entstehenden Zentrifugalkraft werden ckstreifen geeigneter Dicke leicht in die Mühle hineingerissen vollständig zertrümmert am ganzen Umfang der Schlagstifteibe unbehindert herausgeschleudert. Das Arbeitsgut wird auf ignete Siebböden gebracht und gibt unter dem Druck seines enen Gewichts die größte Menge seines Tranes ab. Die Rückde werden nach kurzer Zeit noch einmal durch die Vortung geschickt und nochmals zum Abtropfen des Tranes auf gnete Unterlagen gelegt.

Der entstehende Tran ist hell, von schwachem Geruch läßt sich als Walöl bester Marke verwenden, während bei alten Arbeitsweise infolge der Zersetzung der Zellgewebe riechende Produkte erhalten werden. Zur Ausführung des ahrens kann man schnellaufende Stiftscheibenmühlen geeigr Bauart direkt auf den Dampfern aufstellen und den Speck umständlichen Kochprozeß sofort nach der Einbringung Rohmaterials auf hochwertigen Tran verarbeiten.

Beispiel 2. Schweinefett, sogenannte Flomen, werden, in ifen geschnitten, in den Zuführungstrichter einer schnellenden Scheibenmühle gebracht. Die Maschine zerstört das gewebe und wirft einen flüssigen Brei am ganzen Umfang Scheibe aus, ohne zu verstopfen. Das austretende Gut wird Wasser von etwa 55 bis 65°, je nach dem Schmelzpunkt der erarbeitenden Fettarten, geleitet. Das Schmalz schwimmt an Oberfläche, während die Rückstände sich zu Boden setzen. reine Fett erstarrt in körniger Form, ist von weißer Farbe, nehmem Geruch und mildem Geschmack. Die Zellreste können in bekannter Weise von dem Wasser getrennt oder mit em zusammen verarbeitet werden. In gewissen Fällen ist atsam, die sich im Wasser absetzenden Rückstände nochmals h die Mühle zu schicken.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von schen Ölen und Fetten, dadurch gekennzeichnet, daß die naterialien in einer schnellaufenden Schlagstiftmühle beart werden, worauf die Abscheidung des Öles oder Fettes ohne melz- bzw. Preßprozeß durch einfache mechanische Maßahmen, wie Abfiltrieren, Schleudern usw., vorgenommen wird. erfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Zerkleinerungsvorrichtung verlassende Gut in Wasser geleitet , dessen Temperatur etwas oberhalb des Schmelzpunktes des ewinnenden Fettes liegt, sodaß das letztere aufschwimmt, end sich die Gewebeteile und Zellreste absetzen.

Frage- und Antwortkasten

einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie , wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant-or1", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, epte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anag nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur s unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des lsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte mmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

13. Wie stellt man eine 40—42%ige Leinölschmierseife her, wie ist der Ansatz für 1000 kg? Kann das Leinöl mit billigeren Öl gestreckt werden? H. in F.

14. Wie stellt man (leichtfließende) Füllfedertinten her? K. P. (Italien).

15. Meine prima Kernseife mit 65% Fettsäuregehalt schwitzt n geschlossenen Kisten so stark, daß ich darüber Reklanen bekomme. Die Seife ist normal abgerichtet, wird r Trockenanlage angewärmt und dann gepreßt. Gibt es ittel, um das Schwitzen zu vermeiden? H. in W.

16. Wie werden die heute häufig gehandelten selbsttäti Metallputztücher zum Putzen von Messing, Kupfer etc. stellt? E. in H.

17. Ich bitte um ein gutes und billiges Verfahren eines rocknenden Fliegenleimes speziell für Fliegen-Fangbänder. r wie man die betr. Fangbänder mit dem Leim bestreicht nd zwar wie man diese Manipulation vornimmt, sowohl e Fangbänder in die Faltschachteln (wie Marke Aeroxon) hereinzubringen, als auch in runde Hülsen, wie z. B. Marke Sumurum. E. T. in B. (Rumänien).

318. Unsere Kernseife besteht aus 30% Hartfett, 20% Knochenfett, 35% Palmkernöl und 15% Harz. Wir verseifen Neutralfette und bekommen durchschnittlich eine 64%ige Seife. Was ist die Ursache dieses hohen Fettgehaltes? Kann dieses mit einem zu nassen Dampf in Verbindung gebracht werden? S. B. B. in B. (Ungarn).

319. Wir stellen eine Zieh- oder Blätterteigmargarine nach folgendem Ansatz her: 475 kg Jus, 225 kg gehärteter Tran (Schmelzpunkt 40—42°), 150 kg Sojaöl, 150 kg Erdnußöl. Diese Fettmenge wird mit 150 l Wasser bei einer Temperatur von 60—70° C unter Zusatz von 2 kg Kartoffelmehl verkirnt. Die Emulsion wird mittels Duschwasser zum Erstarren gebracht und dann gewalzt. Die so erzeugte Ziehmargarine (Wassergehalt 8—9%) hat nur geringe Triebkraft. Sind Fettmischung und Kirnprozeß richtig? Welche chemischen Mittel erhöhen evtl. das Gehen des Blätterteiges? W. & C. in E.

320. Wie sind wirklich gute Kasein-Kaltleime a) für Holzleimung, b) als Farbenbindemittel zusammengesetzt? Die Leime sollen 60% Kaseingehalt bekommen und frei von Kieselfluornatrium sein. Alkalilösliches Kasein steht zur Verfügung. Gute Praxis-Vorschriften werden evtl. honoriert. Die vorhandene Literatur ist mir bekannt und bietet keine neuzeitlichen Vorschriften. A. in J.

321. Es ist ganz eigenartig, welch verschiedene Feststellungen in Bezug auf das Pressen von Toiletteseifen gemacht werden. In Nr. 4 wird von 2000 Stück gesprochen, in Nr. 9 von ca. 15 000 und in der letzten Ausgabe von ca. 10 000 Stück. Nach meinen Erfahrungen preßt ein Mann, dem die Stücke in einer Horde zugebracht werden und der sie wieder in die Horde zurücklegt, die ihm dann weggenommen wird, ca. 3000 bis 4000 Stück auf einer Fußpendelpresse bei einmaligem Zuschlagen inkl. Auswischen der Stanze in einer Zeit von acht Stunden. Wie ist es nun möglich, daß 10 000 bis 15 000 Stück gepreßt werden können von Toiletteseifen, auf die doch eine gewisse Sorgfalt verwendet werden muß? Es wäre recht interessant, weitere Angaben dazu zu hören. Köhler.

322. Nach dem Schmelzen von naturgelbem reinen Bienenwachs fällt die gewonnene Ware stark aromatisch aus. Bei der Verarbeitung ergeben sich aber ca. 30% ebenfalls unverfälschte Abfälle. Werden nun letztere eingeschmolzen, so fällt das kaltgewordene Wachs vollständig geruchlos aus, und meine Kundschaft hegt nun den Verdacht, daß es sich um ein minderwertiges Fabrikat handelt. Wie kann dem abgeholfen werden? Das Wachs wird mit Dampf mittelst Schlangenröhren geschmolzen. A. H. in G.

323. Wir bitten um ein bewährtes Rezept zur Herstellung einer neutralen Textilseife für Färberei. Wir nehmen an, daß hauptsächlich Erdnußöl, Olivenöl, Talg und Olein zur Verwendung kommen dürften; Sulfuröl hat sich, da die Seifen zu scharf waren, als ungeeignet erwiesen. G. O. in B.

324. Auf welche Weise läßt sich festgewordenes Natronwasserglas, welches nur mehr mit dem Spaten zerkleinert werden kann, wieder flüssig machen? M. A. G.

Antworten.

203. Hierzu interessiert vielleicht die jüngst im „Drogenhändler" erfolgte Mitteilung von *Lux*, daß Apfeläther den hartnäckigen Eigengeruch des Wollfettes verdeckt. *H. S.*

280. Über Entfärbungskohle ist bereits eine umfangreiche Patentliteratur zu verzeichnen. Folgende Patentnummern seien angeführt: D. R. P. 309 155, D. R. P. 330 942, D. R. P. 290 656; ferner D. P. A. 12i 32 B. 106 654, 2. 10. 22, D. P. A. 12i 32 B. 120 738, 10. 7. 25, D. P. A. 12i 32 F. 56 188, 24. 5. 24; weiter Engl. P. 139 156, 162 117, 173 624; Amerik. P. 1 359 091. Über die Bewertung der Entfärbungskohlen siehe Chem.-Ztg. 1923, S. 203. Ing.-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

289. Das als „Sozonöl" gehandelte Lederöl bestand nach einer früheren Untersuchung aus 60% Mineralöl und 40% verseifbarem Öl. Als letzteres dürften wohl Tran oder Leinöl in Frage kommen. *W. M.*

290. Ein gutes Bügelwachs stellen Sie her durch Zusammenschmelzen von 60 T. Paraffin, 10 T. Ceresin, 20 T. Stearin und 5 T. Japanwachs, worauf der Schmelze 5 T. Kartoffel- oder Reismehl zugesetzt werden und bis zum beginnenden Erkalten gerührt wird. *J. L.*

— Man unterscheidet 2 Sorten von Bügelwachs, 1. ein emulgierbares, welches, mit Boraxlösung in der Wärme emulgiert, in die Stärkelösung eingerührt zum Stärken der Feinwäsche dient, und 2. ein Wachs, welches zum Glätten des heißen Eisens verwendet wird. Als Wachs wie unter 1. diente ursprünglich gebleichtes Bienenwachs, heute wird meist ein Gemisch von 1/3 Paraffin, 1/3 Japanwachs und 1/3 Stearin zusammen im Wasserbadkessel geschmolzen und in dünnen Plättchen ausgegossen, verkauft. Das Wachs zu 2. wird in Stücken von etwa 500 g aus 2/3 weißem Paraffin und 1/3 Japanwachs hergestellt. Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27.

291. Außer dem stinkenden Tieröl gibt es noch verschiedene Mittel, um Tiere gegen Fliegen und Bremsen zu schüt-

zen. So hat sich z. B. ein Einreiben mit grünem fetten Lorbeeröl bewährt. Oder Sie bereiten sich einen Auszug aus 250 g Insektenpulver, 500 g 96%igem Spiritus und 500 g Wasser, lassen 8 Tage ziehen, filtrieren ab und versetzen die filtrierte Lösung noch mit 5 g Nelken- oder Eukalyptusöl. *M. W.*

— Mittel, um die Tiere vor dem Stich fliegender Insekten wie Bremsen, Stechfliegen, Mücken etc. zu schützen, sind eine ganze Menge bekannt. Da sie meist auf der Anwendung stark riechender ätherischer Öle, also flüchtiger Substanzen beruhen, ist ihre Wirkung natürlich zeitlich beschränkt. Die meisten Mittel, die die Insekten fernhalten sollen, enthalten Nelkenöl, Eukalyptusöl, auch Thymol in Verbindung mit Paraffin, Harz und Mineralöl, oder zusammen mit Schmierseife und anderen Körpern; z. B. werden 50 T. Schmierseife mit 40 T. einer 5%igen Pottaschelösung und 10 T. Spiritus (denaturiert), der 4 T. Nelkenöl und 1 T. Eukalyptusöl gelöst enthält, vermischt. *M. B.*

— Als wirksames Abwehrmittel gegen Bremsen für Tiere wird das „Sulfosept", ein wasserlöslich gemachter Extrakt von Tiroler Schieferöl, empfohlen. Durch den eigenartigen, doch nicht unangenehmen Geruch hält es Fliegen und Bremsen vollkommen fern. *Dr. S.*

292. Um Ihnen die Vorschrift zu einem guten L e d e r f e t t, das nicht zu teuer ist, geben zu können, sollte man eigentlich Ihren bisherigen Ansatz kennen. Gut und billig sind übrigens zwei Eigenschaften, die sich bei Lederfett schwer vereinigen lassen. Die billigste Herstellungsweise dürfte die aus 15 T. Ceresin (nicht Paraffin) und 85 T. raff. Spindelöl sein, auch verdient das Fett die Bezeichnung gut, wenngleich ein anstelle des Spindelöls mit Fettöl (Tran etc.) hergestelltes Produkt besser, aber auch wieder teurer ist. *W. M.*

293. Zur Herstellung der S c h m i e r -, S c h n i t t - und B o d e n w a c h s e für die Schuhindustrie dienen Paraffin, Schellack, Japanwachs, Montanwachs, venetianischer Terpentin etc., und als Farben Ruß und schwarze oder gelbe fettlösliche Anilinfarbe. Die Zusammensetzung der Wachse ist im Grund genommen die gleiche, sie unterscheiden sich nur durch ihre verschiedenen Härtegrade. Diese erzielt man durch Variieren der verschiedenen Bestandteile. Ein hartes Wachs erhalten Sie z. B. aus 10 T. Paraffin, 30 T. chinesischem Wachs, 8 T. Schellack, 2 T. venetianischem Terpentin und 5 T. Ruß oder 2—3 T. Anilinfarbe. Ein weicheres Wachs erhalten Sie aus 40 T. Paraffin und 5 T. Japanwachs, 5 T. Ruß oder 2—3 T. Anilinfarbe. Am besten können Sie die Konsistenz variieren durch die Zugabe größerer oder kleinerer Mengen venet. Terpentin. *E. Kr.*

294. Einen bewährten L e i m f ü r P y r a m i d e n - F l i e g e n f ä n g e r erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 50 T. Kolophonium, 25 T. Rüböl, 20 T. Rizinusöl und 5 T. Melasse. *W. M.*

295. Die Zusammensetzung der f r a n z ö s i s c h e n E n t h a a r u n g s c r e m e „T a k y" ist uns nicht bekannt. Auch in der Literatur sind wir noch nicht auf Analysen des Produktes gestoßen. Vermutlich ist der wirksame Bestandteil auch nichts anderes als irgendein Sulfhydrat der alkalischen Erden, evtl. ein Thalliumsalz. Man kocht auch jenseits des Rheins nur mit Wasser. *R.*

296. H a l b ö l - B o h n e r m a s s e n und v e r s e i f t e B o h n e r m a s s e kann man nach verschiedenen Ansätzen herstellen, von denen wir Ihnen nachstehend zwei namhaft machen, die feste und haltbare Produkte ergeben. Halböl-Bohnermasse: 20 T. Karnaubawachs-Rückstände, 2 T. Kernseife, 1,5 T. Pottasche, 56,5 T. Wasser und 20 T. Terpentinöl. Das Terpentinöl darf der verseiften Masse selbstverständlich erst dann eingerührt werden, wenn sie bis auf etwa 70° C abgekühlt ist. Verseifte Bohnermasse: 20 T. raff. Montanwachs, 3 T. Kernseife, 5 T. Pottasche und 65 T. Wasser. *W. M.*

297. Selbstverständlich läßt sich a u s T a l g - u n d L e i n ö l f e t t s ä u r e bezw. Talg- und Sojaölfettsäure, die n a c h d e m T w i t c h e l l v e r f a h r e n gespalten sind, eine ebenso schön kornende N a t u r k o r n s e i f e h e r s t e l l e n wie aus den Neutralölen. Der Fettansatz kann aus 65—70 T. Leinöl- oder Sojaölfettsäuren und 35—30 T. Talgfettsäuren bestehen. Die Siedelauge wird mit 16—25 kg Pottasche, auf 100 kg 50°ige Kalilauge gerechnet, reduziert. Die Ausbeute beträgt normal rd. 240%, kann aber durch verstärktes Ausschleifen noch höher, bis 250% getrieben werden. *D. J.*

298. Das R i s s i g w e r d e n der Toiletteseife, nachdem sie zum Teil verwaschen ist, kann in verschiedenen Ursachen gesucht werden. Häufig ist eine davon eine salzhaltige Grundseife. Aus der Zusammensetzung des angeführten Fettansatzes zu schließen, könnte dies auch hier der Fall sein, denn 23% Kokosöl im Fettansatz einer Grundseife sind reichlich hoch und geben leicht Veranlassung zu einem salzhaltigen Kern. Es kann unachtsames Arbeiten auf der Strangpresse (die Seife kann zu feucht in die Schnecke gekommen sein), aber auch eine schlecht arbeitende Maschine die Ursache des Übels sein. Schließlich können die Risse beim Verwaschen auch vom Pressen herrühren. Dies tritt öfter in Erscheinung, wenn die geschnittenen Stücke ausgekühlt mit einem kurzen harten Schlag in die Form gepreßt werden. *Br.*

299. Eine w i r k l i c h n e u t r a l e G l y z e r i n s e i f e kann nach verschiedenen Methoden hergestellt werden. Erstens durch Auflösung von einer neutralen Kernseife (Toilette-Grundseife) in Alkohol, mit darauffolgender Zugabe von Glyzerin. Der [...] gang ist kurz folgender. In einer Destillierblase mit Rühr[...] werden gut getrocknete Grundseifenspäne im Alkohol aufge[...] dieser wird alsdann abdestilliert. Der in der Blase ver[...] bende Seifenleim wird dann mit Glyzerin, welchem man [...] Farbe und Parfüm gleich hinzugegeben hat, gut durch das R[...] werk vermengt, bezw. verflüssigt und alsdann geformt. [...] einer anderen Methode bereitet man sich nach dem Ansatz e[...] gewöhnlichen Transparent-Glyzerinseife einen Seifenleim, s[...] für gute absolute Verseifung und neutralisiert das überschüs[...] Alkali mit Kokosölfettsäure oder Stearinsäure. Diesem Leim [...] man 10% seines Gewichtes an Glyzerin und ebensoviel Alk[...] hinzu, färbt und parfümiert nach Belieben und gibt die S[...] zum Erkalten in die Form. Man darf von diesen Seifen [...] nicht sofort ein klares durchsichtiges Aussehen erwarten, di[...] kommt erst durch ein längeres Lagern mit der Zeit. Eine [...] durchsichtige Glyzerinseife stellt man auch auf kaltem W[...] her, indem man z. B. 32 kg Cochinkokosöl mit 12 kg Nat[...] lauge und 4 kg Kalilauge von 38° Bé verrührt; wenn die S[...] anfängt aufzulegen, gibt man 3—5 kg Glyzerin hinzu, pa[...] miert und formt. Diese Seife läßt sich auch mit Lanolin [...] Cereps oder Wachs überfetten, bei den transparenten Se[...] muß man im Interesse dieser Eigenschaft davon Abstand nehm[...] *Scha[...]*

300. Der geeignetste E r s a t z für eine T e r p e n t i n [...] B o h n e r m a s s e ist ein Schwerbenzin, das in seinen Si[...] grenzen und der Verdunstungsgeschwindigkeit dem Terpen[...] möglichst gleich kommt. Lesen Sie die hochinteressanten [...] führungen des Herrn Dr. C. *Lüdecke* über „Preisabbau und [...] pentinölverbrauch in der Putzmittel-Industrie" in Nr. 2—7 [...] Sie sind dann genau über die verschiedenen Ersatzprodukte ur[...] richtet. Als P a r f ü m für einen solchen Ersatz bewährt sich [...] besten ein Zusatz von 5—10% Balsam-Terpentinöl. Amyla[...] als Parfüm ist nicht jedermanns Geschmack, Mirbanöl ist [...] giftig unbedingt zu verwerfen. *H. M.*

301. Erprobte Mittel zur V e r t r e i b u n g v o n S c h w a [...] u n d R u s s e n in Wohnungen sind Einspritzen der Fugen [...] Ritzen um den Feuerherd mit einer Mischung von 90 T. In[...] tenpulver und 10 T. Quillajarindenstaub oder Ausstreuen eines [...] misches aus 10 T. Borax, 10 T. Mehl und 10 T. Zucker. *F. [...]*

— Die zur Vertreibung von Ungeziefer wie Schwaben, [...] sen etc. in Wohnungen vielfach empfohlenen Aufstreupulver [...] wirken alle keine radikale Vernichtung. Eine solche wird [...] erreicht durch den „Gaskampf" mit Schwefeldioxyd, durch [...] brennen von Schwefel. Ein absolut sicher wirkendes Mittel [...] die „Zyklonvergasung" mit Blausäure, die aber nur von [...] prüften Desinfektoren ausgeführt werden darf, da Blausäure [...] auf den Menschen, in geringen Mengen eingeatmet, töd[...] wirkt. Darnach sind sämtliche Fugen, Ritzen, Risse in M[...] Mauer, Boden etc. dicht zu schließen, um neueinwanderndem [...] geziefer keine Entwicklungsmöglichkeit zu bieten. *M. [...]*

302. S e l b s t a u s g e a r b e i t e t e R e z e p t e u n d V[...] f a h r e n, die von Fachleuten begutachtet sind, sind doch Ihr [...] eigenstes Eigentum, das sie also ohne jede Einschränkung [...] k a u f e n können. Das „Verfahren", Rezepte käuflich zu erw[...] und sie wieder weiter zu verkaufen, streift meines Erachtens [...] Paragraphen des unlauteren Wettbewerbes, da Sie den [...] käufer schwer schädigen können, der sie im Glauben, daß [...] Verfahren zur praktischen Ausübung erworben wurden, [...] geben hat. Was würden Sie dazu sagen, wenn jemand [...] ausgearbeiteten Rezepte von Ihnen kauft und durch Weite[...] kauf Ihnen Konkurrenz macht? Man kann die Rezepte, [...] nur einmal gekauft, aber oft verkauft werden können, sogar [...] liger abgeben. Ein schönes Geschäftsgebahren ist das [...] falls.

303. An dem Ansatz zu der f l ü s s i g e n S e i f e ist [...] auszusetzen. Ich glaube auch nicht, daß die w o l k i g e [...] b u n g von dem Eiweißgehalt des Kokosöles herrührt. Wahr[...] scheinlicher ist eine unvollkommene Verseifung des Fettes od[...] Verwendung trüber Füllungslösungen oder auch kalkhaltigen [...] sers. Wenn Sie das Fett vor der Verseifung filtrieren und [...] Siedelaugen und ebensolche Füllungslösungen verwenden, so [...] auch die Seife relativ klar sein. Trotzdem vorhandene V[...] reinigungen und Trübungen setzen sich beim Stehenlasse[...] einem kühlen Raum in 1—2 Tagen zu Boden. Die klare L[...] kann dann abgezogen werden. Den trüben Bodensatz kann [...] versieden oder filtrieren. Geht Ihnen die Filtration durch F[...] papier (Faltenfilter) zu langsam, oder wird das Filtrat durch [...] wolle zu trüb, so pressen Sie die Glaswolle mehr zusam[...] oder filtrieren durch einen flockigen Pikeestoff. Sicher wir[...] eine oder andere genügend schnell ein klares Filtrat lie[...] *Dl.*

304. Auch durch eine Egreniermaschine (oder Gin), di[...] Aufgabe hat, die B a u m w o l l e v o n d e n S a m e n z u t[...] n e n, kann die Entfernung der Baumwollsamen nicht [...] durchgeführt werden. Selbst bei zweimaligem Lintern bl[...] immer noch kurze Fasern auf den Samenschalen sitzen. Es [...] sich jedenfalls auch nicht, diese zu gewinnen, da sie bei der [...] schälung der Saat mit der Schale entfernt werden. Die [...] wertung der Schalen als Futtermittel erleidet dadurch kaum [...] Verminderung. Aber selbst wenn die Pressung ohne Entschu[...]

sich geht, hindern die kurzen Fasern die Pressung nicht. *Om.*

305. Die Zusammensetzung der Bären- und Elefanten- ife, d. h. der Fettansatz dafür ist uns nicht bekannt. Das ist r auch gar nicht nötig, weil sich dieser sicherlich des öfteren, nach der Preiskonjunktur der einzelnen Fette, ändert. Es delt sich dabei einfach um die Herstellung einer weißen Kern- fe, die in der üblichen Weise einer Seife auf Leimniederschlag olgt. Verwendet können alle hellen Fette, wie Talg, gehärtete te, Kammfett, Schweinefett, helles Arachidöl; Palmkern- und kosöl etc. werden. Sollte die Farbe trotzdem und trotz sorg- igen Arbeitens nicht genügen, so kann mit einem der be- nten Seifenbleichmittel gebleicht werden. Die fertige Kern- e kann ohne weiteres in eine Kühlmaschine gebracht wer- . *A. N.*

306. Wenn der von Ihnen analysierte Ofenglanz wirklich von Ihnen gefundene Zusammensetzung hat, dann muß auch s auf der Analyse aufgebaute Produkt die gleichen Eigen- aften haben wie das Originalpräparat. Vielleicht stimmt Ihre alyse also doch nicht ganz. Im allgemeinen nimmt man ver- fte Lösungen, wenn man mit Graphit arbeitet, da sich dieser verseiften Lösungen längere Zeit schwebend erhält. Bei Zu- mmensetzungen, wie die von Ihnen angegebene, arbeitet man sser mit Ruß als mit Graphit. Um die graue Farbe des Ofen- nzes zu verbessern, lösen Sie in der Mischung 3—5 T. fett- liches Nigrosin. Übrigens möchte ich noch bemerken, daß die Angabe Ihrer Analyse auch aus dem Grund nicht zu nmen scheint, da Sie u. a. Kolophonium und als einziges sungsmittel Schwerbenzin angeben. In diesem ist aber Kolo- onium fast unlöslich. *H. M.*

307. Die weitere Ausbildung eines jungen Man- s mit Sekundanerbildung, der bereits eine dreijährige ktische Lehrzeit in einer Seifensiederei hinter sich hat d der später in diesem Beruf selbständig werden soll, hätte n jetzt vor allem auf die chemische theoretische Seite seines rufes zu erstrecken. Ein Lehrkursus in einem der bekannten boratorien wie Dr. Stiepel, Dr. Braun, Dr. Davidsohn in Berlin . wäre zu diesem Zwecke dringend anzuraten. Nach Absol- rung desselben käme noch eine 1—2jährige kaufmännische tigkeit, die zwar nicht unbedingt in der gleichen Branche zu olgen braucht, in Betracht, um sich allgemeine kaufmännische ahrungen anzueignen. Vorzuziehen wäre aber die Tätigkeit Einkaufs- und Verkaufsbüro einer größeren Seifen- oder Öl- rik oder auch Fett- und Ölhandelsfirma, um einen Einblick die Zusammenhänge der Preisbildung auf dem Fettmarkt zu kommen, was für die spätere Leitung einer Fabrik von sehr ßem Vorteil werden kann. Ein guter vorteilhafter Einkauf Rohmaterial kann auf Anhieb mehr bringen als mancher nat intensive Arbeit in der Fabrik. Darnach soll sich der junge nn noch etliche Jahre im Fabrikbetrieb verschiedener, auch aus- discher Fabriken, mit offenen Augen umsehen. Nur wer in ser Weise sich betätigt hat, bekommt den weiten Blick und Eigenschaften, selbst Führer zu werden. Wer ständig nur am chen Fleck hockt, verkalkt, bleibt kleinlich und ewig höch- s ein guter Beamter. *Ing.*

308. In der Zusammensetzung flüssiger Seifen m Zwecke der Haar- und Kopfwäsche sollte ei- tlich, je nachdem die Seife für fettes oder trockenes Haar ört, ein Unterschied gemacht werden. Von dieser Differenzie- g trennt uns aber noch ein weiter Weg. Der Fettansatz für Seife nach Ihren Wünschen kann aus Kokos-, Palmkernöl, nus-, Arachidöl usw. bestehen; z. B. könnten 10 kg Kokosöl, g Rizinusöl und 5 kg Arachidöl mit 9 kg Kalilauge von 50° Bé einigen kg Wasser in bekannter Weise auf halbwarmem ge verseift werden. Der erhaltene Seifenleim ist genau mit nolphtalein zu prüfen und auf ganz schwach rosa abzu- ten. Ein Ansatz von Alkohol und Glyzerin drängt beim Ver- nen mit Füllungslösungen die Hydrolysierung der Seifenlösung, sonst eine alkalische Reaktion bedingt, zurück. Da die Fül- , wenn Alkohol und Glyzerin gänzlich ausschalten, immer, n auch in geringer Menge Pottasche enthält, werden der- e flüssige Seifen stets schwach alkalisch reagieren, was, als der Pottasche herrührend, aber nicht schädlich wirkt. *Tt.*

309. Eine normal abgerichtete Schmierseife hat nicht mehr 0,5% freies Alkali. Wenn nun eine auf 35% tsäure-Gehalt heruntergedrückte Schmier- fe auch nicht mehr enthalten soll, so muß die Füllung ach eingerichtet werden. Bei der Regierungs-Vorschrift han- es sich natürlich nur um Ätzkali, der etwaige Überschuß kohlensaurem Alkali kommt nicht in Frage. Die Seife wird fertig gesotten, wie gewöhnlich mit ganz normaler Abrich- . Dann wird der Fettgehalt festgestellt und darnach berech- wieviel die Seife noch braucht, um sie auf 35% Fettgehalt bzudrücken. Nehmen wir an, die Seife braucht dazu noch kg Füllung und davon 50 kg Chlorbleichlauge zum Blei- , so bleiben noch 150 kg. Da nehmen Sie nun 100 kg aschelösung, 18° Bé stark, und verrühren darin 50 kg l, geben etwas Seife zu und krücken dann die Füllung zu. Zugabe der Füllung muß die Seife fertig sein. Dadurch, das Mehl mit einer 18grädigen Pottaschlösung angerührt , ist eine weitere Abrichtung nicht nötig. *Bergo.*

310. Lederöl. Für den angefragten Zweck werden Ölemulsionen in den verschiedensten Zusammensetzungen verwendet. Meist sind es Mischungen von sulfuriertem Tran, Olein, Mineralöl und Wasser, mit Alkali mehr oder weniger neutralisiert. Der sulfurierte Tran wird zum Teil oder ganz durch sulfuriertes Rizinusöl ersetzt. In letzterer Zeit werden diesen Emulsionen auch Netzmittel einverleibt, die ein leichteres Eindringen der Ölpräparate ermöglichen. Sowohl die angeführten Fettstoffe, als auch ihre verschiedenen Mischungen vermögen Leder nicht zu bleichen, doch werden sie für die Fettung aufgestellter Leder verwendet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

311. Ein dem „Auto-Doktor" gleichwertiges Produkt erhalten Sie aus 79 T. Wasser, 4 T. 66%iger Schwefelsäure, 2 T. feinstem Bimssteinpulver, 7,5 T. Leinöl und 7,5 T. dickflüssigem Kampferöl. Dagegen ist mir das Reinigungsmittel „Autonex" nicht bekannt. Vielleicht lassen Sie dieses in einem Fachlaboratorium untersuchen, worauf Sie auf Grund der Analyse ein gleichwertiges Produkt herstellen können. *W. M.*

312. Grüne Marseillerseifen aus reinem Sulfuröl auf dem üblichen Wege wie abgesetzte Kernseifen auf Leimniederschlag würden eine zu weiche Seife ergeben. Um die Verunreinigungen zu entfernen und eine festere höherprozentige Seife zu erzielen, arbeitet man in der Weise, daß man die Lauge, 24—25° Bé stark, erhitzt und darauf das Sulfuröl unter Zusatz von etwas Salzwasser, wenn nicht salzhaltiger Leimkern mitverarbeitet wird, verseift. Die Sulfuröle enthalten wohl immer einen großen Prozentsatz freier Fettsäure, weshalb der Verband leicht eintritt. Nach dem Zufließen des Öles siedet man noch 2 Stunden weiter und richtet darnach auf kräftigen Stich ab, worauf man den Seifenleim vollständig aussalzt. Über Nacht setzt sich die Unterlauge ab, die am Morgen entfernt wird. Dann zieht man den Kern auf einem zweiten Wasser zusammen und trennt mit starkem Salzwasser (24° Bé) auf leicht verleimte Unterlauge, deckt dann den Kessel warm ab und läßt je nach der Größe des Sudes 2—3 Tage absitzen. Resultat: eine sehr reine, neutrale Seife, die auch den gewünschten Fettsäuregehalt von mindestens 62% aufweisen wird. *Br.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Kokosöl im Grundseifen-Ansatz.

An Herrn Kollegen *E. Jäschke!*

In Ihrem Artikel in Nr. 5 d. J. beurteilten Sie meine angepriesenen 6% Kokosöl als verfehlt. Sie „halten" sie für verfehlt. Bitte, probieren Sie es, und Sie werden von dem außerordentlich guten Schaum einer solchen Seife überrascht sein. Ferner wird Ihr Herr Arbeitgeber sich sehr freuen, seine Seife um den Wert von 24% Kokosöl verbilligen zu können.

Ich habe absolut keine Lust, mich auf eine Polemik über Grundseife einzulassen, nachdem alle erschienenen Entgegnungen gänzlich hinfällig gewesen waren, sondern nur Redereien bedeuten, ohne jede Beweiskraft. Die Herren Kritiker sollten lieber erst eine Sache nachprüfen, praktisch nachprüfen, als sie theoretisch oder aus lebenslänglich mitgeführter einseitiger Gewohnheit verwerfen. Gut, arbeiten Sie mit 30% Kokosöl, es bedeutet nur eine Rückständigkeit. Übrigens möchte ich Sie höflichst darauf aufmerksam machen, daß es gänzlich verfehlt ist, Ausdrücke wie „wer ein tüchtiger Seifensieder sein will" etc. öffentlich zu gebrauchen. Ein anständiges Gefühl sowie psychologische Einstellung hätten Ihnen das verbieten müssen. Jeder gebildete Leser erkennt, auf welches Konto er solche Ausdrücke zu setzen hat. *K. L. Weber.*

Flüssige Spezialseifen.

Herr Ing.-Chemiker *Welwart,* Wien IX, macht auf Seite 247 dieser Zeitschrift die Mitteilung, daß durch die Herstellung von Waschmitteln, welche neben Seife gleichzeitig Tetralin enthalten, das D. R. P. 312 465 der Firma *J. Simon & Dürkheim,* Offenbach a. M., verletzt werde. Es ist richtig, daß die Verwendung von Seifenpräparaten, die hydrierte Naphthaline (Tetralin und Dekalin) enthalten, durch dieses Patent unter Schutz gestellt ist. Wir machen aber darauf aufmerksam, daß die Herstellung tetralin- bezw. dekalinhaltiger Seifenpräparate einem mit der Firma *J. Simon & Dürkheim* getroffenen Abkommen zufolge, auf das auch in dieser Zeitschrift (1924, Nr. 13, S. 205) hingewiesen wurde, ohne besondere Vereinbarung mit den letztgenannten Interessenten dann gestattet ist, wenn schnittfähige Stück- und Riegel- sowie Schmierseifen außer den hydrierten Naphthalinen wenigstens 5%, andere, vornehmlich flüssige Seifenpräparate wenigstens 7,5% Hexalin bezw. Methylhexalin enthalten. Eine Fabrikationslizenz für derartige Seifenkompositionen ist lediglich an den Bezug der hierfür benötigten Lösungsmittel durch unsere Firma gebunden.

J. D. Riedel Aktiengesellschaft, Berlin-Britz.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang | Augsburg, 22. April 1926. | Nr. 1

Über die Oxydation von Mineralölen.

Von *G. S. Petroff* und *A. J. Danilowitsch*.

Mitteilung aus dem Karpoff-Institut für Chemie in Moskau.

(Eing. 16. I. 1926.)

Das Studium der Oxydation von Mineralölen zwecks Gewinnung von Säuren als Ersatz für technische Fette, z. B. in der Seifensiederei, ist schon 70 Jahre alt. Die Anfänge gehen zurück auf die ersten Arbeiten *Engler's* über die Oxydation von Mineralöl, und von *Schaal* über die Herstellung von Säuren im Großen.

Schaal[1]) gibt dafür folgende Methode an: Ein hohes Gefäß wird zu $^2/_3$ seines Inhaltes mit Erdölkohlenwasserstoffen, die zwischen 150⁰—400⁰ C sieden, gefüllt. Das Gefäß ist mit einem Rückflußkühler und Rührwerk versehen. Die Kohlenwasserstoffe werden in Gegenwart von in gleichen Mengen feinverteiltem CaO, NaOH, Na_2CO_3 oder auch mit CaO allein, oder mit Sauerstoff abgebenden Salzen, oder Oxyden der Einwirkung von komprimierter Luft oder Sauerstoff oder eines Gemisches der beiden ausgesetzt.

Nach einiger Zeit setzt man noch eine gewisse Menge von Alkalien zu, doch ist es besser, das Alkali gleichzeitig mit den Kohlenwasserstoffen einzubringen, die durch eine besondere Anordnung aus dem Rückflußkühler herabfließen; oder man kann auch gasförmiges Ammoniak hindurchleiten.

Das Alkali wird in der dem Molekulargewicht der Kohlenwasserstoffe äquivalenten Menge angewandt. Der Sauerstoff bewirkt die Oxydation der Kohlenwasserstoffe zu Säuren, die sich am Boden des Gefäßes als Salze absetzen, und die man von Zeit zu Zeit entfernt. Zu diesem Zweck fügt man bis zu 20% eines Gemisches von Alkalien, öfters unter Zusatz von Salzen, wie Kochsalz und Glaubersalz, und indifferenten Stoffen in feinster Verteilung, wie Bimsstein, Infusorienerde, zu.

Man kann auch die Oxydation mit Salptersäure vornehmen.

Das Reaktionsprodukt ist ein Gemisch verschiedener Säuren, die man durch Destillation, fraktionierte Fällung und Extraktion voneinander trennen kann.

Die Säuren geben mit Alkalien wiederum Seifen; mit Kalk und Magnesia — eine asphaltähnliche Masse. Die flüssigen Säuren können in der Seifensiederei verwendet werden, die Glyzerinester finden Anwendung als Rübölersatz, und in einem Gemisch mit den freien Säuren bilden sie ebenso wie die Sulfurierungsprodukte einen Ersatz für Türkischrotöl.

Charitschkoff oxydierte ein Petroleum (S. P. 164⁰—166⁰ C) 20 Tage lang bei 150⁰ C in Gegenwart von 0,5% trockenem Natrium und erhielt 4% einer sirupösen Säure. Nach Entfernen der Naphtensäuren durch Behandlung mit Benzin blieb ein Öl zurück vom spez. Gewicht 1,025 (H = 8,42 — 9,33% und C = 74,87 — 75,00%). Das Molekulargewicht 397 entspricht ungefähr der Formel $C_{24}H_{34}O_4$.

Bei der Oxydation von Maschinenöl wurden 6,5% Säuren erhalten, deren mittleres Molekulargewicht 404 betrug.

Bei der Oxydation von Petroleum fand Polymerisation statt, bei der Oxydation von Maschinenöl nicht.

Die sirupösen Säuren haben ein spez. Gewicht größer als 1, sind leicht löslich in Alkohol, Äther, Chloroform, Benzol, Schwefelkohlenstoff, aber wenig löslich in Benzin, zeigen Reaktion auf Ketone, werden durch Salpetersäure (spez. Gewicht 1,5) nitriert, bilden mit Essigsäureanhydrid Ester und zersetzen sich bei der Behandlung mit starken Laugen unter Abscheidung von Kohle.

Nach dem Vorschlag von *Charitschkoff* werden sie als Asphaltogen- oder Polynaphtensäuren bezeichnet.

Von Interesse ist auch die Arbeit *Bergmann's*[2]) über die Oxydation von Paraffin bei 130—135⁰ C.

Bergmann oxydierte gereinigtes galizisches Paraffin (Schm. P. 52⁰ C) in einem eisernen Kessel 15—18 Tage lang bei 130—135⁰ C unter schnellem Durchleiten eines Luftstromes. Er erhielt eine braune Masse, deren Säurezahl 132 war. Bei der Destillation zersetzte sich die Masse bei 300⁰ C.

Zur Abscheidung der hochmolekularen Säuren verfuhr *Bergmann* folgendermaßen: 500 g des oxydierten Öles werden mit einer Auflösung von 150 g NaOH in 3000 cm³ Wasser bis z[ur] vollständigen Lösung erhitzt. Zu diesem Reaktionsgemisch w[ird] eine Bariumchloridlösung (75 g auf 9000 g Wasser) hinzug[e]setzt; der abgeschiedene Niederschlag der Bariumseifen w[ird] abfiltriert, mit Wasser gewaschen und getrocknet. Der g[e]trocknete Niederschlag wird pulverisiert und mit Äther extr[a]hiert. Der ätherlösliche Anteil hat eine geringe Säurezahl. D[ie] aus den Bariumsalzen durch Zersetzen mit Salzsäure gewonnen[en] Säuren hatten das Aussehen eines dunkelbraunen Öles, d[as] bei gewöhnlicher Temperatur erstarrte. Die Säuren wurd[en] mehrmals mit Wasser ausgeschmolzen, in Äther gelöst, u[nd] die ätherische Lösung mit Sulfat getrocknet.

Der Ätherextrakt hatte die Säurezahl 200. Bei einer D[e]stillation unter vermindertem Druck (160 mm) gingen bei [2]... bis 270⁰ C 50%, bei 270—300⁰ C 30% über. Bei 310⁰ C bega[nn] die Zersetzung. Die zwischen 270—310⁰ C siedende Frakt[ion] hatte die Jodzahl 4.

Die zwischen 230—270⁰ C siedende Fraktion war bein[ahe] weiß, hatte einen scharfen Geruch und schmolz bei 30⁰ C, J[od]zahl = 5. Sie verseift sich leicht mit Ätzkali und gibt da[bei] eine stark schäumende Lösung.

Durch Verseifen dieser Fraktionen und Umsetzen in [die] entsprechenden Lithiumsalze wurden aus ihnen nach vorhe[ri]gem Reinigen Lignocerinsäure und unbekannte Säuren von k[ri]stallinischem Charakter als glänzende Nadeln neben Kohle [aus] einer essigsauren Lösung erhalten.

Bergmann gibt der ersten Säure die Formel $C_{11}H_{22}O_2$, [die] eine Säurezahl 294,4 und ein Molekulargewicht 187 hat.

Die andere kristallinische Säure, die äußerlich den höher[en] Fettsäuren ähnelt, läßt sich mit Laugen verseifen. Säurez[ahl] 217,05, Molekulargewicht 258. *Bergmann* stellt für diese Sä[ure] die Formel $C_{16}H_{32}O_2$ auf und zählt sie zu der Isopalmit[in]säure. Den niedrigen Schmelzpunkt führt er auf die Gegenw[art] von Seitenketten zurück. Nach *Bergmann* besitzen die Säu[ren] $C_{11}H_{22}O_2$ und $C_{16}H_{32}O_2$ die Eigenschaft, stark schäumende S[eifen] zu bilden.

Das grundlegende Prinzip der Oxydation nach der [Me]thode *F. Fischer* und seiner Mitarbeiter (1917—1921) beru[ht] auf der Oxydation mit Ozon, Sauerstoff oder Luft unter Dr[uck] bei Gegenwart von schwacher Sodalösung, die in vielen H[in]sichten den anderen Alkalien vorzuziehen ist.

Die Oxydation unter Druck konnte nicht ausgeführt wer[den], da Autoklaven angegriffen werden.

Die Arbeiten *Fischers* ergaben:

1. Die aus reinem kristallinischen Paraffin erhaltenen F[ett]säuren sind geeignet für die Seifensiederei und überhaupt [a]ls Ersatz für Fettsäuren.
2. Die Gewinnung von Fettsäuren aus flüssigen Paraffi[nen] und hochsiedenden Mineralölen verschiedener Herkunft und [ve]rschiedener Zusammensetzung.
3. Die Oxydation nach der Methode *Fischer* eignet sich [zur] Reinigung (Raffination) von Mineralölen.

1. Die aus reinem Paraffin erhaltenen Säu[ren] zur Seifenherstellung.

Zur Aufklärung der Zusammensetzung der Säuren gi[ngen] *Schneider* und *Jantsch* folgendermaßen vor: Die aus dem [Ge]misch der Säuren erhaltene Seife wurde zerkleinert und [bei] 105⁰ C bis zur Gewichtskonstanz getrocknet. Durch Auswas[chen] mit Benzol wurde die Seife von den neutralen Anteilen bef[reit], mit Salzsäure zersetzt, und die Säuren verestert. Die einer f[rak]tionierten Destillation im Vakuum (9—10 mm) unterworfen[en] Ester ergaben folgende Resultate:

1. 197—205⁰ C, Erstarr.-P. 28⁰ C. — $C_{19}H_{38}O_2$
2. 184—186⁰ C, „ 20⁰ C. — $C_{17}H_{34}O_2$
3. 158—162⁰ C, „ 6—7⁰ C. — $C_{15}H_{30}O_2$
4. 132—135⁰ C, „ 10⁰ C. — $C_{13}H_{26}O_2$

Das Gemisch der Säuren, in welchem die obenangeführ[ten] Säuren mit ungerader Kohlenstoffzahl enthalten sind, [gi]bt nach *Fischer* und *A. Schneider* Seifen mit folgenden Ei[gen]schaften: Sie sind hygroskopisch, besitzen eine braune Fa[rbe], unangenehmen Geruch und enthalten 20% neutraler Best[and]teile. Zur Beseitigung dieser unangenehmen Eigenschaften [wur]...

[1]) D. R. P. 32 705; 1885.

[2]) Zeitschr. für angew. Chemie 1918, S. 69.

folgende Methoden vorgeschlagen: Zur Aufhellung der ren wurde eine Bleichung mit Natriumhypochlorit empfohlen. F. *Fischer* schlägt eine Behandlung mit CO in Autoklaven Das CO scheidet die Säuren aus und geht in ameisen- es Natrium über. Die getrockneten Säuren wurden einer uumdestillation unterworfen und ergaben hellgelbe Säuren demzufolge auch helle Seifen. Die Ausbeute betrug 7,5%, verblieben bei dieser Operation die neutralen Anteile ler Seife.

Ferner wurde der Vorschlag gemacht, die Seife durch Pressen feste und flüssige Bestandteile zu zerlegen. Die aus dem sigen Bestandteil gewonnenen Säuren sind bei gewöhnlicher peratur flüssig, doch enthalten sie eine ganze Menge was- slicher Säuren.

Die Gewinnung von Säuren aus flüssigen Mineralölen.

F. *Fischer* oxydierte Braunkohlenteeröl (Siedepunkt 225 bis C). Zunächst wurde das Öl mit Lauge und verdünnter wefelsäure gewaschen, dann wurde die Oxydation des Öles Gegenwart von Wasser bei einem Druck von 22 Atm. vor- mmen.

Bei gewöhnlicher Temperatur hat der Sauerstoff keine Wir- g, bei 50° C nur eine geringe. Die Oxydation geht erst bei C vor sich. Die Gewichtszunahme durch den zugeführten erstoff beträgt 27,5%, berechnet auf das Öl.

Das Oxydationsprodukt bestand aus einem rotbraunen, flüs- n Öl und einem schwarzen, festen Rückstand. Der schwarze kstand enthielt 22% Asche (infolge des Angriffes des Auto- en).

Die Oxydationsversuche im Autoklaven bei einer Temperatur 100° C, doch aber in Gegenwart von Laugen (NaOH, KOH, O_3, Na_2CO_3) bei 4½- bis 20stündigem Behandeln ergaben raune Säuren. Asphaltartige Produkte wurden nicht ge- et, die man bei der Oxydation ohne Alkalien beobachten nte. Doch ist die Ausbeute der Säuren sehr gering, sie beträgt 2—5%.

Bei der Oxydation im Autoklaven bei 200° C unter fortwäh- lem Durchleiten eines Luftstromes und bei einem Druck von Atm. wurde ein Öl erhalten vom Sied.-P. 200—300° C, spez. 0,866, Bromzahl 65. Die Ausbeute der sauren Produkte bis auf 44%.

Die Säuren aus Braunkohlenteerdestillaten bildeten eine dick- sige, rotbraune Masse, die ganz unlöslich in Benzin war, mit r Säurezahl 341 und spez. Gewicht 1,2. Durch eine Va- ndestillation (6 mm Druck) wurden 50—70% eines grünen illates erhalten, das beim Liegen nachdunkelte. Spez. Ge- t 1,1, Säurezahl 310, Bromzahl 164.

Nach *Fischer* ergibt ein gereinigtes Paraffinöl (Bromzahl 0, Gewicht bei 20° C 0,8753) bei der Oxydation flüssige en, die keine gut schäumenden Seifen bilden. Einzelheiten len nicht angeführt.

ie Oxydation nach der Methode *Fischer* als ine Methode zur Reinigung von Rohölen.

Braunkohlenteeröl (spez. Gew. 0,866, Bromzahl 65) ergab iner Oxydation bei 200° C und bei einem Druck von 20 Atm. wiederholter Wasserdampfdestillation ein Destillat mit einem Gewicht 0,850. Der Rückstand hatte ein spez. Gewicht . Nach der zweiten Destillation enthielt das Öl bis zu ungesättigte Verbindungen von schwach gelber Farbe, die nach längerem Liegen nicht nachdunkelten. Auch sein ch war von dem des ersten Destillationsproduktes ver- den.

S. *Kelber* (1920) erhielt bei der Oxydation eines Paraffins reinem Sauerstoff eine Ausbeute von 90—100% Säuren. hatten einen kokosölähnlichen Geruch. Verseifungszahl 250 00; Säurezahl 200.

Ubbelohde und *Eisenstein* stellten Versuche an zur Her- ng von Säuren für Seifen aus hochmolekularen Erdölde- ten. Die Oxydation ging bei Gegenwart von etwa 2,5% er und Braunstein vor sich. Bei Gegenwart von stearin- m Mangan oxydierte der Sauerstoff nach 12 Stunden bis % Paraffin. Die erhaltene Säure hatte eine Verseifungszahl Diese Säuren sind zur Herstellung von Kernseife brauchbar.

Harries, *Kötschau* und *Fonrobert* (1917—1920) unterwarfen sättigte, hochmolekulare Kohlenwasserstoffe des Braunkoh- ers der Einwirkung von Ozon. Dabei fiel bei der Einwirkung Ozon auf die wasserfreien Produkte bei niederer Temperatur braunes, öliges Ozonid aus, das in Lauge löslich war und schäumenden Seifen ergab. Beim Erhitzen mit Dampf gehen die Ozonide in Peroxyde über, letztere durch Verschmelzen mit Kaliumhydroxyd in Säuren.

Nach D. R. P. 324 663 wird eine Spaltung der Ozonide durch chemische Agentien (Laugen, Säuren) und Wasserdampf bewirkt. So wird z. B. Gasöl mit Ozon behandelt, das Ozonid von dem unangegriffenen Öl befreit und vor dem Spalten kurze Zeit mit Dampf behandelt. Erst dann wird es bei Gegenwart eines Überschusses an Lauge mit Dampf gespalten. Zur Ge- winnung von Seife wird die alkalische Lösung entweder einge- dampft oder ausgesalzen.

A. Grün (1920) oxydierte ohne Katalysator, mit Katalysator und bei Anwesenheit von indifferenten Stoffen. Er nimmt an, daß ein Katalysator nicht notwendig sei, daß einige sogar, wie die Oxyde des Calciums und des Bariums, den Oxydationsprozeß des Paraffins verlangsamen. Er verhält sich auch ablehnend ge- genüber indifferenten Stoffen, wie Kohle, Tonsil u. a. Bei der Oxydation des Paraffins mit sauerstoffarmen Gasen wäre es mög- lich, aus den daraus hergestellten hochmolekularen Säuren und hochmolekularen Alkoholen wachsartige Körper zu erhalten. Als Beweismaterial werden die Konstanten des oxydierten Paraffins angeführt, wie Erstarr.-P. 52° C, Säurezahl 21,0, Verseifungs- zahl 75,6, Jodzahl 4,7.

Tütünnikoff[3]) untersuchte (1924) den Einfluß des Kataly- sators, der Temperatur und der Luftmenge auf die Oxydation.

Was die Qualität der erhaltenen Produkte anbelangt, gibt er folgendes an: Petroleum gibt sirupöse, Mineralöl feste Pro- dukte. Der Schmelzpunkt der letzteren ist von der Viskosität des Ausgangsmaterials abhängig. (Schluß folgt.)

Rundschau

Verwendung synthetischer Gerbstoffe in der Tintenfabrikation. (D. R. P. 406 042 v. 28. X. 1923. *Hugo Blänsdorf* in Berlin.)

Patent-Anspruch: Verwendung von synthetischen Gerbstoffen in der Tintenfabrikation, dadurch gekennzeichnet, daß Kondensationsprodukte, die aus ein- oder mehrwertigen Phe- nolen und Estern unter Verwendung von Formaldehyd herge- stellt sind und auf Eisensalze mit tiefblauer Färbung reagieren, gebraucht werden.

Herstellung eines Firnisses. (D. R. P. 416 093 v. 11. IV. 1922. *Enrique Gil* und Dr. *Frederico Schwartz* in Barcelona, Spanien.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Spanien vom 22. Februar 1922 beansprucht.]

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Fir- nisses, dadurch gekennzeichnet, daß Lösungen von fettsaurem Am- moniak mit Lösungen von Ammoniakharzseifen vermischt werden.

Dickflüssighalten von Kasein. Um alkohollösliches, wie üblich präpariertes Kasein in Pulver nach seiner Auflösung dickflüssig zu halten, ohne daß es, auch nach eintägigem Stehen, gelatiniert, gibt man der aufgelösten Kaseinmasse etwas Glyzerin zu. Auf diese Weise verhütet man das Gelatinieren des aufgelösten Ka- seins. Man kann, je dem Zweck entsprechend, mehr oder we- niger Glyzerin zugeben, ohne daß dadurch die Klebkraft des Ka- seins beeinträchtigt wird. (Farben-Ztg.)

Kitt für Eisen. 6 T. Schwefel, 6 T. Bleiweiß, 1 T. Borax wer- den gemischt und mit Schwefelsäure zur Paste verarbeitet. (Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Sulfurierter Tran. In einen Kessel von 40 l Inhalt bringt man 30 kg Tran mit einer V.-Z. 180 und einer Jodzahl 130. Darauf gibt man nach und nach in kleinen Mengen unter gründlichem Mischen 3 kg Schwefelsäure zu und trägt Sorge dafür, daß die Temperatur nicht über 25° C steigt. Während der Zugabe soll der Kesselinhalt mittels Wassers gekühlt werden und während des ganzen Mischprozesses muß dauernd gerührt werden. Durch die Vereinigung des Kühlens und Rührens sind die Möglichkeiten des Überhitzens oder Verbrennens ausgeschaltet. Die nachfolgende Probe wird dann angestellt, um sich zu vergewissern, daß die Sulfurierung vollständig ist. Ein Tropfen des Ölgemisches wird mit Wasser in einem Reagenzrohr gut durchgeschüttelt, wobei sich eine Emulsion bilden muß. Wenn diese sich nicht bildet, ist es erforderlich, mit dem Rühren noch eine Zeitlang fort- zufahren oder eine Kleinigkeit Säure mehr zuzugeben. Wenn die Probe vollständig entspricht, werden unter ständigem Rühren 5 kg starkes Ammoniak vorsichtig zugesetzt, wobei auch jetzt die Temperatur nicht über 25° C steigen darf. Während der Zugabe des Ammoniaks ändert sich die Farbe des Öls, zuerst in dunkel- braun, dann in hellbraun. Die Zugabe wird unterbrochen, wenn das Öl das Aussehen von Degras hat. Es sollte dann eine saure Reaktion gegen Phenolphtalein und eine alkalische Reaktion ge- gen Methylorange zeigen. Nach Beendigung des Pro- zesses kann das Öl für sich allein oder in Verbindung mit Mi- neralöl im Verhältnis von höchstens 1 : 1 gebraucht werden. (Oil and Colour Trades Journal).

[3]) Journal der Erdöl- und Schiefer-Wirtschaft Bd. IV. Nr. 3. 1924. Moskau.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Hamburg, den 17. April 1926.

= Paris notierte diese Woche eine Kleinigkeit fester:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 58,
Saponifikat-Rohglyzerin 88%	£ 68,
Dynamitglyzerin Nobel test D 21	$ 40.

Auch die belgischen Berichte sprechen von £ 68 für Saponifikat-Rohglyzerin 88% und £ 58.10 für Unterlaugen-Rohglyzerin 80%.

Die Notierung von $ 40 für Dynamitglyzerin ist verwunderlich, da hinreichend genug Angebote noch zu $ 39 vorlagen, ohne großes Interesse zu finden, da die Preisidee der Hauptkäufer noch niedriger lag.

Aus der kleinen Preissteigerung dürfte kaum der Schluß auf eine Haussebewegung gezogen werden. Auch Anfang vorigen Jahres haben wir einen Anlauf zur Preissteigerung gesehen, der jedoch schnell wieder verpufft war, da das Angebot stärker als die Nachfrage blieb.

Solange keine größere und lebhaftere Nachfrage in Destillaten vorliegt, dürfte kaum ernstlich an eine Hausse zu denken sein, und vorläufig scheint der Absatz an Destillaten überall noch wesentlich geringer als der Anfall zu sein.

Bei uns trifft dies ganz besonders zu, und es dürften überreichlich Vorräte vorhanden sein, was schon daraus hervorgeht, daß ein runder Posten ganz prima Saponifikat-Rohglyzerin 88% auf einer Preisbasis von £ 68, also zu den allgemeinen Notierungen, selbst bei günstigen Zahlungsbedingungen bis jetzt keine Aufnahme finden konnte.

Ein Preis von £ 68, also ca. RM 137 für Saponifikat 88%, entspricht ca. RM 153,30 für 98,5% (Dynamitglyzerin).

Wenn sich Dynamitglyzerin kaum oder nur schlecht zu $ 39, also ca. RM 163,80, absetzen läßt, verbleibt nur eine Spanne von ca. RM 10,50 zur Deckung von Fracht, Destillations-Verlusten, Destillationskosten usw.

Bei Pharmakopöeware stellt sich die Kalkulation noch ungünstiger.

Nur eine Aufbesserung der Preise für Dynamitglyzerin und insbesondere Pharmakopöeware, verbunden mit einem lebhafteren Umsatz, kann logisch eine Hausse in Rohglyzerin rechtfertigen.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

, (15. April 1926.) Die Haltung des Weltmarktes war im Laufe der Woche einigen Schwankungen ausgesetzt. Wenn die Notierungen namentlich für Leinöl in der letzten Zeit nicht weiter ermäßigt worden sind, so lag dies an dem ungenügenden Verbrauch von Leinkuchen, der die Ölproduktion naturgemäß zurückhielt. Die Preisentwicklung nach unten für Ölsaaten und Öle im allgemeinen scheint zunächst zwar einen gewissen Stillstand erreicht zu haben, die Versorgungsaussichten von Leinsaat lassen jedoch darauf schließen, daß weitere Preisermäßigungen namentlich für Leinsaat und Leinöl im Bereich der Möglichkeit liegen. Der Ausfuhrüberschuß von Leinsaat in Argentinien und Indien ist gegenüber dem Vorjahr etwa 450 000 t größer, eine Menge, welche jedenfalls mehrverarbeitet sein will. Dazu hat neuerdings Rußland hin und wieder Leinsaat nach England wie nach Deutschland verschifft, wovon allerdings großer Einfluß auf die Marktlage wohl kaum zu erwarten steht. Immerhin war an den englischen Märkten auf Grund der Ankünfte von russischer Leinsaat die Stimmung zeitweise gedrückt.

Die argentinischen Leinsaatverschiffungen ausschließlich nach Europa betrugen in der letzten Woche 33 900 t, die indischen Abladungen nach Europa 750 t Leinsaat, 5300 t Rübsaat und 5900 t Baumwollsaat. Hiernach beliefen sich die schwimmenden Vorräte von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat nach Europa Ende der Woche auf 206 100 t gegen 148 900 t vor einem Jahr. Der schwimmende Leinsaatvorrat ist jedoch annähernd doppelt so groß als damals.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17 bis 16.10, Bombay £ 17.7/6, Plata £ 14.12/6, Leinöl, vorrätig, £ 30.10, April £ 29.7/6, Mai-August £ 29.17/6, September-Dezember £ 30.5, Rübsaat, Toria, £ 20.1/3, gelbe Cawnpore £ 20.8/9, Rüböl, roh, gepreßt, £ 49, technisches, raffiniert, £ 50, Kottonsaat, Bombay, £ 7.10, schwarze ägyptische £ 9.10, Rizinussaat, Bombay, £ 17.7/6, Sesamsaat, chinesische, £ 26.2/6, Kottonöl, raffiniertes gewöhnliches, eßbar, £ 42, rohes Bombay £ 35, rohes ägyptisches £ 36, Sojabohnen £ 12.5, Sojaöl, extrahiert, £ 37.10, geruchfrei £ 44, orientalisches £ 40 pro t. Amsterdam forderte am Schluß für Leinöl, greifbar, Fl. 37½, Mai Fl. 33½ bis 34, Juni-August Fl. 33¾, September-Dezember Fl. 34¼ bis 34¾ die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt war Leinöl zunächst etwas teurer, später jedoch wieder billiger. Abgeber forderten für rohes Leinöl RM 72 bis 72,50, rohes Kokosöl, max. 3% Fettsä RM 98 bis 98,50, Palmöl, Lagos, RM 81 bis 81,50, rohes E nußöl RM 95 bis 95,50, rohes Sojabohnenöl RM 83 bis 8 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. A Hamburg 11.)

Hamburg, den 15. April 192

In der abgelaufenen Woche ist das Geschäft lebhafter wesen. In den verschiedenen Ölsorten macht sich immer m und mehr eine Knappheit bemerkbar, ganz besonders für pro ten Termin.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion w den 1025 Fässer aufgestellt und davon 457 Fässer zu unver derten bis zu sh 5 höheren Preisen verkauft. Die südamerika schen Ablader haben ihre Forderungen wieder erhöht. Die gebote in schwimmender Ware sind sehr knapp, sodaß in Hauptsache auf die in England befindlichen Bestände rückgegriffen werden muß. Nordische Talge sind zum sehr günstig am Markte, und es sind hierin auch beachtensw Abschlüsse getätigt. — Leinöl. Saat war während der richtswoche durchweg fest gestimmt und zwar infolge der star Nachfrage seitens Amerikas und des Kontinents. Demzufolge sich auch der Markt in Leinöl wesentlich befestigt. Zum Sch trat allerdings eine kleine Abschwächung ein. — Sojabohn öl. Die feste Stimmung für diesen Artikel hält nach wie an. — Palmkernöl. Für nahe Lieferung bleibt die Nachfr bestehen. Die Notierungen waren unverändert, während k kosöl etwas schwächer geworden ist. — In Fettsäur war das Geschäft sehr lebhaft. Besonderes Interesse bestand Kokos-, Palmkernöl- und Erdnußölfettsäure. — Rizinus Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen. Die Preise s leicht abgeschwächt. — Kottonöl war unverändert und a Erdnußöl zeigte das gleiche ruhige Bild der Vorwoche. — Tran. Auf dem Tranmarkt ist Dorschtran etwas billiger worden. Sonst zeigen die Notierungen keine Veränderung.

Hamburg, den 16. April 192

Leinöl, prompt 72, Leinöl April-Aug. 71, Leinölfirnis 7, Palmkernöl, roh, in Fässern 91, Kokosöl, roh, in F rels 99, Kokosöl Ceylon in Fässern 97, Palmöl Lagos Erdnußöl, roh, Ia 96, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, So bohnenöl, roh 85, Leinölfettsäure 74, Kokospalmkernfettsä 76—80, Erdnußölfettsäure 63—66, Sojaölfettsäure 56—62, K tonölfettsäure, dest. 81, Tranfettsäure 49—52, Rizinusöl I. Pr loko 95, Rizinusöl II. Press. 89, Rizinusöl DAB 5 106, Waltran 57, Sulfurolivenöl 92, Pflanzenöl 52—60, Talg, südamerik. A bis 90, Talg, südamerik. A, schwimmend 87, Talg, austr., mi good colour 88, Talg, austr., mixed, fair colour 83—85, Hamm talg, techn. 90—94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 75, Schw nefett, weiß 96, Rüböl, roh 107, Abdeckereifett 66—69, R medizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell 65, Dorschleb tran, gelb 59—60, Dorschlebertran, braunblank 54—57, Dors lebertran, braun 48—50, Extraktionstran 27—30, Heringstran, h gelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto schließlich Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A

Wien, den 17. April 192

Über die Lage des Öl- und Fettmarktes in der verfl senen Woche ist nicht viel Neues zu berichten. Die Nachfr von seiten der Industrie war im Auslande besser, es sind v schiedene Mengen aus dem Markt genommen worden. Preise sind ohne Änderung geblieben, und es dürften auch sentliche Preisfluktuationen in der nächsten Zeit nicht zu warten sein. Hier bewegte sich das Geschäft, wie dies Wochen und Monaten bereits der Fall ist, in engsten Gren weil auch der Absatz in den Endprodukten nicht zufriedens lend ist, auch hier sind die Preise unverändert geblieben. Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verz nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wi Gutfarbiger Rindertalg von 156 aufwärts, benzinextrah. K chenfett, raff. 125, benzinextrah. Knochenfett, roh 120, Lei holländ. 127, Kokosölfettsäure Ia, extrahell 160, Kokosölfettsä hell 155, Rizinusöl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pressung Kokosöl, cochinartig 190, Kokosöl, ceylonartig 186, Koko Kopra- 183, Rüböl, dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/54 Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl

Sig. Schweinbur

Holzöl.

Hamburg 1, den 15. April 192

Die Nachfrage nach Holzöl hat weiter nachgelassen, die Forderungen sind infolgedessen nicht unerheblich zurü gegangen. Ich notiere heute für greifbare Ware £ 64 bis p. engl. ton und für Abladungspartien £ 58 bis 59 p. engl.

E. N. Becke

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 14. April 1926.

Palmöl: Der Markt ist im Laufe der letzten Woche durch ßere Nachfrage für schwimmende Ware fester geworden. rdings heute sind die Preise wieder etwas zurückgegangen, aß im allgemeinen die Preise des vorigen Wochenberichts e wieder gültig sind. Wir notieren heute freibleibend wie t: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Lagos-nöl, April-Mai-Abldg., £ 37.5, Dahomey-Palmöl, schwim-d auf Hamburg, £ 37.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend Hamburg, £ 37.10, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnl., 0, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, rot, £ 31, Loanda-Plant-nöl, loko Hamburg, £ 35, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, öhnl., £ 32.15, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abldg., £ 37.5, os-Softs-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 37.5, Lagos-Softs-Palm-Juni-Juli-Abldg., £ 37.

Talg: In der heute in London stattgefundenen Talgauktion den von 1025 aufgestellten Fässern 457 verkauft. Die Preise en durchweg unverändert bis 5 sh höher. Für helle Talge eht im Augenblick lebhafte Nachfrage, und die Preise haben s angezogen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: inena-Rindertalg, schwimmend, £ 43.5, Sansinena-Rinder-März-April-Abldg., £ 42.15, Saladero-Rindertalg, schwim-d, £ 42.10, Saladero-Rindertalg, April-Mai-Abldg., £ 42, ourne-Rindertalg, April-Mai-Abldg., £ 42. Pale Mixed Tal-prompt von England, £ 43, Home Melt Tallow, prompt von land, £ 42.10, nord. Ochsentalg, loko Hamburg, RM 92, nord. entalg, prompt von Dänemark, dän. Kr. 83.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Fettstoffe.

*** (15. April 1926.) Die Stimmung am einheimischen Markt im allgemeinen unverändert, namentlich aber für Schmalz den Vorgängen an den Auslandsmärkten gedrückt. Talg bisher ziemlich behauptet, dürfte nach der Haltung der andsmärkte jedoch voraussichtlich etwas ermäßigt werden. größeren Bezügen kostet südamerikanischer Rindertalg RM 88 9, technischer Hammeltalg RM 90 bis 91, gutfarbiger austra-er Talg RM 87 bis 88, amerikanisches Schmalz RM 159 160 die 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager.

An den englischen Märkten war die Stimmung für Talg chst stetig und unverändert, obwohl die Nachfrage zu schen übrig ließ, später setzte jedoch ruhigere Stimmung Liverpool notierte Ende der Woche auf Verschiffung für merikanischen Rindertalg erster Qualitäten 41 bis 41 sh 6 d, ter Qualitäten 38 sh 6 d bis 39 sh, für australischen Rinder-42 sh 6 d bis 43 sh 6 d, Hammeltalg 43 sh 6 d bis 44 sh und guten australischen Mischtalg 42 sh bis 43 sh 6 d das cwt. Liverpool. Englischer Schmelztalg war zu 40 sh bis 45 sh per cwt. je nach Qualität ab Schmelze angeboten. Nach licher Ermäßigung notierte New York für greifbares Schmalz dle West 14,45 bis 14,55, für Prime Western Steam 14,60 is 14,70 Doll. die 100 lbs., für vorrätigen Talg $8^5/_8$ Cents bis $^7/_8$ Cents pro Pfund fob New York.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 15. April 1926.

Eine wesentliche Veränderung hat sich auch während der tzten Woche in der allgemeinen Geschäftslage nichts ergeben; ie Umsätze in den einzelnen Artikeln hielten sich in engen ren.

Paraffin: Das Angebot in Loko- und kurzfälliger Ware knapp, sodaß ich gezwungen war, hierfür meine Preise fzusetzen. Die Notierungen für Abladungspartien sind trotz esten Marktes in Nord-Amerika noch unverändert. Ich no-für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° \$ 14,25 bis 14.50, amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 13 bis 13.25, Abladungs-kostet \$ 14 für Tafelparaffin, bezw. \$ 13 für Paraffin-hpen. Für weißes poln. Tafelparaffin 50/52° notiere ich 150 ab Grenze. — Ceresin hatte bis auf einige kleinere m-Orders wenig Nachfrage. Die Forderungen sind wie Ceresin naturgelb 54/56° \$ 23,25, 58/60° \$ 24,75. Ozokerit-in 58/60° \$ 27,75, Ceresin weiß 54/56° \$ 24.25, höhere tionen entsprechend. — Bienenwachs: Der Absatz n verschiedenen Provenienzen war in der letzten Woche ir, sodaß die Preise eine Veränderung nicht erfahren haben. otiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz und kurzfällige Ware sh 186 bis 205 p. cwt., Abladungs-n sh 190 bis 205 p. cwt. und für Benguela sh 187 p. deutsches Bienenwachs RM 4,25 bis 4,30 per kg. — nwachs notiert auch heute noch sh 81 p. cwt. für Loko-und sh 80 p. cwt. für Abladungspartien. — Montan-s kostet unverändert RM 55. — Karnaubawachs: 3 den aus dem Abladungsland vorliegenden festeren Mel-n haben auch die Preise für Loko-, als auch für Ab-sware erneut angezogen. Ich notiere heute für fettgrau urantgrau sh 163 p. cwt. und für Abladungspartien sh 162 5 p. cwt. — Harz: Wie vorausgesehen, hat für diesen Ar-eine lebhafte Nachfrage seitens des Konsums eingesetzt, war speziell für kurzfällige Posten. Ich notiere für amerik. „G/H/J" \$ 12,25 bis 12,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 17. April 1926.

○ Die letzten Notierungen lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 12,60, G 12,65, J 12,80, M 13 \$ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware, mittlere Notierungen: B 5,30, D 5,60, E 5,90, F 6,20, G 6,25, H 6,30, J 6,45, K 6,70, M 6,90, N 7,40, WG —,—, WW —,— \$ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 11,60, IX 12,10, VIII 12,20, VII 12,40, VI 12,50, IV 13,40, III 14,50, Excels. 15,25 \$ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 9, XI 10, X 11,25, IX 11,75, VIII 11,85, VII 11,95, VI 12,10, V 12,20, IV 13,10, III 14,30, II 14,65, I c 14,75, I s 14,85, I e 14,95, Excelsior 15,10 \$ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7% cif.

Französisches Harz, Loko-Ware: F/G 12,30, H 12,40, WW 14,80, 4 A 15,50, 5 A 15,70 \$ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager. Französisches Harz, Abladungsware: F 384, G 385, H 388, J 390, K 392, M 394, N 398, WG 403, WW 405, OOO 408, OOOO 412, VAV 416, EX 420, EXE 422, AAA 428, AAAAA 430, XX 440, XXX 450 Ffrs. die 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz, Abladungsware: dunkel 11,40. mittel 11,80, hell 12,30 \$ die 100 kg, cif, Tara 7%, Abladungsgewicht tel quel.

Griechisches Harz: Nicht notiert.

Im Londoner Markte stellten sich die letzten Notierungen für amerikan. Harz, spot: F/G 28/3, H 28/6, K 23/9, M 29/3, N 32/6, WG 35/6, WW 39/3: franz. Harz, spot: F/G 27/3, J 27/6, M 28/3, N 28/9, WG 29/9, WW 30/9 sh per cwt. ex wharf.

Während das Geschäft hier am Markte die ganze letzte Woche hindurch außergewöhnlich ruhig blieb, zeigte sich für Harz seitens der inländischen Verbraucherschaft mehr Interesse, und es kamen nennenswerte Verkäufe, sowohl in greifbarer Ware der verschiedenen Provenienzen zustande, wie auch im Transit und im Abladungsgeschäft verschiedenes umging.

Die Preise haben im großen und ganzen weiter eine Abschwächung erfahren, wennschon besonders Amerika sich in diese Tendenz noch nicht ganz finden zu können scheint. Jedenfalls ist es aufgefallen, daß die amerikanischen Abladungsnotierungen der einzelnen Exportkompagnien ziemlich auseinander liefen, woraus sich wohl das Bestreben erkennen läßt, das effektive Geschäft so wenig wie möglich auszulassen; wenn also auch auf einer Seite immer noch der Versuch zu Tage tritt, die Preise so lange als tunlich auf ihrem augenblicklichen Stand zu halten, so kamen wieder andere Exportabgeber, die sicherlich davon überzeugt sind, daß sich eine solche Politik doch nicht mehr lange durchführen läßt, und zogen es vor, sich schlanken Abzug zu sichern, indem sie auf die ihnen unterbreiteten Gebote hörten, um schließlich die dabei herausgekommenen konkreten Preise als eigene Forderungen weiter aufzustellen. Allen Anzeichen nach wird der Konsum, wenn er nicht allzu stürmisch in die Märkte hineingeht — und dazu fehlt vorerst noch all und jede Veranlassung — demnächst noch bessere Chancen erhalten, seinen laufenden Bedarf zu decken, und im Interesse der ganzen geschäftlichen Entwicklung wäre es nur zu wünschen, daß die jetzigen Harzpreise noch einen kräftigen Strich weiter nach unten gehen, um einigermaßen wieder eine auch im Sinne der Käufer normale Struktur anzunehmen; die Produzenten namentlich in Amerika, behaupten allerdings schon jetzt wieder, daß die Rentabilität der Erzeugung gefährdet werde, wenn nicht nur Terpentinöl einen höheren Stand erreiche als gegenwärtig, sondern wenn auch Harz nicht zum mindesten die jetzigen Bewertungen beibehalten kann. Mag die Sache liegen, wie sie will, jedenfalls weiß man, daß die Produzenten bei wesentlich geringeren Harzpreisen auch noch ihre Rechnung gefunden haben, indem dann ein entsprechender Umsatz ausgleichend wirkte.

In Spanien und Frankreich hat sich die neue Ernte schon gut bemerkbar gemacht, und man rechnet für den Mai bereits mit vollen Ertragsziffern, weshalb man auch Mai-Abladung entsprechend günstiger zum Angebot brachte. Aber auch in dem Angebot für sofortige Verschiffung und in der Abgabe der hier befindlichen Konsignationen, namentlich von spanischer Ware, sind die Franzosen und Spanier außerordentlich entgegenkommend und gewähren alle möglichen Konzessionen in den Preisen und Erleichterung bei der Finanzierung.

Daß sich der Verbrauch der beiden Harzprovenienzen während des letzten Jahres gegen früher erheblich auch bei uns gesteigert hat, steht fest, und Amerika wird, auch in den Hauptkonsumgraden, die europäische Konkurrenz bald zu verspüren bekommen, wenn sich nicht eine Verständigung, wie solche

früher bereits scheinbar einmal — wenn auch nicht offiziell — bestand, neuerdings erreichen läßt. Solange aber die gesamte Wirtschaftslage überall noch schwierig bleibt, wird natürlich der Erzeuger eines jeden Landes auf eigene Faust und ohne besondere Bindungen soviel wie möglich von seiner Ware loszubringen suchen. Jedenfalls kann nochmals gesagt werden, daß für die Harzverbraucher vorerst die schwierigsten Zeiten bezüglich des Einkaufes hinsichtlich allzuhoher Preisgestaltung vorüber sein dürften.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 16. April 1926.

*Knochenleim RM 76,50, *Lederleim RM 95, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34,20, Terpentinöl, franz. $ 34, Harz, amerik. FGH $ 13,40, WG $ 15,55, WW $ 16, Schellack TN orange sh 145, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 16. April 1926.

Ameisensäure 85% 65, Atznatron 125/8° 30,80, Atzkali, 88/92% 60, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 24,25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 91, Bleimennige, rein 91, Bleiweiß, pulv. 96, Bleiweiß in Öl 98, *Borax, krist. 44,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 45, Chromalaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,50, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29,25 bis 32,75, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42,50, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51, Pottasche 96/8% 53,50, Salmiak, feinkrist. 38, Salmiakgeist 0,910 26, Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda, kalz. 96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zinkweiß Rotsiegel 76,50, Zitronensäure, blfr. 305.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Der Markt lag ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Hintze „Blitzputz" G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Metallputz- und Edelmetallputzmitteln, insbesondere unter der Bezeichnung Hintze „Blitzputz". Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführer: 1. Witwe Frau Pauline Hintze, geb. Sandberg, 2. Fräulein Lucie Hintze, 3. Kaufmann Friedrich Wilhelm Otte.

-m. Aarhus, Dänemark. A.-S. Aarhus Oliefabrik stellte infolge der inländischen Konkurrenz den Betrieb ihrer Kopra-Abteilung, die etwa 20 Mühlenarbeiter und 80 Arbeitsleute beschäftigte, bis auf weiteres ein. Die Soja-, Sesam- und Erdnußabteilungen werden unverändert fortgesetzt. Der mit Kopra nach Aarhus unterwegs befindliche Dampfer „Pazific" wurde nach Harburg dirigiert.

Budapest. Hermann Baeder, Begründer und Generaldirektor der Baeder Parfümerieproduktenfabrik A.-G. in Ujpest, feierte vor kurzem seinen 50. Geburtstag. Baeder, der unbestritten der beste Parfümeur Ungarns ist, hat sich von bescheidenen Anfängen zu einem der ersten Parfümeriewarenfabrikanten Ungarns entwickelt und stellt einen auch nach amerikanischen Begriffen vollkommenen Typus des Selfmademan dar. Geboren 20. März 1876 in Békéscsaba, hat Baeder in der ungarischen Provinz und in Budapest beim kürzlich verstorbenen Savoly seine ersten Lehrjahre mit schweren Kämpfen absolviert, ist hierauf nach Amerika ausgewandert, wo er bis 1912 in größeren Fabriken mit bedeutendem Erfolge tätig war. Nach Ungarn zurückgekehrt, gründet er 1912 eine kleine Fabrik in Budapest, welche sich nach dem Kriege zu einem Großbetrieb mit mehreren 100 Arbeitern entwickelt und wo er nicht bloß Kosmetika und Parfümerien aller Art herstellt, sondern auch die bestparfümierten Toiletteseifenmarken des Landes erzeugt. Baeder's Tätigkeit wurde auch von zahlreichen Vereinen anerkannt, welche ihm Ehrenstellen sowie Fachreferate übertragen haben. Zwei Fabriken in den Nachfolgestaaten — Arad und Preßburg — sorgen für die Verbreitung des Ruhms der Baeder'schen Marken auch im Auslande. (Vegyi Ipar).

Duisburg. C. Berenbruch. Die Kaufleute Karl Berenbr und Gustav Berenbruch sind durch Tod aus der Gesellschaft a geschieden. Die Ehefrau des Fabrikdirektors Otto Gloeck Martha geb. Berenbruch, in Duisburg, Ehefrau des Kaufma Werner Martin, Elsa geb. Berenbruch, in Wülfrath, Ehefrau Studienrats Dr. Georg Müller, Irmgard geb. Berenbruch, Dortmund sowie die Witwe des Kaufmanns Gustav Berenbr Johanna Maria Sally geb. Westermann, in Duisburg sind in Gesellschaft als persönlich haftende Gesellschafter eingetre Zur Vertretung der Gesellschaft sind nur die Witwe Johanna renbruch und die Ehefrau Martha Gloeckler, und zwar nur Gemeinschaft, ermächtigt. Die Prokura des Gustav Driesen bl bestehen.

Gera. Geschäftsaufsicht A. Thomas & Co., Parfüm- Seifenfabrik, ist als beendigt anzusehen, nachdem der den Zwan vergleich bestätigende Gerichtsbeschluß die Rechtskraft erlangt

-m. Göteborg, Schweden. Die durch ihre Packfarben Heimfärberei im Lande schon bekannte Großhandlung Ak bolaget Nadco bringt nunmehr auch die amerikanische H creme „White witch" (weiße Hexe) auf den Markt.

-m. Hull, England. British Oil and Cake Mills, Ltd., teilt aus 488 421 £ Reingewinn die Vorzugsdividende mit 40 87 12½% auf Stammaktien mit 358 068 £ und 2½% mit 87 50 auf nachberechtigte Aktien, wonach 33 619 (31 637) £ als Üb trag bleiben. Das Jahr war infolge des andauernden Preisrü gangs fast aller Artikel sehr schwierig.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik A.-S. Schreiber Carl Petersen jun's Fabriker will aus 113 467 Kr. Reingew 6 v. H. Dividende austeilen, 36 341 Kr. zu Abschreibung auf bäude und Maschinen, 11 539 Kr. zur Rücklage und 5584 zu Tantiemen benutzen. — -m. Herr O. Schmidt, ehem. Teilhaber Parfümerie- und Seifenfabrik und Handlung Bruun & Andre (Vald. Jörgensen), feierte seinen 70. Geburtstag.

Mannheim. Sunlicht-Gesellschaft A.-G. Herr Max Z mermann erhielt Gesamtprokura.

-m. Sönderborg (Sonderburg), Dänemark. Von dem auf rohes Kokosöl, 5 Öre je kg, war A.-S. Sönderborg Ce fabrik durch eine Anmerkung im Zollgesetz, nach einem Br um ihr zu helfen, befreit worden. Auf Grund späterer Unzufr denheit hiermit und Verfolgung seitens der Konkurrenz, nam lich Klagen der Fabrik in Aarhus, teilte die Sönderborg-Fi kürzlich mit: Die ihr erteilte Dispensation ist auf 10 000 t R beschränkt, ihre Produktion in 1924 betrug aber nur 6531 t, e nur kleinen Teil der dänischen Gesamterzeugung; von ei ruinierenden Wettbewerb gegen Aarhus könne also keine R sein. Ein von den Reichstagsmitgliedern für Aarhus Amt Ausnahme der konservativen) eingebrachter Gesetzvorschlag, Dispensation aufzuheben, wurde jetzt vom Reichstag schon der ersten Behandlung abgelehnt.

-m. Stockholm. Aktiebolaget Wilh. Becker, chem.-te Fabrik für Putzmittel, Seifen, kosmetische Artikel, Drogen, Firnis etc., mit Groß- und Einzelhandel (eine Reihe eig Läden), hatte unverändert 143 856 Kr. Reingewinn und ver 7 (i. V. 6) Prozent auf 2,25 Mill. Kr. Aktienkapital.

Trier. Über das Vermögen des Kaufmanns Friedrich Rin ler, Inhaber der Firma Triersche Kerzenfabrik, ist am 6. A die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses a geordnet. Der Diplomkaufmann Ludwig Bünnagel in Trier, F linstr. 24, ist zur Aufsichtsperson bestellt.

Deutsche Margarine- und Speisefettwerke A.-G. i. L. in B lin. Die G.-V. eröffnete die Liquidationseröffnungsbilanz, der einem Kapital von RM 960 000 ein Verlustsaldo RM 911 874 gegenübersteht. Das Kapital ist also fast ganz ve ren. Der Verlust wäre wahrscheinlich noch größer, wenn die Viag gewisse Garantien übernommen hätte. So we die meist stillgelegten Anlagen mit RM 2,75 (2,88) Mill. bewe obwohl eine Verkaufsmöglichkeit zurzeit nicht bestehe. Die habe den Betrag garantiert. Andererseits erscheinen die V bindlichkeiten mit RM 3,15 (4,40) Mill., wobei mit der Viag Hauptgläubigerin ein Abkommen getroffen wurde, nach wel volle Befriedigung der übrigen Gläubiger auch bei günstigem Ausgang der Liquidation gesichert erscheine. Forderungen betragen RM 415 000 (1,08 Mill.), Vorräte nur RM 17 500 (906 379). Die früher regelmäßig wiederkehrende Führung des ausgeschiedenen Gen.-Dir. Lewin stehende Opposition war diesmal nicht vertreten. Die Verwaltung fü Klage über unberechtigte und politischen Zwecken dienende griffe kleinerer Zeitungen. Man habe im Prozeßwege erre daß in einem Fall eine vollständige Zurücknahme der Besch digungen erfolgen mußte. Gegen ein anderes Blatt und den heren Gen.-Dir. habe man Strafantrag wegen Beleidigung stellt. Die im September v. J. von uns geforderte Klarleg sei damit erreicht, bzw. soll erreicht werden. (Frkf. Zt

Zölle und Steuern.

Lettland. Die Änderungen des Zolltarifs. Im Lettländis Regierungsanzeiger vom 25. März 1926 werden sofort in K tretende Zollerhöhungen bekanntgegeben. Wir bringen für unsere Leser in Betracht kommenden Positionen neben bisher gültigen Sätzen.

Warengattung	alter Zollsatz f. 1 kg in Ls	neuer
Lichte aller Art, Fackeln, Lunten (für Öllämpchen) brutto	1,00	1,50
Fette Öle (Oliven-, Baum-, Lorbeer-, Baumwollsamenöl und ähnliche), außer den besonders genannten; Ölfirnis	0,20	0,30
Glyzerin, ungereinigt	0,20	0,30
Glyzerin, gereinigt	0,60	0,90
Schminke jeder Art, Haarfärbemittel, nicht alkoholhaltig; Räucherkerzen; nicht besonders genannte kosmet. Waren aller Art, wohlriechende Stoffe aller Art, einschl. des Gewichtes der Gläschen, Gefäße, Schachteln oder anderen Verpackung	6,00	12,00
Parfümerie- und kosmetische Waren jeder Art, alkoholhaltige, wie: Parfüme, wohlriechende Wasser, Elixiere usw., sowie auch Pomade	20,00	40,00
Seife, einschl. der unmittelbaren Verpackung:		
1. kosmetische in flüssigem und festem Zustande und als Pulver; medizinische Seife	3,00	6,00
2. aller Art, außer kosmetischer und medizinischer Seife	0,30	0,60
Blei- und Zinkweiß; Lithopone und Antimonoxyd (brutto)	0,20	0,30
Bleimennige, Bleiglätte, Silberglätte und Bleiasche (brutto)	0,20	0,30

-m. **Sowjetrußland**. Eine am 15. März in Kraft gene Verordnung erhöhte, wie das schwedische Konsulat Petersburg berichtet, um die stark zugenommene Einfuhr in tpaketen einzuschränken, gewisse Einfuhrzölle. So wur- spiritushaltige Parfümerien und kosmetische tikel auf mehr als das Zehnfache des bisherigen Zollsatzes öht.

Sudan. Erleichterungen bei der Einfuhr von Parfümerien Toilettearfikeln. Parfümerien und Toiletteartikel, die einen ingeistgehalt von mehr als 2 Vol.-% aufweisen, wurden bis- nach dem Zolltarif für den Sudan mit einem Einfuhrzoll von 0 ägypt. Pfund für 1 Liter Flüssigkeit belegt. Durch eine fügung des Direktors der Zollbehörde des Sudans ist kürzlich timmt worden, daß jetzt für alle Parfümerie- und Toilette-kel, also auch die, die mehr als 2% ihres Volumens an ingeist enthalten, volle Einfuhrzollfreiheit gewährt d. Für die genannten Erzeugnisse wird daher bei der Einfuhr Sudan keinerlei Zoll mehr erhoben.

Vereinigte Staaten von Amerika. Erhöhung des Zls auf wohlriechende Harze (Resinarome). Nach einer scheidung des Board of. Gen. Appr. sind aromatische Harze, enmoos und „Resinarome orris" mit 40 c. per lb. und 50% val. zu verzollen. (Die Chemische Industrie).

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

= **Kleinhandel mit Kerzen.** Einem Gutachten der Handelsmer Plauen zufolge erscheint es der Kammer gerechtfertigt, die Stearinindustrie verlangt, auch die Ceresin-Kerzen den affin- und Stearinkerzen gleichzustellen, da es den Tatnen entspricht, daß in letzter Zeit auch Ceresinkerzen als rauchskerzen hergestellt und verkauft werden. Luxuskerzen en aber nach Ansicht der Kammer in die Bestimmungen für Kleinhandel mit Kerzen vom 4. Dezember 1901 auch weiternicht mit einbezogen werden. Die Handelskammer Plauen chtete in diesem Sinne an den Deutschen Industrie- und delstag. Die Handelskammer Dresden berichtete, daß für esinkerzen die Anwendung der Vorschrift anbracht erscheine, das Rohgewicht und das Reingewicht auf den Packungen geben sei. v. H.

Teillieferungen im Überseehandel. Es kommt im Überseedel öfters vor, daß Lieferung in einer Partie ausgemacht wor- ist, und daß der Verkäufer Teilverschiffungen vornimmt. gekehrt ist es öfters der Fall, daß anstatt einer Teillieferung Verschiffung auf einmal erfolgt. Derartige Fälle führen sehr oft Meinungsverschiedenheiten, und es sollte im allgemeinen vermen werden, von den Bedingungen des Kontraktes abzuchen. Manchmal wird dies jedoch nicht zu vermeiden sein. er ist ein Gutachten der Handelskammer in Shanghai sehr ressant, zumal die Gerichte und Handelskammern der meisten seeischen Gebiete auf demselben Standpunkt stehen. Das chten besagt zusammengefaßt kurz folgendes: Ist bei einer erung, für die Verschiffung in einer Partie vorzunehmen war, Teillieferung erfolgt, so ist der Empfänger verpflichtet, diese lieferungen abzunehmen, ohne daß er dies als einen Bruch Kontraktes bezeichnen darf, vorausgesetzt, daß sämtliche lieferungen in der vereinbarten Zeit erfolgt sind. Entstehen ch dem Empfänger durch diese Teilverschiffungen erhöhte lagen, so ist er berechtigt, diese dem Verlader in Rechnung zu stellen. Die Teillieferungen sind jedoch nicht als gesonderte Kontrakte zu bezeichnen, es entbindet z. B. die Fehllieferung der einen Teilsendung nicht von der Abnahme der andern. Ist umgekehrt Verschiffung in mehreren Partien ausgemacht, und kommt die Ware auf einmal zur Verladung, so ist der Käufer ebenfalls verpflichtet, die Ware abzunehmen, kann jedoch evtl. Zinsverluste sowie Einlagerungsspesen usw. vom Verlader zurückverlangen.

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung über Befreiung von der Zuckersteuer. *Vom 26. März 1926.*

Auf Grund des § 9 Nr. 1 des Zuckersteuergesetzes vom 9. Juli 1923 (Reichsgesetzbl. I S. 575) / 10. August 1925 (Reichsgesetzbl. I S. 248) wird hiermit verordnet:

§ 1.

(1) Steuerfrei bleibt b) Rübenzucker, der zur Herstellung von Seifen verwendet wird.

(2) Der Zucker ist vor dem Übergang in den freien Verkehr zum Genuß untauglich zu machen (zu vergällen).

§ 2.

Vergällungsmittel sind für 1 dz b) Rübenzucker, der zur Herstellung von Seifen verwendet werden soll: 1 kg Seifenpulver oder 5 kg Natron- oder Kalilauge oder 10 kg kalzinierte Soda oder 27 kg kristallisierte Soda oder 13 kg kalzinierte Pottasche.

§ 3.

(1) Die Beschaffenheit der einzelnen Vergällungsmittel muß vor der Vergällung nach den Anweisungen der Anlage amtlich geprüft und anerkannt werden. Die etwa erforderlichen näheren Anordnungen trifft das Landesfinanzamt.

(2) Die Vergällung ist nach der in der Anlage gegebenen Anleitung auszuführen.

§ 4.

(1) Die Vergällung findet in dem den Zucker herstellenden oder in dem ihn verwendenden Betriebe unter Steueraufsicht statt.

(2) Für den durch die Beaufsichtigung bedingten Aufwand an Beamtenkräften hat der Antragsteller Gebühren nach den Bestimmungen über die Erhebung von Gebühren im Zollverkehr zu entrichten.

§ 5.

Gewerbetreibenden, die Zucker unversteuert beziehen wollen, um ihn nach Vergällung zu den im § 1 bezeichneten Zwecken zu verwenden, hat das Hauptzollamt auf Antrag ein Zuckerempfangslager zu bewilligen. Auf das Empfangslager und auf die Versendung von Zucker zu diesem Lager finden die §§ 30, 31, 32 und 33 der Ausführungsbestimmungen zum Zuckersteuergesetz sinngemäß Anwendung.

§ 6.

(1) Soll Zucker vergällt werden, so ist der Zollstelle eine Anmeldung nach Muster A*) einzureichen. Die Anmeldungen sind nach näherer Anordnung des Hauptzollamts in ein Anmeldungsbuch einzutragen.

(2) Die bescheinigte Vergällungsanmeldung ist dem Anmelder zurückzugeben; sie wird Beleg zu Abteilung 3 des Ausgangslager- oder des Empfangslagerbuchs.

(3) Soll Zucker im Herstellungsbetrieb vergällt werden, so ist die Anmeldung in doppelter Ausfertigung einzureichen. Das zweite Stück hat die Zollstelle zur Überwachung der Verwendung des vergällten Zuckers (§ 7) sogleich nach der Vergällung der für den Empfänger zuständigen Zollstelle zu übersenden.

§ 7.

Betriebe, die vergällten Zucker verwenden, unterliegen der Steueraufsicht insoweit, als es erforderlich erscheint, um zu verhindern, daß der vergällte Zucker zu anderen als den erlaubten Zwecken verwendet wird. Die näheren Anordnungen trifft das Hauptzollamt.

§ 8.

Die Betriebe, in denen Zucker vergällt wird, haben die Vergällungsmittel und die erforderlichen Geräte und Einrichtungen zu beschaffen und die nötigen Arbeitskräfte zu stellen.

§ 9.

Für die im Laufe des Betriebsjahres nach Vergällung steuerfrei abgelassenen Zuckermengen hat die Zollstelle nach Muster B*) eine Übersicht aufzustellen und zu dem auf dem Muster bezeichneten Tage auf dem Dienstwege dem Landesfinanzamt einzureichen. Das Landesfinanzamt stellt eine Übersicht für seinen Bezirk zusammen und übersendet sie zu dem auf dem Muster bezeichneten Tage dem Statistischen Reichsamt.

Berlin, den 26. März 1926.

Der Reichsminister der Finanzen
In Vertretung: Dr. Popitz.

*) Hier nicht abgedruckt. *Red.*

Anlage
(§ 3).

Anweisung für die Prüfung und Verwendung der zur Vergällung von Zucker bestimmten Stoffe.

2. Seifenpulver.[1])

Das Seifenpulver muß frei von Beimengungen von Soda und sonstigen fremden Stoffen sein und sich in kochendem Weingeist ohne merklichen Rückstand lösen. Beim Ansäuern mit stark verdünnter Salzsäure darf eine merkliche Kohlensäureentwicklung nicht eintreten; die abgeschiedenen Fettsäuren müssen sich beim Zusatz von Äther lösen.

Ist das Seifenpulver wesentlich gröber gekörnt als der zu vergällende Zucker, so kann verlangt werden, daß es mit dem Zucker vermahlen wird.

3. Natron- und Kalilauge.[1])

Die Dichte der Natronlauge soll nicht weniger als 1,357 (= 38 Bé) und diejenige der Kalilauge nicht weniger als 1,453 (= 45 Bé) betragen.

Werden 25 cm^3 Lauge mit Wasser auf 500 cm^3 verdünnt, und werden 20 cm^3 dieser Lösung nach Zugabe von 2 Tropfen Phenolphthaleinlösung mit 10 cm^3 Normal-Schwefelsäure versetzt, so soll die Lösung nach dem Umschwenken noch deutlich rot gefärbt sein.

4. Soda und Pottasche.[1])

Soda und Pottasche geben mit Wasser eine klare Lösung, die rotes Lackmuspapier bläut und beim Zusatz von Salzsäure unter Aufbrausen Kohlensäure entwickelt.

Werden 10 g kalzinierter Soda oder 27 g kristallisierter Soda oder 13 g kalzinierter Pottasche mit Wasser zu 500 cm^3 gelöst, und werden zu 50 cm^3 dieser Lösung 4 Tropfen Methylorangelösung und 15 cm^3 Normal-Schwefelsäure gegeben, so soll die Lösung nach dem Umschwenken noch rein gelb gefärbt sein.

(Reichszollblatt Nr. 18).

-m. **Dänemark**. Durch Verordnung vom 25. März, die am 1. Juli in Kraft tritt, wurden Vorschriften erlassen, über Ursprungsangabe auf ausländischen Waschpulvern, die zum Detailverkauf eingeführt werden. Solche müssen auf der Vorderseite der Packung deutlich die Angabe „Tilvirket i.....“ (d. h. hergestellt in ..... Name des Landes) in einer Buchstabenhöhe von mindestens $^1/_{10}$ der Länge der Pakkung tragen. Als Ursprungsland gilt dasjenige, wo entweder die Seifenmasse hergestellt ist oder die Mischung des Pulvers stattgefunden hat, oder beides. Daß einer dieser Prozesse im Inlande stattfindet, befreit nicht von der Verpflichtung. Übertretung wird mit Bußen bis 1000 Kr. bestraft. Übrigens wandte sich kürzlich die Hauptversammlung der dänischen Großhandelsorganisation gegen diese Tendenz, auf Betreiben der Industrie, die Zollerhöhungen nicht erreichen kann, durch Verfügung allmählich für eine große Anzahl verschiedenartiger Waren Ursprungsbezeichnung vorzuzuschreiben. Namentlich erhebt sie sowohl, wie die Landwirtschaft dagegen Einspruch, daß man jetzt im Reichstagsausschuß durch einen Zusatz zum Gesetz gegen unlautern Wettbewerb durchzusetzen versucht, daß alle zum Detailverkauf eingeführten Waren mit dem Worte „udenlandsk“ bezeichnet sein sollen.

Verschiedenes.

Außerordentliche Wirkung einer Zeitungsanzeige. Wie dem „Tägl. Korrespondenten“ aus London geschrieben wird, erzielte eine Seifenfirma dieser Tage einen Anzeigenerfolg, der der Geschichte des Zeitungswesens kaum seinesgleichen ha[ben] dürfte. Die erste Seite der bekannten Zeitung „Daily Mail“ w[ird] stets von einer einzigen Riesenanzeige ausgefüllt, deren [An]nahme den in Deutschland kaum je erörterten Preis von 1500 e[ng]lischen Pfund, also 30 000 RM bedingt. Vor einigen Tagen []füllte diese Seite die Werbung für eine neue Seife „Gold[en] Glory“, die die Firma A. und F. Pears auf den M[arkt] brachte. In der einen Ecke war ein Gutschein abgedruckt, der [dem] Inhaber das Recht verlieh, am gleichen Tage in jedem beliebi[gen] Seifengeschäft ein Stück von der neuen Seife zu fordern, d[essen] Preis sonst 8 d (fast 70 Pfennig) ist. Die Firma hat damit ihr [Ziel] zweifelsohne erreicht; die Seife wurde mit einem Schlage [in] ganz England bekannt, und die Nachfrage war un[ge]heuer. Die „Daily Mail“ plauderte ein paar Tage später [mit] berechtigtem Stolze aus, daß ihre Zeitung schon viel fr[üher] als sonst bis auf das letzte Stück verkauft war. [Die] Seifenfirma hatte in Voraussicht dieses Ereignisses bereits [] Millionen Stück Seife bereit gestellt; aber selbst diese 1½ [Mil]lionen Stück reichten nicht im entferntesten aus. Bemerkensw[ert] ist übrigens, daß die Seifenfirma ihren Feldzug ungewöhn[lich] lange vorbereitet hatte. Die erste Seite der „Daily Mail“ k[ann] nämlich nicht so ohne weiteres bestellt werden. Schon im [] vorigen Jahres hatte die Firma ihre Anzeigen bestellt und [in]zwischen in zahlreichen Fachzeitungen bekanntgegeben, daß [sie] ihre Reklameschlacht im März schlagen werde. Allein die G[ra]tisverteilung kostete die Firma die Kleinigkeit von 50[000] Pfund (eine Million Mark). Die Firma ist mit dem Erfolg i[hrer] Reklame außerordentlich zufrieden. (Kolonialwaren-Ztg., Leip[zig])

Fiskalische Erleichterungen für technische Samenöle in Ita[lien]. Vom 1. Februar 1926 an werden in Italien auf Grund eines [] 9. März veröffentlichten Dekrets des italienischen Finanzmi[ni]steriums vom 26. Dezember 1925 für die vom Ausland ei[nge]führten oder in Italien aus ausländischen oder inländisc[hen] Samen hergestellten und zu industriellen Zwecken bestimm[ten] Öle, je nach dem einzelnen Fall die vom Zolltarif zugest[an]denen Erleichterungen gewährt, oder sie bleiben von [der] Bezahlung des Grenzaufschlages oder der inländisc[hen] Fabrikationssteuer frei, sofern sie gemäß den in [Ita]lien befindlichen Vorschriften vermischt werden. (I. u. F[])

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 32. S. 66 065. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterd[am] Holl.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. P. Wangemann u. Dipl.-Ing. B[] Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Hochaktive Kol[e] 16. 5. 24. England 22. 2. 24. — 27. W. 70 638. Wersch[] Weißenfelser Braunkohlen-Akt.-Ges., Halle a. d. S., Dr. Ar[] Fürth u. Dr. Günther Hildenbrand, Köpsen b. Webau, P[r.] Sa. Verfahren zur Hydrierung organischer Verbi[n]dungen. 17. 1. 24.

23e, 1. S. 62 369. Jacob Spensley, Manchester, Engl.; Ver[tr.:] Dr. P. Ferchland, Pat.-Anw., Berlin-Schöneberg. Verfahren [zur] Herstellung fertiger Seife oder von Seif[en]pulver in einem einzigen Arbeitsgang. 9. 3.[] England 4. 4., 14. 9. u. 31. 10. 22.

45l, 3. F. 54 264. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Fr[ank]furt a. M. Mottenschutzmittel; Zus. z. Anm. F. 52[] 25. 6. 23.

Versagte Patente.

53h, 1. K. 83 712. Verfahren zur Verhütung des sogenan[nten] Seifigwerdens von Margarine. 7. 5. 25.

[1]) Die Vergällungsmittel können dem trockenen oder dem gelösten Zucker zugesetzt werden.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der chles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos n u r gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

scheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** daktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 59442.

Jahrgang. **Augsburg, 29. April 1926.** **Nr. 17.**

einigung der Seifensieder und Parfümeure, E V.

Ortsgruppe Berlin.

Ausnahmsweise findet die nächste Monatsversammlung am abend, den 1. Mai, statt, zu welcher dringend gebeten , vollzählig zu erscheinen.

Wichtige Angelegenheiten stehen auf der Tagesordnung, zu er die Anwesenheit aller Kollegen notwendig wird.

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah.*

Das Aussalzen der Seife.

Von Chemiker Dr. *Walter Obst*, Altona-Bahrenfeld.

(Eing. 21. I. 1926.)

Das Aussalzen der Seife ist eine so altgeübte Erfahrungsmaß- he, daß man sich über die dabei sich abspielenden chemisch- kalischen Vorgänge wenig Kopfzerbrechen macht, wie oft ein empirischen Vorgängen. Diese Manipulation, die jedem nsieder so geläufig ist, wird er zumeist damit erklären, eben das leichter lösliche Kochsalz das entsprechend schwe- n Wasser lösliche fettsaure Salz, nämlich die Seife aus- weil es das schwerer lösliche Salz aus seinem Lösungs- er vertreibt. Er gibt damit eine Erklärung, der letzten s etwas Richtiges anhaftet und die sich auch noch in man- e Lehrbüchern antreffen läßt, daß aber seine Erklärung so weiteres nicht ganz richtig ist, kann man ihm ebenso durchaus klar machen, denn jeder Seifensieder weiß genau, daß er sich zur Seifenaussalzung nicht notwendig esten Kochsalzes zu bedienen braucht, sondern sie geht o gut vonstatten, wenn er statt dessen eine Lösung von alz verwendet, die keineswegs konzentriert oder gesättigt in braucht. In diesem Fall ist also sowohl für die Seife, ür Kochsalz genügend Wasser zur Lösung vorhanden, und em scheidet sich durch das Zusammengießen beider Lö- n die Seife aus der Lösung aus. Schon dieser Vorgang st, daß es von Interesse ist, sich eingehender mit dem m der Aussalzung zu befassen, und das umso mehr, als ehen werden, daß diese Aussalzung ein sehr instruktiver st für die Bestätigung der Dissoziation und der Ionen- ese, ohne welche das Aussalzungsphänomen nicht er- r ist.

ie Ausfällung von in Wasser u n l ö s l i c h e n Körpern, ie durch chemische Wechselzersetzung zustande kommt, rchaus verschieden von diesem Phänomen der Aussalzung, die eine in Wasser l ö s l i c h e Seife als fester Körper alzen wird, um nachher in reinem Wasser nach wie vor vollkommen löslich zu sein. Dieser Vorgang hat auch zu tun mit einem ähnlichen Vorgang, den man auch wohl zung nennt, weil mit Salzen hier der gleiche Zweck t wird. Man kann z. B. einer Leimgelatine durch Koch- der andere leicht lösliche Salze das Wasser entziehen e bis zu einem gewissen Grade trocknen. So sehr diese Vorgänge bei Leimlösung und Seifenleim miteinander keit haben, so sind sie in ihren Ursachen und Verlauf lurchaus verschieden. Bei der Leimlösung müssen zu dem der Aussalzung feste Salze und keine Salzlösungen zuge- werden. Hier handelt es sich also um eine tatsächliche E n t z i e h u n g des Lösungswassers. Auch daß Ammoniak Leim fällt, hängt mit der großen Löslichkeit des Ammoniaks zusammen. Der Unterschied tritt schon dadurch klar hervor, daß diverse Salzlösungen ebenso wie Säuren den kolloidalen, den Gelatine-Zustand des Leimes aufheben und gerade deswegen zur Herstellung der flüssigen Leime benutzt werden. Die Fällung durch Gerbsäure wird durch eine lederähnliche chemische Verbindung von Gerbsäure mit Leim hervorgerufen.

Der Aussalzungsvorgang ist an sich richtig bezeichnet, nicht nur wegen des dazu verwendeten Kochsalzes, sondern, weil man leicht feststellen kann, daß sich n u r S a l z e aus ihren Lösungen aussalzen lassen, und Seife kommt dafür in Frage als fettsaures Salz. Zucker z. B. läßt sich aus einem Sirup, der an sich doch in seiner Konsistenz einem Seifenleim recht ähnelt, nicht durch Kochsalz aussalzen, eben weil Zucker keine salzartige Verbindung ist. Bald aber werden wir feststellen, daß nicht j e d e s Salz sich durch Kochsalz (NaCl) aussalzen läßt, sondern nur ein Salz, welches ein Ion mit dem Kochsalz g e m e i n s a m hat, also entweder die Ionen Na oder Cl.

Prof. *O. N. Witt* hat einmal in einer sehr instruktiven Abhandlung diesen Vorgang der Aussalzung durch Ionisation sehr überzeugend erklärt, sodaß wir uns hier seiner Ausführungen anlehnend bedienen, um den Vorgang der Aussalzung durch chemische Wechselzersetzung und Ionisation völlig zwanglos als natürlichen Vorgang der in der Natur herrschenden Bestrebung zum Gleichgewichtsausgleich klar zu machen.

Haben wir z. B. in einer Lösung Kochsalz (NaCl) und Glaubersalz (Na_2SO_4), so werden diese dem Ionisationsprozeß anheimfallen, aber nur in der Weise, daß nur drei Arten von Ionen sich bilden können, nämlich Na, Cl und SO_4. Wenn nun aber in einer solchen Lösung das Spiel der fortwährenden Dissoziation und der Wiederbildung von Salzen beginnt, so ist es klar, daß diejenigen Ionen Na, die in diesem Fall von b e i d e n Salzen geliefert werden, den andern Ionen Cl und SO_4 gegenüber i m Ü b e r g e w i c h t sind. Na wird infolgedessen sich dasjenige Ion aneignen, welches das b e s t ä n d i g e r e Salz mit Na bildet, und das beständigere ist immer das s c h w e r e r l ö s l i c h e Salz, und da die Neigung zur Dissoziation in dem Maß abnimmt, in dem man sich der Sättigung einer Lösung nähert, so wird bei dem Vorhandensein einer gleichen Menge Lösungsmittel das s c h w e r e r lösliche Salz der beiden vorhandenen Salze immer e i n e g e r i n g e r e N e i g u n g z u r D i s s o z i a t i o n besitzen. In einer derartigen Lösung im Ionisationszustande wird also immer das schwerer lösliche und beständigere Salz in verhältnismäßig größerer Menge vorhanden sein, als wenn d i e s e s s e l b i g e S a l z a l l e i n in der gleichen Menge Wasser gelöst worden wäre, weil dann die normale Ionisation durch kräftigere Ionen nicht gestört wird.

Der Erfolg der Störung der normalen Ionisation wird sich uns in d e m Falle, wo die beiden Salze NaCl und Na_2SO_4 gelöst sind, plötzlich dadurch bemerkbar machen, daß das beständigere Salz eine scheinbar geringere Löslichkeit in Wasser annimmt. Ist nun die Wassermenge groß genug, um auch das beständigere Salz noch in Lösung zu erhalten, so werden wir von einer Veränderung im Löslichkeitszustande nichts bemerken. Ist aber die Wassermenge nur so groß, daß sie zwar unter normalen Verhältnissen für die Lösung der Salze hinreicht, aber bei den veränderten Löslichkeitsverhältnissen nicht mehr ausreicht, so

tritt plötzlich die Erscheinung ein, daß sich das beständigere Salz ausscheidet aus der bisherigen Lösung.

Diese Veränderung der Löslichkeit eines Salzes durch die Anwesenheit eines zweiten Salzes, welches ein Ion mit dem ersten gemeinsam hat, bezeichnet man als Aussalzung. Das Phänomen der Aussalzung beschränkt sich somit auf Salze, welche ein Ion, also entweder ihre Base oder ihre Säure gemeinsam haben.

Haben nun die zwei in Betracht kommenden Salze, wie in dem eben besprochenen Fall von NaCl und Na_2SO_4 Ionen von ziemlich gleicher Reaktionsfähigkeit und sind sie noch dazu ziemlich gleich löslich, dann wird sich eine Aussalzung nur unter sehr schwer zu bemessenden Wassermengen bemerkbar machen. Eine sichtbare Ausscheidung wäre dabei schwer zu demonstrieren. Wir brauchen aber nur eine Gipslösung ($CaSO_4$) zu nehmen und darin nur wenig Chlorcalcium ($CaCl_2$) aufzulösen, nach einem Moment der Lösung scheiden sich sofort Gipskristalle aus. Diese beiden haben das Ion Ca gemeinsam. Genau dasselbe tritt ein, wenn wir zu einer klaren Gipslösung eine Lösung von Glaubersalz zusetzen, weil diese beiden das Ion SO_4 gemeinsam haben und Gips viel weniger löslich ist als Glaubersalz.

Kehren wir nun zum Aussalzen der Seife zurück, so ist es jetzt verständlich, weshalb der Seifensieder aus dem Seifenleim die Seife durch Zugabe von Kochsalzlösung ausscheiden kann und zwar — und das ist sehr wesentlich — ohne daß die sonst noch vorhandenen Stoffe mit abgeschieden werden, nämlich weil von allen Bestandteilen des Seifenleimes eben nur die fertig gebildete Seife ein Natriumsalz ist, und nur auf diese kann das Kochsalz wirken, weil beide das Ion Na gemeinsam haben. Ein etwa noch vorhandener Überschuß an Ätznatron stört uns nicht, denn dieses ist schon unter normalen Umständen in Wasser sehr viel leichter löslich als Kochsalz, es kann daher nicht von dem Kochsalz ausgesalzen werden, sondern umgekehrt würde das Kochsalz durch das Ätznatron ausgesalzen werden, wenn letzteres in genügend reichlicher Menge vorhanden wäre, was aber nie der Fall sein wird, und schon aus diesem Grunde wird der Seifenleim richtig auf Alkalität abgestimmt, denn ein Überschuß an Ätznatron würde auf den Seifenleim gleichfalls aussalzend wirken, nur wird dafür das billigere Kochsalz vorgezogen.

Nach dieser Erklärung sollte nur die mit Natronlauge hergestellte Seife durch Kochsalz ausgesalzen werden können. Nun scheidet aber Kochsalz auch aus mit Ätzkali (KOH) oder Pottasche (K_2CO_3) gewonnenem Seifenleim einen schönen Seifenkern aus. Dieser Widerspruch ist aber nur scheinbar, wie wir wissen, spielen sich hier vielmehr zwei Vorgänge hintereinander ab. Zuerst findet zwischen der als Kaliumsalz vorhandenen Seife und dem zugesetzten Kochsalz eine Wechselzersetzung statt, indem sich nun auch eine gewisse Menge von Natronseife bildet. Sobald aber diese entstanden ist, wird sie durch das überschüssig vorhandene Kochsalz ausgesalzen und somit aus der Lösung entfernt. Sofort bilden sich durch Wechselzersetzung neue Mengen von Natronseife, und so geht der Prozeß weiter, bis alle Seife aus dem Leim ausgeschieden ist. So kann auch aus einem Kaliseifenleim durch Wechselzersetzung und richtig geleiteten Ionisationsprozeß durch Kochsalz eine Natronkernseife ausgesalzen werden. Hätte man die Kaliseife als solche aussalzen wollen, so hätte man dies nur mit Chlorkalium machen können, also mit einem Kalisalz, das mit der Kaliseife das K-Ion gemeinsam hat.

Beim Seifenaussalzen kann man bei gut geleiteter Aussalzung die einzelnen Phasen deutlich unterscheiden. Erst macht das Kochsalz den Seifenleim einen Moment dünnflüssiger, dann gerinnt er, und schließlich scheidet sich die Natronseife als dicke Masse auf der Oberfläche ab. Vom richtigen Aussalzen hängt wesentlich die Beschaffenheit und Ausbeute an Seife ab. Setzt man zu wenig Salz zu, so bleibt unweigerlich noch Seife in der Unterlauge gelöst. Ein zu schneller Überschuß an Salz bewirkt zu schnelles Ausscheiden der Seife, sie wird klumpig und schließt in unerwünschter Weise Unterlauge ein.

Im Anschluß hieran sei noch erwähnt, daß es keineswegs nur schwer lösliche Salze sind, die auf diese Weise durch Wechselzersetzung ausgeschieden werden. Die Fabrikation des Kalisalpeters macht davon ausgiebigen Gebrauch, man versetzt eine höchst gesättigte heiße Lösung von Chile-Salpeter (Natron-Salpeter) mit äquivalenten Mengen von Staßfurter Chlorkalium, dann fällt nach Wechselzersetzung quantitativ das doch so leicht lösliche Kochsalz aus, und aus der Lösung wird durch Eindampfen reiner Kalisalpeter gewonnen.

Ebenso sei in diesem Zusammenhange darauf hingewi[…] daß man Chloride auch durch Salzsäure aussalzen kann, […] die Salzsäure auch als Salz aufzufassen ist, nämlich als C[…]rid des Wasserstoffs. Sie wirkt aber nur auf Chloride au[…]zend, da diese mit ihr das Ion Cl gemein haben. Auch d[…] macht man technische Nutzanwendung, um aus mit an[…] Salzen verunreinigten Kochsalzsolen reines Kochsalz zu ge[…]nen. Leitet man in derartige Sole Salzsäure ein, so wird […] die Salzsäure das Kochsalz als reines Kristallmehl ausgesa[…] aber auch nur das Kochsalz, während Verunreinigungen […] Glaubersalz als Sulfat, also kein Chlorid, von dieser Aussal[…] mit Salzsäure gar nicht beeinflußt werden können.

Das Phänomen der Aussalzung mit und ohne Komplik[…] mit der Wechselzersetzung ließe sich noch durch viele interes[…] Beispiele illustrieren; so werden zahllose Farbstoffe durch K[…]salz ausgesalzen, diese müssen aber entweder das Natr[…]salz von Farbstoffsäuren oder aber Chloride von Farbstoff[…] sein, andernfalls ist eine Aussalzung mit Kochsalz ausgesch[…]sen. Auch bei der Fuchsinfabrikation wird durch Koc[…] erst mit Wechselzersetzung salzsaures Rosanilin (Fuchsin) […]zielt und dann dieses Chlorid der Farbstoffbase durch Koc[…] aus der Mutterlauge ausgesalzen. Diese Beispiele bezeugen, […] die Aussalzung nicht nur in der Seifenindustrie, sondern i[…] ganzen chemischen Industrie eine wichtige Rolle spielt. […] allen Dingen aber sollte der chemisch-physikalische Ve[…] dieses Aussalzungs-Phänomens einmal klargestellt werden[…] harmonische Gleichgewichtsbestrebung, von der wir vielfach […]nische Nutzanwendung machen. Die Seifenindustrie aber […] die erste und älteste Industrie, die rein empirisch Nutzan[…]dung davon macht, denn ohne Zweifel haben schon die […] ägyptischen Seifensieder dieses Prinzip richtig angewendet, […] Kenntnis aller theoretischen Erklärungen, die erst neuerer […] vorbehalten waren.

Die Bedeutung der Seife in der Textilindus[…]

Von Ing.-Chemiker *N. Welwart*, Wien.

(Eing. 14. IV. 1926.)

In der Nummer 11 dieser Zeitschrift wird von H[…] *Pomeranz* über die Verwendung von Seife als Waschmitt[…] der Färberei und im Zeugdruck berichtet.

Über die vielseitige Verwendung der Seife in der T[…]industrie finden sich eingehende Ausführungen in Nr. 14 […] „Zeitschrift für die gesamte Textilindustrie“, welche an […] Stelle mit Ausschluß der bereits durch Herrn *Pomeranz* […]kanntgegebenen Verwendungszwecke im Wortlaut wiederge[…] werden sollen.

In der Seidenfärberei steht die Marseiller Seife mi[…] erster Stelle, indem sie zum Entbasten der Seide dient, […] die Seife vom ersten Bad als „Bastseife“ zum Färben be[…] wird. Am bekanntesten ist hier das Färben im gebroch[…] Bastseifenbad, doch ist auch das Färben im fetten Seif[…] für gewisse Nuancen von Wichtigkeit.

Eine wichtige Rolle spielt das Seifen beim Griffigm[…] merzerisierter Garne, wobei der krachende Griff der […] imitiert wird. Bei weißem, farbigem und schwarzem, mit […] echten Farbstoffen gefärbtem Garn wird die Ware in […] Seifenlösung (5 g pro Liter) behandelt, geschleudert und, […] zu spülen, in einem Ameisen- oder Essigsäurebade (ca. […] gesäuert.

Außer in der Färberei und Druckerei spielt die Seife […] im Walkprozeß eine wichtige Rolle. Dem eigentlichen W[…]prozeß, bei dem bekanntlich eine Verfilzung der Wollhä[…] durch ein fortgesetztes Aneinanderschieben und Reiben, […]schen und Stauchen herbeigeführt und dadurch der War[…] wohl auf der Oberfläche wie im Innern Schluß und Hal[…]geben werden soll, geht zunächst, sowohl bei Streich[…] wie Kammgarnware, ein Waschprozeß vorher, bei dem […] Hilfe von Seife und Soda (Streichgarn) oder Seife […] (Kammgarn) das beim Spinnen in die Wolle gebrachte Sch[…]öl entfernt wird. Diese erste Wäsche nennt man „Lodenwä[…] oder „Entgerben“. Die dazu verwendeten Seifen sind ent[…] Kernseifen, also Natronseifen oder Kaliseifen. Die Seifenl[…] soll für diesen Waschprozeß bei 10° C noch völlig flüssig bl[…]

Man wird also hier eine möglichst aus Ölsäure herges[…] Natron- oder auch Kaliseife verwenden.

Die Seife soll die Fettstoffe herauslösen; ihr kommt […] hier wesentlich eine Waschwirkung zu, während bei dem […] folgenden eigentlichen Walkprozeß die Seife an der Verf[…] teilnehmen soll, wozu solche Seifen nur geeignet sind, […] bei der Walktemperatur von 20 bis 30° eine viskose, […] feste Masse, Schlichte genannt, geben, daher mehr aus […] Fetten, wie Talg, Knochenfett, Walkfett, Palmöl oder K[…]

ustellen sind. Bei dem dem Entgerben folgenden Walk-
eß nimmt man als Walkspeise bei vorher gewaschener
e eine nur ganz schwach alkalische Seife, während beim
ken ungewaschener Stoffe (Fettwalke) eine stärker alka-
e Seife erforderlich ist, um das Schmälzmittel herauszu-
chen. Nachdem das Walken beendet, das heißt die Ware in
ge und Breite auf das gewünschte Maß eingegangen ist,
lgt ein zweites Waschen, die Nachwäsche.

Zu dieser Operation verwendet man am besten eine Olein-
seife oder eine Kaliseife aus Walkfett, Kernöl und Sulfuröl,
che eine wasserdünne Auflösung gibt. Über die Natur der
kseifen ist folgendes zu sagen: Die ursprünglich dazu ver-
deten Natronseifen sind durch feste Kaliseifen, zum Beispiel
Ökonomieseife, nahezu verdrängt, obgleich feste Natron-
seifen für bestimmte Zwecke in der Walkerei nach wie vor
vendet werden. Zu ganz gewöhnlichen Textilfabrikaten, Fil-
usw. sollen auch Trane und Wollfettsäuren in dem Ansatz
Walkseifen enthalten sein. Weiter dienen auch Naturkorn-
n und glatte Schmierseifen als Walkseifen. Die wesent-
ten Merkmale, welche bei der Beurteilung der in der Tuch-
ikation verwendeten Seifen zu beachten sind, betreffen 1.
Natur der Schlichte (s. oben), das heißt der Seifenlösung
ezug auf Viskosität, 2. die Neutralität und 3. die Geruch-
keit. Über die Viskosität der Seifenlösung wurde bereits
Nötige gesagt. Was den Gehalt an freiem Alkali anlangt,
nuß für feine Wollgewebe eine neutrale Walkseife ge-
nen werden, während beim Walken minderwertiger Ge-
sogar die Anwesenheit von freiem Alkali in größeren
gen für vorteilhaft gehalten wird. Bei wollfarbigen Streich-
geweben muß natürlich der Einfluß freien Alkalis auf die
ung berücksichtigt werden. Man wird also da im allge-
en eine neutrale Seife vorziehen. Nach dem D. R. P.
57 von *A. Pinagel* soll Saponin in wässerig-alkalischer
alkoholisch-alkalischer Lösung zum Walken verwendet wer-
da es neben der reinigenden eine filzende Wirkung aus-
Zur Geruchlosigkeit der Walkseifen ist zu bemerken, daß
e, Leinöl usw., welche der Ware einen unangenehmen Ge-
selbst bei guter Nachwäsche verleihen können, aus dem
tz fortbleiben. Auch der Gehalt an unverseifbaren Stoffen
bei Verwendung der Walkseife, wenn diese Stoffe sich
iewebe festsetzen, zu Fehlern beim Färben (Flecken- und
enbildungen), wie erwähnt, führen. Für die Nachwäsche
man eine Seife wählen, welche möglichst wenig solcher
toffe mit unverseifbaren Anteilen enthält und sich mit Was-
völlig aus dem Gewebe herausspülen läßt. Es sind also
n mit möglichst niedrigem Trübungspunkt dafür auszuwäh-
zum Beispiel Saponifikat-, Olein-, Kaliseifen.

um Schlusse sei noch der Verwendung der Seife in der
wäscherei, welcher Betrieb immerhin als zur Textilindustrie
end angesehen werden kann, kurz gedacht. Die Rohwolle,
ie den Wollwäschereien und Kammgarnspinnereien zur wei-
Verarbeitung zugeführt wird, enthält neben dem eigent-
Wollfett noch den Wollschweiß. In der Wollwäscherei
und wird wohl noch zum Teil der Wollschweiß durch
systematische Wäsche in einem besonderen Apparat zu-
mit Wasser allein ausgezogen und die Lösung der Kali-
auf Pottasche verarbeitet.

as eigentliche Wollfett wird dann in einem besonderen
apparat, dem Leviathan, möglichst weit entfettet. Diese
tung erfolgt durch Seifenbäder, wobei man nach dem
stromprinzip arbeitet. Als Seife verwendet man gewöhn-
ine reine Kaliseife oder eine Kalinatronseife, welche frei
zalkali sein muß, da dieses die Wollfaser angreifen würde.
eife für die Wollwäscherei muß sich weiterhin leicht lösen,
niedrigen Trübungspunkt und gutes Schaumvermögen be-
und endlich sich aus der Wollfaser leicht auswaschen
Am besten ist hier wohl eine Oleinkaliseife, aber auch
ölseifen können empfohlen werden. Auch die festen Kali-
haben sich in der Wollwäscherei Eingang verschafft.
lings verwendet man vielfach auch Präparate in der Woll-
erei, welche aus organischen Fettlösungsmitteln, gechlor-
Kohlenwasserstoffen und hydrierten Kohlenwasserstoffen
Phenolen in Mischung mit Seifenlösungen bestehen und
eifenverbrauch reduzieren sollen. Auch hat man die Woll-
ung ohne Seife schon vor dem Kriege zum Beispiel mit
betrieben, doch kam man von diesem Verfahren wieder
benso scheint das neuere Verfahren von *Netz,* die Roh-
ohne vorher zu entschweißen, direkt mit Trichloräthylen
fetten, keine Zukunft zu haben, weil das Waschen der
mit Seife und Soda für den Kämmereibetrieb vorteil-
ist.

Richtige Anwendung kohlensaurer Alkalien bei Seifen.

(Eing. 26. III. 1926.)

Dem gelernten Seifensieder ist es nichts Neues, daß bei manchen Seifensorten den Ätzlaugen kohlensaure Salze zwecks leichteren Siedens, resp. um die Seife dünnflüssiger zu erhalten, zugegeben werden. In Betracht kommen hiefür kohlensaures Kali und kohlensaures Natron. Dem Laien könnte wohl dabei der Gedanke auftauchen, daß solche Zusätze selbst in geringen Mengen die Qualität der Seife beeinträchtigen und eine solche dann als minderwertiges Produkt anzusehen sei. Das wäre jedoch eine irrige Ansicht, soweit es sich um eine reine prima Qualität Seife handelt. Man könnte auch ebenso gut neutrale Salze hiefür anwenden, nur mit dem Unterschied, daß dem neutralen Salz keine reinigende Wirkung beim Waschprozeß zukommt und daß es die Schaumbildung der Seife ungünstig beeinflußt. Es ist jedoch Bedingung, daß der Zusatz der kohlensauren oder neutralen Salze in eng begrenzter Menge im Verhältnis zum Fettansatz steht.

Daß die Wirkung von kohlensaurem Natron, von seinem alkalischen Charakter abgesehen, andere Resultate zeitigt als die von kohlensaurem Kali, ist dem gelernten Seifensieder allgemein bekannt.

Die Reduzierung der Ätzlaugen mit kohlensaurem Alkali ist nicht zu verwechseln mit einer nachträglichen Streckung oder Füllung der Seife. Es wäre doch nicht angängig, eine prima ungefüllte Schmierseife, welche mit reduzierter Ätzkalilauge hergestellt ist, somit ein paar Prozent freies kohlensaures Alkali enthält, als gefüllte Seife oder als für die Wäsche schädlich zu betrachten. Es kommt doch übrigens ganz darauf an, „was" für Wäsche damit gereinigt werden soll, und „wie" die Schmierseife dabei angewendet wird.

Eine ganz andere Bewandtnis hat es, wenn nach der Verseifung größere Mengen kohlensaurer Alkalien und Salzlösungen der Seife eingearbeitet werden, nur um eine Streckung dieser zu bewirken, wobei die Qualität, der Fettsäuregehalt der Seife bedeutend herabgemindert wird, wie es bei höher gefüllten Leimseifen zutrifft. Solche Zusätze sind natürlich nicht geeignet, eine Schonung der wertvollen Wäsche zu bewirken. Eine kluge praktische Hausfrau wird auch stets die gute Qualität Seife von einer minderwertigen unterscheiden können, dabei spielt auch zum Teil der Preis eine Rolle.

Es soll auch noch auf ein anderes Thema übergegangen werden, nämlich auf die richtige Anwendung kohlensaurer Lösungen bei der Herstellung fester Natronseifen. Der Zweck dieser Ausführungen soll sich darauf beziehen, ein Beispiel dafür zu geben, welcher Mißerfolg entstehen kann, wenn eine abweichende Arbeitsweise eingeschlagen wird, indem der Zusatz der kohlensauren Salze unrichtig erfolgte, was wohl dem Laien oder jungen ungeübten Seifensieder passieren kann. In diesem Falle handelt es sich um die Herstellung von prima weißer Haushaltseife auf halbwarmem Wege, wozu Neutralfett, meist Palmkernöl oder Kokosöl, verwendet wurde. Da die Kundschaft es beanstandete, daß die reine, fast neutrale Seife beim Waschen an der Kesselwand oder an den Wannen einen merklichen schmierigen Rückstand hinterlasse, wurde dadurch Abhilfe zu schaffen versucht, daß man der gut verseiften heißen Masse im Kessel ca. 2% Pottasche (vom Öl gerechnet) in aufgelöstem Zustand zusetzte. Der Erfolg war auch sehr gut, und man hörte keine Klagen über diesen Punkt von der Kundschaft mehr. Der Hersteller war gewohnt, die entstandenen Seifenabschnitte auf dem frischen Ölansatz schmelzen zu lassen, und es wurde nun auch mit den Pottaschelösung enthaltenden Abschnitten so weiter verfahren. Der erfahrene Seifensieder wird ja diese Methode nicht gut heißen, und was vorauszusehen war, ist denn auch eingetroffen.

Bekanntlich enthält technisches Öl je nach Alter einige Prozent freie Fettsäure. Erstmals mag die Arbeitsweise so unauffällig verlaufen sein, wenn auch die kleinen Pünktchen in der Seife nicht besonders beachtet wurden, oder das Öl enthielt erstmals wenig freie Fettsäure. Bei wiederholter Zugabe der betreffenden Seifenabfälle auf das heiße Öl wurde die Umsetzung des freien kohlensauren Alkalis in den Abschnitten mit der freien Fettsäure im Öl stets vergrößert, und es entstanden dadurch immer mehr unvollständig kohlensauer verseifte transparente Klümpchen, welche sich auf die gesamte Seife verteilten. In der erkalteten Seife kamen sie als weiche schaumige Flecken zum Vorschein. Der Zusatz von Pottasche hatte dadurch den angestrebten Zweck verfehlt, und es kann somit die Seife zu scharf ausfallen. Der Laie steht nun vor einem Rätsel, wie das zusammenhängt, und kann sich die Ursache

nicht erklären. Der Rat eines Fachmannes wird ihm erst Aufklärung geben und Abhilfe schaffen.

Man ersieht daraus, daß eine unrichtige Arbeitsweise, wenn sie auch „scheinbar" ohne Bedeutung ist, Mißerfolge zeitigen kann. In diesem Falle hätten daher die Abschnitte, welche kohlensaure Alkalien enthalten, erst nach der vollständigen Verseifung zugesetzt werden dürfen. *A. Leitner.*

Über eine neue Methode zur Bestimmung der Farbtiefe oder Helligkeit von Harzen, Lacken, Ölen und ähnlichen Stoffen.

Von Dr. *E. Fonrobert* und Dr. *F. Pallauf,* Wiesbaden.

(Mitteilung aus dem wissenschaftlichen Laboratorium der Chemischen Fabriken Dr. Kurt Albert G. m. b. H., Amöneburg bei Biebrich a. Rh.)

(Eing. 13. III. 1926.)

Die folgende Arbeit stellt einen stark gekürzten Auszug aus der Veröffentlichung in der „Farben-Zeitung" **31** (1926), Nr. 17, S. 967—971, dar mit einigen Ergänzungen, die sich aus den jüngsten Arbeitsergebnissen und Erfahrungen auf diesem Gebiete ergeben haben.

Es handelt sich bei der von uns vorgeschlagenen neuen Methode um eine den praktischen Bedürfnissen der Industrie angepaßte Bestimmung der Farbtiefe von Harzen, Ölen, Lacken und ähnlichen Körpern, also von klaren, durchsichtigen flüssigen oder festen Massen von hellgelber bis dunkelrotbrauner Farbe. Sie lehnt sich in mancher Beziehung an bereits bekannte Methoden an. Als Grundlage dient die Verwendung von Jodlösungen. Merkwürdigerweise sind bisher Versuche, Jod zur Farbnormung einzuführen, nicht erfolgreich gewesen. Die vor vielen Jahren vorgeschlagene Farbtiefenprüfung von Bierwürze mittels Jod wurde schon 1914 wieder verlassen, angeblich, weil die verwendeten Jod-Jodkalium-Lösungen „absetzten". Anscheinend hat man recht wenig reine Lösungen verwendet und diese recht unsachgemäß aufbewahrt; denn sonst kann gerade ein Absetzen vom chemischen Standpunkt aus nicht verstanden werden.

Hans Wolff gebührt jedenfalls die Priorität, Jod zur Farbtiefebestimmung in der Öl- und Lackindustrie vorgeschlagen zu haben.[1] Wir waren uns durchaus bewußt, durch Verwendung von Jod nicht etwas ganz Neues zu bringen. Es fehlten aber bisher die notwendigen Unterlagen zur Beurteilung des Wertes und der Sicherheit der Farbtiefebestimmung mit Jod, zugleich auch eine zweckmäßige zahlenmäßige Festlegung. Wässerige Lösungen von Jod in Jodkalium entsprechen allen für den vorliegenden Zweck an Standardlösungen zu stellenden Bedingungen, wie sie auch kürzlich von *Wilborn*[2]) niedergelegt wurden. Je nach der Konzentration lassen sich Lösungen vom hellsten Gelb bis zum dunkelsten Rotbraun herstellen, die in ihrem Farbton dem Farbton des Kolophoniums, der meisten Natur- und Kunstharze, der Lacke, Öle usw. in ganz idealer Weise nahekommen. Man kann natürlich nicht verlangen, daß der Farbton allen Nuancen gerecht wird, die bei Harzen, Ölen, Lacken, Trockenstoffen usw. vorkommen. Wir hatten immer als Hauptzweck die Normung der Farbe von Kunstharzen und Kolophonium im Auge und begrüßen es als wertvoll, daß unsere Methode überhaupt auch darüber hinaus anwendbar ist.

Jod kommt als chemisch reiner Körper von stets gleicher Farbtiefe in den Handel. Es ist jederzeit leicht und schnell durch Titration auf das genaueste zu bestimmen. Entscheidend ist ferner die Tatsache, daß Jodlösungen in größerer Schichthöhe völlig die gleiche Farbe zeigen wie Jodlösungen mit entsprechend höherem Jodgehalt in einfacher Schichthöhe, und daß die Farbtiefe stets genau proportional der Konzentration bezw. der Verdünnung ist. Jod zeigt gegenüber Chromaten und anderen Grundlagen den besonderen Vorteil, daß sein Absorptionsspektrum dem der Harze, Lacke usw. sehr nahe kommt.

Wichtig ist jedenfalls der Beweis, daß Jod-Jodkalium-Lösungen auch bei monatelanger Aufbewahrung ihren Farbton nicht verändern, wenn man die Aufbewahrung nur sachgemäß vornimmt. Bei Versuchen, die sich über ein Vierteljahr hinzogen, wurden Änderungen des Jodgehaltes der gebräuchlichen Jodlösungen in Höhe von nur $\pm$ 2 Prozent gefunden. Wenn man bedenkt, wie leicht die Jodlösungen jederzeit titriert werden können, so spielt eine derartige Schwankung keine praktische Rolle. Eine geringe Entfärbung, die unter Umständen durch das Alkali des Glases eintreten und die praktisch auch nur bei ganz hellen Lösungen in Betracht kommen könnte, läßt sich d[urch] Zusatz von etwas Säure (10 cm³ konz. Schwefelsäure [auf] 100 cm³ Lösung), aber dann auch durch gleichzeitige abso[lute] Fernhaltung von Luft leicht vermeiden. Ein solcher Zu[satz] kommt auch nur für Lösungen in Frage, die lange Zeit au[fbe]wahrt werden sollen.

Nachdem erwiesen wurde, daß Jod-Jodkalium-Lösungen [in] weitestem Ausmaß die Bedingungen der Praxis für Farb[tiefe]-Bestimmungen erfüllen, war an zweiter Stelle die Art [der] Normung festzulegen.

Unter Anlehnung an die Bestimmung der Säurezahl, V[er]seifungszahl, Jodzahl und anderer Konstantenzahlen, die in [der] Fett-, Öl- und Harzchemie seit langem eingeführt sind, [soll] als neue Konstante die Farbzahl (abgekürzt F. Z.) vorgesc[hla]gen werden, die folgendermaßen definiert ist:

Die Farbzahl (F. Z.) eines Harzes, Öles, L[ac]kes usw. gibt an, wieviel Milligramm freies J[od] in 100 cm³ einer wässerigen Jod-Jodkali[um]-Lösung von gleicher Farbtiefe enthalten si[nd], wobei das zu untersuchende Muster in ei[ner] Schichthöhe von 10 mm in der Durchsicht [ge]messen wird.

Die so festgelegte Farbzahl ist eine Größe, unter der [man] sich nach kurzer Orientierung leicht etwas Greifbares vorste[llen] kann. Es empfiehlt sich vielleicht, der Abkürzung F. Z. noch [den] Index J = Jod zu geben, um damit sofort zum Ausdruck [zu] bringen, daß die Farbe in Vergleich mit Jod gebracht ist. [Es] wäre ja auch möglich, daß man nach diesem Prinzip sp[äter] noch andere Farbtöne mit anderen Chemikalien normierte. [Die] Farbzahl ist so gewählt worden, daß ihre praktischen Gren[zen] bei + 1 und + 1000 liegen. $F. Z._J$ = 1 entspricht fast w[as]serhell; Körper mit einer $F. Z._J$ über 1000 sind schon [sehr] dunkel. Sämtliche Werte der Skala sind positiv und stellen [in] den allermeisten Fällen ganze Zahlen dar. Höchstens bei F[arb]zahlen ganz heller Körper können Zehntel einen Wert besit[zen], der sich noch unterscheiden läßt. Reziproke Werte, wie sie [be]sonders bei früheren Verfahren vorkamen, sind überhaupt [nicht] mehr vorhanden. Infolgedessen sind vor allen Dingen Ber[ech]nungen über die Farbtiefe von Gemischen sehr einfach, [da] man lediglich das arithmetische Mittel der Farbzahlen — n[a]türlich entsprechend ihrer Menge — zu nehmen braucht ([nor]male, den Jodlösungen entsprechende „Ausfärbbarkeit" der K[om]ponenten beim Verdünnen vorausgesetzt).

Die praktische Bestimmung der Farbzahl ist auf verschie[dene] Arten möglich, deren Auswahl sich danach richtet, ob man [nur] bei Gelegenheit einmal oder öfter oder gar dauernd und in [gro]ßer Anzahl Farbtiefenbestimmungen auszuführen hat.

I.

Man füllt das zu untersuchende Material in ein Reag[enz]glas von möglichst 10 mm lichter Weite. Eine konzentr[ierte] Jod-Jodkali-Lösung (hergestellt durch Auflösen von einem [Teil] Jod und zwei Teilen Jodkalium in ganz wenig destillie[rtem] Wasser) wird solange mit destilliertem Wasser verdünnt, [bis] eine Probe davon, in ein gleich großes Reagenzglas gef[üllt], dieselbe Farbe wie das Muster zeigt. Nun titriert man 100 [cm³] der auf gleiche Farbtiefe eingestellten Jodlösung mit Natri[um]thiosulfat. Die gefundene Anzahl Milligramm freies Jod [gibt] die Farbzahl des Musters an. Die Methode ist in der Aus[füh]rung mit der Farbenskala nach *Clemen* identisch, die übri[gens] auch leicht auf die neue Basis Jod umgestellt werden kön[nte], indem man schwach saure Jod-Jodkalium-Lösungen oder ir[]gendwelche mit Jod geeichte farbige und beständige Flüs[sig]keiten in die Glasröhren einfüllt und diese zuschmilzt.

II.

Man nimmt eine Schichthöhe des Musters von 10 mm, [bei] Harzen eine Platte von möglichst annähernd 10 mm D[icke], bei Flüssigkeiten genau 10 mm Schichthöhe in einem k[]weiten Reagenzglas mit flachem Boden (Glaszylinder mit [mög]lichst dünnem und flachem Boden oder noch besser Glasfl[äsch]chen mit planparallelen Flächen von genau 10 mm Abstand). [Ein] gleiches Gefäß wird mit einer Jod-Jodkalium-Lösung von [an]nähernd gleicher Farbe so hoch gefüllt, daß in der senkrec[hten] Durchsicht gegen weißes Papier gleiche Farbtiefen von M[uster] und Jodlösung erkannt werden. Man bestimmt den Gehal[t an] freiem Jod in 100 cm³ der Lösung und berechnet die Farb[zahl] des Musters dann nach der Gleichung: $F. Z._J = \frac{H_J}{H_M} \cdot G$, [wo]bei H_J die Schichthöhe der Jodlösung in mm, H_M die Schicht[]höhe des Musters in mm (möglichst annähernd 10 mm) [und] G der Jodgehalt in 100 cm³ der Jodlösung, in Milligr[amm]

---

[1]) *Seeligmann-Zieke,* 3. Aufl., 764. *Wolff,* Laboratoriumsbuch für die Lack- und Farbenindustrie, 1924, 95.

[2]) *F. Wilborn,* „Farben-Zeitung" **31** (1925), 747.

em Jod ausgedrückt, ist. Bei Verwendung geeigneter Gläser n man die Vergleichsbestimmung im *Dubosq*'schen oder in em anderen auf gleichem Prinzip beruhenden Kalorimeter vormen.

III.

Farbtiefe-Bestimmungsapparat. Ein schnelles genaues Arbeiten (eine Farbzahl läßt sich in wenigen Seden mit ± 5 Prozent Genauigkeit bestimmen) gestattet eine uns ausgearbeitete Vorrichtung, die sich im Betrieb und oratorium unserer Firma schon seit langer Zeit außerordent- gut bewährt hat.[3])

Die Vorrichtung besteht in der Hauptsache aus einem gegen liches Licht schützenden, innen geschwärzten Kasten, in dem zu untersuchende Muster und die in einem beweglichen sprisma befindliche Jod-Jodkalium-Lösung durch einen etwa cm breiten Schlitz von unten gleichmäßig vermittels einer hbaren, diffus reflektierenden, weißen Fläche beleuchtet den.

Ein Satz von hohlen Glasprismen (sogenanten Indigopris-) mit einem von (0) 1 bis 4 cm ansteigenden Hohlraum d mit den Standard-Jodlösungen mit einem Gehalt von (1), 16, 64, 256, (1024), (4096) mg freiem Jod in 100 cm³ ge-t. Man erhält dadurch also eine ununterbrochene Skala, da s Prisma mit der höheren Farbzahl die Fortsetzung des ausgehenden bildet. Das zur Bestimmung geeignetste Prisma d in dem Kasten solange über dem Spalt verschoben, bis che Farbtiefe mit dem daneben liegenden Muster erkannt d. Die Farbzahl kann direkt auf einer Skala abgelesen den, die man auf dem Prisma angebracht hat. Wurden, im allgemeinen nur ausnahmsweise und nur unter besonderer abe geschehen soll, nicht genau 10 mm Schichthöhe des iters gemessen, so muß die abgelesene Farbzahl durch die wendete Schichthöhe in mm dividiert werden.

Übersicht über eine Prisma-Serie unter Verwendung von Pris- mit einem Lumen von 10 bis 40 mm:

r.	Meßbereich	Praktisch in Betracht kommende Teilung der Skala F. Z.J - Einheiten
	F. Z.J = 1 — 4	
	„ = 4 — 16	„ „
	„ = 16 — 64	1 „ „
	„ = 64 — 256	5 „ „
	„ = 256 — 1024	25 „ „
	„ = 1 024 — 4096	100 „ „
	„ = 4 096 — 16384	500 „ „
	„ = 16 384 — 73 728	5000 „ „).

Für den praktischen Gebrauch in der Harz- und Lackindu- genügen die Prismen 2 bis 6 dieses Satzes.

Da auch Harze, Lacke usw., ähnlich wie Chromatlösungen, in doppelter Schichthöhe nicht doppelte Farbtiefe, in J gemessen, zeigen, so empfiehlt es sich, unbedingt stets u 10 mm Schichthöhe zu messen und auf alle Fälle bei Anlung anderer Schichthöhen diese Tatsache bei der Farbzahl geben. Mißt man die Farbe eines Körpers in Lösung mit n wasserhellen Lösungsmittel, um z. B. seine Nachdunelung beim Auflösen und beim längeren Stehen dieser Lösung estimmen, so ist es ratsam, auch hierbei eine Schichthöhe wenden, die 10 mm Schichthöhe des gelösten Körpers entnt. Ist das spezifische Gewicht des festen Körpers S_H, das fische Gewicht der Lösung S_L und der Prozentsatz der g P, so berechnet sich die 10 mm Schichthöhe des festen ers entsprechende Schichthöhe der Lösung in mm nach Gleichung:

$$x = \frac{100}{P} \cdot \frac{S_H}{S_L} .$$

Die am Prisma abgelesene Farbzahl gibt dann beim Ver- mit der so berechneten Schichthöhe der Lösung die J des Körpers in Lösung an. Die Nachdunkelung wird in nten der ursprünglichen Farbzahl angegeben. War z. B. Z.J eines Harzes 40, die F. Z.J des Harzes in Lösung 50, so beträgt die Nachdunkelung 10 F. Z.J-Einheiten

$$= \frac{10}{40} \cdot 100 = 25 \text{ Prozent.}$$

urch ihre schnelle und genaue Bestimmbarkeit ist die ein wichtiger Faktor zur Kontrolle der Roh- und Fertigprodukte, sowie zur Überwachung und zahlenmäßigen Beobachtung des Vorganges z. B. beim Lacktrocknen, Kopalschmelzen, bei der Öl- und Harzbleichung, bei der Herstellung von Resinaten durch Schmelzen usw.

Zur Charakterisierung der Farbzahlen sei wenigstens eine Tabelle gebracht, welche die Farbzahlen der Kolophoniumtypen wiedergibt. Bei den amerikanischen sogenannten Standard Rosin Types wurden folgende Werte gefunden:

Harzbezeichnung	Farbzahl_{Jod}	Differenz
X	12,5	
W	19	6,5
WG	24	5
N	29	5
M	36	7
L	44	8
(K)	(53)	9
J	65	12
H	98	33
C	136	38
F	240	104
E	400	160
D	800	400

Es ist klar ersichtlich, daß diese Skala trotz ihres empirischen Aufbaues eines gewissen Rhythmus nicht ganz entbehrt, daß es aber mit der neu vorgeschlagenen Normierung bedeutend leichter sein würde, gleichbleibende Abstände und zugleich die Grenzen der einzelnen Typen genau mit ganzen Zahlen festzulegen.

Es sollte uns freuen, wenn die neue Methode einen brauchbaren Beitrag zu dem großen Problem der Normung brächte, das in Bezug auf die Festlegung der Helligkeit der Albertol-Kunstharzprodukte schon seit Jahren ernsthaft bearbeitet wurde. Durch den Umstand, daß die neue Skala auf der Basis Jod wissenschaftlich wohldefiniert und doch so einfach festgelegt ist, daß sie von jedermann überall und jederzeit reproduzierbar ist, erscheint sie einer allgemeinen und sogar internationalen Anwendung fähig; vielleicht findet sie auch Anwendung für Stoffe, die in anderen Industriezweigen verbraucht bezw. hergestellt werden, z. B. für Speiseöle, Schmieröle, Anilin, Nitrobenzol u. a. m.

[3]) Bild und Einzelheiten sind aus der Originalarbeit zu er-. Eine komplette Ausrüstung = eine Beobachtungsvorrich- acht Glasprismen mit Jodlösungen (in Holzkästen), ein aralleles Glasfläschchen (für Messung von Flüssigkeiten) eine einfachere Ausrüstung mit nur vier (den wichtig- Jodprismen — sonst wie oben — kann von *C. Desaga*, lberg, bezogen werden (Alleinhersteller).

Vergleichende Versuche über die bleichende Wirkung von 60- und 30%igem Wasserstoffsuperoxyd gegenüber verseifbaren Ölen und Fetten.

Mitteilung aus dem Chemischen Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Berlin.

(Eing. 6. IV. 1926.)

Das Problem der Bleichung dunkler Öle und Fette, welches bei Anwendung der bisher üblichen Bleichverfahren mit Entfärbungskohlen, Hydrosilikaten, Benzoylsuperoxyd, Alkaliperoxyden usw. nahezu unüberwindliche Schwierigkeiten bot, wurde durch die Veröffentlichung einer Patentschrift der Firma *E. Merck*, Darmstadt, im Jahre 1924 einer wesentlichen Förderung zugeführt. Die Patentschrift[1]) besagt, daß die Bleichung tiefdunkler Öle, an welcher die bisherigen Verfahren scheiterten, bei Anwendung von Wasserstoffsuperoxydlösungen von mehr als 30% zu hellgelben Produkten führt.

Dieser erfreuliche Fortschritt, der für jeden Fachmann von großem Interesse sein mußte, fand auch in der chemischen Fachpresse (Chemiker-Ztg. vom 2. Juli 1925, S. 546) in einem von *Bruno Hassel* verfaßten Aufsatz, welcher den Vorteil der neuen Methode an Hand der alten Verfahren aufzeigt, entsprechende Würdigung.

Durch diese Veröffentlichungen wurde ich angeregt, vergleichende Versuche über die bleichende Wirkung des 60%igen und des handelsüblichen 30%igen Wasserstoffsuperoxyds bei der Bleichung dunkler Öle anzustellen. Die Überlegung, daß der mit Wasserstoffsuperoxyd erreichbare Bleichgrad nur von der angewendeten Menge an Grammen H_2O_2 100%ig, und nicht von dessen Konzentration, welche in der Praxis ja nur nach der Art des Bleichgutes verschieden gewählt wird, abhängig ist, konnte mir einen guten Erfolg der Versuche versprechen. Es erschien mir also die Ausführung der Bleichung dunkler Öle mit dem handelsüblichen 30%igen Wasserstoffsuperoxyd, neben dem 60%igen *Merck*'schen Wasserstoffsuperoxyd, als durchaus möglich und gleichwertig, da die beiden verschieden konzentrierten Lösun-

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 14, S. 219.

gen einen seiner chemischen Natur nach vollkommen gleichen Stoff, eben nur in anderer Verdünnung enthalten.

Meine Annahme wurde durch die im Folgenden gegebenen Versuche auch vollauf bestätigt.

Versuchsanordnung.

Die Versuchsanordnung war die, daß das zu bleichende Fett oder Öl auf 40 bis 60° C, je nach vorliegendem Material, vorgewärmt und unter dauerndem Umrühren mit der entsprechenden Menge Wasserstoffsuperoxyd versetzt wurde. Alsdann wurden die Mischungen unter zeitweisem weiteren Umrühren so lange stehen gelassen, bis keine Zunahme des Bleicheffektes mehr wahrgenommen werden konnte. Die Versuche wurden in Glasgefäßen ausgeführt. Die Gesamtdauer der einzelnen Versuche betrug 5 bis 6 Stunden, und es wurden auch Variationen der Temperatur vorgenommen. Bezüglich der Bleichwirkung wurde ein Teil Wasserstoffsuperoxyd 60%ig zwei Teilen Wasserstoffsuperoxyd 30%ig in Parallele gestellt. Je nach Farbe des Fettes oder Öles wurde mit Mengen von 1—3 bezw. 2—6% gearbeitet.

Die Bleichwirkung wurde ermittelt an einigen rohen Ölen, wie Sesamöl, Erdnußöl, Sonnenblumenöl, an technischen Fetten, wie techn. Schmalz, techn. Talg, Wasserknochenfett, Benzinknochenfett, und ferner an einigen Fettsäuredestillaten. Die in Parallele stehenden Versuche wurden exakt nebeneinander unter Innehaltung gleicher Zeiten ausgeführt. Da es nicht Aufgabe ist, hier einen Bericht zu erstatten über den Grad der Bleichwirkung als solchen, der sich auch schlecht niederlegen läßt mangels einer Farbenskala auf diesem Gebiet, unterbleibt daher eine Ausführung hierüber, und es findet nachfolgend lediglich die Erörterung der Frage des Vergleichs der Bleichwirkung der beiden verschieden starken Wasserstoffsuperoxyd-Präparate statt.

Ergebnisse der Vergleichsversuche. Die Versuche haben ergeben, daß die Auffassung, daß Wasserstoffsuperoxyd 30%ig eine geringere Bleichwirkung auf Fette und Öle hat als Wasserstoffsuperoxyd 60%ig, an sich nicht zutrifft. Es kommt zur Erreichung eines bestimmten Bleichgrades eben nur auf die angewendete Menge an Grammen H_2O_2 100%ig an, und es ist gleichgültig, ob man diese Menge in Form von 60- oder 30%iger Lösung zur Verwendung bringt. Die Anwendung von bedeutend schwächeren Lösungen, als diese es sind, wäre in der Praxis jedoch wegen der erhöhten Volumverhältnisse nicht zweckdienlich.

Bleichwirkung kann nur eintreten bei innigster Berührung des Bleichmittels mit der zu bleichenden Substanz, welche durch Herbeiführung einer innigen Emulsion erreicht werden kann. Wird durch sorgfältiges, kräftiges Rühren oder Schütteln oder in anderer Weise, wie z. B. mit Preßluft, dafür gesorgt, daß bei beiden Wasserstoffsuperoxydlösungen die Emulsion eine gleich gute ist, so wird bei Einhaltung gleicher Temperaturen der Bleicherfolg in beiden Fällen derselbe sein. Es wurde sogar beobachtet, daß bei Verwendung von 30%igem Wasserstoffsuperoxyd die Bleichung schon bei etwas tieferer Temperatur einsetzte als bei dem stärkeren Wasserstoffsuperoxyd, was wohl darauf zurückzuführen ist, daß die Abspaltung des aktiven Sauerstoffes in dünneren Lösungen leichter erfolgt.

Das 30%ige Wasserstoffsuperoxyd steht in seiner Bleichwirkung dem 60%igen Wasserstoffsuperoxyd demnach durchaus nicht nach, sondern es kann die Bleichtemperatur des weniger starken Wasserstoffsuperoxydes sogar niedriger gewählt werden als die bei Anwendung von 60%igem Wasserstoffsuperoxyd. Der Ruhe überlassen, setzt sich das Wasser gut unter dem Öl ab, sodaß auch das Mehr an wässeriger Flüssigkeit nicht nachteilig empfunden werden kann.

Zur Bestätigung meiner Versuche kann noch angeführt werden, daß das schwächere Wasserstoffsuperoxyd neben dem 60%igen zur Bleichung von Ölen auch schon in der Praxis Eingang gefunden hat, da die Naamlooze Vennootschap *A. Jürgens Margarinefabrieken*, Nijmegen, Holland, sich das D. R. P. 413 851[2]) vom 28. XII. 1923 zur Bleichung von Ölen und Fetten mit Wasserstoffsuperoxyd-Lösungen von mehr als 15% genommen hat.

Dr. C. *Stiepel*.

Chemische Mitteilungen

Fettspaltung durch Kontaktverfahren.

Von *A. Beyer*.

Die Verseifung der pflanzlichen Fette und Öle bildet das Grundprinzip der Seifenfabrikation, wobei als Verseifungsmittel Ätzalkali verwendet wird und die Fettsäuren in Form von K und Natronverbindungen erhalten werden. Dieses Verfahren, w ches mit der von den anorganischen Verbindungen her bekann Doppelzersetzung zahlreiche Ähnlichkeiten besitzt, sollte all dings nicht als ein eigentlich katalytischer Prozeß angese werden, doch sollte man die Operation als einen richtigen F spaltungsprozeß betrachten. Die letzteren Prozesse haben v mehr die Spaltung des Öl- und Fettmaterials in Glyzerin freie Fettsäuren zum Ziele. Die Fettsäuren können dann zu S verarbeitet oder für sonstige Zwecke verwendet werden.

Die anfänglichen Druckgefäß-Methoden. Autoklaven-Spaltungsprozeß wurde erstmals von *Krebitz**) R. P. 155 108) auf eine für die Industrie brauchbare Grundl gebracht, er stellte jedoch in seiner ersten Form noch kein ri tiges katalytisches Verfahren dar; er wurde vielmehr ein führt, um die Gewinnung des Glyzerins zu erleichtern. Zu die Zwecke wird das Rohmaterial mit Kalk verseift und die so haltene Kalkseife mit Natriumkarbonat zersetzt. Dieses Verfah ist mit großem Erfolg von denjenigen Seifensiedern angewe worden, welche aus minderwertigem Rohmaterial Toilettese guter Qualität herstellen. Das Fett kann während des Ver fungsprozesses durch einen 2% des Gewichts der Fettsäure a machenden Zusatz von Hydrosulfit gebleicht werden. Es k eine 98%ige Ausbeute an Seife von guter Farbe erzielt und Verfahren kontinuierlich betrieben werden. Man glaubt, dieses Kalk-Verseifungsverfahren die älteren, auf der Verwend von Zinkoxyd oder Magnesia basierenden Druckgefäßverfah jetzt vollständig verdrängt hat.

Hydrolyse mit Schwefelsäure. Die 1889 bek gegebene Methode von *Stein, Bergé* und *Roubaix*, welche der Zersetzung von Fetten im Autoklaven bei 170—200° C in 10 Minuten langer Gegenwart von 2—3% Schwefelsäure gleichzeitigem Druck von 18 Atmosphären beruht, ist nicht führbar, sie ist indessen als eines der ersten Verfahren der Sä verseifung von Interesse. Wenngleich der Technik nach den teren Autoklaven-Verseifungsmethoden zugehörend, stellt das fahren im Grunde eine katalytische Hydrolyse dar und bezeic so das Übergangsstadium zu den neueren Verseifungsmeth durch Katalyse.

Das Twitchell'sche Reagens. Um 1898 studi *Twitchell* die Zersetzung von Fetten durch Gärung und suchte, im Zusammenhang hiermit die Umkehrbarkeit der d Enzyme verursachten Katalyse zu erklären. Diese Arbeiten führ ihn zur Entdeckung des wohlbekannten, seinen Namen trager Reagenses. Das zuerst auf den Markt gebrachte *Twitchell*'s Reagens bestand aus einer Mischung von sulfonierten arom schen und aliphatischen Verbindungen, welche durch Sulfonie einer Mischung von Olein und Naphtalin (oder von Olein Benzin) erhalten wurde. Infolge der Art und Weise seiner reitung enthielt das Reagens neben den aromatischen Su säuren sulfonierte Ölsäure und die von der Sulfosäure sich leitende Oxystearinsäure. Die Sulfoölsäure stellt übrigens Schwefeläther (sulphuric ether) der Oxystearinsäure dar und von der Reaktion zwischen konzentrierter Schwefelsäure und (im Olein enthaltenen) Rizinolsäure her.

Da das *Twitchell*'sche Reagens Schwefelsäure in freiem stand wie in unbeständiger Verbindung enthielt, so war es natürlich, daß man die Erklärung für seine hydrolytische in der Wirkung eben dieser Schwefelsäure suchte. Diese klärung erschien um so plausibler, als es damals (1903) *kowitsch* gelungen war, Fette durch siedende Salzsäure von Dichte 1,16 zu zersetzen. Es war ferner bekannt, daß es mö ist, Fettstoffe in einem Druckgefäß bei 200° C und unter e Druck von 8—10 Atmosphären beim Vorhandensein eines kle Quantums von Metallpulver zur Zersetzung zu bringen, un war weiterhin bekannt, daß eine solche Zersetzung durch Z von 4—10% verdünnter Schwefelsäure schon bei sehr niedr Druck, ja selbst bei gewöhnlichem Luftdruck bewirkt we kann. Der Schwefelsäureprozeß besitzt indessen nicht viel p tisches Interesse, da ein Teil der flüssigen Fettsäuren in fettsäuren verwandelt wird und ein großer Prozentsatz des zerins durch Zersetzung verloren geht. Diese Nachteile bege uns dagegen beim Twitchell'schen Verfahren nicht, sodaß dem die Ursache für die Wirksamkeit des Reagenses in etwas and als in dessen Schwefelsäuregehalt gesucht werden muß. E wurde nunmehr die freie Oxystearinsäure als Katalysator a sehen, während die sulfonierten aromatischen Verbindungen als fördernde oder treibende Kräfte fungieren sollten. Reine stearinsäure zersetzt indessen unter gewöhnlichen Verhältn Fette überhaupt nicht. *Twitchell* selbst gab sich übrigens da nie einer Täuschung hin, wo die wirkliche Ursache der W samkeit seines Reagenses zu suchen ist, und dies hat bei d der sulfonierten Fettsäure aufgelösten sulfonierten aromatis Säuren zu geschehen. Bei der Behandlung dieses Punktes *Goldschmidt* die Bildung eines unbeständigen Äthers zwis aromatischen Sulfosäuren und der Oxystearinsäure an. In W lichkeit scheint jedoch die freie aromatische Sulfosäure die

---

[2]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 36, S. 735. Vgl. a. das Englische Patent 226 818 v. 18. II. 1925.

*) Bei dem *Krebitz*-Verfahren erfolgt die Bildung der Ka seife u. W. nicht im Autoklaven, sondern im offenen Gefäß. *R.*

zung hervorzurufen, während das sulfonierte Olein anscheinend als Lösungsmittel mitwirkt.

Das Twitchell'sche Doppelreagens. Die Einführ[ung] des Twitchell'schen Reagenses übte auf die Seifenindustrie [eine] sehr bemerkenswerte Wirkung aus. Namentlich die kleinen [kon]tinentalen Seifensieder machten sich das neue Verfahren zu[nut]ze, da es ihnen eine wirtschaftliche Gewinnung des Glyzerins [erm]öglichte. Das Verfahren war jedoch damals nicht ohne Mängel. [Die] dargestellten Fettsäuren waren nicht allzu rein, und die Seifen [aus] denselben wurden beim Lagern an der Luft dunkler. Außer[dem] hatte das gewonnene Glyzerin einen ziemlich hohen Aschen[geh]alt. Die dem neuen Katalysator anhaftenden Mängel wurden [der] stets vorhandenen freien Schwefelsäure zugeschrieben. Zur [Ge]winnung von ganz reinem Glyzerin war es dabei nötig, die im [Gly]zerinwasser vorhandenen Sulfosäuren durch Bariumkarbonat zu [elim]inieren. *Twitchell* gelang es indessen, diesen Mängeln abzu[hel]fen, und die Firma *Sudfeldt & Co.* brachte nunmehr ein „Dop[pel]-Twitchell-Reagens" auf den Markt. Dieses Doppelreagens [best]eht aus dem Bariumsalz der sulfonierten Mischung von [Nap]htalin und Fettsäure und enthält keine Spur von freier [Sch]wefelsäure. Bei diesem neuen Reagens ist es nötig, dasselbe [vor] dem Gebrauche mit dem gleichen Quantum Schwefelsäure [zu v]ermischen und zu filtrieren. Es ist so möglich, den Gehalt an [de]r Schwefelsäure willkürlich, entsprechend den Absichten und [der] Erfahrung des Gebrauches zu erhöhen oder zu vermindern.

Ein Vorkriegspatentstreit. Während *Twitchell* an [der] Verbesserung seines Reagenses arbeitete, beschäftigten sich [auch] andere mit der Erforschung dieses Gebietes der „Kontakt[proz]esse", zur Zersetzung von Fetten. Die *Vereinigte Chemischen [Wer]ke A.-G.* in Charlottenburg gab im Zusammenhang hiermit ein [Verf]ahren für die Bereitung eines Fettspaltungskontaktreagenses [beka]nnt, bei welchem von Mischungen von sulfonierter hydrierter [Rizi]nolsäure und sulfonierten aromatischen Stoffen ausgegangen [wur]de. Die Firma *Sudfeldt & Co.* focht die Patenterteilung mit dem [Ein]wande an, daß die im Patentanspruch aufgeführten Stoffe Be[stan]dteile des *Twitchell*'schen Reagenses seien. Das deutsche [Pate]ntamt entschied zu Gunsten der Kläger, hatte jedoch keine [Mach]t, die Fabrikation eines sulfonierten Produkts aus gehärteter [Rizi]nolsäure zu untersagen. Die Wirkung der Entscheidung war [jedo]ch, daß der Verkauf dieses Erzeugnisses als Verseifungsmittel [verb]oten wurde. Erst nach Ablauf des *Twitchell*'schen Patents [(Mä]rz 1913) erschien die von den *Vereinigten Chemischen Werken* [herg]estellte Masse unter der Bezeichnung „Pfeilringspal[ter]" auf dem Markt. Das bei der vorerwähnten Untersuchung [vorg]ebrachte Beweismaterial gibt einen guten Begriff von der [Fett]spalterei, zu der man bei dem Versuch, über das *Twitchell*-[sche] Patent hinwegzukommen, seine Zuflucht nahm. Die Rück[wirk]ung auf das konsumierende Publikum ist eine ziemlich unheil[volle] gewesen, da es unmöglich war, hinsichtlich des Wertes oder [Min]derwerts der beiden Katalysatoren eine unparteiische Meinung [zu] treffen. Die Anhänger des *Twitchell*'schen Prozesses stellten [die] Behauptung auf, daß der „Pfeilringspalter" überhaupt irgendwelchen [Wert] besitze, und umgekehrt. Tatsächlich besteht in den Wir[kung]en der beiden Erzeugnisse keinerlei Unterschied. Die beiden [Prod]ukte unterscheiden sich lediglich durch die Art des Gebrauchs [und] die Herstellungsmethode. Das *Twitchell*'sche Reagens (die [„Do]ppel"marke) ist ein Bariumsalz, welches mit Schwefelsäure [verse]tzt werden muß und in Pulverform auf den Markt gebracht [wird]. Der „Pfeilringspalter" ist dagegen eine breiige Masse, [welch]e Sulfosäure in freiem Zustand enthält.

„Kontakt T". Kaum hatte sich der Streit zwischen „Pfeil[ri]ng und Twitchell gelegt, da erschien ein neuer Wettbewerber [auf] der Bühne, nämlich der von dem russischen Chemiker [...] *Petroff* entdeckte und 1913 von der *A.-G. Kontakt* in Pe[te]rsburg fabrizierte „Kontakt T". Dieser Stoff wird in Deutsch[land] von *Sudfeldt & Co.* vertrieben, derselben Firma, welche das [Twitc]hell'sche Produkt verkauft. Ob dieser Umstand bedeutet, [daß] „Kontakt T" ein dem Twitchell'schen Reagens überlegenes [Produ]kt darstellt oder ob es lediglich den Verkäufern eine größere [Ge]winnspanne sichert, entzieht sich der Kenntnis des Verfassers. [Das n]eue Erzeugnis wird in Form einer 40%igen alkoholischen [Lösun]g verkauft. In der Geschäftsliteratur wird angegeben, daß [di]eser Lösung in 12 bis 15 Stunden Fette bis zu 95% hydro[lysi]ert. Es handelt sich um eine halb alkoholische und halb wäs[se]rige Lösung der Sulfosäuren zyklischer Kohlenwasserstoffe. [Ihre E]mulsionskraft ist in saurer, neutraler oder alkalischer Lö[sun]g außerordentlich groß. Die Substanz ist durch die deutschen [Pat]ente 264 785 (September 1913) und 271 433 (März 1914) ge[sch]ützt.

[B]ereitung und Anwendung der Produkte. Bei [der H]erstellung des *Twitchell*'schen Reagenses wird eine bleige[fütter]te, mit einem dicht schließenden Deckel versehene Holzbütte [benu]tzt. In dieser Bütte werden 100 kg Ölsäure (Olein), 25 kg [...] (oder 45 kg Naphtalin) und 30 kg Schwefelsäure von 60° Bé [mitei]nander vermischt. Diese Mischung wird sodann stehen ge[lassen] und darauf gewaschen. Über die Herstellung des Barium[salzes], welches die Grundlage für das moderne *Twitchell*'sche [Reagen]s bildet, stehen nähere Angaben nicht zur Verfügung.

[Be]i der Benutzung des *Twitchell*'schen Prozesses wird das [zu spa]ltende Öl oder Fett erst teilweise mit Schwefelsäure ge[reinigt] und dann mit Wasser gewaschen. Das Fett wird dann in einen Zustand übergeführt, in welchem es 10 bis 15% Wasser enthält, hierauf wird Dampf eingeleitet und die Mischung zum Sieden gebracht. Während dieser Periode werden 0,1 bis 0,15% Schwefelsäure und 0,5 bis 1,0% des in Wasser aufgelösten Reaktivs zugesetzt. Das Sieden wird 20 Stunden lang unterhalten, wobei der sich entwickelnde Dampf kondensiert und in die siedende Masse zurückgeleitet wird. Es werden dann 85 bis 90% des Fetts gespalten sein. Nachdem man es hat absetzen lassen, was 1 bis 2 Stunden dauert, wird die erste Glyzerinflüssigkeit abgelassen. Hierauf werden der verbleibenden Masse weitere 0,5% Schwefelsäure und 5% Wasser zugesetzt. Nach dem Absetzen wird dann die zweite Glyzerinflüssigkeit abgelassen. Es ist unbedingt nötig, daß die erhaltenen heißen Fettsäuren nicht mit der Luft in Berührung kommen, da sonst eine Mißfärbung die Folge ist. Die überschüssige Schwefelsäure wird mit Bariumkarbonat neutralisiert. Die Glyzerinflüssigkeit wird einer besonderen Reinigung unterworfen.

Die allgemeinen Grundlinien der Bereitung des „Pfeilringspalters" sind im deutschen Patent 239 829 angegeben. Es werden 100 T. hydrierte Rizinolsäure und 100 T. Naphtalin vermischt und auf 20° C erwärmt. Sodann werden 400 T. Schwefelsäure von 66° Bé zugesetzt und die ganze Mischung in 800 T. Wasser geschüttet. Die Ölschicht wird entfernt und filtriert. Bei diesem Katalysator sollen 0,2 T. der Masse genügen, um 100 T. guten Fettes oder Öles in Gegenwart von 300 T. Wasser zu zersetzen. Bei der Ausführung des Prozesses wird sechs bis acht Stunden lang ein Strom trockenen Dampfes durch die Masse geleitet.

„Kontakt T" wird nach dem deutschen Patent 264 785 in der Weise hergestellt, daß jene Fraktion von Baku-Petroleum, welche die Dichte von 0,880 hat und etwas Schwefelsäure enthält, mit rauchender Säure von 25% SO_3 sulfoniert wird. Der größere Teil des sulfonierten Produkts verbleibt in dem nicht angegriffenen Kohlenwasserstoff. Die gleichzeitig erzeugte teerige Masse enthält nur sehr wenig von dem gewünschten Produkt und wird beseitigt. Die erhaltene Flüssigkeit wird zwecks Trennung des sulfonierten Produkts von dem nicht angegriffenen Kohlenwasserstoff mit einer Mischung von zwei Teilen Wasser und einem Teil Alkohol behandelt.

(Chem. Tr. J. and Chem. Eng. **77**, S. 418). *M.*

Kleine Zeitung

Reinigung von Seifenlösungen. (D. R. P. 424 409 v. 23. VIII. 1922. Frau *Hertha Harries* in Berlin-Grunewald*). Um Seifenlösungen von beigemengten Ölen, Harzen oder anderen Stoffen zu befreien, wird die Lösung erfindungsgemäß in einem Behälter zwischen zwei Elektroden der Einwirkung des elektrischen Stromes unterworfen. Es genügen schon sehr geringe Stromstärken, um eine rasche Abscheidung des Öls oder der anderen Stoffe zu bekommen. Je nach der Stärke der Emulsionen kann man mit Stromstärken von etwa $^1/_{100}$ bis $^1/_2$ Ampere pro Quadratdezimeter Elektrodenquerschnitt auskommen, um eine befriedigende Wirkung zu bekommen. Das Öl scheidet sich ab und kann oben von der darunterstehenden Lauge abgehoben werden.

Die Abscheidung des Öls kann beschleunigt werden durch Erwärmung der Flüssigkeit. Man kann zu diesem Zwecke eine Heizschlange in den Behandlungsraum legen.

Auf diese einfache Weise gewinnt man aus schlecht schäumender Seifenlösung solche mit ausgezeichnetem Schaumvermögen. Eine besondere und meist kostspielige Behandlung der Seifenlösungen mit chemischen Mitteln erübrigt sich, und man kann aus den durch das neue Verfahren gereinigten Seifenlösungen durch Aussalzen ohne Schwierigkeit verkaufsfertige feste Seifen herstellen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung von Seifenlösungen, dadurch gekennzeichnet, daß man die zu reinigende Lösung zwischen zwei Elektroden der Einwirkung des elektrischen Stromes unterwirft. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die zu behandelnde Flüssigkeit zur Erleichterung der Ölabscheidung erwärmt wird.

*

Entfernung von Fettsäuren, Harzen, Bitterstoffen und Schleimstoffen aus Ölen und Fetten. (D. R. P. 425 124 v. 25. XII. 1923. *Karl Friedrich Wilhelm* in Stralsund.) Die Ausscheidung von Fettsäuren, Harzen, Bitter- und Schleimstoffen durch Auswaschen mit Alkohol oder ähnlichen fettsäurelösenden Stoffen ist bekannt, und es sind verschiedene Möglichkeiten für die Durchführung dieses Verfahrens vorhanden. Bei Anwendung solcher Verfahren bildeten sich aber mehr oder minder störende Emulsionen, die nur schwer zu trennen sind. Auch hafteten den ausgelösten Fettsäuren mehr oder minder größere Mengen Neutralöl oder -Fett an. So ist beispielsweise ein Ammoniakseifenprozeß bekannt geworden, bei welchem die Fettsäure mit Ammoniak neutralisiert und die entstandene Ammoniakseife mit Kochsalz zu Natronseife umgesetzt wird. Als Endprodukt wird hierbei eine Seife, aber keine Fettsäure gewonnen, wie es nach dem Verfahren der vorliegenden Erfindung der Fall ist. Es ist ferner bekannt geworden, die Entsäuerung von Rizinusöl durch Behandlung mit

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *C. Harries* in Berlin-Grunewald (verstorben).

einer Lösung von Ammoniaksoda und wäßrigem Alkohol zu bewirken, wobei ebenfalls als Endprodukt eine Seife entsteht.

Bei der vorliegenden Erfindung wird aber als Endprodukt reine Fettsäure gewonnen.

Um dies näher zu erläutern, diene folgendes Beispiel:

Zur Behandlung mit Ölen und Fetten, mit geringen oder größeren Mengen Fettsäure beschwert, wird diesen eine Mischlösung zugesetzt, die z. B. aus 50 Prozent Wasser, 50 Prozent Alkohol und 3 Prozent Ammoniak, in Gasform an Vorstehendes gebunden, besteht. Diese Mischlösung wird entweder durch Rühren zweckmäßig in der Wärme oder durch Aufkochen auf das innigste mit dem zu behandelnden Öl oder Fett vermischt, wobei die Fettsäure zunächst durch den Zusatz von Ammoniak verseift wird. Gleichzeitig wird aber diese Seife im Alkohol gelöst. Nach einiger Zeit der Ruhe scheidet sich in diesem Falle oben das Öl und unten die klare Mischlösung in völlig glatten Schichten voneinander. Durch Abziehen der untenstehenden Schicht wird diese von dem darüberliegenden Öl getrennt und die Mischlösung alsdann einer Destillation unterworfen. Es destilliert in dem vorliegenden Falle Alkohol, Wasser und Ammoniak über, wobei das Ammoniak wieder an dem wäßrigen Alkohol gebunden bleibt. Mit dem Fortschreiten dieses Abdestillierens von Alkohol, Wasser und Ammoniak tritt die Seifenbildung zurück, und nachdem sämtlicher Alkohol und Ammoniak abdestilliert sind, verbleibt eine nahezu reine Fettsäure als Endprodukt in der Destillierblase, im Gegensatz zu den anderen Ammoniakverseifungsverfahren, die als Endprodukt stets nur eine Seife zurücklassen.

Das Auswaschen der Öle und Fette erfolgt also gemäß vorliegender Erfindung durch ein mit Wasser mischbares Lösungsmittel, das die Eigenschaft besitzt, Fettsäuren, nicht aber Neutralöl und Neutralfett, zu lösen unter gleichzeitigem Zusatz von Ammoniak. Zweckmäßigerweise stellt man die Mischung dergestalt her, daß zwischen ihr und dem zu behandelnden Öl oder Fett ein möglichst großer Unterschied im spezifischen Gewicht besteht. Des weiteren ist die Anwendung von Wärme vorteilhaft, um eine innigste Mischung zwischen der Lösung und dem zu entsäuernden Fett oder Öl herbeizuführen.

Die Behandlung der Öle und Fette mit der vorbeschriebenen Mischlösung erfolgt je nach dem Säuregehalt der Öle und Fette ein- oder mehrmals, bis die letzten Spuren Fettsäure aus dem Öl oder Fett ausgelöst sind.

P a t e n t - A n s p r u c h: Verfahren zur Entfernung von Fettsäuren, Harzen, Bitter- und Schleimstoffen aus Ölen und Fetten, dadurch gekennzeichnet, daß die Öle oder Fette mit einem Fettsäure, aber nicht Neutralöl lösenden, mit Wasser mischbaren Stoff, wie z. B. Alkohol, unter Zusatz von Ammoniak behandelt werden.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

325. Bei einer Qualitätsvorschrift für konsistente Fette sind u. a. auch 70% Fettbestandteile vorgeschrieben. Was ist darunter verstanden und wie ist dem nachzukommen? Tovotte in N. (Ausland).

326. Ich bitte um ein brauchbares Rezept für farbige Celluloid-Lösungen für Flaschenverschlüsse. P. in H.

327. Wie stellt man eine medizinisch reine Schmierseife her? W. in L.

328. Welche Anforderungen werden von den Verbrauchern der Marseillerseifen und Kernseifen an die Trübungspunkte dieser Seifen gestellt? M.

329. Ist die Fabrikation von Rohglyzerin und Destillat-Glyzerin aus Seifen-Unterlauge, nach System von Feld & Vorstman, rentabel? Wie sind die Gewinnmöglichkeiten? Kalkulation? Wie sind die Absatzverhältnisse im In- und Ausland? Wieviel Glyzerinfabriken gibt es in Deutschland? Dr. S. in A.

330. Ich bitte um ein Rezept für Schuhcreme (Mischware), welche der Erdalcreme ebenbürtig ist. F. H. in Z.

331. Wie stelle ich ein blankes Bohröl, das aus Olein, Natronlauge, Sprit und Spindelöl besteht, her? E. S. in E.

332. Wie stellt man ein erstklassiges Wagenfett her, das sowohl im Sommer wie Winter anwendbar ist? M. E. (Ausland).

333. Wie stellt man einen guten „Kupferstoff" für Eisenschiffe her? M. in T. (Norwegen).

334. Auf welche Weise gewinnt man Leinsamenschleim als Mittel gegen Kesselstein, und in welchen Mengen wird er angewandt? K. S. (Ausland).

335. Lassen sich Fischöle (Japantran, Sardinen- oder Heringsöle) welche im Autoklaven oder bei Twitchell-Spaltung auf 96 bis 98% freier Fettsäure gespalten sind, ohne Schwierigkeiten destillieren, oder müssen solche vorher sulfuriert werden? L. P. in A. (Belgien).

336. Worauf ist es zurückzuführen, daß die Toilette-S[...] nachdem sie die Strangpresse verlassen hat, reißt bezw. blätt[...] Oft tritt auch das Reißen nach dem Pressen der Stücke auf. [...] Ansatz ist gut. G. in [...]

337. In der Ledergerberei wird zur Herstellung von Em[...]sionen oxydierter Trane eine hochprozentige Kernseife be[...]tigt. Enthält diese Seife Zusätze, die eine Emulsionsbildung [...] wirken bezw. beschleunigen, und gibt es eine Vorschrift [...] Herstellung dieser Seife? Die Seife wird z. B. von Rö[...] & Haas, Darmstadt, vertrieben. C. L. in M[...]

338. Nach welchem Verfahren stellt man ein Brauereip[...] her? C. B. in [...]

339. Wie wird die Tropfpunktbestimmung nach Pohl aus[...]führt? F. H. in [...]

340. Wir bitten um geeignete Rezepte für die Herstell[...] einer Schmier- bezw. Leimseife, welche für Dampfwäsche[...] zwecke besonders geeignet sein soll. Zur Verfügung steht [...] konischer Seifenkessel mit 1500 l Inhalt, welcher mit direk[...] Dampf geheizt werden kann. Möglichst ausführliche Darstell[...] des Prozesses wäre erwünscht, und auf möglichste Einfach[...] ist besonderes Gewicht gelegt. R. [...]

341. Wie stellt man eine erstklassige, flüssige Seife [...] Seifenspender her? Sie soll einen Fettgehalt von 20% ha[...] muß gut schäumen und soll möglichst klar sein. Auf ke[...] Fall darf sie die Haut angreifen oder nach Gebrauch Juck[...] oder Spannen hinterlassen. G. D. in [...]

342. Was versteht man unter der im Handel befindli[...] Palmitinfettsäure? Muß ein bestimmtes Rohmaterial dazu [...] wendet werden und welches? P. G. in [...]

Antworten.

291. Ich stelle ein B r e m s e n a b w e h r m i t t e l her, w[...] ich weder Tieröl, noch ätherische Öle verwende. Die im vor[...] Sommer damit angestellten Versuche sind z u f r i e d e n s[...] l e n d ausgefallen. Muster stehen zur Verfügung.
Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-Münch[...]

304. Zur Ö l g e w i n n u n g aus Ihren B a u m w o l l s a[...] kommt in erster Linie das Extraktionsverfahren in Betracht, [...] nicht nur eine nahezu quantitative Ölausbeute, sondern auch [...] verwertbare Rückstände liefert. Da ich auf diesem Gebiete r[...] Erfahrungen besitze, empfehle ich Ihnen, sich mit mir in dir[...] Einvernehmen zu setzen. *Extraktion Josef Merz*, Brünn, C. S. [...]

313. Die H e r s t e l l u n g von 40-42%iger L[...] ö l s c h m i e r s e i f e weicht von der für alle Schmierseifen [...] gehaltenen Arbeitsweise nicht ab. Ob man nun glatte Schm[...] Silber- oder Naturkornschmierseifen erzeugt, der Verseifu[...] prozeß bleibt sich ziemlich gleich; nur im Fettansatz, in [...] Siedelauge, der Reduktion und Abrichtung besteht der U[...]schied. Zur Fabrikation der glatten Schmierseifen könne[...] nach der Preislage der Öle verwendet werden: Lein-, S[...] bohnen-, Mais-, Oliven-, Sonnenblumen-, Kotton-, Sesamöl [...] Olein etc., auch Tran (am besten Walöl), oder Mischungen [...] von, und natürlich auch, da einfacher zu verarbeiten, deren [...] säuren. Zur Verseifung nimmt man stets Kalilauge, gleich[...] ob Neutralöle oder Fettsäuren verarbeitet werden. Die L[...] wird ca. 20° Bé stark verwendet, wenn der Kessel direk[...] feuert wird, ca. 30° Bé stark, wenn mit direktem Damp[...] arbeitet wird, und man versetzt mit etwa 15—16% Potta[...] auf 50°ige Lauge gerechnet. Man gibt fast die ganze [...] Lauge in den Kessel (die Menge ist vorher nach dem [...]ansatz zu bestimmen), erwärmt und läßt die erwärmte [...]säure in ziemlich dickem Strahl zufließen. Gegen Schluß [...] der Zufluß langsam unter Prüfung des Laugengehaltes im [...] erfolgen. Je mehr die Verseifung fortschreitet, desto g[...] mäßig leimiger und dunkler, aber auch transparenter wir[...] Seife im Kessel. Vom Spatel fließt sie dann in Fäde[...] Wenn die Sättigung der Lauge durch das Fett im Kessel [...] ziemlich beendet ist, wird eine mit einem Löffel oder Sch[...] auf eine Glasplatte gebrachte Probe sich „häufeln" und [...] dem Erkalten schon salbenartig und transparent sein, [...] den „Laugenring" und „Blume" zeigen. Hat man zu viel [...]säure hereingebracht, so wird die Glasprobe weich und [...] Man korrigiert dann mit der anfänglich zurückgehaltenen [...]delauge, sodaß noch „Stich" (Brennen, wenn man etwas [...] an die Zungenspitze bringt) vorhanden ist. Ist alles in [...]nung, so kann man mit ca. 12°iger Pottasche- oder [...]kaliumlösung soweit ausschleifen, bis der gewünschte Fett[...]gehalt erreicht ist. Ein Ansatz wäre etwa: 300 kg Boh[...] 100 kg Kottonöl oder 200 kg Leinöl, 100 kg Maisöl, 1[...] Mohnöl etc., 400 kg Kalilauge 20°ig, die mit ca. 25 kg [...]asche reduziert sind. *M. B.*

314. Als l e i c h t f l i e ß e n d e F ü l l f e d e r t i n t e [...] sich am besten die Lehner'sche Germania-Tinte, die in fol[...] Weise hergestellt wird. 100 T. gepulverte Galläpfel [...]hiert man 14 Tage lang mit 100 T. Wasser. Weiterhi[...]reitet man sich eine Lösung von 15 T. Blauholzextrakt in [...] Wasser und eine solche von 30 T. Eisenvitriol und 2 T. Alaun in [...] Wasser. Der Galläpfelauszug wird abfiltriert, mit 5 T. Essi[...] 1 T. Karbolsäure versetzt, dann gibt man die Blauholzex[...]lösung und zum Schluß die Eisenvitriol-Alaunlösung zu. *W. M.*

315. Das Schwitzen oder Nässen abgesetzter nseifen wird wissenschaftlich auf eine Gleichgewichtsng in der Phase Seife—Flüssigkeit—Elektrolyt zurückge. Praktisch populär ausgedrückt sagt man, das Schwitzen von einem zu hohen Gehalt an Salzen oder von zu scharAbrichtung her. Selbstverständlich können diese beiden chen auch zusammen wirken und die Erscheinung des Schwithervorrufen. Damit ist der Begriff des Schwitzens meiner cht nach noch lange nicht erschöpft, denn wenn die obige ärung zutrifft, so ist wieder zweierlei möglich. Das Nässen vom Innern der Seife stammen, also ein tatsächliches Ausitzen sein; es kann aber auch einen Oberflächenniederg durch Hygroskopizitätswirkung darstellen. Sei es nun eine oder das andere, der Grund dafür wird immer durch ohe Salzkonzentration bei der Aussalzung, wodurch zuviel in den Kern gelangt, oder durch zu großen Ätzalkaligehalt egeben sein. Es gibt aber auch Seifen, und ich habe deren che zur Untersuchung in Händen gehabt, auf welche diese chen nicht zutrafen, und die dennoch „schwitzten". In diesem kann man aber streng genommen nur von einem Kondensvorgang sprechen, der wohl dieselbe Erscheinung zeigt, eine andere Ursache hat. Diese ist allein im Temperaturnsel und zwar von kalt in warm zu suchen. Die Seife versich hier wie jeder andere Körper und ist dabei lediglich Objekt eines physikalischen Vorganges. Die Seife hat eine rige Temperatur, also diejenige des kalten Raumes. Bringt sie nun in einen warmen Raum, so wird in der nächsten ebung der Seife eine Abkühlung eintreten, wodurch ein der Luftfeuchtigkeit, entsprechend der Temperaturdifferenz chen warmem Raum und Seife, auf letztere niedergeschlagen . Es ist derselbe Vorgang, der bei niederer Außen- und rer Innentemperatur ein Beschlagen der Fenster auf der nen Seite veranlaßt. Nach einiger Zeit, wenn die Seife die eratur des warmen Raumes angenommen hat, verschwindet die „Nässe" auf der Seifenoberfläche wieder. Je nachdem das Schwitzen durch die Seife oder durch Temperatur- und t zusammenhängende Luftfeuchtigkeitsverhältnisse bewirkt , sind die Abwehrmaßnahmen zu wählen. Sorgfältiges Ausn und schwache Abrichtung im ersten Falle. Verpacken, erst die Seife die Temperatur des Packraumes angenommen hat, ichst gleiche Temperatur im Pack- und Lagerraum im andeFalle. Da aber beide Ursachen häufig zusammen das verursachen, und die Seife beim Detaillisten oft genug unig lagert, wird die Erscheinung des Schwitzens wohl nie zu vermeiden sein, besonders dann nicht, wenn sie in n oder Kisten zusammen lagert. Siehe auch Antworten n Nr. 29 und 861 in Nr. 42/1925; ferner Antworten 117 und n Nr. 6 und Nr. 9/1925. *Dr. J.*

16. Metallputztücher zum Putzen von Messing, fer etc. stellt man her, indem man das Putzmittel — Engot, Tripel, Kieselkreide, kohlensaurer Kalk etc. — in Wasser lämmt und zwar ca. 10—15 T. des Putzmittels auf 100 T. er. Die angefeuchteten Baumwolltücher läßt man in der hlämmung sich vollsaugen, darauf passieren sie ein Walzena werden bei ca. 40—50° C getrocknet und in einer Sackmaschine von dem überschüssigen Putzpulver durch Abklopefreit. Zur Verhinderung des Staubens werden die Tücher er warmen 5%igen Kernseifenlösung mit dieser getränkt ibermals getrocknet. Schwindler, die sich auch in diesem der chemisch-technischen Kleinindustrie schon wieder breit n, tränken Baumwolltücher einfach ganz schwach mit etwa Petroleum oder Spindelöl, solche Tücher sind zum Metallnatürlich völlig wertlos. *W. M.*

7. Einen guten, nicht trocknenden Fliegenleim für jen-Fangbänder erhalten Sie aus 57 T. Kolophonium, Rüböl, 30 T. Spindelöl, raff., 3 T. Glyzerin. Das Bestreichen in einer Beleimmaschine mit dahinter geschalteter Spulne zum Aufwickeln der Fangbänder in die Schachteln. *E. W.*

8. Der Fettsäuregehalt von 64% in der Kernaus 30%, Hartfett, 20% Knochenfett, 35% Palmkernöl 5% Harz ist nicht als zu hoch anzusehen. Bei abge- Kernseifen ist normalerweise der Fettsäuregehalt immer %; er wird höher, wenn mehr Harz im Fettansatz verist. Durch Ausschleifen mit Wasser kann die Ausbeute also der Fettsäuregehalt heruntergedrückt werden. Bei en ohne Harz ist dies leichter, weil bei Gegenwart von unter sonst gleichen Umständen die Seife weicher aus- Durch weitgehendes Ausschleifen erhöht sich gleichzeitig enge des Leimniederschlages und sinkt dementsprechend usbeute an fertigem Kern. Sehr häufig wird der Fetthalt, nachdem er analytisch ermittelt wurde, durch eine von Salz- und Pottasche, 12—15° Bé stark, auf den chten Gehalt (60%) heruntergedrückt. *Br.*

). Die Anfrage ist insofern nicht ganz klar, als bei der lung von Backwaren, insbesondere auch Blätterteig, die kraft sowohl von Butter wie von Margarine keine kaum eine nennenswerte Bedeutung besitzt. Die Triebvird bekanntlich durch Backpulver oder ähnlich wirkende allen wie Ammoniumkarbonat (Hirschhornsalz) u. dgl. urch Hefe bewirkt. Natürlich haben auch die anderen Zutaten wie Eier eine geringe Triebkraft. Es ist nun im allgemeinen nicht üblich und wohl auch nicht zweckmäßig, chemische Mittel für die Triebkraft der Margarine zuzusetzen. Möglicherweise würde dies sogar gegen die betr. Nahrungsmittelgesetze verstoßen. Es ist sehr leicht möglich, daß die beklagte, geringe Triebkraft gar nicht auf die Margarine, sondern auf andere Umstände zurückzuführen ist. Dies wäre dadurch einfach zu klären, daß man einmal irgendeine andere gute Ziehmargarine verwendet und sieht, ob bei denselben Zutaten ein anderes Verhalten zutage tritt oder nicht. Im allgemeinen unterscheidet sich ja Ziehmargarine von anderer Margarine nur dadurch, daß sie für Bäckereizwecke besonders wasserarm hergestellt wird, was nach den gemachten Angaben auch hier der Fall ist. Wenn vielleicht die Margarine nicht genügend bräunen oder schäumen sollte bezw. dieses mit der Anfrage gemeint ist, so wäre das dann allerdings auf das Fehlen des Zusatzes von Traubenzucker und Eigelb zurückzuführen. Wenn hierdurch noch keine Klärung herbeigeführt sein sollte, so ließe sich der Fall im Sinne einer Auskunft nicht beantworten, sondern es würde sich empfehlen, diese mit allen Einzelheiten einem Untersuchungslaboratorium zu überweisen. Wegen des Fettansatzes dürfte an sich nichts einzuwenden sein. Die Kirntemperatur erscheint allerdings recht hoch, da diese sonst durchschnittlich 45° beträgt. Die genauere Beschreibung des Temperaturverhaltens beim Kirnprozeß würde an dieser Stelle zu weit führen. Dr. *Brauer*, Cassel.

320. Wenn Ihnen die gesamte Literatur über Kaseinleime bekannt ist, so hat es auch keinen Zweck, die neuesten Vorschriften, soweit sie durch Veröffentlichung in den einschlägigen Zeitschriften bekannt geworden sind, hier aufzuführen. Es bliebe dann nur der Rat übrig, durch eine Anzeige in der Seifens.-Ztg. den Versuch zu machen, ob sich ein Fachmann findet, der Ihnen seine Erfahrungen gegen entsprechendes Honorar zur Verfügung stellt. Übrigens kommt mir die Forderung nach einem Kaseingehalt von 60% sehr hoch vor, im allgemeinen genügt doch ein solcher von 15—20% vollkommen für Ihre Zwecke. *J. L.*

321. Die vom Fragesteller erwähnte hohe Preßleistung beim Pressen von Toiletteseife ist sicherlich nur bei einem besonders günstigen Zusammentreffen aller Umstände möglich, worauf in einer früheren Antwort in Nr. 9 auch hingewiesen ist. Tatsächlich kann die Leistung zweier Arbeiter bei gleichen Arbeitsbedingungen in weiten Grenzen schwanken, sodaß ein besonders geschickter und fleißiger Arbeiter manchmal das Doppelte leistet wie ein anderer. Man würde hier nur zu annähernd ähnlichen Leistungen kommen, wenn die Angaben auf einheitlichen Bedingungen beruhten, die aber in den einzelnen Betrieben recht verschieden sind. Das muß bei Nebeneinanderhalten der Zahlen berücksichtigt werden, dann kann die Verschiedenheit nicht sehr überraschen. *Pst.*

322. Durch das wiederholte Aufkochen der Bienenwachsabfälle mit direktem Dampf werden die den typischen Bienenwachsgeruch verursachenden Ester wahrscheinlich verseift, wodurch der Geruch verloren geht. Vermeiden läßt sich das kaum, da eine andere einfachere Aufarbeitung der Abfälle nicht bekannt ist. Vielleicht führt ein Arbeiten mit indirektem Dampf zum Ziel; wenn nicht, dann bleibt nichts anderes übrig, als dem geruchlosen Wachs von dem stark aromatischen zuzusetzen oder mit künstlichem Wachsaroma zu parfümieren. Dem Laien kann man mit dem Parfüm ja riechendes Bienenwachs vortäuschen, der Fachmann läßt sich dadurch aber nicht irreführen. In dem speziellen Falle ist die Parfümierung aber begründet, da tatsächlich reines Bienenwachs vorliegt. *B.*

323. Die Anwendung der Seife in der Textilindustrie ist sehr mannigfaltig; in verschiedenen Phasen der Verarbeitung verschiedener Faserstoffe wird sie gebraucht. Darnach sind auch die Ansprüche an eine solche Textilseife recht verschieden. Für die Färberei soll die Seife neutral sein; als Fettansatz kann dafür Arachidöl, Olein, Talg, gebleichtes Palmöl, Kokos- und Palmkernöl und natürlich auch Sulfuröl verwendet werden. Die Öle können sowohl als Neutralöle wie als Fettsäuren zur Verarbeitung gelangen. Die Herstellung ist die übliche auf Leimniederschlag, nur wird man, um allen Ansprüchen hinsichtlich Reinheit und Neutralität der Seife zu genügen, diese auf mehreren Wassern (3) sieden, um einerseits die Sicherheit vollkommener Verseifung, andererseits die Gewähr der Entfernung überschüssigen Alkalis zu haben. Der Ansatz kann bestehen aus etwa 60% Arachidöl, blondem Olein oder Olivenöl etc., 25% Talg oder gebleichtem Palmöl, 15% Kokos- oder Palmkernöl. Verwendet man Sulfuröl, so kann dieses für sich, oder mit Talg, gebleichtem Palmöl, Kokos- oder Kernöl gemischt zur Anwendung gelangen. Wenn Sulfurölseifen zu scharf sind, dann ist bei der Fabrikation ein Fehler geschehen, denn gerade Seifen aus diesem Öl werden durch das lange Absitzen sehr rein und praktisch neutral. Siehe auch die Aufsätze von *H. Pomeranz* in Nr. 44/1925 und Nr. 11/1926. *M. B.*

324. Festgewordenes Natronwasserglas, das eine harte glasige Masse darstellt, ist, nachdem man es zerkleinert hat, in heißem Wasser löslich, wenn es noch nicht durch die Kohlensäure der Luft zersetzt ist. Andernfalls löst es sich sicher in Ätzlaugen, wodurch eine dünnflüssigere, weniger vis-

kose Lösung erhalten wird, als das Wasserglas ursprünglich darstellte. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zur Seifenherstellung, insbesondere zur Seifentrocknung.

Auch die Ausführungen des Kollegen *Schaal* in Nr. 14 d. J. können mich nicht überzeugen.

Als weitere Beweise meiner entgegengesetzten Ansichten habe ich zu der Rizinusölseife und ihrer Wirkung anzuführen:

In den früher sehr eingeführten Glyzerinseifen waren im Fettansatz etwa 30 Teile Rizinusöl. Die Seifen schäumten spärlich, von einer besonders milden Wirkung auf die Haut hörte man nichts.

Die Rasierseifen, welche auch heute noch sehr oft auf kaltem Wege verseift sind, werden aus Talg, Stearin und Kokosöl angefertigt. Obgleich die Gesichtshaut während des Einseifens und Barbierens mindestens 3—5 Minuten der Einwirkung der Seife ausgesetzt ist, haben weder ich, noch wahrscheinlich auch ungezählte andere ein Spannen der Haut, geschweige denn Neigung zu Ekzemen beobachtet, trotzdem zur Verseifung wie bekannt vorzugsweise sogar Kalilauge verwendet wird. (Natürlich meine ich nur Rasierseifen, welche technisch einwandfrei dargestellt sind.)

Den früher beliebten, gerührten Kokosseifen wurde nachgerühmt, daß sie gut schäumten und daher in der Reinigungswirkung unübertroffen waren. Ob die Menschheit seinerzeit mehr mit Ekzemen behaftet war — ich bezweifle es.

Die weltberühmten französischen Toiletteseifen, welche heute wohl auch wie früher mit 15—20% Kokosöl gesotten, oft sogar noch mit puren Kokosseifen verschnitten sind, erfreuten und erfreuen sich der dauernden Nachfrage der zartbehauteten Bevölkerungsschichten aller Nationen.

Wir Seifensieder, die doch auch eine normale Haut besitzen, nur manchmal ein dickes Fell haben müssen, kennen wir eine Berufskrankheit, die mit Ekzemen etwas zu tun hat? Trotzdem, daß wir uns x mal am Tage die Hände waschen — mit allen möglichen Sorten — sie werden immer schöner! Und erst die Hände der Mädchen, welche den ganzen Tag nur Seife putzen und packen — manche Filmdiva würde neidisch sein, wie wohlgepflegt diese Händchen erst sind!

Gegen Kopfschuppen (abgestorbene Oberhaut) werden öftere und energische Seifenwaschungen verordnet, Seifenbäder mit gewöhnlicher Schmierseife für alle Arten von eiternden Wunden, z. B. Fingerwurm, schaffen Wunder, Schmierseifen bilden die Grundlage vieler Salben, z. B. gegen Krätze, auch innerlich und sei es nur ein Zäpfchen, wird Seife ohne Rizinusöl angewendet, und für das alltägliche Waschen soll dieser Zusatz an Stelle von Kokosöl empfehlenswert und heilsamer sein?

Kollege *Schaal* muß dafür Beweise bringen, da er doch diesen Zusatz empfiehlt.

Wie fast alle Heilmittel in der Hauptsache suggestiv wirken, so wird es auch mit der Ricin-Toiletteseife sein.

Ob das Kokosöl Reizwirkungen auslöst, weiß ich nicht, bekannt ist mir jedoch, daß es als Speisefett im Magen, welcher doch eine kleine Seifenfabrik ist, gut aufgenommen wird, während sich das Rizinusöl mit der verseifenden Gallenflüssigkeit nicht emulgieren will.

Wie weit ich in der Trocknungsangelegenheit mit Kollegen *Schaal* einig gehe, ist aus meinem Artikel ersichtlich. In dem Kühlen auf Walzen jedenfalls nicht, und ich habe dazu meinen abweichenden Standpunkt begründet.

Wenn Kollege *Schaal* sich durch die Kritik der Kollegen verletzt fühlt oder glaubt, daß „ihm ein Strick gedreht werden soll", so bedauere ich ihn ob seiner Empfindlichkeit. Jeder Schriftsteller, auch der schriftstellernde Kollege, muß sich eine Kritik, auch wenn sie ihm nicht behagt, gefallen lassen.

Kollege *Schaal* hat den Fehler, sich für Neuerungen, gelinde gesagt, sehr enthusiasmiert ins Zeug zu legen. Heute ist es das Rizinusöl, gestern war es das Taylor-System, vorgestern die Kalikernseife, neulich Talgol usw. Er darf doch nicht erwarten, daß wir ihm mit Trommeln und Fanfaren folgen, wenn wir länger und bedachtsamer überlegen und anderer Ansicht sind.

In letzter Zeit sind uns soviel Neuerungen geboten, wir sind, weil wir nicht mitmachten, als rückständig, verknöchert, konservativ usw. geschildert und da sollen wir uns unserer Haut nicht wehren und unsern Broterwerb nicht verteidigen? Würde unsere Zeitschrift nicht auch von unsern Arbeitgebern gelesen, welche, wie ich schon verschiedentlich betonte, oft Nichtfachleute sind, so könnte meinetwegen sonstwas beschriftstellert werden. Unter den gegebenen Verhältnissen habe ich und wir jedoch gar keine Lust, uns sagen zu lassen: „Lesen Sie mal — A. schreibt dieses —, B. behauptet, daß —, C. empfiehlt jenes, und letzten Endes *Schaal* sagt in seinem Handbuch!" So geht die Freundschaft nicht einmal unter Kollegen, daß nutzlos experimentieren, aus einem glatten und reibungsl Betriebe ein Versuchslaboratorium machen und Versuche stellen, von welchen man schon vorher weiß, daß sie vor gelingen. Wenn die titulierten Neuerer der Seifenfabrika damit helfen wollen, so sind sie, wie Herr Dr. *Stiepel* legentlich einer anderen Kritik sagte, auch auf einer schi Bahn. Die Seifenfabrikation hat wirklich andere Sorgen.

Der Ordnung wegen habe ich noch zu bemerken, daß Artikel „Seifenherstellung usw.", beginnend in Nr. 5, sowie Erwiderung im Manuskript der Vereinigung, Ortsgruppe Be vorgelegen haben und allseitig gebilligt wurden.

Ernst Jaeschk

Camelotte allemande.

„Camelotte allemande" war der wegwerfende Ausdruck, dem vor dem Kriege in Frankreich die unangenehmen deuts Konkurrenzfabrikate bezeichnet wurden.

Das Wort „Camelotte" hat seinen Ursprung in dem Na „Camelot" zu deutsch „Straßenhändler." Diese Camelots kauften in der Hauptsache die ganz billigen deutschen Mas artikel, welche natürlich in Anbetracht ihrer Billigkeit auch ke großen Anspruch auf Schönheit und Dauerhaftigkeit erheben k ten. Nachdem erst diese Artikel mit dem Namen „Came allemande" getauft waren, verallgemeinerte sich die Bezeichn für alle deutschen Erzeugnisse, welche der einheimischen Indu zu starke und unangenehme Konkurrenz machten und ihr s ein Dorn im Auge waren.

Natürlich waren die meisten deutschen Fabrikate, w importiert wurden, gediegener Qualität und wurden auch gekauft, wogegen einheimische Fabrikate oft so minderwer Qualität waren, daß auf sie eher das Wort „Camelotte" p

Die ersten Nachkriegsjahre haben ja bewiesen, wie unsere Fabrikate von der ganzen Welt gekauft wurden.

Um das Vielfache größer als vor dem Kriege ist jetz Zahl der deutschen Maschinen, Apparate usw., welche in ganzen Welt in Betrieb sind.

Wenn uns auch der damalige „Ausverkauf" volkswirtsc lich geschädigt haben mag, so hat er uns doch eine daue lohnende Reklame für deutsche Erzeugnisse im Auslande e bracht.

Unsere Pflicht ist es, uns auch den Ruf, welchen sich deu Erzeugnisse erworben haben, zu wahren. Gewiß dämmen sch Lasten unsere Konkurrenzfähigkeit im Auslande, es muß jd unbedingt vermieden werden, z. B. Maschinen oder Apparate derwertiger Beschaffenheit und weniger sorgfältiger Konstru anzubieten und zu liefern, um so mit aller Gewalt einen Ex auftrag zu erzwingen.

Bei der bedauerlichen Stillegung so vieler deutscher Fab und der Unmöglichkeit, die Anlagen, Maschinen usw. zu einigermaßen angemessenem Preise im Inlande zu verkaufe es ganz natürlich und auch begreiflich, daß der Versuch ge wird, sie im Auslande unterzubringen. Gerade bei solchen A boten sind bis ins Kleinste genau detaillierte Angaben erford damit der Käufer bei Empfang sich in keiner Hinsicht gesch fühlen kann.

Auf diese möglichen Gefahren möchte ich hinweisen, d Vorkommen auch nur vereinzelter solcher Fälle sicher vo Auslandskonkurrenz voll ausgeschlachtet und für ihre eigen R klame dienstbar gemacht werden würde, was das auf F unserer Volkswirtschaft erworbene Ansehen deutscher Fab gewaltig schädigen muß. *Horst Großm*

Briefkasten der Redaktion

Wirkung der Kokosseifen. Über die schädliche Wirkun Kokosseifen auf die Haut finden sich Angaben in den Sc unserer Dermatologen und ärztlichen Kosmetiker sowie i einschlägigen Handbüchern. Eine sehr hübsche Zusammenstellu und auch Begründung der schädlichen Wirkung finden S *Schrauth*, „Die medikamentösen Seifen", S. 30—31 (Berlin Die Wirkung ist natürlich eine individuelle, immerhin spric Tatsache, daß sie eintritt und eintreten kann, für eine mö geringe Mitverwendung von Kokosöl im Fettansatz von (seifen für pilierte Seifen. Einige Arbeiten, welche die tatsäc Wirkung alkalischer und saurer Zahnpasten feststelle scheinen voraussichtlich im Juni d. J. in der Seifens.-Z.
Persil bestand nach einer unserer letzten Analysen aus: Rese 41,59%, Wasserglas, wasserfrei, 3,41%, Soda, wasserfrei, 1 Natriumperborat 10,39%, Wasser 29,65%, Rest (Verluste un unreinigungen) 0,15%. Über die Herstellung derartiger Mitt fi den Sie Angaben in Antwort 262 in Nr. 14 d. J., S. 245.

Für technische Auskünfte und Analysen ist auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingun zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher- weis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

3. Jahrgang. **Augsburg, 29. April 1926.** **Nr. 17.**

Über die Oxydation von Mineralölen.

Von *G. S. Petroff* und *A. J. Danilowitsch.*

tteilung aus dem Karpoff-Institut für Chemie in Moskau.

(Schluß).

Experementeller Teil.

e Oxydation von gereinigtem Spindelöl-destillat mit rauchender Schwefelsäure.

Spindelöldestillat, spez. Gewicht 0,899, wurde unter allmäh-ier Zugabe von 50% rauchender Schwefelsäure auf 60 70° C erhitzt, darauf mit alkoholischer Lauge neutralisiert l sorgfältig mit Wasser ausgewaschen. Die Oxydation wurde ch Durchleiten eines feuchten Luftstromes bei 140° C be-kt. Nach 40 Stunden wurde ein dickes gelbrotes, angenehm chendes Öl erhalten.

Die Konstanten dieses Öles waren:

Säurezahl	22,14
Verseifungszahl	61,58
Bromzahl	8,59
Jodzahl	11,09.

Darauf wurde das Öl mit 10% alkoholischer Lauge (50%ig) andelt, die alkoholische Lösung 3mal mit Äther gewaschen, gereinigte Seife mit einem Überschuß von Salzsäure unter värmen zersetzt und mit 15%iger Kochsalzlösung bei 50—60° C gesalzen. Nach Absitzen der Kochsalzlösung wurden zur gültigen Entfernung der Salzsäure die Säuren in Schwefel-er gelöst, die ätherische Lösung mit 5%iger Kochsalzlösung zum Verschwinden der sauren Reaktion gewaschen, der er abdestilliert und der Rückstand bei 100—102° C bis zur wichtskonstanz getrocknet. Die Ausbeute betrug 5,20% (be-met auf das Ausgangsöl).

Die Ergebnisse zweier Bestimmungen waren:

Verseifungszahl	219,0
Säurezahl	118,0
Jodzahl	14,4
In Benzin lösliche Säuren	60,1%
In Benzin unlösliche Säuren	39,1%.

Veränderung des spez. Gewichtes und der Viskosität nach einer 40stündigen Oxydation bei 140° C.

Ein mit 50% rauchender Schwefelsäure behandeltes Spin-l (spez. Gewicht 0,899) hatte nach der Behandlung ein . Gewicht 0,874. Dieses 40 Stunden lang oxydierte Öl hatte der Abscheidung der mit Laugen raffinierten Säuren ein . Gewicht von 0,905.

Auch die Viskosität hatte sich verändert. Spindelöldestillat, . Gewicht 0,899 wurde bei 15° C zu 1 angenommen. Nach der ination mit Oleum, Lauge, Waschung mit Wasser und 40-diger Oxydation stieg die Viskosität auf 3,6.

Vhalten gegenüber konzentrierter Schwefelsäure.

Das mit 50% rauchender Schwefelsäure gereinigte Spindelöl te große Widerstandsfähigkeit gegen rauchende Schwefel-e, die 20% SO_3 enthielt. Doch konzentrierte Schwefelsäure 1) wirkte gar nicht auf das Öl ein.

Zum Vergleiche wurden einerseits das mit Schwefelsäure einigte und 40 Stunden lang oxydierte Öl und andererseits Spindelöldestillat in 2 Glaszylindern mit eingeschliffenen fen 3 Stunden lang mit nachstehenden Zusätzen geschüttelt der Ruhe überlassen.

I.

20 T. Spindelöl (oxyd.)
60 „ Benzin
20 „ Schwefelsäure (1,84).

II.

20 T. Spindelöldestillat (0,899)
60 „ Benzin
20 „ Schwefelsäure (1,84).

In hatte sich das Volumen der Schwefelsäure um 30% vergrößert.
In hatte sich das Volum der Schwefelsäure um 5% vergrößert.

Beim Sulfurieren des oxydierten Öles mit gleichen Teilen Schwefelsäure bei 80° C wurden 50% des Öles sulfuriert. Das spez. Gewicht fiel von 0,905 auf 0,871 (bei 17° C). Die Viskosität wird 3mal kleiner. Gleiche Teile verdünnte Schwefelsäure (70—75%) lösen 25% des oxydierten Öles auf.

Die Oxydation von Solaröl bei Gegenwart von Sikkativen.

Die Oxydation wurde in einem breithalsigen Rundkolben durch Hindurchleiten von Luft vorgenommen und dauerte ca. 40 Stunden. Die Menge der durchgeleiteten Luft betrug 350 bis 380 l in der Stunde. Als Katalysator (Sikkativ) diente naphtensaures Kobalt.

Tabelle 1.

Nr. der Versuche	Ausgangsöl	Spez. Gew. d. Ausgangs-Materials	Oxydations-temperatur	Spez. Gew. d. oxydierten Öles	Spez. Gew. d. oxydierten Öles n. Entfernung der Säuren	Die Säuremenge die durch Lauge gebu den wurde	die Menge d. Sikkativs
1	Solaröldestillat durch Lauge gereinigt	0,878	85—91° C	0,895	0,883	5,2%	2,48%
2	Solaröl mit 30% Oleum gereinigt	0,853	150—160°	dick-flüss. Masse	—	—	1,3%
3	So wie Nr. 2	0,853	85—91°	0,878	—	3,3%	1,3%
4	So wie Nr. 2 und 3	0,852	85—91°	0,8525	keine Oxydation		2,48%
5	Gemisch eines Bakuer u. Embaer Solaröldestillats	0,858	85 - 91°	0,895	0,877	8,7%	6,3%

Anmerkung: Bei den Versuchen 1, 3, 4 und 5 wurde in Gegenwart von Wasser oxydiert, bei 2 unter Ausschluß von Wasser.

Zur Charakteristik der erhaltenen Oxydationsprodukte mögen die Analysenergebnisse der rohen Säuren, nach der Abscheidung mit Lauge, vor und nach der Reinigung mit Benzin dienen.

Tabelle 2.
Die aus dem oxydierten Öl abgeschiedenen Säuren.

	Säuren	in Benzin unlösliche Säuren	in Benzin lösliche Säuren	Öle	Harzartige Körper	Säurezahl	Verseifungs-Zahl	Jodzahl
1	Aus Seifen, durch eine Benzolextraktion gereinigt	52,8	47,1	—	—	—	—	—
2	im rohen Zustande	21,56	5,30	70,35	2,79	—	—	—
3	„ „	7,73	44,87	47,4	—	100,4	134,3	15,2
4	gereinigt durch eine Benzin-extraktion	9,8	82,50	7,70	—	139,4	187,7	17,8

Anmerkung: Die Säuren wurden mit Lauge abgeschieden und zur Entfernung der neutralen Verbindungen (hauptsächlich Öle) aus wäßrig-alkoholischen Lösungen extrahiert.

Die Oxydation eines Spindelöls.

Die Oxydation wurde mit feuchter Luft bei 140—150° C vorgenommen. Das Ausgangsmaterial hatte ein spez. Gewicht 0,899 bei 17° C. Der Fettsäuregehalt war 2,24%. Die Säuren blieben im Destillat. Nach 12stündiger Oxydation wurden nach Neutralisieren mit alkoholischer Lauge und Auswaschen mit Benzin 8,49% Säuren abgeschieden. Die abgeschiedenen Säuren

stellten bei gewöhnlicher Temperatur eine schwerbewegliche, dicke, in Alkohol, Benzin und Äther lösliche Flüssigkeit dar. Benzinlösliche Säuren 58,80% und in Benzin unlösliche 41,20%. Die Gesamtsäurezahl des Säuregemisches im ungereinigten Zustand betrug 131,0. Die in Benzin unlöslichen Anteile — Oxysäuren, eventl. auch Laktone und harzartige Zersetzungsprodukte, gehen beim Trocknen in einen kolophoniumähnlichen Körper über, der bei gewöhnlicher Temperatur trocken ist und sich gut zu einem dunkelbraunen Pulver zerreiben läßt.

Durch Einwirkung von 75%iger Schwefelsäure auf das oxydierte Destillat entstehen wasserlösliche Produkte.

Nach 12stündiger Oxydation war das spez. Gewicht des Öles nach Entfernen der Säuren 0,903. Die Viskosität des neutralen Öles stieg 2,5mal an.

Tabelle 3.

Säuren, aus denen Seifenpräparate durch Neutralisation mit alkoholischer Natronlauge hergestellt wurden.

	Ausgangsöl	Eigenschaften der Säuren, die für Seifenbereitung angewandt werden
1	Vaselinöl, spez. Gew. 0,853 das aus mit rauchender Schwefelsäure gereinigtem Solaröldestillat erhalten wurde.	Die rohen Säuren hatten: Säurezahl 104, Verseifungszahl 134,3, Jodzahl 15,2. Die Säuren wurden vom neutralen Öl befreit. Zur Seife wurden die benzinlöslichen Säuren mit einem Molekulargewicht 337 genommen.
2	Vaselinöl, spez. Gew. 0,853 das aus mit rauchender Schwefelsäure gereinigtem Solaröldestillat erhalten wurde.	Säurezahl 139,4, Verseifungszahl 187,7, Jodzahl 17,8, benzinlösliche Säuren = 82,50%, benzinunlösliche 9,80%, der Rest sind Öl und neutrale Stoffe.
3	Spindelöl, (0,874) das aus mit 50% rauchender Schwefelsäure gereinigtem Destillat erh. wurde.	Säurezahl 118, Verseifungszahl 219, Jodzahl 14,4.
4	Vaselinöl, (0,874) aus einem Destillat mit 20% rauchender Schwefelsäure erhalten.	1. Säurezahl 256,4, 2. in Benzin unlösliche Säuren = 41,43%, in Benzin lösliche Säuren = 58,60%.
5	Spindelöldestillat (0,889) wurde 12 Stunden lang bei 150° C oxydiert.	Säurezahl 131,0, benzinlösliche Säuren = 58,8%, benzinunlösliche = 42,2%.
6	Vaselinöl (0,879) aus Solaröldestillat, durch vorheriges Reinigen mit Schwefelsäure.	Die in Benzin unlöslichen Säuren, die sich bei der Oxydation bei 140—150° C am Boden des Gefäßes ausscheiden, haben folg. Konstanten: Säurezahl 30,8, Verseifungszahl 163,0, Jodzahl 1,74, Oxysäuren 46,0, Öl 50, benzinlösliche Säuren 2,5%.

Ammoniumseifen.

Aus den Säuren Nr. 3, 4 und 5 wurden Ammoniumseifen (Nr. 3A, 4A, 5A, 4AS) hergestellt. Aus der Säure Nr. 4 wurde eine Ammoniumseife mit einem Zusatz von 20% Stearinsäure hergestellt. Die so gewonnenen Präparate wurden in Bezug auf ihre Waschkraft mit folgenden Seifen verglichen: Kernseife K, Kernseife ZS, Seife ST aus Sonnenblumenöl, Kokosseife K, grüne, pharmazeutische Seife.

Die Zusammensetzung dieser Seifen war:

1. Kernseife K: Wassergehalt 10,5%, Erstarrungspunkt der Fettsäuren 44—45° C, Jodzahl 83,2.

2. Kernseife Z. S.: Wassergehalt 9%, Erstarrungspunkt 39° C, Jodzahl 93.

3. Die Seife ST bestand aus reinem Sonnenblumenöl, mit einem Gehalt von 10% Wasser.

4. Kokosseife aus reinen Kokosfettsäuren.

5. Grüne, pharmazeutische Kaliumseife enthielt 38% reine Seife.

Die Waschkraft wurde mit 1%igen Lösungen verglichen, nach einer von *A. Schukoff* und *Schestakoff*[4]) vorgeschlagenen Methode geprüft. Je 2 g (10 cm lange und 5 cm breite) Baumwollstreifen aus Nessel wurden in einem geschlossenen Gefäß mit einer Benzinlösung durchtränkt, die 5% Wollfett, 5% Erdölrückstände und 10% holländischen Ruß enthielt. Darauf wurde

[4]) Chem.-Ztg. 1911. S. 1027.

das Gewebe durch Trocknen vom Benzin befreit, dann du heißes Wasser gezogen zur Entfernung der Rußteilchen, durch Wasser herausgewaschen werden können, und dann g trocknet. Das Gewebe wurde dann im Streifen geschnitten, u diese Streifen dienten zur Bestimmung des Wascheffektes d zu untersuchenden Seifen. Die Untersuchung wurde folgende maßen vorgenommen: In die zu prüfenden Seifenlösungen (1 wurden die angeschmutzten Stoffstreifen eingebracht, 12 Stu den liegen gelassen und dabei beobachtet, welche der L sungen am schnellsten den Ruß entfernt, d. h. sich dunkel f färbt. Nach 12stündigem Liegen in den Lösungen erhitzt m diese und läßt sie 3 Minuten lang kochen. Die dunkle, schm zige Flüssigkeit wurde abgegossen, nochmals je 50 cm³ dest Wasser zugesetzt und wieder 3 Minuten sieden gelassen. D Wasser wurde abgegossen, die Streifen 10 Minuten lang Wasser gelegt, dann herausgenommen und getrocknet. N 24 Stunden wurden nach der Farbtiefe der trockenen Bau wollstreifen folgende Vergleichsresultate erhalten:

Am waschkräftigsten erwiesen sich die Kernseifen Nr. 4 K und ZS, und dann im geringen Abstand ST und Nr. 4.

Die aus Spindelöl Nr. 1 und 2 hergestellten Seifen u auch die aus Vaselinöl stehen an zweiter Stelle; an drit Stelle kommt die Kokosseife und an vierter die grüne Se und an letzter die aus den in Benzin unlöslichen Säuren (Nr. hergestellten Seifen.

Schukoff und *Schestakoff* geben bezüglich der Waschk folgende Reihenfolge an:

1. Talgseifen, 2. Seifen der Ölsäure und der pflanzlic Öle, 3. Seifen aus Kokos- und Palmkernöl, 4. Harz-(Kolop nium)-Seifen.

Die von den Verfassern ausgeführten Versuche zeigen, d die Säuren, die aus den oxydierten russischen Mineralölen du vorhergehende Reinigung mit rauchender Schwefelsäure erh ten wurden, als Ausgangsmaterial für Waschmittel nicht letzter Stelle unter den natürlichen Ölen stehen, sondern so ihrer Waschwirkung nach an 2. Stelle. Nachteilig ist die braune Farbe ihrer alkalischen Lösungen, die hauptsäch auf die Gegenwart von in Benzin unlöslichen Säuren, „O säuren", zurückzuführen ist. Zu diesen Oxysäuren gehören höc wahrscheinlich außer Anhydriden und Laktonen asphaltar Körper.

Schlußfolgerung:

1. Auf Grund der angeführten Versuche mit Destill russischen Erdöls (Baku und Emba) wurde festgestellt, daß der Oxydation ein Gemisch von in Benzin löslichen und un lichen (Oxysäuren) und unveränderten Mineralölen entsteht.

2. Die von Mineralölen befreiten Säuren besitzen wa wirkende Eigenschaften, und ihre Waschkraft im reinen Zusta nähert sich derjenigen des Sonnenblumenöls, das ein wertvo Material für die Seifensiederei ist.

3. Die in Benzin unlöslichen Säuren (Oxysäuren) schlechtern die Eigenschaften der Säuren aus oxydierten (als Waschmittel. Ihre Entfernung ist daher wünschenswert. haben wir Analogien mit den Oxysäuren in den oxydierten, tro nenden und halbtrocknenden Ölen.

4. Bei der Oxydation der Öle, die einer vorherigen nigung mit rauchender Schwefelsäure unterzogen wurden eine Brom- und Jodzahl = 0 (gereinigtes Spindelöl) hat stieg die Jod- und Bromzahl auf 11,09 bezw. 8,59.

Die Jod- und Bromzahlen zeigen den großen Einfluß, die Luft auf ein Öl hat, das einer vorherigen Reinigung 50% rauchender Schwefelsäure unterzogen wurde. Auf di Öl wirkte vor der Oxydation eine Schwefelsäure vom s Gewicht 1,84 nicht ein.

Wenn auch Jod- und Bromzahlen nicht immer ein Be für die Anwesenheit von ungesättigten Kohlenwasserstoffen (finen, Diolefinen, Äthylen, Terpenen usw.) im Öl ist, so z doch die große Erhöhung des spez. Gewichts, die Ände der Viskosität und zuletzt die Einwirkung einer 70—75% Schwefelsäure, die stark mit den Ölen reagiert unter Bil von wasserlöslichen Produkten (ähnlich den sauren Est daß bei der Oxydation der Öle mit Luft neben Säuren Paraffinen und Naphtenen auch ungesättigte Kohlenwassers entstehen.

5. Auf Grund des hier Ausgeführten ist die von Fis vorgeschlagene Methode zur Reinigung von Mineralölen d Oxydation unbrauchbar.

Die Versuche über die Oxydation von Mineralölen zur winnung von technischen Säuren werden fortgesetzt.

Über Ausziehtuschen.

Von *Julius Hübscher*, Spandau.

(Eing. 8. III. 1926)

Ausziehtuschen spielen im technischen Konstruktionsbüro eine ...htige Rolle, und es werden an sie eine Reihe besonderer Be...affenheitsforderungen gestellt.

In erster Linie soll eine Ausziehtusche tiefschwarz sein, ...nell trocknen, nach dem Trocknen durch Wasser unverlösch... und unabwaschbar sein, sie soll sowohl auf gewöhnlichem ... auch auf Pauspapier und Pausleinen gut haften, der Strich ... glänzend, nicht matt sein, er soll endlich völlig undurch...sig für Licht, d. h. gut deckend sein, damit bei der Herstel...g von Lichtpausen scharfe Konturen erzielt werden.

Ausziehtuschen dürfen, wenn sie gut verschlossen aufbewahrt ...rden, nicht oder nur in ganz geringem Maße absetzen.

Alle diese Bedingungen gleichzeitig zu erfüllen, ist nicht ...ht.

Auch hier spielt, wie bei fast allen chemisch-technischen Ver...ren, die jeweilige Beschaffenheit der verfügbaren Rohstoffe ... ausschlaggebende Rolle, und mit einem alten „Rezept“ ...n der Fachmann nicht viel, der Nichtfachmann und „Auch...rikant“ nichts anfangen.

Immerhin gibt die Analyse eines Präparates einigen Anhalt. Vor Jahren — es war noch im schönen Augsburg — machte ... im Laboratorium der „Seifensieder-Zeitung“ die Analyse ...r Ausziehtusche, und danach schien es kinderleicht, eine ...nso gute Ware anzufertigen. Kürzlich wurde mir nun die ...gabe gestellt, eine zum Signieren von Versandkisten geeig... Farbe herzustellen, welche sowohl zum Schablonieren, als ... zum Stempeln der Kisten brauchbar sein sollte.

Da entsann ich mich der unter meinem inzwischen leider ...torbenen damaligen Meister, *F. Krist*, gemachten Unter...ung und änderte die Vorschrift zweckentsprechend ab.

Darüber hinaus machte ich einige Versuche zur Herstellung ...r richtigen Ausziehtusche, die jedoch nicht gleich nach ...nsch ausfielen.

Von zwei der bekanntesten Rußfabriken Westdeutschlands, ... und W., hatte ich Rußmuster, welche sich ganz verschieden ...ielten. Es zeigte sich, daß von der physikalischen Eigen...ft des verwendeten Rußes der Ausfall der Ware fast allein ...ängig ist.

Ausziehtusche stellt man nach folgender auf eine kurze ...nel gebrachten Vorschrift her:

„Einer 12—15%igen wäßrigen, mit Borax verseiften Schel...lösung verleibt man eine genügende Menge feinsten Glanz...ein.“

Wenn ich mich recht entsinne, hatte die Analyse seinerzeit ... Ruß ergeben. Der erste Ansatz mit 5% Ruß ergab einen ... matten Strich, der sich nach dem Trocknen auf dem ...er teilweise abwischen ließ; also: zuviel Ruß. Der gleiche ...tz mit nur 3,5% desselben Rußes war schon besser; der ...h war zwar noch matt, aber völlig unempfindlich gegen ...ser und den Versuch, ihn etwa trocken fortzuwischen.

Die Tusche haftete auch gut auf dem geölten Pauspapier, ... sie hatte einen häßlichen Fehler: sie setzte einen Teil ... Farbkörpers ab und verlor dadurch an Deckkraft.

Um den Glanz zu erhöhen, kann man bis zu 10% Dextrin zu...n, um die Lichtundurchlässigkeit zu verbessern, hat sich ... Zusatz von 0,2% eines Gemisches löslicher Farbstoffe be...t; als solche kommen wasserlösliches Nigrosin und Eosin ...e Gemische beider in Frage.

Wenn man innerhalb der angegebenen Grenze von 0,2% ...et, so ist nach dem Trocknen der Tusche trotz der außer...ntlichen Wasserlöslichkeit der Farbstoffe kein Ausbluten ... Verwischen der Zeichnung beim Befeuchten derselben zu ...fchten.

Der Vollständigkeit halber sei erwähnt, daß man Ausziehtu...sen ganz ohne Ruß, nur aus einer Schellacklösung mit zu...setzten löslichen Farbstoffen herstellen kann, wenn man letz...r bis zu 0,3—0,4% zusetzt. Auch hier findet kein Aus...un statt.

Dem Absetzen des Rußes kann man auf verschiedene Weise ...gnen. Da die unangenehme Erscheinung darauf beruht, ...l der Ruß spezifisch verschieden schwere Anteile enthält, so ...r man entweder die Konzentration der Grundlösung erhöhen, ...n ein höheres spezifisches Gewicht zu erzielen; allerdings ...r...ert sich dadurch die Herstellung. Oder man kann dem ...tz nach dem Erkalten eine ganz geringe Menge, bis 0,1%, ...verten Tragant zusetzen, um die schweren Anteile des Rußes ...r Schwebe zu halten.

Eine Behandlung mit Tannin, wie sie z. B. zum Schwebenderhalten von Graphitschmiermitteln angewandt wird, kommt nicht in Frage, da Tannin als verhältnismäßig starke Säure die Schellackseife zersetzt und nun erst recht Ausfällungen hervorrufen würde.

Endlich bleibt noch ein Ausweg, besonders wenn es sich um Tusche für den eigenen Gebrauch oder in größeren Behältern, von 50 cm³ an aufwärts, handelt.

Man füllt die Tusche von dem gründlich durchgerührten Ansatz ab, gibt in jedes Fläschchen ein paar Schrotkörner und schüttelt vor jedesmaligem Gebrauch gut durch.

Der letzte Ausweg wäre ein Abschlämmen des Rußes, bezw. Herstellen des Ansatzes, mehrtägiges Absitzenlassen und Abfüllen des Obenstehenden.

In diesem Falle darf man jedoch den Zusatz löslicher Farbstoffe nicht versäumen, weil sonst die Deckfähigkeit zu gering wäre.

Das besprochene Beispiel zeigt wieder einmal, daß lediglich eingehende Versuche, Materialkenntnisse und Arbeit eine Fabrikation sichern: „Wer nicht kennte die Elemente, ihre Kraft und Eigenschaft, wäre kein Meister über die Geister...“ (Faust I.)

Den über Nacht zu „Fabrikanten“ gewordenen Unternehmern aber sei empfohlen, sich einen Chemiker zu engagieren und nicht zu glauben, daß sie, wenn sie ein „Rezept“ gekauft haben, nun über den Berg seien oder gar die Schuld dem Verkäufer des Rezeptes zuschieben dürfen. Eine Vorschrift, die für die eine Konstellation von Rohstoffen glänzende Ergebnisse zeitigt, kann völlig versagen, wenn auch nur einer aus ihrer Reihe andere Eigenschaften zeigt.

Rundschau

Mottenschutzmittel. (D. R. P. 421 100 v. 18. VII. 1924. Zusatz zum Patent 419 463. Dr. *Wilhelm Schmitz* in Berlin.) Es hat sich zufolge langfristiger Versuche an lebendem Mottenmaterial gezeigt, daß die insektizide Wirkung des Mottenschutzmittels gemäß dem Hauptpatent gegen Kleider- und Pelzmotte bei tierischer Faser, also Wolle, Haare, Federn usw., bedeutend erhöht wird, wenn man mit den Saponinen der Quillajarinde mit ihren Sapotoxinen und Quillajasäure das Lupinin und Spartein aus einem Auszuge der Samen der Lupinen und Ginster vereinigt, von denen die letzteren an sich zur Schädlingsbekämpfung bereits verwendet sind.

Die Herstellung dieses Mottenmittels geschieht so:

Beispiel. Zerkleinerte Quillajarinde und grob gepulverte Samen der Lupinen und Ginster werden gemeinsam unter Zusatz von verdünnter anorganischer Säure (außer Schwefelsäure) mit Wasser bei 50° C nicht überschreitender Temperatur extrahiert und die sauren, flüssigen Extrakte zur Abstumpfung der überschüssigen Säure mit entsprechender Menge Natrium- oder Magnesiumkarbonat versetzt und hierauf zur Sirupdicke eingedunstet. Dieser dicke Extrakt wird nach dem Erkalten mit so viel kalziniertem Natriumsulfat versetzt, bis eine trockene Masse entsteht, die gepulvert werden kann.

Dieses Präparat enthält als wirksames Prinzip die Säuren der saponinhaltigen Droge nebst Sapotoxinen und die Alkaloidbasen Lupinen und Spartein der Leguminosen, Lupinen und Ginster, beide gebunden zu organischen Salzen und neutralen Saponinen. Neben diesen befinden sich darin auch die Natriumsalze der zur besseren Auflösung der Alkaloide aus den Samen benutzten anorganischen Säure. Die Anwendung als Mottenschutzmittel ist die gleiche wie im Hauptpatent.

Patent-Anspruch: Mottenschutzmittel gemäß Hauptpatent 419 463, bestehend aus einem mit verdünnter anorganischer Säure hergestellten wäßrigen Auszuge der Quillajarinde und der Samen der Lupinen und Ginster, welcher neutralisiert, eingedampft und eingetrocknet ist.

Siegellackkerzen. (D. R. P. 422 672 v. 22. II. 1924. *William Schiepe* in Berlin.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zur Herstellung von Siegellackkerzen bezw. Siegellackstangen mit restlos verbrennendem Docht oder eingepreßtem oder eingemengtem Dochtmaterial, wodurch einerseits verhindert wird, daß die verkohlten Dochtreste die Siegel verunreinigen, und anderseits ein andauerndes Siegeln ohne besondere Erwärmung des Siegellackes ermöglicht wird. Um gleichzeitig das Verlöschen der Flamme zu verhindern, kann der Docht zweckmäßig an der Außenwand der Siegellackstange angebracht werden, damit die Flamme durch die etwa überfließende Siegellackmasse nicht erstickt werden kann.

Zweckmäßig hat sich erwiesen, gesponnene Dochte aus gereinigter Baumwolle durch Eintauchen in Schwefelsäure und Salpeter zu nitrieren. Solche Dochte verbrennen restlos. Den gleichen Zweck erreicht man auch, indem man die Dochte direkt aus Kollodiumwolle oder Schießbaumwolle herstellt oder das faserige Material dieser Stoffe mit der Siegellackmasse vermengt oder auf die hochflüssige Oberfläche der gegossenen Siegellackstange aufdrückt bzw. in diese einpreßt. Gegebenenfalls kann das Docht-

material bzw. die Dochte vorher paraffiniert werden, worunter zu verstehen ist, daß man dieselben mit einer aus Wachs, Paraffin, Talg oder ähnlicher Kerzenmasse bestehenden Mischung tränkt oder überzieht.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Siegellackkerzen, dadurch gekennzeichnet, daß ein restlos verbrennender, zweckmäßig aus gesponnener, nitrierter, gegebenenfalls paraffinierter Baumwolle bestehender Docht verwendet wird, der an der Außenwand der Siegellackstange angebracht werden kann. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Dochtmaterial in faserigem Zustand mit der geschmolzenen Siegellackmasse vermengt oder auf dieselbe aufgepreßt wird.

Poliermittel. (D. R. P. 423 321 v. 8. III. 1924. *Walther Frobenius* in Kitzingen a. M.) Das Verfahren bezweckt die Herstellung eines Schutz- und Poliermittels, besonders für Lackierungen, das auf alte oder neue Lackierungen aufgetragen, dieselben vor direkter Einwirkung von Gas, Feuchtigkeit, Staub, ferner vor rascher Riß- und Sprungbildung schützt und außerdem denselben schönen Glanz und erhöhtes Aussehen verleiht. Die Nachteile und Mängel der Lackierungen, besonders derjenigen, die häufig den Einflüssen der Atmosphärilien ausgesetzt sind, sind hinreichend bekannt und haben schon immer zu Versuchen, diese Einflüsse zu kompensieren, Anlaß gegeben. Die Erfolge ließen aber fast alle zu wünschen übrig.

Es wurde nun die überraschende Beobachtung gemacht, daß ein Zusatz von Methylformacyl zu Gemischen oder Emulsionen aus Ölen, Wachs und organischen Lösungsmitteln, wie Alkohol und Aceton, geeignet ist, oben geschilderte Mängel abzustellen. Z. B. 10 Teile desodorierter Tran, 10 Teile Pinolin, 5 Teile Alkohol, 0,2 Teile Methylformacyl, 1 Teil Amylalkohol, 3 Teile Aceton werden innig gemischt. Die Wirkung der durch Polieren aufgetragenen Masse beruht anscheinend auf der Tatsache, daß Methylformacyl in alkoholischer Lösung oder in Berührung mit Alkoholen bei Erreichung einer Temperatur, die nahe dem Siedepunkt der verwendeten Alkohole liegt, vollkommen verharzt. Die hierzu nötige Wärme wird durch die bei der Polierung erzeugte Reibung erzielt. Dieses im Verlauf der Arbeit erzeugte Harz bildet nun in Gemeinschaft mit den anderen Komponenten des Präparats eine hauchdünne, unsichtbare und unfühlbare Schutzschicht, die durch ihre eigene leichte Oxydierbarkeit die normale Zeitdauer der Oxydation des Lackfilms abkürzt, gleichzeitig vorhandene Sprünge und Risse abdichtet und verschließt und den eigentlichen Lackfilm vor den Einwirkungen des Staubes, der Luft, der Feuchtigkeit und anderen Aggredienzien schützt und dem so behandelten Objekt gleichzeitig erhöhten Glanz verleiht. Die für die Bildung des Harzes notwendige Wärme kann auch auf andere Weise herbeigeführt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Poliermittels aus Gemischen oder Emulsionen aus Ölen, Wachsen und organischen Lösungsmitteln, wie Alkohol und Aceton, dadurch gekennzeichnet, daß dieser Masse Methylformacyl zugesetzt wird.

Bohnertücher, Möbelaufpoliertücher und Schuhpoliertücher. Die Herstellung der Bohnertücher, Möbelaufpoliertücher und Schuhpoliertücher geschieht in ganz einfacher Weise dadurch, daß geeignete Tücher mit Lösungen von Bohnerwachs, Möbelwachs und Schuhwachs getränkt werden und das Lösungsmittel in geeigneten Apparaten abgezogen wird. Da es sich bei diesen Produkten nur um einen billigen Massenartikel handeln kann, so muß das Herstellungsverfahren natürlich in ganz rationeller Weise ohne Materialverlust durchgeführt werden. Billig müssen diese Artikel sein, weil die Tücher natürlich nur kurze Zeit wirksam sein können. Geeignete Vorschriften über Bohnermasse, Möbelwachs und Schuhcreme werden Ihnen ja bekannt sein. Gegebenenfalls empfehlen wir Ihnen das Buch von Dr. *Carl Lüdecke:* „Schuhcremes und Bohnermassen", dem Sie die nötigen Unterlagen entnehmen können. (Drogistenztg., Leipzig).

Wirtschaftlichkeit des Kesselwagenbetriebs. Bekanntlich sind Kesselwagen meist größer bemessen als ihrer Tragfähigkeit entspricht. Die Füllhöhe des Wagens muß also durch Ausmessen und nachfolgende Berechnung ermittelt werden, vorausgesetzt, daß das betreffende Werk nicht an der Füllstelle eine Gleiswage besitzt, um so den Wagen genau bis zur Tragfähigkeit füllen zu können. Letzteres wird nur selten, vielleicht bei sehr großen Werken, der Fall sein. Die Berechnung der Füllhöhe hat ihre Nachteile. Der vielbeschäftigte Betriebsbeamte wird meist nicht Zeit haben, die Maße des Kesselwagens selber zu nehmen. Er muß das irgendeinem Unterbeamten oder Vorarbeiter überlassen, und die Folge ist, daß der Wagen trotz genauester Berechnung entweder überladen oder die Tragfähigkeit desselben nicht voll ausgenutzt ist. Das eine führt möglicherweise zu Reibungen mit der Eisenbahn, das andere zu Unstimmigkeiten mit der Kundschaft, ganz abgesehen von der Schädigung, die der Volkswirtschaft daraus erwächst, daß viele solcher Kesselwagen mit Minderlast laufen. Man könnte nun natürlich einen Wagen, bei dem auf der Wage ein zu geringes Gewicht festgestellt ist, wieder an die Füllstelle schieben, um ihn auf das Tragfähigkeitsgewicht aufzufüllen. Das wird sich jedoch nur schwierig durchführen lassen, weil die Gleisanlagen von Fabriken vielfach stark überlastet sind und ein mehrmaliges Umherfahren der Wagen daher zu Störungen in der glatten Abwicklung des Eisenbahnbetriebes führt. Ich denke besonders an die Zuckerfabriken in Zeit der Rübenverarbeitung. Aus diesem Grunde möchte ich vorschlagen, in Zukunft die Füllhöhe der Kesselwagen unter Berücksichtigung der Tragfähigkeit einmal auf einer Wage genau festzustellen und dann am Kessel durch eine Marke oder durch Angabe des leeren Raumes in Millimeter ab Scheitelpunkt zu bezeichnen. Da die Kesselwagen meist für Sonderzwecke gebraucht werden, wäre eine solche Bezeichnung leicht durchführbar. Schließlich aber könnte man auch noch den Namen und das spezifische Gewicht der Flüssigkeit, für welche die Füllhöhe festgestellt ist, dazusetzen. Für die Zwecke der Zuckerindustrie würde die Bezeichnung eines Kesselwagens z. B. lauten: Füllhöhe 250 mm ab Scheitelpunkt für Melasse von 1,4 spez. Gew. Ich glaube, daß meine Anregung in den Industrien, die Erzeugnisse in Kesselwagen zu verladen haben, sicher Verständnis und Unterstützung finden wird. *(Erich Gundermann* in Chem. Apparatur.)

Durchpauspulver. Das Durchpauspulver zum Aufzeichnen eines Stickmusters besteht aus einem Gemenge einer mineralischen Farbe, z. B. Ultramarin, mit einem Harzpulver, z. B. Kolophonium. Die Linien des auf das Papier gekennzeichneten Musters werden mit einer feinen Nadel durchstochen, das durchstochene Papier auf den Stoff gelegt und mit dem Pulver das Papier überwischt; das Pulver fällt durch die Löcher auf den Stoff. Durch Überplätten haftet das Pulver fest auf dem Stoff, da das Harz schmilzt und auf diese Weise den Farbstoff an den Stoff bindet. Man kann dem Pulver je nach dem verwendeten Farbstoff jede beliebige Farbe geben. (Drogistenztg., Leipzig.)

Zur Erzeugung von Rauch und Nebel im Kriege wurden verschiedene Stoffe benutzt. Dazu gehört der Phosphor; auf dessen Verwendung wir aber nicht eingehen, da für friedliche Zwecke dieses Material nicht empfehlenswert ist. Vielseitige Benutzungsmöglichkeiten ergeben sich für Schwefeltrioxyd, das man am besten in konzentrierter Schwefelsäure auflöst, wobei sich rauchende Schwefelsäure bildet. Diese läßt man auf Stücke gebrannten Kalkes auftropfen. Es bilden sich Schwefelsäuretröpfchen, die in feinster Verteilung in der Luft schweben und dichten weißen Nebel bilden. Ferner kommt als Nebelbildner Siliciumtetrachlorid in Frage, das am besten so benutzt wird, daß man Ammoniak darauf einwirken läßt. Der Vorzug dieser Methode liegt darin, daß die Nebel aus festem Salmiak (Ammoniumchlorid) bestehen, also ganz unschädlich sind, während die Schwefelsäure des zuerst genannten Verfahrens ätzt. Auch Zinntetrachlorid und Titantetrachlorid lassen sich zur Nebelbildung verwenden und wurden dies auch, obwohl ihr Preis recht hoch ist. Beliebt war das sogen. *Berger*'sche Gemisch, das aus 25 T. feinem Zink, 50 T. Kohlenstofftetrachlorid, 20 T. Zinkoxyd und 5 T. Kieselgur besteht. Beim Anzünden dieser Mischung bildet sich verdampfendes Zinkchlorid, das mit der Feuchtigkeit der Luft zu dichten grauweißen Nebeln zusammentritt. Noch besser ist nach *J. Meyer* ein Gemisch aus 34,6 T. Zinkstaub, 40,8 T. Kohlenstofftetrachlorid, 9,3 T. Natriumchlorat, 7,0 T. Salmiak und 8,3 T. Magnesiumcarbonat. Auch hier erhält man dichte, aber durchaus unschädliche Nebelwolken. Dunkle Nebel lassen sich mit ähnlichen Mischungen erzielen, wenn man feingepulvertes Naphthalin hinzusetzt. Auf sonstige Nebelbildner des Krieges kann hier nicht eingegangen werden. Wir verweisen auf das Buch: *Julius Meyer,* „Der Gaskampf und die chemischen Kampfstoffe". (Chem.-Ztg.)

Horn zu kitten. Beim Kitten von Horn ist zu beachten, daß die Bruchstellen sauber, d. h. von Fett, Schmutz usw. durch Abreiben mit Tetrachlorkohlenstoff, Seifenwasser oder einem sonstigen Reinigungsmittel befreit sind. a) 50 T. Mastix, 16 T. Lärchenterpentin und 34 T. Leinöl werden im Wasserbade zusammengeschmolzen und heiß auf die gesäuberten und trockenen Bruchstellen gebracht. Es ist ratsam, die Bruchstellen vor dem Auftragen des Klebemittels hauchartig mit Leinöl zu bestreichen und das Klebemittel selbst nur in dünner Schicht aufzutragen. b) Einen anderen guten Kitt, der nach ca. 24 Stunden steinhart wird, kann man herstellen durch Mischen von 4 T. Gips mit 1 T. arab. Gummipulver. Dieses Gemisch wird mit kaltem Boraxwasser (1 T. Borax und 17 T. Wasser) zu einem dicken Brei angerührt und sofort in Gebrauch genommen. (Drogenhändler, Eberswalde.)

Schuhsohlenfirnis. Um die Sohlen haltbarer und undurchlässiger gegen Nässe zu machen, verwendet man zweckmäßig einen Firnis, der nach folgender Vorschrift erhalten wird: 450 g Kolophonium werden mit 175 g Leinölfirnis zusammengeschmolzen. Man nimmt dann vom Feuer und setzt, sobald die Mischung abgekühlt ist, 300 g Terpentinöl hinzu, rührt tüchtig durch und verdünnt dann noch weiter mit 300 g Benzin. Der Firnis wird mit einem Pinsel oder einem Schwämmchen auf die Sohle gebracht. Man stellt den Stiefel mit der Sohle nach oben beiseite und wiederholt, wenn der Anstrich eingedrungen ist, das Verfahren so lange, bis das Sohlenleder nichts mehr aufnimmt.

(Drog.-Ztg., Leipzig.)

Vernichtung von großen roten Ameisen. In Garden Chron. 1923, 327 wird empfohlen, eine starke Lösung von Karbolsäure (1 in 12 T. Wasser) auf die Spitze des abgebrochenen Ameisenhaufens zu schütten und mit einer Gießkanne die ausschwärmenden Ameisen zu begießen. Die meisten Ameisen können den Geruch nicht vertragen, fliehen und gehen zu Grunde.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 9.

Hamburg 39, den 24. April 1926.

= Die letzte Berichtsspanne ist insofern bemerkenswert ge-
en, als auf den Öl- und Fettmärkten an verschiedenen Stellen
ätze zur Festigkeit bemerkbar waren. Eine nähere Betrach-
der Gründe, welche hierzu geführt haben, dürfte daher loh-
erscheinen. Zunächst wird man den Gedanken festhalten
sen, daß nirgends bei den Verbrauchern große Vorräte ge-
en werden, und daß somit überall Bedarf vorliegt. Wenn
diese Lage nicht ohne weiteres in ein lebhaftes Geschäft um-
t, so sind hieran lediglich die mißlichen Kreditverhältnisse
ld. Trotz der Herabsetzung des Diskontes und dem flüssigen
dstand sind für alle langfristigen und Warenkredite keine
ichterungen zu verspüren, da der eine dem anderen nicht
t.

Den Anlaß zur Besserung gab daher nicht eine leb-
ere, inländische Bedarfsfrage, sondern die Haltung der aus-
igen Märkte. Im Talgmarkt war nach den Osterfeier-
n in London entschieden das Bestreben vorhanden, die Ten-
zu bessern und die Preise in die Höhe zu treiben. Die
ion vom 14. IV. kam nur mit 5 sh Erhöhung, am 21. IV.
wurden bis 15 sh Erhöhung gemeldet. Am La Plata rea-
e man sofort auf diese Festigkeit und hat die Forderungen
Saladero auf £ 43.10, für Matadero auf £ 42.10 erhöht.
York dagegen ist von $ 9¼ weiter auf $ 8¾ zurückge-
en und steht damit unter dem niedrigsten Punkt des Jahres
, welcher am 30. IV. 25 mit $ 9⅛ erreicht wurde. Der
gang von Talg und anderen Produkten zeigt die unsichere
ung der amerikanischen Märkte. Schmalz ist dagegen von
⅞ auf $ 14⅛ gestiegen und stand im vorigen Jahre
⅝, Ende Mai 1925 aber bereits $ 16⅛. Gewisse Analogien
chen diesem und vorigem Jahr sind vorhanden, und so ist
öglich, daß man jetzt in gleicher Weise wie im vergan-
n Jahre einen Umschwung vorbereiten möchte.

Eine weitere Festigkeit zeigt sich im Markt
Pflanzenfette. Trotz der bedeutenden Einfuhren in
a und Palmkernen sind die Öle für die nahen Monate knapp
sollten daher auch bald genug höhere Preise bedingen.
Fette haben durch ihre stetige Haltung auch in den letzten
aten schon dem Talgmarkt einen Rückhalt geboten und einen
eren sonst unvermeidlichen Preisfall verhindert. Eine zu-
ende Festigkeit in Pflanzenfetten sollte dem Markt der tie-
en Fette ein besseres Geschäft bringen.

Der Leinölmarkt hat sich gut gehalten, trotzdem kürz-
der argentinische Ernteertrag offiziell mit 1 800 000 t be-
t wurde. Der Markt hat auf diese Nachricht nicht rea-
eher ist die Haltung etwas fester geworden. Die Preis-
der letzten Monate läßt erkennen, daß der Boden erreicht
dürfte. Allerdings zeigt der hohe Stand der Terminpreise,
man sich auf allen Märkten vor Blanco-Engagements ge-
hat, und daß mithin von diesen irgendwelche Kaufanre-
n nicht zu erwarten sind. Der Markt bleibt auf die Be-
rage angewiesen, welche sich zwar bei uns etwas gebes-
at, aber hinter der der früheren Jahre zurückbleibt. In
anderen Ländern scheint es nicht viel anders zu liegen.
en großen vorhandenen Saatmengen wird der Markt zu-
t noch immer wieder Abschwächungen erfahren können; im
n bin ich jedoch der Ansicht, daß sich nach und nach eine
rung der Preise durchsetzen wird. Die übrigen Öle
en wesentlich höher als Leinöl, und es hat auch
den Anschein, als ob sich deren Gestehungskosten in nen-
ertem Maße herabdrücken lassen. Die Bedarfsfrage wird
aher immer zu Gunsten von Leinöl lösen müssen. Die Ent-
ung der übrigen Öle und Fette und Fettsäuren wird ganz
abhängen, ob sich in den nächsten Monaten die hier ange-
en Möglichkeiten durchsetzen können oder nicht.

er Monat Mai wird vielleicht noch keine wesentlichen
derungen bringen und sich eher als ein Monat der Samm-
charakterisieren lassen. Ausschlaggebend werden indessen
wie vor die Märkte der Vereinigten Staaten sein. Diese
n der letzten Zeit nicht vor Erschütterungen bewahrt ge-
; da sich aber die Fettstoffe im Gegensatz zu anderen
kten verhältnismäßig gut gehalten haben, so möchte ich an-
n, daß diese an einer beginnenden Erholung am ersten
men werden. Die Anfänge zu einer Befestigung der Öl-
ettmärkte, welche wir in den letzten Wochen gesehen ha-
sollten daher aus guten Gründen allgemeine Beachtung
nd.

Franz Gabain.

Glyzerin.

Hamburg, den 24. April 1926.

Paris kam diese Woche unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 58,
Saponifikat-Rohglyzerin 88%	£ 68,
Dynamitglyzerin Nobel test D 21	$ 40.

Seitens eines Lesers meiner Berichte wurde ihre Objektivität angezweifelt, da der Markt wesentlich fester, als in meinem letzten Bericht geschildert, sei und ihre Abfassung den Glauben erwecke, daß ich im Interesse einiger Großverbraucher handele. Betreffende Firma verweist mich darauf, daß ihr von Amerika direkte Anfragen und Gebote für große Mengen Dynamitglyzerin zu $ 41,50 ausschließlich Eisenfässer, fob, vorgelegen hätten.

Es dürfte sich hier um einen vereinzelten Fall, wahrscheinlich für Lieferung auf mehrere Monate in 1926 hinein, handeln, was schon daraus hervorgeht, daß die Weltmarktsnotierung unverändert $ 40 geblieben ist und daß noch vereinzelte Geschäfte für prompte Lieferung zu sogar nur $ 39 getätigt wurden.

Jedenfalls möchte ich nur betonen, daß ich, wie es entschieden auch wohl von den meisten Firmen der Glyzerinbranche anerkannt wird, stets bemüht bin, vollkommen objektiv zu sein, und daß ich mich prinzipiell von keiner Seite beeinflussen lasse. Ich bin stets bemüht, in meinen Berichten den effektiven Tageswert zu bringen, und vermeide es grundsätzlich, den Markt durch tendenziöse Meldungen zu beunruhigen. Auch von einer wesentlich größeren Festigkeit des Marktes dürfte kaum zu sprechen sein.

Wohl liegt seitens des Auslandes Anfrage nach festen Angeboten in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 59 und in Saponifikat-Rohglyzerin 88% zu £ 68 fob gutem Hafen, Eisenfässer vom Käufer cif Abladehafen stellbar, BSS/ISM-Bedingungen, Analyse Darmstadt, vor, das Kaufinteresse ist jedoch im allgemeinen, besonders in Europa, weiter äußerst minimal.

Der beste Beweis hierfür ist die Tatsache, daß es bis jetzt unmöglich war, für einen Posten von 40 t ganz prima hellem südamerikanischen Saponifikat-Rohglyzerin mit hohem Reinglyzerin- und nur geringem Aschegehalt ein Gebot zu Verkäufers Preisidee von £ 70 cif Hamburg-Rotterdam, einschließlich einmal gebrauchter starker Eisenfässer herauszuholen, auch nicht einmal ein annäherndes Gegengebot zu bringen, da nirgends großes Kaufinteresse vorlag.

Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (22. April 1926.) Der Hochstand der Preise von Leinöl fußt mehr und mehr auf dem unbefriedigenden Verbrauch von Leinkuchen, der andererseits jedoch die Preise von Leinsaat keineswegs heruntergedrückt hat. Die gegenwärtige Lage des Leinölmarktes ist jedenfalls eine Anomalie und daher den hohen Forderungen der Abgeber eigentlich wenig zu trauen. Doppelt gekochtes Leinöl war seit einigen Wochen jedenfalls sehr dringend begehrt und naturgemäß die Stimmung auch für rohes Leinöl sehr fest. Die Preisspanne zwischen rohem und doppelt gekochtem Leinöl betrug im Laufe der Woche stellenweise RM 2—2,25 gegenüber RM 1 vor einigen Wochen und RM 0,50 in der Vorkriegszeit. Am einheimischen Markt kostete rohes Leinöl in den letzten Tagen RM 73,50 bis 73,75, gekochtes Leinöl RM 75,50 bis 76, Kokosöl, roh, max. 3% Fettsäure, RM 98,50, Erdnußöl, roh, RM 95,50 bis 96, Sojabohnenöl, roh, RM 85 bis 85,50 die 100 kg mit Faß ab Lager. Diese Preissteigerungen am Inlandsmarkt sind verhältnismäßig weit größer als solche der ausländischen Märkte, und daher ist einige Vorsicht im Einkauf jedenfalls geboten.

Die Versorgung Europas mit Ölsaaten steht nach wie vor günstig. Argentinien fertigte im Laufe der Woche 15 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 47 100 t nach Europa ab gegen insgesamt nur 22 000 t in der nämlichen Woche des Vorjahres. Indien verlud in der letzten Woche und der Vorwoche nach Europa 4750 t und 750 t Leinsaat, 1325 t und 5300 t Rübsaat, 3200 t und 5900 t Baumwollsaat. Hiernach schwammen nach Europa Ende der Woche, der Vorwoche und der korrespondierenden Vorjahrswoche 161 400 t bezw. 164 200 t bezw. 94 600 t Leinsaat, 13 500 t bezw. 13 800 t bezw. 22 300 t Rübsaat und 24 300 t bezw. 28 100 t bezw. 39 300 t Baumwollsaat, insgesamt 199 200 t bezw. 206 100 t bezw. 156 200 t. Der nach Europa schwimmende Vorrat von Leinsaat an sich wie solcher von den drei Sorten überhaupt ist also erheblich größer, als er im Vorjahr war.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17 bis 16.3, Bombay £ 17.7/6, Plata £ 14.17/6, Rübsaat, Toria, £ 20.10, Bold braune Cawnpore £ 19.7/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.15, ostafrikanische £ 7.5, schwarze ägyptische £ 9.15, Sakellaridis £ 9.5, Rizinussaat, Bombay, £ 16.17/6, Sesamsaat, chinesische, £ 26.12/6, Hanfsaat, mandschurische, £ 11.17/6, Mohnsaat, Bombay, £ 23, Sojabohnen, mandschurische, £ 12, Erdnüsse, Koromandel, £ 21.10, Leinöl, £ 30.7/6, Kottonöl, Bombay, roh, £ 35, ägyptisches, roh, £ 36.5, Palmkernöl, gepreßt, £ 42, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert, £ 44.5, Sojaöl £ 36.10, geruchfrei £ 40, Rüböl £ 47, raffiniert £ 49 pro t; Amsterdam: Leinöl, Mai, Fl. 33¾, Juni Fl. 34¼, Juni-August Fl. 34½ bis 34¼, September-Dezember Fl. 35, Januar-April Fl. 35¾ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 22. April 1926.

Die Knappheit in den verschiedenen Ölsorten hält unverändert an, andererseits ist die Nachfrage seitens des Konsums, hauptsächlich für prompte Lieferung, nach wie vor rege. Infolge des geringen Angebots für greifbare Ware sehen die Verkäufer auf Preise.

Rindertalg ist fest bei knappem Angebot. Das Geschäft war lebhaft. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1347 Fässer aufgestellt und davon 750 Fässer zu sh 15 höheren Preisen verkauft. Auch die Forderungen für nordische Talge sind gestiegen. — Leinöl. Die Tendenz auf dem Leinsaatmarkt war in der abgelaufenen Woche unübersichtlich. Demzufolge war auch Leinöl ruhig. Die Marktlage änderte sich aber am Schlusse der Berichtswoche. Die Mühlen erhöhten die Notierungen bei guter Nachfrage aus dem Inlande. Gegen sofortige Zahlung werden Partien aus zweiter Hand billiger angeboten. — Sojabohnenöl. Die Stimmung im Osten hat sich weiter befestigt, doch ist die Lage am hiesigen Markt unverändert geblieben. — Palmkern- und Kokosöl. Der Markt für Rohware war zu Beginn der Woche etwas fester. Dieses bewirkte ein Anziehen der Ölpreise. Palmkernöl für prompte Lieferung ist kaum erhältlich, und man interessiert sich auf Verbraucherseite mehr und mehr für abfallende Qualitäten. — Fettsäuren. Die Nachfrage ist als sehr gut zu bezeichnen, und es sind nur wenig prompte Partien zu haben. Für verschiedene Sorten sind die Preise wesentlich erhöht worden. — Rizinusöl. Bei geringer Nachfrage sind die Notierungen unverändert geblieben. — Auch Kottonöl hat keine Änderungen zu verzeichnen. — Der Tranmarkt ist flau mit geringer Kauflust. — Sulfurolivenöl zeigte das gleiche ruhige Bild der Vorwoche.

Hamburg, den 23. April 1926.

Leinöl, prompt 74, Leinöl April-Aug. 73,50, Leinölfirnis 76, Palmkernöl, roh, in Fässern 92, Kokosöl, roh, in Barrels 100, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh, Ia 96, Kottonöl, techn., raff., engl. 88, Sojabohnenöl, roh 84,50, Leinölfettsäure 76, Kokospalmkernfettsäure 81, Erdnußölfettsäure 67—69, Sesamölfettsäure 68, Sojaölfettsäure 56—62, Rizinusöl I. Pressung, loko 95, Rizinusöl II. Pressung 89, Rizinusöl DAB 5 106, Waltran III 57, Sulfurolivenöl 91, Pflanzenöl 52—66, Talg, südamerik. A 88—90, Talg, südamerik. A, schwimmend 87, Talg, austr., mixed, good colour 88—89, Talg, austr., mixed, fair colour 85/86, Hammeltalg, techn. 90—94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 76, Schweinefett, weiß 96, Rüböl, roh 109, Abdeckereifett 68—71, Rohmedizinaltran 72—73, Dorschlebertran, extra hell 63—65, Dorschlebertran, gelb 58—60, Dorschlebertran, braunblank 54—55, Dorschlebertran, braun 45—48, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Verpackung.

Der Markt war ruhig. Palmkernöl lag fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl.

Hamburg 1, den 22. April 1926.

Für greifbare Ware besteht etwas mehr Interesse, jedoch sind die Notierungen unverändert £ 64 bis 65 per engl. ton und für Abladungsware £ 58 bis 59 per engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 22. April 1926.

Palmöl: Der Markt ist im Laufe der letzten Woche wieder fester geworden; besonders April eintreffende bezw. nahe fällige Ware war gesucht. Die von den Verkäufern geforderten Preise wurden schlank bezahlt, und es macht sich eine gewisse Knappheit an schwimmender Ware bemerkbar. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Liberia-Palmöl, loko Hamburg, gewöhnl., £ 30, Bas. 2%. Loanda-Plant.-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.10, Lagos-Softs-Palmöl, April-Mai-Abl., £ 37.12/6, Lagos-Softs-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 37.10, Lagos-Softs-Palmöl, Juni-Juli-Abl., £ 37.7/6.

Talg: Von den 1344 aufgestellten Fässern wurden in der gestrigen Talgauktion 941 verkauft. Die Preise waren durchweg um 15 sh höher, was zur Folge hatte, daß sämtliche Offerten sowohl von englischen, als auch von hiesigen Händlern um mindestens 10 sh bis £ 1 in die Höhe gesetzt wurden. Für nahe Talge besteht Interesse, doch ist die Ware verhältnismäßig knapp. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 44, Saladero-Rindertalg, schwimmend, £ 43.10, Saladero-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 43, Rayburne-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 43, Pale mixed Talg, prompt von England, £ 43.10, Home Melt Talg, prompt von England, £ 43, Dän. Ochsentalg, I. Hälfte Mai von Dänemark dän. Kr. 83.

Reimler, Miney & Co. G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 22. April 192

Das Geschäft blieb auch in der letzten Woche verhältnism ruhig; nur für den Artikel Paraffin zeigte sich besonders sei des Auslandes ein etwas lebhafteres Interesse.

Paraffin: Wie oben ausgeführt, machte sich hierfür regere Nachfrage bemerkbar und wurden in Loko- und kurz liger Ware einige größere Orders plaziert, sodaß für diese sition wenig Angebote vorhanden sind. Ich notiere heute Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, w amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25, während man ladungspartien auch noch auf Basis von $ 14 für Tafelpara und $ 13 für Paraffinschuppen haben kann. Weißes poln. Ta paraffin 50/52° kostet unverändert $ 13,50 ab Grenze. — Ce sin hatte das übliche regelmäßige Bedarfsgeschäft bei un änderten Forderungen. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54 $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Cer weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — B nenwachs: Für die besseren Provenienzen kamen etwas n Angebote seitens der Ablader auf den Markt, ohne jedoch e Umschwung in der Marktlage zu bewirken. Ich notiere h für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko-, kurzfällige Ware sh 186 bis 202 p. cwt., Abladungspartien sh bis 203 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,25 bis 4,30 per — Japanwachs: In den letzten Tagen kamen aus den ladungsländern für diesen Artikel festere Meldungen, was je bei dem gegenwärtigen kleinen Geschäft die Preise nicht be flussen konnte. Ich notiere für Lokoware sh 81 p. cwt. und ladungspartien sh 80 p. cwt. — Montanwachs notiert verändert RM 55. — Karnaubawachs: Die Marktlage noch immer als sehr fest anzusehen, und man erwartet we Preiserhöhungen in absehbarer Zeit, besonders, da in den sprungsländern nicht das kleinste Anzeichen für eine rücklä Tendenz vorhanden ist. Ich notiere für fettgrau sh 164 p. und courantgrau sh 165 p. cwt., für Abladungspartien sh 16 166 p. cwt. — Harz: Da die weiter anhaltende Nachfrage tens des Konsums für Loko- und kurzfällige Ware kaum ge werden konnte, haben für diese Termine die Forderungen e angezogen, dagegen wird Abladungsware unverändert angeb Für Loko- und kurzfällige Ware notiere ich $ 12,75 bis 13,25 für Abladungspartien $ 12,25 bis 12,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes a geben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 10

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Beck

München, den 23. April 19

Die Tendenz ist unverändert. Unsere heutigen, unverbindl Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach venienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 165-17 Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin nat 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 98 (höhere Gr keiten entsprechend) p. 100 kg brutto für netto verzollt ab München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellsch

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 24. April 1

○ Die letzten Harznotierungen lauteten hier ungefäh w folgt.

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 12,60 H 13, J 13,10, K 13,40 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladung: F/G 5,75 bis H 6,50, J 6,60, K 6,70, M 7, N 7,60, WG 8, WW 8,25 pe 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Abladungsware: F/G 375, J 383, K 385, M 387, N 394, WG 400, WW 405, OOO 408, 412, VAV 415, EX 418, EXE 425, AAA 430, AAAA AAAAA 435, XX 440, XXX 445 Ffrs. die 100 kg, Ablad gewicht, cif hier, Tara 7%. Französisches Harz, Loko-Ware F/ 12, H 12,20, J 12,40, WG 13,50 $ die 100 kg, ab Transi hier, Neugewicht, Tara 6%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 11,50, IX 12, VIII VII 12,25, IV 13,35, III 14,30, Excels. 15,25 $ die 100 k Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladung XII 9, XI 10, X 11,20, IX 11,70, VIII 11,80, VII 11,90, V 12,20, IV 13, III 14,20, II 14,60, I c 14,70, I s 14,80, I e Excelsior 15,10 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, 7%.

Griechisches Harz: Abladungsware nicht angebot.

Portugiesisches Harz, Abladungsware: dunkel 9,50 mittel 10,30, hell 11,60, tel quel 11,25 $ die 100 kg, cif Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markte lauteten die letzten Notierungen: rikan. Harz, spot: B/D 23/9, F/G 28/-, H 28/3, K 28/9, 9/6, N 32/-, WG 35/3, WW 39/3; franz. Harz, spot: F/G K 28/-, N 28/9, WW 30/- sh per cwt. ex wharf.

Das Geschäft bewegte sich während der letzten Woche in eren Grenzen; unsere Inlandsindustrie ist immer noch nur schwach eingedeckt und deshalb genötigt, mit dringen- Bedarf fortlaufend in den Markt zu kommen, sodaß eine ge Stockung im Harzabsatz — wie man sie bei anderen lukten jetzt immer häufiger erlebt — nicht stattfinden kann. einzelnen Seiten ging man auch schon dazu über, beson- in französischen und spanischen hellen Sorten Vorauskäufe Mai-Juni abzuschließen, wobei die französische Valuta dem dungsgeschäft zugute kommt. Teilweise quotieren die Ab- r allerdings bereits in Dollar, immerhin bieten die augen- lichen Notierungen für französisches und spanisches Harz n für amerikanisches gegenüber noch gute Vorteile.

Im allgemeinen ist die Tendenz für Harz eher wieder s schwächer, wenn auch kleinem Preisrückgange an den lnen Tagen immer wieder ein leichtes Anziehen der Preise olgen pflegt. Das gilt besonders für die amerikanischen No- ngen, die bei den einzelnen Exportkompagnien immer noch manchmal gar nicht unerheblich — auseinander laufen. An en Tagen der Woche blieben die Quotierungen von drüben haupt aus, und man vermutet, daß sich wieder eine neue igung vorbereitet, was bisher stets durch das Fehlen der lnotierung von drüben eingeleitet zu werden pflegte. Billig aufen waren von Amerika immer noch die untersten Grade , wovon sich mangels genügenden Abzuges ziemliche Vorräte en angesammelt hatten. Nachdem die Inhaber solcher Ware den offenen Märkten nicht damit vorwärts kommen konnten, den größere Posten unter der Hand zu jedem erreichbaren ot abgestoßen. Für das deutsche Geschäft haben diese ie mehr und mehr an Interesse verloren.

Wie sich die neue Saison weiter entwickeln wird, läßt sich nicht recht voraussehen. Vorerst wird man mit einem samen weiteren Rückgang der gegenwärtigen Notierungen noch rechnen können; es muß sich dann zeigen, wie sich neue Ernte entwickelt und ob sich der Harzabsatz bessert, von diesen beiden Punkten wird es abhängen, was weiter .

Die amerikanischen Ablader machen eben immer noch einen ntlichen Unterschied in den Preisen zwischen Abladung in- alb 30 Tagen und Mai-Juni-Abladung, der aber auch wohl allen dürfte, sobald sich die neue Ernte im Laufe des Mai fühlbar macht.

Spanien ist jetzt wieder mit sämtlichen Harzgraden im te und hatte in den letzten Wochen auch bei uns einen Absatz zu verzeichnen; in Frankreich liegt das Geschäft sherer, wozu in der Hauptsache die immer weiter schwin- e Valuta die Hauptveranlassung gibt. Manche Ablader ziehen lb vor, einstweilen ihre Ware in Hand zu halten.

m deutschen Konsum hängt die mehr oder weniger große ticklung auch des Harzabsatzes eng mit der Kreditfrage zu- en. Der Harzimporteur, der mit einem prozentual sehr klei- Nutzen arbeiten muß, kann in der Zielgabe über einen kür- Zeitpunkt schlecht hinaus. Da wo ein längeres Ziel durch nt an prima Käufer gegeben werden kann, muß immerhin gewisse Risiko-Prämie einkalkuliert werden, die sich aber lchen Produkten stets fühlbar macht.

Spanische und französische Harzprodukte.

San Sebastian, den 21. April 1926.

eit einigen Tagen sind bereits die diesjährigen Harzpro- an den Markt gekommen, aber nur von seiten Frank- s, dagegen hat man in Spanien die Destillation noch aufnehmen können, weil noch nicht genügend Rohharz ein- nelt werden konnte. Nachdem seit einigen Tagen ein cher kalter Rückschlag in der Witterung eingetreten ist, an mit einigen Wochen Verspätung rechnen, und es werden nde Mai wohl kaum neue spanische Produkte an den kommen.

n 28. März fand in Frankreich die erste Auktion für Roh- tatt und zwar in Biscarosse (Landes), wo gewöhnlich die Einernten stattfinden. Als höchster Preis wurden Frs. er Liter Rohharz geboten. Aus diesem Rohharz gewinnt a. 21% Terpentinöl und 79% Harz. Sobald die neuen te an den Markt kamen, gingen die Preise für Harz etwas und zwar fiel die Marke WW Superior von 410 Ffrs.) Ffrs., Terpentinöl wird z. Zt. zu Ffrs. 810 angeboten, ind die Preise nur nominell, da die weitere Frankent- fortwährende Schwankungen in den Notierungen mit sich Weitere Rohharzauktionen haben stattgefunden, und es ungefähr dieselben Preise bis zu Ffrs. 4 per Liter .

rch die frühzeitige Ernte in Frankreich ist die Knappheit so gesuchten Marken WW und WW sup. überbrückt. Qualitäten können bei den ersten Einernten ohne Son- chung gewonnen werden, dagegen können die Marke 4 A, 6 A erst im Monat Mai zur Ablieferung kommen und dies nur, wenn genügend sonnige Tage sich bieten, da zum wenigsten 3 Wochen Sonnenbleichung zur Gewinnung dieser Marken nötig ist. Auch die mittleren und dunkleren Marken werden erst im Laufe der nächsten Monate in größeren Quantitäten erzeugt.

Im allgemeinen rechnet man mit hohen Harzpreisen für die ersten Monate.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 200, Harz Cristall Ptas. 100, Harz Excelsior Ptas. 98, Harz Extra fehlt, Harz I/III fehlt, Harz IV/VI Ptas. 85, Harz VII/X Ptas. 80, Harz XII Ptas. 75.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 810, Harz 6 A Ffrs. 430, Harz 4 A Ffrs. 420, Harz 3 A Ffrs. 410, Harz 2 A Ffrs. 390, Harz BB/DD Ffrs. 380, Harz WW Ffrs. 370, Harz WG/N Ffrs. 365, Harz K/M Ffrs. 355, Harz I/F Ffrs. 350, Harz B Ffrs. 300.

H. G.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 23. April 1926.

In der Preisbewegung für Schmieröle ist eine Veränderung nicht eingetreten. Die Anstrengungen der Russen, den deutschen Markt zurückzuerobern, dauern unvermindert fort. Wir lassen die Notierungen für diese Ölsorten ebenfalls regelmäßig mit erscheinen. Die in unserem letzten Bericht gemeldete Geschäftsbelebung hat schon wieder nachgelassen. — Es notieren im Großhandel per 100 kg in RM verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50 34,25—56, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11 b/50 39,25—48,25, amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3—7 b/20 31—34,25, amerik. Heißd.-Zyl., Flp. ca. 265—330 38,25—82,25, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220/240 35, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 32—34,25, Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3—7 b/20 29—31, Vaselinöl, weißlich und weiß 49—57, Petroleum, ausschließlich Faß 28, Putzöl, ausschließlich Faß 21, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 12,50, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, spez. Autogetriebefett 65, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 23—28, Karbolineum 19,75, Teerheizöl 12,75, Klauenöl 170, Rüböl, roh, klar 102,50, Rüböl, raff. 104,50. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.

*** (22. April 1926.) Die Marktlage der verschiedenen Erzeugnisse war in den einzelnen Ländern, besonders auch im Inlande, im großen und ganzen unverändert. Der Bedarf in den einzelnen Erzeugnissen entsprach überwiegend der Jahreszeit, ließ zum Teil jedoch infolge der schwierigen wirtschaftlichen Lage zu wünschen übrig. Der Ruhrbergbau stützt sich infolge der miserablen Absatzverhältnisse für Brennstoffe auf das Geschäft mit Nebenprodukten, wofür mit Ausnahme von schwefelsaurem Ammoniak heute wesentlich höhere Preise gefordert werden als vor dem Kriege, Preise, welche verhältnismäßig meistenteils eben zu hoch sind. Die Erzeugung von Steinkohlenteer wird möglichst auf Pech zu verarbeiten gesucht, da dieses seit längerer Zeit sehr hoch im Preise steht. Im Handel kosten freie Teermengen RM 6,25 bis 6,50, die Zechen liefern präparierten und destillierten Teer im Kleinabsatz zu etwa RM 7, Straßenbauteer zu RM 7,50 für 100 kg ab Werk. Die Aussichten für den Bau neuer Straßen sind günstig, nachdem eine große Anzahl von Kommunen sich infolge der starken Geldflüssigkeit am Anleihemarkt größere Geldmittel zu verschaffen gewußt hat. Benzol deckt sich ungefähr in Gewinnung und Absatz. Nennenswerte Lagervorräte sind im Ruhrgebiet nicht vorhanden. Sollte allerdings die Koksproduktion eingeschränkt werden, was bei den Schwierigkeiten am Brennstoffmarkt während der Sommermonate leicht möglich wäre, so müßte die Gewinnung von Benzol naturgemäß auch entsprechend zurückgehen. Einstweilen tun die Zechen jedoch alles, um im Falle von Stillegungen die Gewinnung der Nebenprodukte in Gang zu erhalten, weil an letzterem eben gut verdient wird. Motorenbenzol kostete im Ruhrgebiet im Kleingeschäft RM 47,50 und Reinbenzol RM 57 je 100 kg in Käufers Fässern ab Zeche. In den einzelnen Absatzgebieten im Reich stellte sich Motorenbenzol auf bis zu RM 53 je 100 kg ab Tankanlage. Die Preise der Steinkohlen-Teeröle schwankten zwischen RM 11 bis 13,50, Karbolineum kostete ab Zechenanlage bis zu RM 16 die 100 kg ohne Verpackung. Am Markt der Braunkohlenteer-Nebenprodukte bot Pech bessere Absatzaussichten, weshalb hierfür auf höhere Preise gesehen wurde. In den Absatzverhältnissen von Braunkohlenteer und Braunkohlenteeröl waren wesentliche Unterschiede wohl kaum zu bemerken. Teer der besten und mittleren Qualitäten wurde vom Verbrauch glatt aufgenommen, geringwertige Teersorten blieben jedoch wie früher vernachlässigt. Die Preise der Braunkohlenteeröle stellten sich je nach Qualität auf RM 10 bis 16,50 die 100 kg in Ladungen ab Mitteldeutschland, Verpackungskosten zu Lasten der Käufer.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 23. April 1926.

*Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34,50, Terpentinöl, franz. $ 34,

Harz, amerik. FGH $ 12,80, WG $ 15,25, WW $ 15,75, Schellack TN orange sh 130, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 23. April 1926.

Ameisensäure 85% 65, Atznatron 125/8° 30, Atzkali, 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 24,25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 83,50, Bleimennige, rein 83,50, Bleiweiß, pulv. 95, Bleiweiß in Öl 99, *Borax, krist. 44,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 45, Chromalaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,90, Essigsäure 80%, chem. rein, 135—145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42,50, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51, Pottasche 96/8% 50—53,50, Salmiak, feinkrist. 38, Salmiakgeist 0,910 26, Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda, kalz. 96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zinkweiß Rotsiegel 77, Zitronensäure, blfr. 305.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Der Markt lag ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Breslau. Breslauer Ölmühle Wilhelm Ismer. Inhaber Ingenieur Wilhelm Ismer.

† Elbing. Elbinger Klebstoff-Fabrik Winkler & Co. Persönlich haftende Gesellschafter sind der Lehrer und Stadtrat a. D. Hans Winkler, Fräulein Erika Winkler und Fräulein Ursula Winkler.

† Köln, Schwerthof. Nugget Compagnie m. b. H. Sitz von Frankfurt a. M. nach hier verlegt. Ein- und Ausfuhr, Herstellung und Vertrieb von Waren unter der Handelsmarke Nugget. Stammkapital: 5750 RM. Geschäftsführer: Harry Richard Large, Kaufmann.

† Traunstein. Bad Reichenhaller Latschenöl-Fabrik Albert Leuthenmayr Bad Reichenhall, Sitz: Bad Reichenhall-Kirchberg. Inhaber: Albert Leuthenmayr. Fabrik für Latschenkiefer-Produkte und Verkauf und Versand derselben.

-m. Aarhus, Dänemark. Der Umsatz in 1925 bei A.-S. Aarhus Oliefabrik (Rechnungsabschluß siehe Nr. 14) betrug 45 (61) Mill. Kr. im Inlande, 19 (30,5) Mill. ans Ausland. An Handelswaren sind für 22 (3) Mill. Kr. verkauft, da während des langen Ausstands die Tochterfirma Teutonia in Harburg, welche 5 v. H. Dividende verteilt (i. V. keine), große Mengen lieferte. Die Stationen im Osten arbeiteten befriedigend, die in Penang liquidiert. Als Arbeitslohn sind ca. 3,0 (3,4) Mill. Kr. ausgezahlt. Die Aussichten sind z. T. etwas besser, da fortan die vertragliche Leistung an die Reederei Oversöiske Co. (1925 1,1 Mill. Kr.) wegfällt. Die russischen Fabriken in Odessa und Rostow sind nationalisiert; ob man sie je zurückerhält, ist fraglich. Der Fabrikbetrieb in Libau ist eingeschränkt, auch das Zweiggeschäft in Warschau befriedigte nicht. Die russischen Interessen und Teutonia stehen zu ihren Anschaffungskosten zu Buch. Dir. Fr. Lausen tritt auf seinen Wunsch nach 34 Jahren im Dienste der Firma in aller Kürze zurück, Verwaltungsdirektor wird T. C. Thomsen (1906—18 Chefingenieur der Vacuum Oil Co. Ltd., London, z. Zt. Direktor der Maschinenfabrik A.-S. Titan, Kopenhagen). Technischer Direktor wird Ing. Holst, bisher Unterdirektor, neben Dir. Tychsen.

Berlin. Von dem Verein deutscher Chemiker, dem Verein zur Wahrung der Interessen der Chemischen Industrie Deutschlands und dem Bunde angestellter Akademiker ist unter der Bezeichnung „Karl-Goldschmidt-Stelle für Chemie und Wirtschaft" eine Stelle geschaffen worden, die der Wirtschaft (Industrie und Landwirtschaft) über die Bedeutung der Chemie für die in Betracht kommenden Betriebe Auskunft erteilen und zugleich dem Chemikernachwuchs neue Betätigungsmöglichkeiten eröffnen will. Gleichzeitig soll die Stelle Wege suchen, auf denen der junge Chemiker sich nach Abschluß seines Hochschulstudiums noch eine spezielle technische Ausbildung aneignen kann. Als ihr Leiter ist Herr Dr. O. Lange, bisher Dozent an der Technischen Hochschule in München, Verfasser der bekannten „Chemisch-technischen Vorschriften", gewonnen worden.

Bremen. Bremer Palm-Öl-Werke Kamerun G. m. b. Firma erloschen.

Breslau. Elkan Schöneberg errichtete eine Agentur- Kommissions-Geschäft für Seifen-, Kerzen-, Firnis- etc. R stoffe, Gartenstr. 41.

Dresden. Die nächste Monatsversammlung hiesigen Bezirksgruppe der Vereinigung der Seif sieder findet am 1. Mai, abends 1/2 7 Uhr, im „Bienenko Schloßstraße, statt.

Dresden. Vom 15. bis 17. August wird im Gewerbeh die 5. Dresdner Seifenmesse, Großhandelsmesse für Seifenindustrie und verwandte Gewerbe, abgehalten. Geschä steile, Schandauer Str. 22c.

Düsseldorf. Henkel & Cie., G. m. b. H. Gegenstand Unternehmens ist nunmehr der Betrieb von chemischen Fabr aller Art im In- und Auslande, Beteiligung an solchen Fabri Handel in chemischen Produkten aller Art, in Sonderheit F führung des früher von der offenen Handelsgesellschaft He & Co. betriebenen Fabrikations- und Handelsgeschäfts in Düs dorf-Holthausen. Das Stammkapital ist um 6 000 000 RM erl und beträgt jetzt 14 000 000 RM.

Frankenthal. Hch. Schuck, Seifenfabrik A.-G. A Durchholz ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Vorstandsmitg ist: Walter Witt, Fabrikdirektor.

Fulda. Die zur Rütgersgruppe gehörige Fuldaer Wa werke Eickenscheidt A.-G. (Kapital RM 270 000) macht Mitteil des Verlustes von mehr als der Hälfte des Kapitals. (Frkf. Z

Hamburg. Rühle'sche Öl- und Leimfabrik, Wilhelmsb Das Werk, das vor kurzem vom Scheidemandel-Konzern ü nommen wurde, ist vorläufig aus Rationalisierungsgründen s gelegt worden.

Mannheim. Die o. G.-V. des Vereins deutscher C briken genehmigte den dividendenlosen Abschluß u Vortrag von RM 238 437. In den A.-R. wurde neugewählt Dr. Richard Kahn von der Rheinischen Creditbank sowie das 30jähriger Tätigkeit aus dem Vorstand ausscheidende Mitg Dir. Richard Sachsse. Über den Geschäftsgang wurde geteilt, daß der Absatz der Fabrikate sich seit Anfang des Ja gegenüber den Umsätzen des Vorjahres weiter gesteigert h doch seien die erzielbaren Preise unter dem Druck vielsei Angebote noch immer nicht ganz befriedigend. Die Beschäftig der Fabriken konnte im Zusammenhang mit Schaglohnauftr seit Beginn des Jahres erheblich gesteigert werden, wobei di G.-B. angeführten Verbesserungen und Neuerungen in den trieben, die man auch in jüngster Zeit noch weiter ausgest hat, sich als sehr nützlich erwiesen. (Frkf. Zt

-m. Örebro, Schweden. Industriaktiebolaget Viking, Sc creme- und Lederschmierenfabrik, feierte ihr 25jähriges Jubi mit einem Personalfest, wobei durch den Propst die Gol Medaille der Patriotischen Gesellschaft an Werkmeister A. W ström, Vorsteherin G. Björk, die Kassiererin Frl. S. Hallgren sechs Vertreter in verschiedenen Landesteilen ausgeteilt w

Regensburg. Die Danubia A.-G. für Mineralölindu schließt das Geschäftsjahr 1925 mit einem vorzutragenden V lust von RM 231 185.

Stettin. Ölwerk Hydrogen G. m. b. H. in Züllc Firma nach beendeter Liquidation erloschen.

Uerdingen. Vereinigte Uerdinger Ölwerke, Alber & Boley A.-G. Das Grundkapital ist von 1,8 Millionen RM h gesetzt auf 900 000 RM und um 600 000 RM auf 1,5 Mill RM erhöht.

Lever Brothers, Ltd., Port Sunlight. Die größte Seifen der Welt, die gleichzeitig einer der größten Industriekon überhaupt ist — Aktien- und Anleihekapital sind etwa dopp groß wie bei der deutschen Anilingruppe —, dieser Ko scheint die Zeit stürmischer Expansion unter Führung de knapp einem Jahre verstorbenen Lord Leverhulme abzulösen einen Abschnitt der Konsolidierung. Zum ersten Mal 1909 ist im abgelaufenen Jahr das seit damals reichlich ver fachte Kapital von nun £ 2,50 Mill. St.-A., £ 54,13 Mill. V.-A £ 7,82 Mill. Obligationen nicht erhöht worden. Im jetzt v genden Abschluß für 1925 werden nun auch einige zweife Aktiven endlich abgeschrieben, wie z. B. rund £ 456 00 sertionskosten, die seither aktiviert waren mit der Begrün der zu erwartende Nutzen aus diesen Ausgaben sei noch nic zielt. Im ganzen betragen derartige Abschreibungen 1, Mill., die aus den offenen Reserven entnommen werden. ie müssen zu diesem Zweck zuvor durch eine Zuweisung v £ 661 000 aus dem diesjährigen Reingewinn mehr als verd werden, und sie werden trotzdem fast völlig aufgezehrt hohe Zuweisung aus dem Reingewinn ist nach dem zungsgemäßen £ 4,90 Mill. Vorzugsdividenden — 7% auf £50, Mill., 8% auf £ 16,46 Mill. und 20% auf £ 7,20 Mill. — dadurch möglich, daß die im Familienbesitz befindlichen erstmals dividendenlos bleiben (i. V. zehn Pr obwohl der ausgewiesene Reingewinn mit £ 5,56 (5,48) M größer ist als in allen früheren Jahren. Weiterhin wurden vor Errechnung des Reingewinns einige außerordentliche A schreibungen auf Beteiligung vorgenommen, so £ 1,02 Mi a die 98proz. Beteiligung an Niger Co., die mit Verlust gea

e. Schließlich sind auch einige kleinere, z. T. verlustbringende eiligungen und Anlagen abgeschlossen worden. Nun erschei- in der Bilanz: Effekten, Beteiligungen und Guthaben bei htergesellschaften mit £ 57,31 (59,04) Mill., Anlagen mit £ 5,60 2) Mill., Vorräte mit £ 2,15 (2,34) Mill., Debitoren mit £ 1,68 3) Mill. und Kasse mit £ 1,05 (0,52) Mill., während Kreditoren £ 0,79 (0,85) zurückgingen, sodaß sich die Liquidität erheblich bessert hat. Das Beteiligungskonto ist erstmals zer- in £ 48,67 Mill. Beteiligungen an Tochtergesellschaften, £ Mill. Guthaben bei Tochtergesellschaften und £ 3,66 Mill. stige Beteiligungen. Von den Beteiligungen an Tochtergesell- aften entfallen £ 23,35 Mill. auf die Seifen- und Parfümerie- istrie, £ 19,24 Mill. auf Plantagen, Ölmühlen und andere Roh- erialgesellschaften und £ 5,59 Mill. auf Margarine- und rungsmittelgesellschaften; die letzteren verarbeiten bekannt- z. T. dieselben Rohstoffe wie die Seifenfabriken und liefern en auch die Abfälle. (Frkf. Ztg.).

F. Thörl's Vereinigte Harburger Ölfabriken A.-G., Harburg. h RM 821 671 (i. V. 768 317) Abschreibungen verbleiben für RM 370 048 Reingewinn, wozu der Gewinnvortrag von 308 689 kommt. Aus dem Gesamtbetrag von RM 678 737 n 4 (0) Prozent Dividende auf das A.-K. von RM 14 verteilt, RM 50 000 der Reserve zugewiesen und RM 68 737 getragen werden.

Nach dem Bericht stieg die Gesamtverarbeitungs- nge an Ölsaaten und Ölfrüchten gegenüber 1924 um fast % infolge Ausdehnung der Lohnverarbeitungsaufträge und eigenen Verkaufgeschäftes. Auf das finanzielle Ergebnis wirk- verschlechternd der starke Konkurrenzkampf in der dustrie, die Verluste auf Außenstände, die zu Abschreibungen gten, die Preisentwicklung auf dem Ölkuchenmarkte, die ge- e Aufnahmefähigkeit der einheimischen Landwirtschaft und die hwerte Absatzmöglichkeit in den Hauptausfuhrgebieten infolge großen Angebotes. Der Webereibetrieb hat unter ungünstigen ältnissen gearbeitet und ist inzwischen auf das unbedingt endige Maß eingeschränkt worden, wodurch für die Finan- ng der Rohwarenbezüge für die Ölfabrikation eine Erleich- g geschaffen wurde. Kurz vor Ablauf des Geschäftsjahres e die Abteilung Aguma-Nahrungsmittel ver- ft; die dadurch freiwerdenden Gebäude wurden nach dem ht auch dringend für den Ölfabrikationsbetrieb benötigt. Die ligung an der Baumwollsaatölfabrik F. Thörl . b. H. habe eine den Verhältnissen entsprechende Verzin- des investierten Kapitals gebracht. Die Bilanz per Ende verzeichnet (alles in Millionen Reichsmark) bei 28,93 (i. V.) Bilanzsumme die Wertpapiere und Beteiligungen unverän- mit 1,1, Vorräte mit 7,49 (9,79) und Außenstände mit 6,15 . Andererseits werden die gesamten Verpflichtungen mit 13,33 2) ausgewiesen, davon ungegliederte Gläubiger mit 7,80 und Akzepte mit 5,30 (6,38). Auch in diesem Jahre ist die rechnung wieder nicht gesondert ausgewiesen und ebenso cht ersichtlich, wieviel von den Forderungen und Verpflich- n auf die holländische Muttergesellschaft den den Bergh-Konzern entfallen.

n laufenden Jahre sind nach dem Bericht die Öl- en sowohl gegenwärtig, als auch für die nächsten Monate chend beschäftigt; die Aussichten für das neue Geschäftsjahr sich aber noch nicht übersehen. (Frkf. Ztg.).

Zölle und Steuern.

ulgarien. Änderungen des Zolltarifs. Die bulgarische Re- g hat im Parlament eine Vorlage über Abänderungen des rifs eingebracht und die neuen Zölle am 23. März d. J. eilen in Kraft gesetzt. Die Genehmigung der Vorlage durch arlament steht noch aus. Nachstehend bringen wir die für Leser in Betracht kommenden Änderungen (d. Die Che- Industrie) zum Abdruck.

Warengattung	Bisheriger Zollsatz in Leva St. Für 100 kg	Neuer
) Toilette- und Medizinalseifen aller Art mit der unmittelbaren Verpakkung	300,—	375,—
) Andere:		
1. in Stücken von 150 g und darüber	40,—	70,—
2. in Stücken bis zu 150 g	50,—	80,—
rzeugnisse, n. b. g., geformt aus Wachs, Ceresin, Paraffin, Spermazet, Stearin, Seife oder aus Gemengen der vorstehend genannten Stoffe untereinander oder mit anderen ähnlichen Stoffen:		
a) einfach geformt	600,—	750,—
b) in Verbindung mit gemeinen Stoffen (wirkl. Rg.)	2 500,—	3 200,—
c) in Verbindung mit feinen Stoffen (wirkl. Rg.)	3 000,—	4 000,—
araffin	40,—	60,—
rzeugnisse, geformt aus Gummen und Harzen, auch gemengt in der Masse mit anderen Stoffen:		
a) allein oder in Verbindung mit gemeinen Stoffen	150,—	200,—
b) in Verbindung mit feinen Stoffen	300,—	400,—
173 Rosenöl (mit der unmittelbaren Verpackung) (kg)	300,—	500,—
174 b) Vanillin (wirkl. Rg.)	5 000,—	8 000,—
c) Andere ätherische Öle und Riechstoffe (mit der unmittelbaren Verpackung)	4 500,—	10 000,—
175 Parfümerien aller Art und Toilettegegenstände (mit der unmittelbaren Verpackung):		
a) Parfüme, flüssig, auch mit Alkohol	6 000,—	10 000,—
b) Pomaden, Schminken, Puder, Brillantine, Pasten, Toilettewässer und -farben sowie Toiletteessig	5 000,—	15 000,—
c) Zahnpasten, -pulver und -wässer	2 000,—	5 000,—
d) andere	3 000,—	12 000,—
192) m) Silikate: Kalium- und Natriumsilikat (Wasserglas)	150,—	200,—

Sowjet-Rußland. Gewichtsveränderungen. Nach § 177 des Zollreglements haften die Zollämter nicht für natürliche Gewichtsabnahme oder Beschädigung von Waren während des Aufbewahrens, wenn diese ohne Verschulden des Zollamtes erfolgen; auch für Zerstörung der Waren durch elementare Gewalt während des Aufbewahrens kommt das Zollamt nicht auf.

Die zugelassenen Normen des Feuchtwerdens, Eintrocknens und der Leckage für eintreffende oder im Zollager befindliche Waren sind lt. „Chem. Industrie“ u. a. folgende:

Position	Warenbezeichnung	% des Feuchtwerdens, Eintrockn. u. der Lecklage
41	5. Künstliche Düngemittel, nicht bes. gen.	1
42	Ruß jeder Art	1
43	1. Fischleim jeder Art, Gelatine jeder Art, Appreturleim, Mischungen aus Gelatine und Glyzerin	0,25
51	Tierisches und künstliches Fett	1,5
52	Wachs, Paraffin, Vaselin	0,25
71	9. Schmiere jeder Art	0,5
80	Teer und Pech aller Art, mit Ausnahme der besonders genannten	1
82	Harz oder Kolophonium und Galipot	2
83	3. Goudron	2
85	Flüssige Erzeugnisse der Naphtha- und Teerdestillation	2
86	Terpentin und Terpentinöle aller Art	2
105	Natrium und Kalium und deren Salze, mit Ausnahme der nicht besonders genannten, Ammoniumpersulfat	0,25
107	Sauerstoffverbindungen des Chlors (Chlorate, Hypochlorite)	0,25
117	Pflanzenfette:	
	flüssig	2,5
	fest	1
120	1. Kosmetische Seife	1,5
	2. Alle Arten Seifen	3

Verschiedenes.

Gegen die Erhöhung des Spiritus-Preises. Das Reichsfinanzministerium beabsichtigt nach den jetzt bekanntgegebenen Richtlinien für die Aufstellung eines neuen Monopolgesetzes, den Preis für Spiritus zur Herstellung von kosmetischen Mitteln, Heilmitteln und Essenzen dem Preise für Spiritus zur Herstellung von Trinkbranntwein gleichzustellen, d. h. um mehr als 100 % (von 200 auf 430 RM pro Hektoliter) zu erhöhen. Angesichts einer derartigen Zumutung, die völlig untragbar ist und zu einem Zeitpunkt erfolgt, in dem die Reichsregierung sich zu der dringenden Notwendigkeit bekennt, die darniederliegende Wirtschaft durch Steuermilderungen anzukurbeln und eine Preissenkung durchzuführen, hat der Verband Deutscher Feinseifen- und Parfümerie-Fabrikanten eine Eingabe an den Reichstag gerichtet, in der die Unmöglichkeit der beabsichtigten Maßnahme beleuchtet wird.

Rückgang der Konkurse im März. Die Finanzzeitschrift „Bank“ gibt die Konkursziffer für den Monat März mit 1893 gegenüber 1926 im Monat Februar an. Nach den Feststellungen des Reichsstatistischen Amts ergab die letzte Märzwoche (22. bis 27. März) nur 356 Konkurse gegenüber 420 Konkursen in der Vorwoche und 495 bzw. 475 Konkursen in der letzten Februarwoche bzw. in der ersten Märzwoche. Nach der „Bank“ wurden im ersten Vierteljahr 1926 5013 Konkurse eröffnet gegen 4179 im vierten Vierteljahr 1925 und 2163 im ersten Vierteljahr 1925.

Deutsche Patentanmeldungen.

12a, 4. N. 24 302. N. V. Algemeene Chemische Produktenhandel in Haag, Holland. Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn und Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Verfahren zur Wiedergewinnung von flüchtigen Lö-

sungsmitteln. 11. 3. 25. Holland 21. 2. 25. — **12c**, 3. F. 57 562. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Verfestigung von flüssigen Stoffen. 11. 12. 24. — **12o**, 11. B. 106 134. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Gewinnung der Oxydationsprodukte aus Paraffinkohlenwasserstoffen; Zus. z. Pat. 405 850. 18. 8. 22.

23b, 3. St. 37 143. A. Riebeck'sche Montanwerke Akt.-G., Halle a. d. S. Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs aus Braunkohle; Zus. z. Pat. 325 165. 16. 8. 23. — **23d**, 1. W. 70 362. Dr. Adolf Welter, Krefeld-Rheinhafen. Verfahren zum Bleichen von Fettsäuren mittels Chlor oder unterchloriger Säure oder deren Salzen. 2. 9. 25.

30h, 13. B. 113 532. Dr. Walther Bruck, Breslau, Reichspräsidentenplatz 17. Verfahren zur Herstellung zahnsteinlösender Mittel. 29. 3. 24. — 13. W. 69 544. A. Maria Wingender, Hamburg, ABC-Straße 58. Verfahren zur Herstell[ung] eines zu Nasenformungen und anderen kosmetischen Zwec[ken] geeigneten nichtbröckelnden und nichtkristalli[ni]schen Paraffins. 2. 6. 25.

66b, 10. B. 118 488. Constant van Bourgonie, Borgerho[ut] Anvers, Belg.; Vertr.: B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW Vorrichtung zum Zerkleinern und Zerquetschen [von] starrem Fett und ähnlichen klebrigen Stoffen. 4. 3. Belgien 5. 3. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind Beilagen beigefügt [von] *H. Anger's Söhne A.-G.*, Nordhausen a. H., über neuze[it]liche Wasser-Erschließung für Industrie etc.; fer[ner] von *Oscar Krieger G. m. b. H.*, Dresden-Fr., über Transpo[rt]geräte.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz[er]. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der hlesf. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

cheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Postscheck-Konten:
aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 59442.

Jahrgang. Augsburg, 6. Mai 1926. Nr. 18.

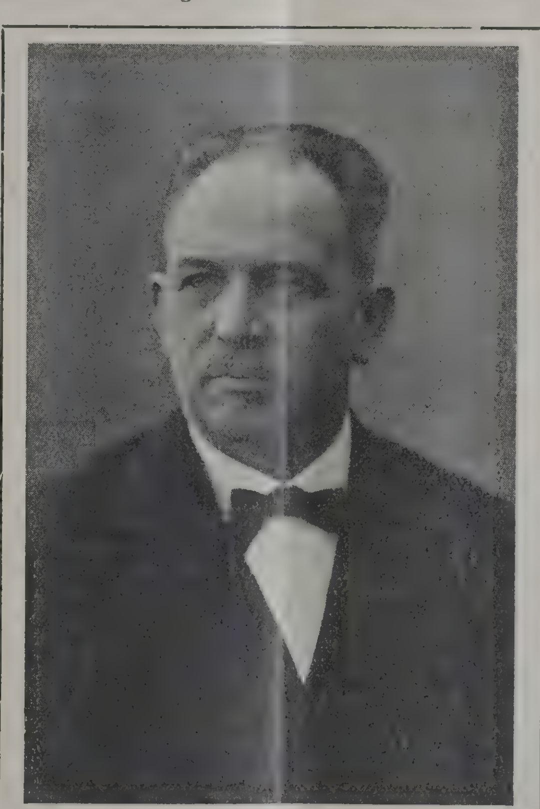
Wegen des Himmelsfahrts-Tages erscheint die nste Nummer (19) bereits am 12. Mai.

Galerie hervorragender Fachgenossen.*)

Das Erscheinen der zweiten Auflage seines Werkes „Die rne Toiletteseifen-Fabrikation" veranlaßte uns, Herrn *Schaal* lie Niederschrift seines Lebenslaufes als Unterlage für eine echung in unserer „Galerie" zu bitten. Die Lektüre dieses viel Liebe verfaßten Lebenslaufes legte es uns jedoch nahe, jeder Kürzung oder Änderung abzusehen und auch Herrn *al* in der ersten Person reden zu lassen. Herr *Schaal* gehört langen Jahren zu den treuesten und angesehensten Mittern unseres Blattes, und wir sind deshalb erfreut, heute Bild, den Lebensgang und die Denkweise des hervorragenden mannes den Lesern vorführen zu en, die ihm soviel Belehrung und iche Winke zu danken haben. *Red.*)

XII.

Julius Schaal.



ch wurde am 14. März 1869 zu nberg, Kreis Landeshut in Schlegeboren. Mein Vater war damals zer des Gasthofes „Zur Stadt Ber- mithin bin ich eigentlich geborener ner. Bei Ausbruch des deutschösischen Krieges verkauften meine n ihr Anwesen. Nachdem mein Vaesund aus diesem Feldzuge heim-, nahm er eine Buchhalterstelle r war Kaufmann) in der Kreis- Landeshut. Dort genoß ich nun Schulbildung und zwar in einer rschule. Anfangs war ich ein we- egabter Schüler, mit den Jahren jedoch meine Lern- und Wiß- immer reger, sodaß ich mit 12 zu den besten Schülern der An- zählte. Es wurde in mir der ch rege, den Lehrerberuf einzu- en, meine Eltern waren damit zu- und schickten mich, zwecks bes- Vorbereitung für die Seminar-, in eine Privatlehranstalt, wo ich speziell für meinen zu ergreifen- Beruf sehr gute Vorbildung er-

s Schicksal wollte es aber anders. albes Jahr vor meiner Konfirma- starb ganz plötzlich mein Vater interließ eine mittellose Witwe, nicht in der Lage war, meine verwirklichen zu können. Ich mußte mich also nach anderen Beruf umsehen. In der bereits erwähnten Privat- talt war mein bester Freund Alfred Geisler, der Sohn ifenfabrikanten Robert Geisler in Landeshut. Durch diese tschaft hatte ich oft Gelegenheit, mit am Seifenkessel en sowie das Tun und Treiben in einer Seifensiederei kenlernen. Außerdem gefiel mir ganz besonders die freund- amiliäre Behandlung des Seifensieders, und damit wurde verständlich, daß der Seifensiederberuf doch etwas Besonderes sein mußte, nicht zu vergleichen mit einem gewöhnlichen Handwerksberuf. Kurz entschlossen bat ich Herrn *Robert Geisler*, mich als Lehrling aufzunehmen, was er aber wegen seines vorgerückten Alters abschlug; er glaubte, nicht mehr die Verantwortung für meine Ausbildung übernehmen zu können, machte sich aber erbötig, für mich eine Lehrstelle zu suchen, und somit kam ich im Alter von 15 Jahren als Lehrling in die Neißer Seifen- und Kerzenfabrik von *Wilhelm Schön* in Neiße.

Mein einziger, 10 Jahre älterer Bruder brachte mich dahin, 30 Meilen von meiner Heimat hinweg, es war bis dahin die längste Fahrt meines Lebens und zugleich die größte Stadt, die ich je gesehen hatte. Neiße zählte damals 30000 Einwohner, während mein Geburtsort nur 2000, Landeshut 6000 Einwohner hatte. Als mich mein neuer Lehrmeister sah, erregte meine kleine und schwächliche Figur berechtigten Zweifel, ob ich wohl den körperlichen Strapazen, die ein Seifensiederberuf damals noch hatte, gewachsen sein würde. Er riet meinem Bruder und mir, doch lieber einen leichteren Beruf zu wählen, und so war unsere Abreise für den nächsten Tag schon eine beschlossene Tatsache. Es wurde uns aber in sehr liebenswürdiger Weise für die Nacht ein Zimmer angeboten, sodaß wir, als Gäste betrachtet, auch an dem Nachtmahl teilnehmen durften. Bei diesem Nachtessen trat nun ein Ereignis ein, welches, so klein es auch war, für meine fernere Zukunft ausschlaggebend wurde, denn dieses Ereignis war die Ursache, daß ich tatsächlich Seifensieder geworden bin und kein Barbier oder Schneider, wie man mir auf Grund meiner körperlichen Veranlagung vorgeschlagen hatte. Aus diesem Grunde halte ich es für wichtig, dieses Ereignis zu erwähnen, dieses geschah folgenderweise.

An dem Nachtmahl nahm, wie üblich bei den Seifensiedern, alles zum Hausstand und zur Fabrik gehörende Personal teil. Es war eine große Tafel, außer dem Prinzipal nebst Gemahlin, 3 Gehilfen, 1 Lehrling, 3 Ladenfräuleins, 1 Hausknecht, die Köchin, ein Dienstmädchen und zum Schluß die Amme (denn es war ein zwei Monate alter Stammhalter da), alle mußten Platz nehmen. Über dem Tisch hing, von der Decke herabhängend, eine zweiarmige Gasbeleuchtung. Es wurde aber nur der eine Arm zur Beleuchtung benutzt, an dem anderen Arm war ein Gummischlauch befestigt, welcher zu einem kleinen Gaskocher führte, der auf dem Tisch stand und der Amme zum Kochen von Kakao diente. Es geschah nun, daß während des Essens plötzlich der Schlauch sich oben von dem Gasarm ablöste und herabfiel. Mit Blitzesschnelle sprang ich auf, um den Schlauch wieder aufstecken zu wollen, ohne mir zu überlegen, daß ich dazu mindestens einen Meter zu kurz war. Meine spontane Hilfsbereitschaft und Aufmerksamkeit hatten aber genügt, meinen Lehrmeister für mich sympathisch zu stimmen und seine Gesinnung zu ändern. Nachdem das Essen vorüber war und mein Bruder mit Herrn Schön bei einer Zigarre allein saß, wurde meine Aufnahme als Lehrling perfekt gemacht und zwar mit einer Lehr-

*) Vgl. Seifens.-Ztg. 1909, Nr. 9, 15, 25, 38; 1910, Nr. 2—10; 1, Nr. 7; 1913, Nr. 42; 1915, Nr. 4 u. 18; 1921, Nr. 8; 5, Nr. 11.

dauer von 4 Jahren; bei einer 3jährigen Lehrzeit hätte meine Mutter 100 Taler bezahlen müssen, dazu war aber kein Geld vorhanden. Somit war mein Schicksal besiegelt, ein herabfallender Gasschlauch gab die Veranlassung, daß ein Seifensieder mehr wurde, aber jedenfalls nicht zum Schaden dieser Industrie.

Meine Lehrzeit war streng, unendlich arbeitsreich, aber es wurde ein fester Grundstein gelegt, auf welchem in den späteren Jahren die Vollendung des Gebäudes mit Leichtigkeit stattfinden konnte. Ich habe treu und brav vom 15. Februar 1884 bis zum 15. Februar 1888 meine Lehrzeit durchgehalten, dabei habe ich mich körperlich zu einem kräftigen untersetzten Jüngling entwickelt, dem kein Zweizentnersack zu schwer war, wenn es auch manchmal drei Treppen hoch ging. Nach Beendigung meiner Lehrzeit verblieb ich noch etwa 7 Monate (bis 12. September 1888) als Gehilfe für 5 M Wochenlohn bei meinem Lehrherrn, um daran anschließend die Seifensieder-Fachschule in Chemnitz zu besuchen, um auch in theoretischer Hinsicht für meinen Beruf vorbereitet zu sein. Die Zeit meines Fachschulenbesuches fällt vom 1. Oktober 1888 bis zum 2. August 1889. Es würde nun zuweit führen, jede einzelne meiner späteren Stellungen und Positionen hier aufzuzählen, jedenfalls erfreut sich manche der Firmen, bei denen ich als Siedemeister oder Betriebsleiter tätig war, eines gut bekannten Namens.

Im Jahre 1892 habe ich mich verheiratet, meiner Ehe sind 4 Kinder entsprossen, 3 Mädchen, 1 Sohn. Mein Sohn erlernte bei mir ebenfalls die Seifensiedekunst und war ein äußerst intelligenter Junge, leider wurde er mit 20½ Jahren ein Opfer des Krieges und fiel 1918 noch einige Wochen vor Friedensschluß. Ich betrauere diesen Verlust mein ganzes Leben lang.

Meine e r s t e literarische Betätigung fällt in das Jahr 1897 mit einem Artikel über „Transparentseife ohne Glyzerin und Alkohol". Seit dieser Zeit bin ich also Mitarbeiter der Augsburger Seifens.-Ztg. Viele Artikel sind von mir geschrieben, zahlreiche Antworten im Antwortkasten von mir gegeben, ich habe keine Notizen darüber geführt, um hier Aufzählungen machen zu können, jedenfalls war ich aber stets von dem Wunsche beseelt, aufklärend und belehrend im Interesse unseres Faches und für unseren Nachwuchs zu wirken.

Aus meiner Tätigkeit ist noch hervorzuheben, daß ich acht Fabriken zum Teil modernisiert oder ganz neu errichtet habe.

Meine vielleicht individuelle Eigenschaft, belehrend, bezw. als Lehrer zu wirken, hat sich darin geäußert, daß ich in den Jahren von 1903 bis 1914 fast 90 Herren als Volontäre in den jeweiligen Betrieben ausgebildet habe. Leute aus fast allen Ländern der Erde, von Chile, der Westküste Südamerikas bis zum Amur in Sibirien, aus Japan und Australien waren vertreten (nur kein Engländer). Jeder ist voll und ganz befriedigt von mir gegangen, und noch heute erreichen mich Briefe aus weltfremden Gegenden von Herren, welche mit Anerkennung sich an die Zeit bei mir gern erinnern.

Dieser meiner Wirksamkeit als Lehrer entsprang der Gedanke zur Herausgabe meines Buches. Ich wollte damit den bei mir Gewesenen ein Geleit mitgeben für ihren fachmännischen Lebensweg. Das Buch sollte ursprünglich nur einen Broschüren-Umfang einnehmen. Aber schon während des Entwurfes des Manuskriptes erkannte ich die Unzulänglichkeit eines solchen Buches, und somit entstand die erste Auflage der „Modernen Toiletteseifen-Fabrikation" im Jahre 1912.

Ich habe am 14. März dieses Jahres mein 57. Lebensjahr vollendet, am 15. Februar d. J. war ich 42 Jahre ununterbrochen im Beruf tätig. Was ich in meinen Büchern niedergeschrieben habe, sind die Erfahrungen eines Menschenlebens, ich gebe diese meiner Mitwelt preis, nicht aus Sucht nach Ruhm und Ehre, sondern nur aus Liebe für meinen Beruf, damit meine Erfahrungen der Nachwelt zum Nutzen und Gedeihen unseres Berufes erhalten bleiben.

Die gleichen Motive sind es auch, welche mich immer wieder mit der Bereitwilligkeit erfüllen, den vielen, vielen Anfragen aus der Fachwelt mit Auskünften, Beratungen und Belehrungen stattzugeben. Ich kenne seit Jahren keinen freien Sonntag, vier Fünftel meiner freien Zeit opfere ich für diese Arbeit; der klingende Lohn dafür ist sehr bescheiden, aber einen anderen Lohn schätze ich sehr viel höher ein, das ist die Achtung meines Namens in der ganzen Fachwelt; es hat mich wohl ein gewisser Stolz gepackt, als der junge Kollege *Weber* mir das Prädikat eines „Großmeisters" verlieh. Oder ist das schon Sucht nach Ruhm und Ehre?

Im übrigen war mein Leben ausgefüllt mit Arbeit und Sorgen, oft schwerer wirtschaftlicher Not. Aber ich habe mich von Stellung zu Stellung durchgerungen, stets in pekuniärer Aufbesserung und, was für mich das Wichtigste war, in ständiger Bereicherung meiner Erfahrungen und Kenntnisse. Die tausend kleinen Wissenschaften, welche gerade die Toiletteseifenfabrikation in sich birgt, wie könnte man solche besser erkennen, als durch Einsichtnahme in viele Betriebe?

Nun allerdings ist die Zeit gekommen, wo dem Wandertrieb ein Ziel gesteckt werden muß; ich glaubte, als Teilhaber einer Firma in Bielefeld den Ruhehafen erreicht zu haben, es war aber ein Fehlschlag, der mich bitter traf. Meine jetzige Stellung ist gut, in Punkt Einkommen sehr gut, aber sehr verantwortungsvoll und noch mehr anstrengend. Dem ersteren bin ich gewach dem letzteren nur eine begrenzte Zeit, was folgt dann?

Hamburg, den 18. April 1926. *Julius Schaa*

Eschwegerseife mit 230—250% Ausbeute.

Von *K. L. Weber.*

(Eing. 4. III. 1926.)

Vor einiger Zeit veröffentlichte vorliegende Zeitschrift[1]) e Aufsatz „Brief aus Chile", in welchem ich die hiesigen sei siederischen Verhältnisse besprach. Unter anderem berührte eine Eschweger mit hoher Ausbeute. Für eine solche Seife wohl die deutsche Seifenindustrie wenig praktisches Inter jedoch wird sie in ganz Südamerika, Mittelamerika, Südaf wie ich hörte auch in Italien, Spanien, Rußland und möglic weise noch in anderen Teilen der Welt hergestellt. Aber Seife hat insofern theoretisches Interesse, als allgemein Deutschland die Ansicht herrscht, daß es eine Unmöglich sei, eine Eschweger mit über 220% Ausbeute herzustellen. wird wohl nur wenige Techniker geben, die in die Lage geh men waren, eine solche Seife fabrizieren zu müssen. Es we ständig hohe Leimfettzusätze zu Eschwegerseife verlangt, die der Ausbeute steigen. Die Kernfette werden von uns auf je seifentechnischen Gebiet undankbarerweise unterschätzt, rend die Leimfette eine Hochschätzung erfahren, die sie nur dingt verdienen, und sogar in vielen Fällen von Nachteil Für jede Eschweger genügen 10—15% Leimfette vollauf, als äußerste obere Grenze. Bei Ausbeuten, die höher als 2 liegen, müssen Erden der Seife zugesetzt werden, aber den Leimfettzusatz zu erhöhen. Die zuzusetzenden neut Erden sollen vorteilhaft kolloidale Eigenschaften (Suspens besitzen. Z. B. das Kaolin, feinst gemahlen oder geschlä (siehe lyophobe Kolloide). Gröbere Erden zwingen den Wa gehalt der Seifen bedeutend herab, während die empfohl Erden abnorm hohe Quantitäten Wasser der Seife vermi ohne aber die Seife weich zu machen. Ja, der Wasserz ist direkt notwendig, um guten Marmor zu erhalten, weil das Kaolin, den normalen Wassergehalt der Seife aufsau der Seife nicht genügend Wasser beläßt, um beim Erk reichlich „Leimseife" (Marmor) bilden zu können. Bei gelndem Wasser würde die Seife dick und pampsig sieden, man oft oder anfangs mit Kürzungsmitteln zu verändern das ist dann aber falsch. Haben diese Seifen zu wenig W so werden sie immer einfarbig blau (Ultramarinfärbung), Eschweger würde in diesem Falle absetzen.

Eine Eschweger mit 220% Ausbeute enthält an Füllm außer Wasser (Füllungsmittel?!) Kürzungssalze (beinahe e wenig Füllmittel) und noch ca. 20% Wasserglas. Verri man den Leimfettgehalt auf 8—10%, so sind 20—30% W glas in der Lage, die Kürzung allein zu übernehmen, seinen Überschuß an freiem Alkali (Na_2CO_3). Die Kürzungs würden somit hinfällig werden, und der größere Wasserglasz würde die Ausbeute ohne weiteres erhöhen. Denn es ist daß, wenn nach *Ubbelohde-Goldschmidt* 1 T. NaOH 1, NaCl, 2,65 T. Na_2CO_3, 3,45 T. K_2CO_3, 7,58 T. festem Nat silikat entspricht, die Ausbeute mit Wasserglas erhöht ehe die notwendige Beschaffenheit der Eschweger zur Erzi des Marmors erreicht ist. Ich stelle Seife her ohne jeg Elektrolyt-Zusatz. Wiederum ist das Wasserglas geeign einigen Fällen die kürzende Wirkung von in der Seife vo denen Salzen abzuschwächen. Siehe Koagulation von Wass durch Elektrolyt-Zusatz.

Es ist alles nur Übung, man muß nur mal Freihe Fehlsude haben. Aber wir Seifentechniker dürfen selbs Versuchen keine solchen verursachen, ohne in schiefes Licht raten, oder es wird von irgendeinem „anderen" zur Steig seiner Person ausgenutzt, wenn man nicht allein in der b fenden Fabrik arbeitet. Nicht jeder Chef weist jede Spitzfi keit zurück. Im anderen Falle könnte die Fabrik an den suden" verdienen. In anderen Industrien werden hundert Versuchen gemacht, ehe das Richtige gefunden ist.

Kommt ein deutscher Techniker nach hier, ohne höher gefüllte Eschweger gesotten zu haben, so wandelt sic Gemüt in das eines angsterfüllten Lämmleins. Aber nur verblüffen lassen! Wenn auch der Vorgänger von kolossal rem Sieden redet. Mit allerhand erworbenen Kenntnissen es schon geschafft, oder: der Appetit kommt beim Essen, mehr: die Kenntnisse kommen beim Sieden oder nach den suden, die einfach nicht ausbleiben.

---

[1]) Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 24.

Ohne mich weiter über die praktische Tatsache des Elektro-Ersatzes durch Wasserglas und dessen Technologie zu äußern, ich zu dem eigentlichen Thema über.

Zuerst mal ein Ansatz:

27% Talg I. und II. Qualität
10% Tran I
10% Tran II
40% Knochenfett (Extraktionsfett)
5% Harz
8% Kokosöl
100%
40% Erde (Kaolin, Kieselgur, sonstige in Wasser und Lauge unlösliche Erde)
25—30% Wasserglas 38° Bé.

ge und Wasser, besonders letzteres, je nach Verhalten der . Diese erhält eine Ausbeute von 235—245%. Die Erden sen, je nach ihrem Verhalten, in verschiedenen Siedestadien Seife zugesetzt werden. Z. B. dürfte die Kieselgur nicht viel freier Lauge in Berührung gebracht werden, weil sie mit dieser zu hochmolekularen Silikaten verbinden würde; soll aber als Erde wirken. Es ist hier wohl ein Weg ge-n, das Wasserglas ganz zu sparen und dieses im Kessel n sich lösende Kieselgur zu ersetzen, aber hier wird das durch größeren Verbrauch an Lauge zu teuer. Kieselgur für Esch-er ist ein Thema für sich.

Vor der Verwendung müssen die Erden auf ihren Gehalt an hen Salzen geprüft werden, die auf die Seife kürzend wirken ten. Es käme also NaCl, Na_2CO_3, Na_2SO_4, mitunter auch $_3$ (auch Ca-Salz) in Betracht. Überschreiten diese Salze %, je nach Molekulargewicht, so müssen die Erden ausge-hen werden. Je feiner die Erden sind, desto weniger sind beim Verbrauch der Seife zu spüren. Kaolin ist jedenfalls geeignetste Erde, sie verhält sich stark kolloid, besonders in gemahlenem Zustand, und wiederum besonders in Ge-art von gelöster Seife, wie im Kessel und in der Wasch-, wo sie sich nicht auffallend absetzt. Irgendwelche Schä-g der Wäschefaser durch die Erden soll hier nicht bespro-werden.

Talkum, als indifferenter Füllstoff, ist wegen seiner spezi-n Schwere nicht gut geeignet. Kieselgur (Schalen der In-ien) ist zwar sehr leicht, zeigt aber keine kolloiden, tech-nutzbaren Eigenschaften, die aber durch seine spezifische theit kompensiert werden. Bei der Verwendung von Erden Eschwegerfüllung kommt es also auf ihre große Leichtheit oder es müssen „gute Suspensoide“ sein.

Für einige bestimmte Chemiker möchte ich hier bemerken, ich mich nicht eingehend auf allerlei hierher gehörende ien einlassen kann, nicht im Sinne des Artikels; setzen wir voraus, daß alle Techniker sie mehr oder weniger be-chen. Das ganz gründliche Kennen jener Theorien ist für uns allast, abgesehen wenn jemand sie zu seinem Steckenpferd en hat.

Ferner ist es vor der Verarbeitung der Erden notwendig zu en, ob sie in Lauge löslich sind oder wenigstens teil-. Es werden hier viele Sorten Erde angeboten, deren ase dem Techniker nichts nützt, wenn der SiO_2-Gehalt nicht ner Verbindung angegeben ist. Man kocht daher die Erden mit heißem Wasser und einen anderen Teil mit starker erdünnter Lauge. Wasserlösliches: Salze; Laugenlösliches: lösliche Silikate. Die Salze werden auf ihre Reaktionen hin t und eventuell quantitativ festgestellt. Die hier neuerdings ndete Kieselgur wasche ich in einem großen zylindrischen mit sehr viel Wasser aus. Diese Kieselgur enthält 8—10% C. Die entstehende Salzlösung muß so niedrigprozentig wer-daß sich die leichte Kieselgur relativ schnell absetzt und der abgesetzten Kieselgur verbleibende Salzlösung die herstellung nicht stört. Bei Leimseifen wird die Kiesel-icht gewaschen, sondern der Salzgehalt wird gleichzeitig lärten der Seife ausgenutzt. Ab und zu müssen der Esch-seife (hier „Jabon veteado“ genannt) Kürzungsmittel zuge-verden. In diesem Falle nehme ich mit heißem Wasser an-te Kieselgur, denn es handelt sich immer nur um sehr Kürzung, oder es wird die Mutterlauge der Kristallsoda-ition benutzt.

Der Gang der Herstellung ist folgender. Ich benutze schreibung einen meiner Sude. 6800 kg Abschnitte wandern in den Kessel. Es wird hier mit 20% Abschnitten gear-weil unendlich viel Schnitte gefordert werden. Von ganz Ausmaßen, die zu 5 Centavos per Stück verkauft wer-is zu dem Peso-Stück. Einer will das 20-Centavos-Stück teckform, der andere in quadratischer Form usw. Auf die Abschnitte wird 1/8 der für den Fettansatz notwendig werdenden Lauge in Stärke von 38° Bé gegeben. Darauf folgen diejenigen Erden, die nicht gewaschen zu werden brauchen. Man kann die Erden trocken auf die Abschnitte streuen oder sie, mit Wasser zu einem dicken Brei angeschlämmt, hinzufügen.

Augenblicklich sind die Erden wie folgt verteilt:

40—45% Erde auf einen Fettansatz von 4800 kg.

1000 kg Kaolin
600 kg Brillantine (eine in Lauge und Wasser unlösliche Erde von unbekannter Zusammensetzung)
400 kg Kieselgur
2000 kg.

Die Kieselgur, die, wie schon erwähnt, gewaschen wurde, wird erst dann der Seife einverleibt, wenn das Fett schon teilweise verseift ist und die Seifenmasse Tendenz zum Steigen und Rosenbrechen hat.

Also Lauge, Abschnitte und Kaolin-Brillantine befinden sich im Kessel. Der Dampf wird in den Kessel gelassen und zwar solange, bis die Abschnitte geschmolzen sind. Inzwischen wurde aber auch Feuer gemacht. Es wird deshalb nur 1/3 der notwendigen Lauge in den Kessel gelassen, damit der Rest ein etwaiges Zuviel an Kondenswasser bis zum vollständigen Schmelzen der Abschnitte kompensieren kann. 6800 kg Abschnitte und 4800 kg Fettansatz ist eine gar nicht so leicht zu behandelnde Zusammensetzung (mitunter sind es noch viel mehr Abschnitte), zumal der Dampfdruck nur 3 Atm. beträgt; es wird aber mit Naphta gefeuert, wodurch der Dampfdruck mühelos auf der Höhe gehalten wird. Nach ca. zweistündiger Dampfzufuhr sind die Abschnitte zergangen. Nun muß die Masse ein dünnflüssiges Aussehen besitzen und beim Werfen mit dem Spatel flattern. Im anderen Falle fehlt Wasser. Es folgt die restierende Lauge. Bei dem genannten Verhältnis von Abschnitten zu Fettansatz muß auch jetzt, also wenn alle Lauge im Kessel sich befindet, die Masse sich genau so verhalten, wie vorhin beschrieben, also dünnflüssig sein. Es muß hierauf ganz besonders geachtet werden, um nachher nicht in Schwierigkeiten mit dem Wassergehalt zu geraten. Jetzt wird der Fettansatz zugepumpt oder auf andere Weise flüssig in den Kessel gebracht. Das Harz ist schon mit den Abschnitten in den Kessel geworfen worden. Es handelt sich hier um folgenden Ansatz:

1296 kg Talgfettsäure (bei uns die Zinkseife unzersetzt aus dem Ausblasebehälter der Autoklavenspaltung)
480 „ Tran I
480 „ Tran II
1920 „ Knochenfett (Extraktionsfett)
240 „ Harz
384 „ Kokosöl
4800 kg.

Die Fettsäure wird als solche entsprechend umgerechnet, sodaß sich die Kilosumme noch um etwas verringert.

Unter ständigem Dampfsieden wird bald guter Verband erzielt. Wenn die Seife lappig vom Spatel (ich benutze hier ein 5 cm breites, 30 cm langes mit Holzgriff versehenes Stahlband als Spatel) abfällt, dabei aber 2 cm lange Spitzen am Spatelrand hinterläßt, ferner sich im Kessel schon etwas „netzartig“ verhält und nur wenig Blasen beim Werfen zeigt, so wird die Kieselgur hinzugefügt und der Dampf abgestellt. Das Feuer wirkt nun auch. Die Seife steigt langsam höher und höher, bald zeigen sich die ersehnten „Rosen“, dort wo die Feuerwirkung die Seife „durchstoßen“ läßt. Dann atmet man auf und macht sich mit froher Miene fertig, die Abrichtung zu kontrollieren. Der Stich wird nur vergleichsweise probiert. Ob Lauge fehlt, erkennt man erstens am Druck, der fest sein und Glanz an den Finger-Berührungsflächen zeigen muß, dort wo die Seifenprobe zwischen den Fingern erkaltet ist. Kneten darf man dabei natürlich nicht. Zweitens wird bei Laugenmangel die Seife transparent, und die kristallisierende Kieselsäure des in den Abschnitten vorhandenen Wasserglases zieht die Erden zu kleinen Klümpchen zusammen. Ein Laugenzuschuß unter Dampfwirkung bringt diese üblen Klumpen bald zum Verschwinden. Die Seife muß immer undurchsichtig sein, also die Erden ganz fein verteilt halten. Die Seife tut dies nicht, wenn Lauge fehlt, wird wie gesagt transparent, mit den Klümpchen durchsetzt. Fehlt sehr viel Wasser, so tritt eigentümlicherweise dieselbe Erscheinung auf, wenn es sich nicht um Kieselsäure-Kristallisation handelt. Diese Erscheinung habe ich mir noch nicht recht klar gemacht, gebe daher auch keine Erklärung dafür ab. Jedenfalls ist das eine Falle, durch die man sich ganz gehörig zu Mißgriffen verleiten läßt. Aber fehlt der Seife Wasser, viel Wasser, so steigt die Masse nicht und ist im Gegensatz zu besserer Eschweger dick und schwer, pampsig. Diese vermaledeiten Erden müssen gewissermaßen in Wasser schwim-

men, sie verdicken eine wasserarme Seife außerordentlich. Jede andere Seife würde bei Wassermangel dünnflüssig werden, wenn bei beiden der Alkaliüberschuß richtig ist und bei der besseren Eschweger schon einige Kürzungssalze vorhanden sind. Man muß ja bei der Schreiberei an alles denken, sonst wird einem gleich ein Bein gestellt. Man darf sich nicht darauf verlassen, daß alle Leser schon verstehen werden, wie man es oder was man meint, nein man muß alles breit treten, was einen Artikel manchmal viel unverständlicher macht.

Feuer und Dampf läßt man abwechselnd wirken, bis man sicher ist, daß das Fett vollständig verseift ist, wofür man ja genügend Zeichen besitzt. Nun werden 25—30% Wasserglas hinzugefügt; in unserem Falle 1400 kg von 38° Bé. Die Seife wird durch den Wasserglaszusatz abgekühlt und liegt wieder tief im Kessel. Es muß nun abgewartet werden, bis die Seife durch das Feuer wieder richtig erwärmt und hochgetrieben worden ist. Währenddessen wird der Laugenüberschuß genau kontrolliert, er soll den typischen Eschwegerstich besitzen oder bei der Phenolphtaleinprüfung im Reagenzglase eine kräftige Rötung verursachen. Die Seife wird nach der Wasserglas-Zugabe oft sehr dünnflüssig werden; das ist ein Zeichen von kräftiger Abrichtung. Ist diese nicht allzu weitgehend, so wird die Seife nach und nach auch wieder dicker werden, oder es wird mit Fett berichtigt. Es ist zu beachten, daß diese großen Mengen Wasserglas auch ziemliche Quantitäten Alkali verbrauchen. Das Wasserglas kann man auch ganz, besser aber teilweise, schon mit den Abschnitten in den Kessel geben, man erhöht aber unnötig die den Verband erschwerenden Materialien. Ferner ist die Verband erzeugende Eigenschaft kleiner Quantitäten Wasserglas während des Siedens zu beachten. Diese beiden Eigentümlichkeiten des Wasserglases, in zwei Sätzen hintereinander bemerkt, erzeugen einen auffallenden Widerspruch, der aber nur scheinbar und vielen Technikern bekannt ist, schließlich gibt es auch eine theoretische Erklärung dafür.

Auf eine vollendete Verseifung ist, wie ja bei allen Seifen, der größte Wert zu legen. Die vielen Erden erschweren die Verseifung sehr, besonders bei Neutralfettverarbeitung. Man lasse die Masse nur ordentlich sieden, das ist das Wichtigste, ich kann einfach keine andere Maßregel angeben. Ich fange hier morgens um 7 Uhr an, zwischen zwei und drei Uhr wird die Seife ausgeschöpft. (Schluß folgt.)

Vitamin-Seifen.

Von Dr. *A. Clever*, Wernigerode.

(Eing. 20. IV. 1926.)

Beim Lesen der obigen Überschrift möchte vielleicht mancher an einen verspäteten Aprilscherz glauben, doch handelt es sich um eine durchaus ernste und hochwichtige Sache, die dem, der sie zuerst zielbewußt angreift, zweifellos nicht nur praktische, sondern vor allem auch große finanzielle Erfolge einbringen wird.

Das Wort „Vitamin" ist heute mehr oder weniger populär geworden, da man ihm gerade in letzter Zeit häufig genug in Zeitungen und Zeitschriften begegnet. Ganz natürlich! Wie wir alle Kinder unserer Zeit sind, so müssen unsere Fabrikate notgedrungen Zeitkinder sein. Das ist in vielen Industrien augenfällig und leicht nachzuweisen, natürlich in erster Beziehung in derjenigen, die mit den Vitaminen am ehesten zusammenhängt, nämlich der chemisch-pharmazeutischen Industrie. Nachdem die Zeit der reinen Eiweißüberfütterung (Somatose, Sanatogen, Eubiose, Eulactol usw.) vorüber war, kamen der Reihenfolge nach zur Ausbeutung: Lebertranemulsion, Haematogen und erst in jüngster Zeit das alles überbietenwollende Lecithin. Aber auch diese Epoche neigt ihrem Ende zu, und wir stehen am Anfang der Vitamin-Epoche. Über die Vitamine selbst weiß man eigentlich noch recht wenig, aber doch so viel, daß sie für den Haushalt des menschlichen Organismus ganz unentbehrlich sind, andernfalls treten ganz bestimmte Krankheiten ein, wie Rachitis, Skorbut u. ä. Weiter weiß man, daß im Lebertran das Vitamin enthalten ist, das der Rachitis vorbeugt und sie zu heilen imstande ist. Man hat diesen Stoff Vitamin A genannt. Andere Vitamine finden sich in den Pflanzen verschiedenster Herkunft und sind vor allem in der Kuhmilch enthalten.

Nachdem es nun einem Schweizer Milchfachmann restlos gelungen ist, ein jahrtausendaltes Problem zu lösen, nämlich die Molken so zu konzentrieren, daß nicht nur die Vitamine vollkommen intakt bleiben, sondern auch alle unangenehmen Nebenbestandteile entfernt werden, gewinnt die Vitaminsache eine ganz enorme Bedeutung.

Bedeutende wissenschaftliche Forscher haben einwandfrei erwiesen, daß Homöopathie und Biochemie wirkliche Wertfaktoren sind, was letzten Endes darauf hinausläuft, daß selbst Meng[en] die einem Billionstel Gramm entsprechen, imstande sind, c[he]mische, bezw. physikalische Wirkungen auszulösen, woraus [man] schließen darf, daß sie auch physiologische Effekte hervo[rzu]bringen imstande sein müssen. Nun, bei den Vitaminen haben [wir] es in der Tat mit allerkleinsten Mengen zu tun. Ausgedehnte w[is]senschaftliche Arbeiten haben nun den überraschenden Nachw[eis] erbracht, daß es gar nicht nötig ist, diese Vitamine „per os" [zu]zuführen, sondern daß man sie auch in Gestalt von Salben [oder] gar Seifen dem Körper einverleiben kann. Diese Tatsache [ist] nun von außerordentlicher Bedeutung. Schreiber dieses, der [vor] vierzig Jahren als Apothekerlehrling die pharmazeutische L[auf]bahn begann, war naturgemäß völlig allopathisch eingest[ellt], bis eigene Erfahrungen und Studien ihn von der Richtigkeit [der] Tatsache überzeugten, daß gerade kleinste Substanzmengen eine ganz erstaunliche Energie entwickeln können. Wie im[mer], so war auch auf dem Gebiete der Seifentechnik die Intuition [der] Wirklichkeit vorausgeeilt. Vor vierzig Jahren schmückten „Pharmacia elegans", wie mein Lehrchef so „euphemisti[sch] sagte, nur die Krankenheiler Jod- und Jodsodaseifen, allen[falls] noch Teer- und Teerschwefelseifen und was dergleichen g[...] Zubereitungen im heutigen Sinne sind. Später kamen dan[n in] logischer Entwicklung hinzu: Buttermilchseife, Obermeyers H[...]seife, Zuckers Patentseife, die zum Teil infolge der intensiven [Re]klame heute noch guten und lohnenden Absatz finden.

Das nächste Bestreben muß nun meiner Ansicht nach [da]gehen, eine absolut tadellose „Vitamin-Seife" herauszubringen[,] das dürfte an Hand der bereits vorliegenden Untersuchu[ngen] nicht schwer halten. Man hat nur nötig, das Molkenkonzen[trat,] wie das Schweizer Fabrikat genannt wird, je nach Erfahrung[en] in Spezialseifenfabriken tätigen Chemiker oder Fachleute u[m]zuarbeiten, und das Rätsel ist zufriedenstellend gelöst.

Es bleibt nun noch die Frage von Interesse, bei welchen E[r]krankungen eine solche Spezial-Vitaminseife Verwendung [fin]den soll.

Doch auch diese Frage ist leicht zu lösen. Vor mir [liegt] eine Analyse des in Frage kommenden Konzentrates, ausge[führt] von dem weltbekannten Laboratorium *Fresenius* in Wiesb[aden], die mit voller Deutlichkeit beweist, daß das Konzentrat g[...] die elf wichtigsten Blutsalze enthält. Für den [Sei]fenfabrikanten ist besonders der Gehalt an organisch und [an]organisch gebundenem Schwefel interessant, der [...] genannter Analyse im Konzentrat 10,54% beträgt. B[e]deutung und Wert der genannten Blutsalze sind nun aber [auf] Grund neuester Forschungen für den Schwefel speziell [fol]gende:

Schwefel bedingt die Straffheit der Sehnen, Lunge, L[eber,] Nieren, des Herzens und der Milz. Schwefelmangel erzeugt [...]schwund, Lockerung der Sehnen, Senkungen der Eingew[eide,] Aderschwellungen, Lungen-, Leber- und Nierenleiden, Fl[ech]ten, Nervosität und Hauterkrankungen vieler Art.

Es liegt auf der Hand, daß bei Verwendung des wied[er]genannten Konzentrates ein Fett als Seifengrundlage genom[men] werden sollte, von dem man bestimmt weiß, daß es he[r]ragend geeignet ist, in die Haut einzudringen, z. B. Lanolin.

Richtlinien zur Herstellung von Hautcreme.

Von *Erich Lublinski*, Malmö.

(Eing. 8. III. 1926.)

Leider ist die menschliche Haut kein so empfindliches O[r]gan, wie es die Fabrikanten kosmetischer Erzeugnisse in ihren An[...]preisungen so gerne darzustellen pflegen, und es verdank[t] eine oder der andere von ihnen die Beliebtheit seines Erzeug[nis]ses weniger einem tatsächlichen Bedürfnis, als vielmehr dem [...] an origineller Form, den seine Propaganda aufweist. Von d[iesem] Gesichtspunkte ließe sich die zivilisatorische Entwicklung [der] heutigen Menschheit in der Weise definieren, daß sie die [Resul]tante zweier Komponenten ist, nämlich der bedürfnissch[affen]den Geschäftstüchtigkeit einiger hervorragender Menschen [einer]seits und der Art ihrer Mitmenschen andererseits, darauf zu rea[]gieren und sie mit mehr oder minder großer Gültigkeit z[u ak]zeptieren. Die Reklame spielt nun eine rein vermittelnde [Rolle,] indem sie obige beiden Komponenten dermaßen in korr[ektive] Funktionen setzt, daß ein höchstmöglicher Effekt zu resul[tieren] vermag. Die ungeheuren Dimensionen, die die Propaganda u[nd die] Bedeutung der Propaganda in den jetzigen Tagen angeno[mmen] haben, beruhen lediglich auf der klaren Erkenntnis der gen[annten] Wechselbeziehungen, und obwohl diese Ausführungen nur [Richt]linien rein fabrikatorischer Art sein sollen, möchte ich nicht [ver]fehlen, im besonderen darauf hinzuweisen, daß bei der g[roßen] bestehenden Zahl an wirklich guten kosmetischen Präparate[n] da[...]

vergewicht zwecks Erzielung eines befriedigenden Umsatzes die Propaganda-Organisation zu legen ist, und hierbei möge gt sein, daß der Erfolg einer Reklame nicht unbedingt in ortionalem Verhältnis zum pekuniären Aufwand steht, son- Faktoren in Hinsicht auf Stil und suggestive Wirkung einen aktiven Wert besitzen.

In den folgenden Ausführungen befassen wir uns mit der ikation der Hautcremes, die bei ihrer ziemlich populären vendung genügend Absatz- und Verdienstmöglichkkeiten bie- Da jedoch die Konkurrenz auch auf diesem Gebiete äußerst f ist, darf nur ein erstklassiges Produkt in den Handel ge- ht werden, wenn es nicht als totgeborenes Kind prädesti- sein soll.

Man unterscheidet zwei Arten von Hautcremes, die nicht- nde und die fettende, auch Tag- und Nachtcreme genannt. Unterschied ist ein qualitativer, auf der Zusammensetzung nender, denn während der Tagcreme ein rein kosmetischer t zufällt, nämlich der Haut ein weiches, gepflegtes Aus- n zu verleihen und sie in gewissen Grenzen auch vor den erungseinflüssen zu schützen, kommt der Nachtcreme eine netisch-therapeutische Aufgabe zu, die Haut zu kräftigen und hön wirkende Schäden zu heilen.

Wir wenden uns nun zunächst der Herstellung der Tagne zu. Eine Haut, die glänzend wirkt, widerstrebt un- n europäischen Schönheitsempfinden, vielmehr verbinden wir dem Begriff einer schönen Haut das stumpfe, matte und Aussehen. Mit dieser Definition ist der Herstellung der remes bereits die Richtlinie vorgeschrieben. Sie darf keine enthalten, die die Haut glänzend machen, darf keine Be- teile enthalten, die die Poren verstopfen, die Hautatmung trächtigen und so ebenfalls der Haut einen feuchten Glanz ihen würden. Diesen Bedingungen entspricht am besten als asis das Stearin. Es vermag auf Grund seiner Härte viel ge Stoffe aufzunehmen, ohne daß die Creme an Konsistenz ßt, und ergibt gleichzeitig ein schneeweißes, fast geruch- und unbegrenzt haltbares Produkt. Das Stearin wird zwecks gierung der flüssigen Bestandteile der Creme partiell ver- Wenig gebräuchlich ist die Ätzkaliverseifung, angewandt meist die Alkalikarbonat- und die Ammoniakverseifung.

Bei Vornahme der Emulgierung mit Ammoniak ist stets zu iten, daß das Ammoniak genügend verdünnt angewandt wird, i die ammoniakalische Lösung in das auf ca. 90° C erwärmte in einzutragen ist. Die Ammoniakverseifung ist für weniger Geübten empfehlenswerter, denn sie führt meist zu freien, glatten Cremes. Jedoch haften ihr zwei Mängel an. oniak $NH_4(OH)$ zerfällt bereits bei gewöhnlicher Temperatur $H_3 + H_2O$. Das gleiche tut die Ammoniakseife, sie spaltet ig an ihrer Oberfläche NH_3 ab, und dieser, wenn auch geringe oniakgeruch kann sich bei einer diskreten Parfümierung der e unliebsam bemerkbar machen. Der andere Mangel ist in endenz zu suchen, daß sich Ammoniumstearate unter Ein- ng der Luft nachträglich braun verfärben. Dieses tritt er bei Tubenfüllung in Erscheinung, als bei Verpackung egeln und Dosen.

ingegen hat nun die Alkalikarbonat-Verseifung gemäß obige Begleiterscheinungen nicht aufzuweisen, je- führt sie leicht, wenn nicht richtig befolgt, zu kleinen enbildungen in der erstarrten Creme. Dieser Übelstand ist mühelos zu umgehen, indem man das geschmolzene Stearin 1—1½fachen Menge Sprit auflöst und diese alkoholische nlösung unter ständigem Rühren der im Kessel auf ca. erwärmten Karbonatlösung zufließen läßt, wobei aber sehr htig zu Werke gegangen werden muß, da neben der Koh- reentwicklung die plötzliche Verdampfung des Alkohols die stark ins Steigen bringt. Hält man diese Arbeitsweise inne erwendet statt der Soda ausschließlich Pottasche zur Ver- g, so erhält man eine homogene, weiße, geruchlose und altbare Crememasse.

ie zu emulgierenden flüssigen Bestandteile sind meist Wasser lyzerin. Wasser nimmt man so viel, wie zur Erzielung der ischten Konsistenz erforderlich ist, während der Glyzerin- 20%, auf die Crememasse gerechnet, nicht übersteigen Nun gibt es verschiedene Menschen, die das Glyzerin, be- s in Verbindung mit der Stearinseife nicht vertragen kön- nd es läßt sich in solchen Fällen ein Teil des Glyzerins durch nöl oder besser Paraffinöl ersetzen. Doch darf hierbei nicht acht gelassen werden, daß Mineralöle als körperfremde, rente Stoffe anzusehen sind, während das Glyzerin in ent- ender Verdünnung ein hervorragendes Kosmetikum dar- das auf Grund seines Vermögens, die Epidermiszellen zu ringen und aufzuweichen, einen zarten, weichen Teint hervorbringt. Leider haftet aber dem Glyzerin in dieser Verwendung ein Nachteil an, es bildet nämlich auf der Haut einen feinen, nichttrocknenden Überzug und macht sie infolgedessen schlüpfrig. Dieses schlüpfrige oder nasse Gefühl wird von verschiedenen Damen unangenehm empfunden, speziell im Sommer, wenn die Haut stark transpiriert. Man kann diesen Übelstand mildern, indem man der Creme Zinkoxyd inkorporiert, doch erhält der Teint hierdurch ein „gemaltes" Aussehen, da sich die inkorporierten Teilchen mit dem Auftragen der Creme nie so leicht und gleichmäßig verteilen lassen, wie es bei einem Puder der Fall ist, sodaß viele Damen eine Abneigung gegen den Gebrauch von derartigen mit Mineralstoffen gefüllten Cremes haben, überdies ist das Aufsaugungsvermögen des Zinkoxyds relativ gering.

Ein weit besseres Resultat erzielt man bei Verwendung von Gummi Tragant. Die teuren Sorten sind die ausgiebigsten und somit die billigsten, auch spielt der relativ hohe Preis bei der anzuwendenden geringen Menge keine Rolle. Ein guter Tragant ist der aus Griechenland importierte Astragalus cyllenaeus. Er soll feinst pulverisiert und rein weiß sein. Da er, wenn ungenügend gelöst, sich zu gummiartigen Klumpen zusammenballt, die der Creme ein griesiges Aussehen geben, halte man sich an folgende Arbeitsvorschrift: Das entsprechende Quantum Tragantpulver wird in ein trockenes Gefäß gegeben und mit absolutem Alkohol gut benetzt. Dann gibt man allmählich das Glyzerin hinzu und arbeitet die Masse tüchtig durch, um sie darauf in den Kessel überzuführen. Die erforderliche Menge Wasser wird in einem besonderen Gefäß zum Kochen gebracht und heiß allmählich der Glyzerin-Tragant-Aufschlämmung zugekrückt. Die Masse quillt nun und bildete einen homogenen, zähflüssigen Schleim. Man tut gut daran, das Ganze einige Stunden sich selbst zu überlassen, damit sich die Quellung restlos vollziehen kann. Dann wird der Schleim erwärmt und schließlich die in einer Schale mit ein wenig Wasser gelöste Pottasche zugegeben, worauf der Schleim dünnflüssiger wird. Auf eine Temperatur von ca. 80° C erwärmt, wird dann das in Alkohol gelöste Stearin, wie bereits beschrieben, in dünnem Strahl zufließen gelassen. Über die anzuwendende Menge Tragant lassen sich keine genauen Zahlen angeben, da Qualität und Herkunft eine große Rolle spielen und die kolloidalen Eigenschaften der verschiedenen Arten erheblich schwanken. Als Anhaltspunkt sei gesagt, daß bei einer guten Sorte bereits 0,5% ein befriedigendes Resultat geben. Zu beachten aber ist, daß ein Zuviel immer schadet, indem es die erkaltete Creme weich und stark fadenziehend macht, was beim Abfüllen und beim Gebrauch lästig ist. Die natürliche Grenze ist daher durch Laboratoriumsversuche zu ermitteln und bei Ankunft einer neuen Lieferung am besten zu wiederholen.

Eine derartig hergestellte Tagcreme genügt den Anforderungen, die die heutige Dame an sie stellt: Sie hinterläßt keinen Glanz, verstopft nicht die Poren und fühlt sich beim Verreiben nicht schlüpfrig und feucht an, sondern erweicht die Haut, macht sie zart, durchscheinend und stumpf. Es wäre evtl. noch in einem beigelegten Prospekt darauf aufmerksam zu machen, daß auf dieser Creme-Basis der Puder besser haftet und die Wirkung der Creme erhöht.

Wir gehen nun zu der Besprechung der Nachtcremes über, deren Bedeutung, wie bereits bemerkt, über die Grenzen eines Kosmetikums hinausgeht. Infolgedessen sind auch ihre Herstellungsweisen weit differenzierter, doch ist es nicht Zweck dieser Ausführungen, alle jene Variationsmöglichkeiten erschöpfend zu behandeln, und es sei in dieser Beziehung auf die entsprechende Fachliteratur hingewiesen. In großen Umrissen ließe sich zu dem Thema folgendes sagen: Die Nachtcremes sind meist auf der Basis der klassischen Cold Creams aufgebaut und setzen sich aus festen und flüssigen Anteilen zusammen. Zu den festen gehören meist Bienenwachs und Walrat. Diese wachsartigen Körper sind frei von niederen Fettsäureverbindungen und erfreuen sich wegen der ihnen somit fehlenden Ranzidität einer verbreiteten Anwendung. Hingegen besitzt die Haut für sie selbst in feinster Emulsion nur ein geringes Resorptionsvermögen, weshalb man sich genötigt sieht, den dermatologischen Effekt mit der Wahl der flüssigen Anteile zu korrigieren, und hier bietet sich uns in dem süßen Mandelöl der gewünschte Körper. Eine Creme, die Mandelöl enthält, wird wegen ihrer unübertrefflichen Milde auch von der empfindlichsten Haut gut vertragen. Leider wird aber das frischgepreßte Mandelöl schon in kurzer Zeit ranzig und verleiht in diesem Zustande neben seiner parfümzerstörenden Wirkung der Creme einen direkt schädigenden Einfluß auf die menschliche Haut. Alle Versuche, diese Tendenz zur Ranzidität zu beseitigen, wie Behandlung mit Benzoe-Harz oder Benzoesäure, waren von recht problematischer Natur. In dem Paratoluolsulfochloramidnatrium, das die *Chemische Fabrik Pyrgos*, Radebeul-

Dresden, unter dem Namen „Aktivin" in den Handel bringt, glaube ich ein Mittel zu sehen, das stark konservierende Eigenschaften besitzt. Ein Zusatz von 0,05% dürfte die Haltbarkeit der Creme schon bedeutend verlängern.

Als Folgerung des Gesagten geht man mehr und mehr dazu über, das Mandelöl vollständig zu eliminieren und statt dessen ein geruchloses Vaselinöl oder Paraffinöl zu verarbeiten. Wie bereits erwähnt, vermag die Haut derartige körperfremde Mineralöle nicht zu resorbieren, weshalb es ratsam ist, ca. den dritten Teil des Mineralöles durch Glyzerin zu ersetzen, wodurch der kosmetische Effekt der resultierenden Creme nicht unwesentlich erhöht wird. Gleichzeitig liegt aber auch in der Mitverwendung von Glyzerin ein rein technischer Vorteil, sofern man nämlich zu der Herstellung der Creme einen Zusatz von Eucerin macht. Eucerin ist Oxycholesterinfett, ein aus dem Wollfett isolierter, hydrophiler Bestandteil und wird von der Firma *Beiersdorf*, Hamburg, in den Handel gebracht. Seine Verwandtschaft mit dem in der Hornschicht produzierten menschlichen Hautfett, die in dem Gehalt an Cholesterinestern zu suchen ist, macht es zu einer „Hautnahrung". Ferner hat es die Eigenschaft, sich mit Glyzerin zu mischen und die sechsfache Menge Wasser aufzunehmen. Eine Creme, die Glyzerin enthält, muß aber auch gleichzeitig Wasser enthalten, dessen Menge jedoch in diesem Fall nicht 20% übersteigen soll, da das Glyzerin in konzentriertem Zustand sehr hygroskopisch ist und den Hautzellen Wasser entzieht, was zu Rötungen und bei längerer Einwirkung zu Hautentzündungen führen kann. Ferner übt das Wasser infolge der mit der Fettbasis der Creme herbeigeführten feinen Emulsion, auf die Haut appliziert, eine lindernde, wärmeentziehende, also kühlende Wirkung aus. Diese Emulsion von Fett als Dispersionsmittel in Wasser als disperse Phase kann nun mechanisch oder chemisch erfolgen. Die rein mechanische Emulgierung dürfte bei Anwesenheit von Eucerin ein einwandfreies Produkt liefern, doch ist der chemischen Emulgierung der Creme durch partielle Verseifung mit Borax der Vorzug zu geben (bei Export nach wärmeren Ländern ist sie bedingt), da ein weitaus geschmeidigeres und weißeres Produkt resultiert. Natürlich ist die Farbe der Creme von Farbe und Reinheit der Ausgangsmaterialien abhängig. Eine Mitverwendung von Stearin, auf Kosten der Reduzierung des Wachs-Walrat-Quantums, ist bei verseiften Cremes anzuraten und ergibt ein festeres, schneeweißes Fabrikat.

Nach Beendigung dieser Betrachtungen rein fabrikatorischer Art wäre noch einiges über die Parfümierung der Hautcremes im allgemeinen zu sagen. Die Wichtigkeit dieses Faktors sei charakterisiert mit der Behauptung, daß selbst die in der Zusammensetzung beste Hautcreme durch eine falsche Parfümierung zu einem minderwertigen Produkt werden kann. Falsch kann die Parfümierung sein, sowohl in der Wahl der Geruchsnuance, wie in der Wahl der Riechstoffe in Bezug auf ihre irritierende Wirkung auf die menschliche Haut. In meinem Artikel „Über die hautentzündende Wirkung mancher Toiletteseifen" in Nr. 1, Jahrgang 1923 der „Seifensieder-Zeitung" wies ich bereits darauf hin, wie gewisse Riechstoffe auf gewisse Menschen auch in großer Verdünnung faktisch hautreizend wirken können. Bei einer Hautcreme, die im Gegensatz zu einer Seife direkt auf die Haut appliziert wird, ist diesem Faktor eine noch viel größere Beachtung zu schenken. Es läßt sich nun schwerlich eine Tabelle von Riechstoffen aufstellen, die auf Grund ihres indifferenten Verhaltens zur Parfümierung besonders geeignet wären, vielmehr möge das ein jeder mit seiner Komposition ausprobieren, wobei eben zwischen Riech- und Gefühlsnerven der günstigste Kompromiß einzugehen ist. Jedoch bemerken möchte ich, daß man mit einer Sache nur einem Teil, nie der Gesamtheit gerecht werden kann, weil nämlich jeder Mensch eine Individualität besitzt, und mit der Erklärung des Wortes „Idiosynkrasie" sind die empörten Beanstandungen mancher Kunden zu verstehen.

Über die Wahl der Geruchsnuance sei kurz folgendes gesagt. Man parfümiere zweckentsprechend, d. h. die Tagcreme intensiver als die Nachtcreme. Man verarbeite nur konzentrierte, intensive Riechstoffe, um zur Erreichung des nötigen Effekts das kleinstmögliche Quantum zu gebrauchen. Man ziehe für die Hautcreme-Parfümierung Blumengerüche, resp. auf Blumenbasis aufgebaute Phantasiegerüche allen schwülen und schweren Kompositionen vor. Man verwende geeignete Fixateure, um die anzustrebende schwache, diskrete Parfümierung voll zur Geltung zu bringen, aber man hüte sich vor einem Zuviel, sowohl in Bezug auf Duftkörper, wie Fixateur.

Am Schlusse meiner Ausführungen angelangt, könnte ich nun noch durch Mitteilung einiger Rezepte für die Zusammenstellung und Parfümierung von Hautcremes das Herz einiger Leser „erfreuen". Doch will ich dem mir gestellten Thema treu bleiben und nur Richtlinien gegeben haben. Das gebotene Material nu bringend zu verwenden überlasse ich der Phantasie und Ko binationsgabe des einzelnen, denn wir leben ja in einem re unromantischen Zeitalter, dessen ganze Poesie sich in dem G fühl des eigenen Könnens, der „Schaffensfreude" auswirkt.

Literaturbericht

Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation. Unter Berücksi tigung der Fabrikations-Schwierigkeiten und deren Beseitigu nebst einem Abschnitt über medizinische Seifen und einem A hang über Betriebskontrolle und Kalkulation. Herausgegeben v *Julius Schaal.* 417 Seiten mit 86 Textfiguren und einem Fabr plan. Preis RM 22,50 zuzüglich 5% Versandspesen. Augsb 1926. Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b.

Wer irgendwie beruflich mit Toiletteseifen zu tun hat, er nun Chemiker, Seifentechniker oder Kaufmann, der kennt „Schaal", „Moderne Toiletteseifen-Fabrikation". Vielen ist oft ein wahrer Freund und treuer Berater geworden in den N ten, die der Betrieb so mit sich bringt. Wer ihn kennt, will nicht mehr missen. Und wer ihn von der jüngeren Seifensied Generation noch nicht kennt, wird gut tun, sich schleunigst in wertvollen Inhalt des Buches zu vertiefen. Die Erfahrungen ei Lebensalters sind darin niedergelegt. Eine solche Summe v Erfahrungen, wie nicht jeder Gelegenheit hat, sie zu samm

Ich glaube nicht, daß irgend in der Welt ein Seifensie existiert, der in der Seife noch nicht die „Tücke des Objekt kennen gelernt hätte. Unvermutete Störungen beim Sieden, b Weiterverarbeiten und Lagern der Seife und hundert and Schwierigkeiten haben manchem manche schlaflose Nacht reitet. Mancher hat sich gequält, Fehlern auf die Spur kommen, Schwierigkeiten zu beheben oder die Ursache die und jenes Übels zu ergründen und zu beseitigen. Auf dies dornenvollen Wege haben wohl die meisten ihre Erfahrun gemacht. Warum aber sollen wir Erfahrungen, die schon ein von andern gemacht sind, nochmal machen? Das wäre Le lauf, Energie-Verschwendung, unrationelles Arbeiten und wü unzweifelhaft jeden Fortschritt zum Stocken bringen. Wa also Irrwege! „Schaal" ist der echte Führer, aus ihm kön die Erfahrungen leichter und bequemer erworben werden. „Sch führt dich auf rechten Wegen, er weist dir die Richtung, w du in deinem Suchen nach der Ursache eines Fehlers dich auf f scher Fährte bewegst, er zeigt dir den Weg zur Vermeidung Fehlern; er erspart dir Zeit, die besser zur Erringung ne Kenntnisse verwertet werden kann, und last but not least: ti is money.

Die deutsche Literatur enthält nicht wenig Bücher, die Seifenfabrikation ausführlich behandeln, die in ihrer Art als ja als vortrefflich zu bezeichnen sind. Und doch würde oh „Schaal" hier eine große Lücke klaffen, denn keines dieser We geht mit so minutiöser Genauigkeit auf die praktischen Bela der Toiletteseifenfabrikation ein wie vorliegendes. Die längst fä gewesene 2. Auflage des Werkes erscheint als stattlicher B d. Der Umfang des Buches ist um 100 Seiten gewachsen. Der schinentechnische und apparative Teil des Buches ist eingeher behandelt worden, was eine Vermehrung der Abbildungen Zeichnungen um fast das Doppelte nötig machte. Es ist nic zu leugnen, daß damit der Verfasser dem Leser entgegenkomt, insofern als er ihm das Verständnis des fabrikatorischen T es sehr erleichtert. *Schaal* hat sich aber nicht damit begnügt, Ve besserungen und technische Neuerungen bloß zu registrieren er war auch mit Erfolg bemüht, die praktische Verwertbark neuer Apparate kennen zu lernen und ihre Arbeitsweise, ihre V und Nachteile dem Leser zugänglich zu machen. Wo die eit und Erfahrungen noch nicht ausreichten, über die Brauchbark ein abschließendes Urteil zu fällen, oder wo widersprechende Er gebnisse erzielt wurden, hielt er auch mit seinen Bedenken nic hinter dem Berge.

Die von früher her bewährte Einteilung des Buches, die ch eng an den Gang der Fabrikation anschließt und somit für ein Buch, das für die Praxis geschrieben ist, die einzig richtige r stellt, ist auch in der zweiten Auflage beibehalten worden. Es gliedert sich also in die Einleitung, die das Rohmaterial, Fe und Alkalien behandelt sowie die nötigen Anleitungen und Un lagen zur Berechnung der zur Verseifung nötigen Alkalimen gibt. Der 1. Teil umfaßt die Grundseife, ihre Verarbeitung in allen Phasen ihres Werdeganges. Im 2. Teil wird der Leser mit sämtlichen andern Feinseifen wie Kokos-, Rasier-, Transparent-Glyzerinseifen und flüssigen Toiletteseifen in ihren vielfa en Formen von der teuersten bis zur billigsten Sorte bekannt e macht. Beide Kapitel enthalten neben bekannten auch viele n bekannte Tatsachen und eine Fülle praktischer Fingerzeige ber Anfertigung, Vermehrung, Parfümierung, Färbung und Fo gebung. Daß der Verfasser aber auch mit beiden Füßen auf kf männischem Boden steht, beweist er mit Angaben über die Fettansätze der Seifen, und wie sie mit der Konjunktur des Marktes sich ändern. Im Anhang geht der Verfasser auf die Be triebs-Kontrolle und die Kalkulation der Grundseife ein, ein Kapitel, das sich manche Fabrikanten ganz besonders ans en sollen.

Die einzelnen Kapitel dieser Teile haben nun weitgehende Erungen erfahren. Neue Erkenntnisse und Verfahren sind veret und an entsprechender Stelle des Buches eingeflochten len. Hinweisen möchte ich besonders auf die Abbildungen 32, 108, 109, 110, die uns Photos eines normal ausgesaln Kernes auf dem Spatel und Gegenüberstellung von gut schlecht pilierten Seifensträngen recht eindrucksvoll vor n führen. So finden wir im 1. Teil als Einflechtung: teil und Anordnung eines Luftgebläses im Siedekessel"; ktischer Siedekessel mit direkter und indirekter Dampfnge"; „Das Abschöpfen der Grundseife" und als besonders essant und wertvoll „Besondere Berücksichtigung des Leimes vor Beginn eines neuen Sudes" und „Das Sieden von dseife nach amerikanischer Methode". Eine weitere Reihe neuen Kapiteln beschäftigt sich mit Verbesserungen von hinen und mit neuen Arbeitsweisen. Ganz neu sind auch Kapitel über die ätherischen Öle und die künstlichen Riechе. Auch im 2. Teil des Buches stoßen wir auf verschiedenes , das beweist, wie der Verfasser bemüht war, die Wünsche Käufer und Eigenschaften von neuen Körpern seinen Zwekdienstbar zu machen, um dadurch den jüngeren Kollegen neue ntnisse zu vermitteln. Ich verweise hier auf die Kapitel: „Kalthrte Seifen mit 50% Kokosöl und 50% anderen Fetten"; iersticks"; „Transparent-Glyzerinseife ohne Rizinusöl"; rwaschseifen als Massenfabrikation"; „Hexalin, ein Verbesgsmittel für Haarwaschseifen"; „Die Herstellung von Seifenern"; „Verwendung des Wollfettes in erheblichen Zusätzen ler Toiletteseifen-Fabrikation"; „Das Ranzigwerden von Toieifen."

m Anhang bringt der Verfasser schließlich noch die notligsten Angaben zur Untersuchung der Roh- und Fertigukte, ohne deren Kenntnis heute wohl kaum mehr ein Siedeer oder Betriebsleiter einer Seifenfabrik denkbar ist.

Ein anschauliches Bild von der beachtenswerten Größe einer emäßen Toiletteseifen-Fabrik gibt der Plan einer Feinseifenk mit Fettspaltung und Eindampfung, konstruiert von Herrn nieur *Gustav Ernst*. Klar und übersichtlich ist der Betrieb. ssen sich die einzelnen Phasen der Fabrikation in ihrer fortitenden Bewegung der Materialien vom Rohmaterial bis zum verpackten Produkt leicht verfolgen. Solch ein Betrieb kann Herz jedes Betriebsmenschen erfreuen. Welche Vollkommengegenüber den alten Fabriken, wo das Material hin und her, ind ab, vor und zurück transportiert werden mußte, um ch als Fertigprodukt zum Versand zu gelangen!

Ein gut durchgearbeitetes reichhaltiges Sachregister, in dem erade zum Schluß noch einen Druckfehler konstatiert habe lkohol —, erleichtert das Auffinden des gesuchten Gegenes.

Wissen, Erfahrungen, Sachkenntnis und Fleiß haben hier ein geschaffen, das getrost als das Standardwerk der Toilettefabrikation bezeichnet werden darf. Der Verfasser hat sich ch ein Verdienst erworben, wofür ihm die Fachwelt Dank let. Ist an dem Inhalt des Buches auch von dem strengsten ler nichts auszusetzen, so hat ihm andererseits der Verlag ürdiges Gewand verliehen. Der braune Leineneinband mit n sattem goldbraunen Ton gehaltenen und mit Golddruck enen Decke bildet eine Zierde jeder Bibliothek, Papier, Abbildungen und Zeichnungen sind einwandfrei.

s hieße, Eulen nach Athen tragen, wollte ich das Buch noch ders empfehlen. Es empfiehlt sich selber. Kein Fachmann, Unternehmer, der sich mit der Herstellung von Toilette- beschäftigt, wird ohne den „Schaal" auskommen können.

Dr.-Ing. *M. Bauer*.

Kleine Zeitung

ber Verseifung unter Druck. *Ad. Welter* teilt die Bedenken *tiepel* hinsichtlich der Explosionsgefahr bei mangelhafter achung, hat aber selbst mit der Druckverseifung gute Ergen gemacht. Als Sicherheitsventil gegen eine etwaige pfung des Manometerrohres oder Dampfablaßventils durch spritzer wird dem Druckkessel ein Stutzen (Dchm. 20 cm) aufe und an diesen ein Rohr gleicher Weite angeflanscht. Berührungsstelle von Rohr und Stutzen befindet sich eine Bleiplatte, die bei etwa 6 at Druck zerreißt und dem überänenden Druckkesselinhalt Ausfluß in einen darüber befindei Kessel verschafft.

(schr. D. Öl- u. Fettind., Bd. 45, S. 685 d. Chem.-Ztg.).

*

emische Korrosionen von Bleikabeln. Seifenlösung greift Blei ziemlich stark an. Die primäre Einwirkung ist lem Alkali der Seife zuzuschreiben, durch das das Metall mbat oxydiert wird. Sekundär bildet sich dann eine mit it stärker werdende Schicht von schwerlöslicher Bleiseife. ner Schutzwirkung kann jedoch nicht gesprochen werden, Korrosionswirkung der Seifenlösung die von lufthaltigem rten Wasser und von Ammonchloridlösung noch überDie Gewichtsabnahme betrug 195,5 mg Blei.

sei an dieser Stelle darauf hingewiesen, daß in Wäen, Seifenfabriken u. dgl. die Kabel bei gleichzeitiger Anwesenheit von O_2 und CO_2 (Bleichmittel und Verbrennungsprodukte) ganz besonders gefährdet sind.

(Schweizer Chem.-Ztg. 1926, Nr. 5/6).

*

Pankreatin-Zahnpasta. In der „Ugeskrift for Laeger" vom Dezember 1924 war die Möglichkeit erwähnt, die organische Kittsubstanz des Zahnsteins mit Hilfe von Pankreatin aufzulösen. Im Januarheft von „Tandlaegebladet" teilt nun die Zahnärztin *Ingeborg Dorph* mit, daß sie auf Grund dessen eine Zahnpaste nach folgendem Rezept hat herstellen lassen.

Rp. Calc. carb. praec.	25,0
Sapon. medic.	2,5
Ol. Menth. pip, Pankreatin	ana 0,5
Glyzerin. q. s. ut f. past.	

Die Zahnärztin hat einige ausgezogene Zähne in eine wässerige Lösung dieser Paste gelegt und Dr. *Vilh. Jensen* hat sie im pathologisch-anatomischen Institut im Thermostaten ein halbes Jahr lang zur Beobachtung aufbewahrt. Die Emaille erwies sich danach als völlig unversehrt. Die Zahnärztin hat dann während der letzten sechs Monate ihre Patienten die Paste gebrauchen lassen. Das Resultat erscheint überraschend gut. Der Zahnstein wurde weiß und porös, leicht entfernbar und zeigte wenig Neigung zur Neubildung.

(Farm. Tidende 1926, 11 d. Pharm. Ztg., Berlin).

*

Shampoon für ölige Kopfhaut. Je 2 g Eukalyptusöl und Fichtennadelöl, 60 g Weingeist (90 v. H.), 250 g Ölseife, 658 g Wasser.

(Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

343. Wir möchten eine gute flüssige Teer- und Kamillenseife in kleineren Mengen und in einfacher Arbeitsweise herstellen und bitten um geeignete Angaben. B. A. in W.

344. Worauf ist das Schwitzen von Öl der mit Talg, Mineralöl und Natronlauge 40° Bé nach Art des Calypsols hergestellten Heißlagerfette zurückzuführen? Welche Fehler können bei der Fabrikation vorliegen, daß das Öl von der Seife nicht restlos gebunden ist, und das Fett eine gummiartige Beschaffenheit hat? P. J. in W.

345. Wie stellt man ein gutes Glanzpräparat (Glanzcreme) für Wäsche her? Die Ware soll weiß und so fest sein, daß sie sich noch in Dosen streichen läßt. Die Herstellungskosten dürfen pro kg ca. 1,50 RM betragen. D. in M.

346. Woran liegt es, daß eine Glanzcreme für Wäsche nachträglich kristallisiert und in den Blechdosen trotz guten Schutzes mit Pergamentpapier Rost ansetzt? G. m. b. H. in M.

347. Eine Schmierseife zeigt nach 10 Wochen erst eine ganz schwache Kornbildung. Was geschieht, wenn der Seife Natronlauge zugegeben ist? Ist der Gehalt an dieser, der zur Zerstörung des Kornes genügt hat, darin nachzuweisen? Wer gibt einwandfrei Auskunft über die Fehler der Seife? L. R. in G.

348. Welche wasserlöslichen Stoffe, außer Soda und Seifenpulver, eignen sich für die Herstellung von Scheuerpulver? J. W. in F.

349. Wie ist die Zusammensetzung eines Reinigungsmittels, welches an Schlosser, Schmiede usw. verkauft wird? Nach der mir vorliegenden Probe scheint ein solches Reinigungsmittel außer Sägespänen noch Salmiakgeist und Seife zu enthalten. H. T. in H.

350. Ist für 80%ige pilierte Toiletteseife bei Transport in die Tropen ein Schwitzen der Seife in nennenswertem Ausmaße zu befürchten? Kann dieses Schwitzen solche Dimensionen annehmen, daß dadurch der Wert der Seife wesentlich beeinträchtigt wird? Export 77.

351. Ich erbitte ein bewährtes Rezept für ein nichtabfärbendes Lederschwärzeöl für Sattler. E. V. in Z. (Schweiz).

352. Welches Höchstergebnis an Seife (prozentual auf die verwendete Fettmenge) kann praktisch aus folgendem Ansatz erzielt werden? Kokosöl 2000, Kottonöl (raffiniert) 6524, Abfallöle (aus der Kottonraffination) 476, Soapstock (aus der Kottonraffination, 60% Fettsäure enthaltend) 6729 (= 4037 Fettsäure), Palmöl 325 kg; Wasserglas 600, Chlorkalk 378, Kochsalz 7765, kaust. Soda (60/62%) 3032 kg. G. S. in A. (Ägypten).

353. Wie läßt sich Sapalbin am besten zu kaltgerührten Toiletteseifen und halbwarmen Rasierseifen verarbeiten, und welche Erfahrungen hat man damit gemacht? E. K. in M.

354. Werden sog. Kettenseifen (eiförmige Feinseifen in der Längsform durchbohrt zum Zweck der Befestigung an einer Kette) in Quetsch- oder in Kastenstanzen gepreßt? Werden die

eiförmigen Stücke vor der Pressung mit einem Rundeisenstäbchen durchstoßen und mit diesem gepreßt, oder werden die fertig gepreßten Stücke erst nachträglich durchbohrt? Wer stellt die betr. Kasten- bezw. Quetsch-Stanzen für solche Kettenseifen her? M. A. G.

355. Man findet vielfach pilierte Seifen mit sehr starkem Hochglanz; wie ist ein solcher Fettansatz resp. was ist die Ursache dieser Erscheinung? X. Y. in D.

356. Verkauft ist „garantiert reines prima Terpentinöl" (nicht nach Muster). Ist Verkäufer berechtigt, nur ein sogenanntes deutsches Terpentinöl zu liefern? Oder ist unter obiger Warenbezeichnung nur ein Balsam-Terpentinöl zu verstehen? Liegt hierüber schon ein Handelskammergutachten vor? Dr. in B.

357. Wie werden transparente Maschinenfette hergestellt? Welche Fette oder Fettsäuren und welche Alkalien werden dazu verwendet? Das Fett soll einen Tropfpunkt von 90—95° nach Ubbelohde haben. H. R. in G.

358. Wie bleicht man Leinöl zur Fabrikation von goldgelber Glyzerin-Schmierseife? H. R. in B. (Holland).

359. Ich erzeuge einen Klebeleim, der aus Harz und Mineralöl besteht. Dieser Leim entspricht sonst ganz gut, nur möchte ich zur Verbesserung der Klebkraft Fischleim zusetzen, Kautschuk kommt nicht in Frage. Hier tritt jedoch der Übelstand auf, daß sich der Fischleim, welcher eine zähflüssige Masse ist, weder mit Harz noch mit Mineralöl bindet, sondern sich immer ausscheidet. Da jedoch eine Beimengung praktisch möglich ist, bitte ich um Aufklärung. Gibt es eine besondere Art von Fischleim, die öllöslich ist, oder dürfte Fischmehl auch entsprechen? K. in W.

360. Kann dem Lauril-Harzöl als Bindemittel für Wagenfett gegenüber andern Harzölen der Vorzug gegeben werden? Worin besteht der etwaige Unterschied? Ist es ausgiebiger? Wer ist Lieferant von Rohöl und Teeröl für Wagenfettherstellung? X. X.

361. Wie ist die Zusammensetzung der Lösung zur Erzeugung von Dauerwellen bei Damenhaar? O. L. in S.

362. Wie stellt man ein gutes Haarkräuselwasser her? A. S. in F.

363. Wie erklärt sich das Schwitzen einer pilierten Toiletteseife auf dem Lager einiger Kunden, welches könnten die Ursachen sein? X. Y. in B.

364. Wir füllen unsere neuen Zink-Kübel und Eimer mit Schmierseife in warmem Zustande. Nachdem diese über Nacht gestanden haben, hat sich eine weiße schaumige Masse ringsherum gebildet. Wodurch entsteht diese und wie ist sie zu beseitigen? T. & S.

365. Da ich bis jetzthin meine gekörnte Schmierseife mit Kaliwasserglas gefüllt habe und jetzt übergehen will zur Kartoffelmehlfüllung, frage ich an, wieviel Prozent Kartoffelmehl die Füllung enthalten und worin die Füllung aufgelöst werden muß. D. S. in D.

366. Gibt es einen praktischen Apparat, womit ich Blöcke von etwa 100—150 kg vom Formboden ca. 6 cm hoch auf Tischhöhe bringen kann? Der Apparat soll leicht von einer Person, Junge oder Mädchen zu bedienen sein. Sch. in O.

367. Ich bitte um ein Rezept für gute weiße Leimseifen mit 200—220% Ausbeute. 50 Fette, 50 Kokosöl; Füllung Pottasche, Salz und Zucker. H. in K. (Türkei).

368. Ich beabsichtige, den Fußboden in meinem Seifenpulverraum neu herrichten zu lassen, und wäre für Mitteilung dankbar, welcher Fußbodenbelag sich am besten bewährt. Das Seifenpulver wird warm auf den Fußboden ausgegossen werden. K. in G.

369. Wodurch kann Alkohol in der Kosmetik ersetzt werden, und wer liefert ein solches Ersatzprodukt? A. S. in F.

370. Beim Kaustizieren von Soda nach der Gleichung

$$Na_2CO_3 + CaO + H_2O = 2\ NaOH + CaCO_3$$

wird der ausfallende Kalkschlamm in zylindrischen oder viereckigen Filtern mit doppeltem Boden und Rührwerk ausgewässert. Welche Filter haben sich dabei am besten bewährt, aus welchem Grunde, und wer baut solche? Welches Filtermaterial wird außer den Gaskohlen (Coke) auf dem doppelten Boden angewandt und welches Material hat sich als bestes erwiesen? L. P. in A. (Belgien).

Antworten.

280. Die modernen Verfahren zur Herstellung der vor allem in der Zuckerindustrie benötigten aktiven Kohlen stehen fast sämtlich unter Patentschutz, und es ist wohl kaum möglich, ohne Verletzung der einschlägigen Patente aktive Kohlen herzustellen. Zusammenfassende Literatur existiert nicht. Es kann nur auf die einschlägigen Patente und Patentanmeldungen der betreffenden Klasse verwiesen werden. Ferner empfiehlt sich die Durchsicht der Generalregister des Chemischen Zentralblattes, in dem auch die ausländischen Patente registriert sind. Dr. *Fr.*

319. Die Triebkraft der Butter bei der Bereitung des Butterteiges ist eine passive. Die hier verwendeten größeren Mengen Fett setzen dem Entweichen von Wasserdämpfen aus dem Wassergehalt des Teiges einen Widerstand entgegen, der seinerseits den Wasserdampfdruck erhöht und hierdurch den T[eig] hebt und lockert. Butter ist in ihrer Konsistenz verhältnismä[ßig] locker. Es erscheint nur denkbar, daß eine Margari[ne] die im Vergleich zur Butter in ihrem Gefüge zu fest ist, einen großen Widerstand leistet, wodurch das Gebäck dann mißlin[gen] muß. Sie hätten demnach nach meiner Meinung — ich bin al[ler]dings kein Fettfachmann — der Konsistenz ihrer Margarine Augenmerk zuzuwenden. *H.*

325. Wenn für ein konsistentes Fett 70% Fe[tt]bestandteile vorgeschrieben sind, so kann darunter das Gesamtfett, also Neutralfett, als Seifen vorhandene F[ett]säuren und Mineralöl verstanden werden. Die Bestimmung [des] Gesamtfettes erfolgt in der Weise, daß man 5 g des ko[nsi]stenten Fettes mit 5 cm³ Äther und etwa 5 cm³ verdün[nter] Salzsäure am Rückflußkühler kocht, bis zwei klare Flüssigke[its]schichten resultieren. Die saure Schicht wird erschöpfend [aus]geäthert, die vereinigten Ätherlösungen werden zunächst [mit] Glaubersalzlösung und dann mit destilliertem Wasser sä[ure]frei gewaschen, darauf wird der Äther abdestilliert, der R[ück]stand bei 105° C getrocknet und als Gesamtfett gewogen. *J.*

326. Die Herstellung von farbigen Celluloidlös[un]gen für Flaschenverschlüsse erfolgt durch Lösen [des] Celluloids in Aceton, etwa in 10%iger Lösung, wobei das Ce[llu]loid zunächst aufquillt, ehe es sich löst, worauf man 2—[..] Anilinfarbe zugibt. Eine Selbstherstellung von Celluloid ko[mmt] nicht in Frage, dies ist vielmehr ausschließlich Sache [der] chemischen Großindustrie. *W.*

327. Unter einer medizinisch reinen Schmi[er]seife verstehen Sie wahrscheinlich die medizinische Kali[seife] oder Sapo kalinus. Es ist dies eine nach bestimmten Vorschr[iften] aus Leinöl, Kalilauge und Alkohol hergestellte Schmiers[eife], der infolge des Fehlens der Kürzungssalze die salbena[rtige] Konsistenz der Handelsschmierseifen abgeht. Die Herstellu[ngs]vorschrift nach dem Arzneibuch lautet: „20 T. Leinöl we[rden] im Wasserbade in einem geräumigen Zinn- oder Porzella[nge]fäß erwärmt und dann unter Umrühren mit einer Mischung [aus] 27 T. Kalilauge (spez. Gew. 1,14) und 2 T. Weingeist vers[etzt.] Die erhaltene Mischung wird bis zur vollständigen Versei[fung] weiter erwärmt." Die Seife muß klar löslich sein in Alk[ohol] und Wasser. 10 g Seife, in 30 g Alkohol gelöst und mit [..] cm³ Normalsalzsäure gemischt, darf weder Trübung, noch [mit] Phenolphtalein Rötung geben. Die Seife darf demnach 0,[..] freies Ätzkali enthalten. *M.*

328. Die in der Textilindustrie, besonders Wollindu[strie] mit Seife behandelten Stoffe und Gewebe müssen von ihr [wie]der befreit werden. Bei je niedrigerer Temperatur das [mög]lich ist, desto besser ist es. Diese Temperatur des Spülwa[ssers] kann umso niedriger gehalten werden, je niedriger der [Trü]bungspunkt der verwendeten Seife war. Dieses ist deshalb [von] Wichtigkeit, weil das Wasser dabei nicht heiß sein darf. [Ein] hoher Trübungspunkt würde zu einer Ausscheidung der [..] auf dem Fasergut führen und bei der späteren Färbung [und] Appretur Störungen verursachen. Die Anforderungen [an] den Trübungspunkt der besonders bevorzugten M[ar]seiller- und anderer Kernseifen sind aber dur[ch]nicht, wie man meinen sollte, einheitlich, im Gegenteil [..] verschieden. Sie können es auch nicht sein, da sich die [In]teressenten noch nicht einmal auf eine bestimmte Method[e zur] Bestimmung des Trübungspunktes geeinigt haben. Da [..] nicht nur vom Schmelzpunkt der in der Seife verwendeten [Fett]säuren, sondern auch von der Konzentration der Seifenl[ösung] abhängt (Herbig, „Die Öle und Fette in der Textilindus[trie"] Seite 153), und solange verschiedene Fabriken die Bestim[mung] nach verschiedenen Methoden ausführen, kann auch nicht [von] bestimmten Anforderungen gesprochen werden. Siehe auch [den] Artikel von Dr. K. Braun, „Die Bestimmung des Trüb[ungs]punktes von Seifenlösungen" (Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 2, S. 25) sowie Antwort 388 und 474 in Nr. 18 und 21 v. J. *D.*

329. Die von der Firma Feld & Vorstman erbauten [Gly]zerinanlagen sind wissenschaftlich und technisch derart d[urch]gearbeitet, daß sie größte Betriebssicherheit, höchste Aus[beute] und ein einwandfreies Produkt gewährleisten. Aber die R[en]tabilität der Rohglyzerinfabrikation kann die [An]lage allein auch nicht garantieren. Die Marktlage und die [Ab]satzverhältnisse sind nach den Marktberichten heute so, [daß] mit guten Gewinnaussichten zu rechnen ist. Das Ausland, vo[r] allem Amerika hat im letzten Jahre große Mengen Gl[yzerin] aufgekauft und dadurch wesentlich zu einer Besserung im [Preise] dieses Produktes beigetragen. Es ist begründete Hoffnung [vor]handen, daß die Lage anhält. In einer amerikanischen [Zeit]schrift habe ich gelesen, daß der Bedarf an Glyzerin (h[aupt]sächlich als Kühlflüssigkeit für Automobile) möglicherweise [der]art steigen wird, daß die Weltproduktion den Bedarf Ame[rikas] allein kaum mehr wird decken können. Nach „Offiz[iellem] Bezugsquellennachweis des Reichsverbandes der deutschen [Indu]strie" gibt es in Deutschland 33 Glyzerinfabriken, aber ich [halte] die Angabe für unvollständig, da ich mehrere kenne, die sich nicht unter den 33 finden.

330. Die Erdalcreme ist nicht, wie Sie in Ihrer [An]frage angeben, eine Mischcreme, sondern reine Terpentinölware die

rund 30% Wachs und 70% Balsamterpentinöl besteht. Wenn also eine der Erdalcreme gleichwertige Ware herstellen len, so arbeiten Sie nach folgender Vorschrift: 4 T. Karbawachs, 12 T. rohes Montanwachs, 14 T. Paraffin 50/52°, T. Balsamterpentinöl. Auf 100 T. Creme rechnen Sie 1,5 T. rosinbase und 1,5 T. Olein. *E. W.*

331. Ein blankes Bohröl aus Olein, Lauge, Sprit d Mineralöl erhalten Sie nach folgendem Ansatz. 25 T. in und 120 T. Spindelölraffinat werden gemischt. Zu der chung gibt man unter Umrühren eine solche aus 5 T. Spi-s und 8 T. Natronlauge 38° Bé. Da die Verseifbarkeit des ins nicht immer die gleiche ist, muß man gegen Schluß mit Zugabe der Spiritus-Laugen-Mischung vorsichtig sein. Man nimmt am Schluß von Zeit zu Zeit Proben, prüft auf ihre ulgierbarkeit in Wasser und ob sich noch evtl. nicht ge-denes Öl abscheidet. *G. H.*

332. Ein erstklassiges Wagenfett, das sowohl im Som-r wie im Winter brauchbar ist, stellen Sie am besten kaltem Wege aus Harzstocköl durch Verseifen her. Die so gestellten Wagenfette sind temperaturbeständiger als die warm seiften Montanwachsfette. Auch die Schmierwirkung der letz-n ist derjenigen der Stockölfette nicht ebenbürtig. 22 T. rzstocköl mischen Sie mit 25 T. Blauöl, an dessen Stelle auch Spindelöldestillat u. ä. nehmen können, und geben dieser Mischung unter Umrühren eine von Knoten freie eibung von 6 T. Kalkhydrat in 20 T. Blauöl oder Spindelöl. Rühren wird bis zum beginnenden Stocken festgesetzt, wo-man noch einige Stunden der Nachverseifung überläßt. Füll-el wie Schwerspat oder Talkum gehören nicht in ein erst-siges Wagenfett. *W. M.*

333. Was Sie unter Kupferstoff für Eisenschiffe tehen, ist mir nicht recht verständlich. Wahrscheinlich einen ffsboden- oder Unterwasseranstrich mit Kupfer oder Kup-alzen im Farbstoff. Zur Herstellung eignen sich nach Se-mann und Zieke, „Handbuch der Lack- und Farbenindustrie" fersalze der Leinöl-, Harz- und Stearinsäure. Zur Er-ung des Zweckes kann folgender Spirituslack verwendet den. 9 T. Schellack, 4 T. Harz, 3 T. Galipot, 2 T. Galipot h, 60 T. Spiritus, 4 T. arsenigsaures Kupfer, 3 T. arsenig-es Quecksilber, 9 T. chromsaures Quecksilber, 6 T. Erd-e. Schellack und Harz löst man in einem Teil des Spiritus, nilzt Galipot und fügt es der alkoholischen Lösung zu. Im lichen Alkohol werden die Salze suspendiert, und alles zu-men wird dann mit der Erdfarbe auf einer Farbreibmühle vermahlen. *Ps.*

334. Die Gewinnung des als Mittel gegen den sselstein neuerdings mit Erfolg angewendeten insamenschleimes ist nicht bekannt. Der Erfinder Hersteller wird sich auch hüten, durch die Bekanntgabe des fahrens sich um die Früchte seiner Arbeit zu bringen. Ich Ihnen, sich wegen Bezuges und Anwendung an den Ver-er des Artikels „Eine bedeutsame Neuerung im Dampfkessel-ieb" in Nr. 14 d. J., der auch der Fabrikant des Produktes zu wenden. Die Adresse ist durch die Redaktion zu er-len. *M. B.*

335. Die Azidifikation saponifizierter Fettsäuren hat den ck, das meist noch in einer Menge von 4—8% vorhandene ralfett zu spalten, wodurch eine fast neutralfettfreie Fett-e erhalten wird, die nicht nur leichter destilliert, sondern ein an nicht erwünschten unverseifbaren Bestandteilen res und an festen Fettsäuren reicheres Destillationsprodukt t. Wenn Sie tatsächlich regelmäßig nach dem Twit-llverfahren die Fischöle mit 98% gespalten ln, erübrigt sich die Azidifikation; bei einem Spal-sgrad von 96% ist aber die Behandlung mit Schwefelsäure raten. *Dr. J.*

336. Gründe, warum eine Toiletteseife nach dem lassen der Strangpresse reißt, blättert oder uppig wird, gibt es mancherlei. Die Fehler können schon Sieden der Seife gemacht worden sein. Dann wäre eine harfe Abrichtung, also ein zu hoher Gehalt an freiem Ätz-ki, oder ein zu hoher Prozentsatz an Salz (wenig sorgfäl-Aussalzen, oder zu hoher Leimfettgehalt im Fettansatz) verantwortlich zu machen. Das Übel kann aber auch von hrhafter Arbeit auf der Strangpresse zeugen. Es kann z. B. Seife im Konus zu stark angewärmt worden sein, oder sie e noch warm, wie sie aus der Piliermaschine kam, statt die ier erst abzukühlen, gleich auf die Peloteuse gebracht, die Seife war zu feucht. Wir verweisen Sie auch auf Ant-298 in Nr. 16 d. J. *A. Z.*

337. Um Trane oder hochoxydierte Trane zu emul-ieren, verwenden die Lederfabriken konzentrierte Lösungen Marseillerseife. Man bereitet sich durch Lösung von eillerseife mit heißem Wasser, im Verhältnis 1:2 bis 1:3 Art Schmierseife, die mit dem oxydierten Tran in einem werk gut verrührt wird. Auf 2 bis 4 T. oxydierten Tran endet man etwa 1 T. der Schmierseife. Die in den Leder-ken selbst bereiteten Fettlickers haben das Aussehen von hälzen. Die von chemischen Fabriken für Lederfabriken her-ellten Einfettungsmittel haben zum Teil die Beschaffenheit einer Schmälze, zum Teil das Aussehen klarer Ölpräparate, die, mit Wasser verdünnt, haltbare Emulsionen liefern. Klare Emulsionsöle aus hochoxydiertem Tran erhält man z. B. durch Neutralisation eines Gemenges von oxydiertem Tran, sulfuriertem Tran, eventuell mit geringen Zusätzen von Destillat-Olein und sulfuriertem Rizinusöl, mit Kalilauge oder Natronlauge. Die Firma Röhm & Haas A.-G. in Darmstadt stellt sehr hochprozentige Marseillerseifen her, welche zur Emulgierung von Tran und oxydiertem Tran in Lederfabriken empfohlen und verwendet werden. Besondere Zusätze, welche die Emulsionsbildung beschleunigen, sind in dieser Seife nicht enthalten. Hingegen werden bereits feste Seifen und Ölpräparate für die Lederindustrie hergestellt, welche zufolge ihres Gehaltes an spezifischen Emulsionsvermittlern und Netzmitteln eine weit größere Emulsionsfähigkeit für fette Öle besitzen als Marseillerseife. Die aus diesen Seifen und Tranen hergestellten Emulsionen besitzen eine weit größere Tiefenwirkung und erteilen den gefetteten Ledern einen wesentlich bessern und vollern Griff.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

338. Brauereipech soll den Fässern einen Überzug geben, damit das Bier den Geschmack des Holzes nicht annimmt. Es darf deshalb nicht zu spröde sein, damit es bei der nicht gerade sanften Behandlung der Bierfässer nicht abspringt. Bewährt hat sich ein zusammengeschmolzenes Gemisch aus 85 T. Kolophonium und 15 T. Harzöl. *K. H.*

339. Die Tropfpunktbestimmung nach *Pohl* ist zum Teil heute verlassen; sie wird meines Wissens aber noch in der Ceresinindustrie ausgeführt. Das dazu verwendete Thermometer ist in $^1/_{10}$° C geteilt und enthält das Quecksilber in einer kleinen Kugel oder in einer stumpfen Spitze. Man verwende immer dasselbe Thermometer, nie verschiedene. Das zu untersuchende Produkt wird in einem Porzellanschälchen geschmolzen und höchstens 20° über seinen Schmelzpunkt erwärmt, worauf man das Thermometer eintaucht, schnell wieder herauszieht und horizontal gehalten in drehende Bewegung versetzt, sodaß das Wachs in gleichmäßig dünner Schicht erstarrt. Man läßt dann mindestens ¼ Stunde ruhig liegen, das Thermometer wird sodann mit einem Kork in einem etwa 3 cm weiten Reagenzglas so befestigt, daß die Quecksilberkugel ca. 3—4 cm vom Boden absteht, bringt dann das Ganze, indem man es an einem Halter befestigt, in ein mit Wasser gefülltes Becherglas, das durch eine Gasflamme erwärmt wird, und zwar so, daß die Temperatur pro Minute etwa 1° C steigt, und beobachtet genau die Thermometerkugel. Anfangspunkt des Schmelzens: Wenn die Masse sich unten an der Kugel sammelt, aber noch trüb ist. Ist der gebildete Tropfen klar, so liest man am Thermometer den Schmelzpunkt ab. In dem Moment, wo der lang gezogene Tropfen abfällt, hat man die Tropfpunkttemperatur abzulesen. Zur Kontrolle führt man stets eine zweite Bestimmung aus. Der Methode haften begreiflicherweise verschiedene Fehlerquellen an, weshalb sie allmählich durch die Ubbelohde'sche Schmelzpunkts-Bestimmungsmethode ersetzt wird. *M. B.*

340. Die in den Dampfwäschereien gebrauchte Schmierseife ist meist eine ungefüllte glatte Schmierseife. Die Herstellung einer solchen finden Sie, soweit es der enge Raum des Fragekastens zuläßt, unter Antwort 313 in der vorigen Nummer. *Red.*

341. Hinsichtlich der Herstellung von flüssiger Seife verweisen wir auf die Antworten 303 und 308 in Nr. 16 d. J. *Red.*

342. Unter der im Handel befindlichen Palmitinfettsäure ist wahrscheinlich eine destillierte Palmölfettsäure zu verstehen, wenigstens ist dies, mangels Kenntnis der Konstanten des Produktes, aus dem Namen zu schließen. Dieser ist natürlich falsch, denn eine reine Palmitinsäure wird im Großen kaum hergestellt, und das Destillat der Palmölfettsäure enthält außer der Palmitinsäure auch noch Ölsäure und andere Fettsäuren. Alle festen Fette sind überwiegend Gemische von Glyzeriden der Stearin-, Palmitin- und Ölsäure. Die Fettsäuren stellen Gemische dieser Säuren dar. Diese destillieren mit Wasserdampf bei verschiedener Temperatur und zwar Palmitinsäure bei 170—180° C, die Ölsäure bei 200—210° C und Stearinsäure bei 230—240° C. Technisch wäre eine Fraktionierung zur Anreicherung von Palmitinsäure im Destillat aus anderen Fetten als Palmöl durchzuführen, da aber dazu eine mehrmalige Destillation nötig wäre, verbietet sie sich von selbst aus wirtschaftlichen Gründen. Durch Mischungen von Fraktionen destillierter Fettsäuren lassen sich wohl Fettsäuren herstellen, die die Konstanten V. Z., J. Z., Titertest etc. der destillierten Palmölfettsäuren aufweisen. Wenn man sich aber streng an den Namen hält, kann man darunter nur die durch Abpressen von Ölsäure befreite destillierte oder nur gespaltene Palmölfettsäure verstehen. *Ing.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikan

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang | Augsburg. 6. Mai 1926. | Nr.

Zuckerrohrwachs.

Von Dr. *Carl Lüdecke.*

(Eing. 11. III. 1926.)

Die beiden Antworten in Nr. 2 und 3, 1926, auf Frage 16 in Nr. 1 dieser Zeitung über Gewinnung von Zuckerrohrwachs dürften den Fragesteller wenig befriedigt haben. Bei der allgemeinen und großen Bedeutung der Wachse und Wachskörper für die durch diese Zeitung vertretene chemisch-technische Industrie dürfte es aber auch die übrigen Leser der Zeitung interessieren, näheres über Zuckerrohrwachs zu hören, zumal dieses im allgemeinen noch wenig bekannt und im Handel noch nicht eingeführt ist.

Zuckerrohrwachs scheidet sich in reinem Zustande an der Oberfläche der einzelnen, rötlich bis rotviolett gefärbten Stengel des Zuckerrohres, eines zur Familie der Gramineen gehörenden Bartgrases, ab, dessen Halme bis zum Schnitt einer Höhe von 2 bis 3 m und eine Stärke bis zu 3 cm erreichen. Zuckerrohr, das am besten in den Tropen mit feuchtem und gleichmäßig warmem Klima gedeiht, wird am intensivsten in Kuba gebaut. Nächstdem kommen Mauritius, Portorico, Brasilien, Britsch- und Niederländisch-Indien, Natal, Queensland, die Fidschi-Inseln und Havanna in Betracht. Das Rohr des letztgenannten Landes liefert die höchste Zuckerausbeute.

Die auf den Zuckerrohrstengeln abgelagerte Wachsmasse bildet zahllose, ungleich lange Stäbchen, die an ihren Enden häufig gekrümmt erscheinen. Art und Weise, wie das Wachs aus den inneren Pflanzenteilen, in denen es gebildet wurde, durch die lebenden Zellhäute nach außen dringt, sowie seine chemische Konstitution sind noch nicht völlig aufgeklärt. Auch die hauchartigen Wachsablagerungen an der Blattscheide werden von der Pflanze nicht absorbiert, sondern dienen zur Verstärkung der Oberhaut. Der feine Wachsüberzug verhindert einerseits ein Austrocknen der Stengel und erleichtert andererseits das Abfließen des Regens.

Bei den verschiedenartigen Verhältnissen und dem jeweiligen Stande der Kultur bewegt sich die Rohrzuckererzeugung natürlich von den primitivsten Kleinbetrieben bis zum technisch vollkommenen Großbetrieb. Die Gewinnung des Rohrzuckers entspricht im Prinzip derjenigen des Rübenzuckers, nur wird der Rohrzuckersaft im Gegensatz zu der nach dem Diffusionsverfahren arbeitenden Rübenzuckerindustrie durch Pressen gewonnen.

Das meist in kurze Stücke zerhackte Zuckerrohr wird in größeren Betrieben nach Passierung von Vorbrechern in eng gestellten Walzenmühlen mehrmals, zuletzt unter geringem Zusatz von warmem Wasser ausgepreßt. Das nur lose den Stengeln und Rispenblättern anhaftende, sowie in den Poren der Epidermis enthaltene Wachs gerät neben einer im Innern des Rohres enthaltenen Fettsubstanz in der Hauptmenge schon durch den Mahlprozeß und das nachfolgende Wässern in den abgepreßten Zukkersaft, während in den zerquetschten und durch den aufgesogenen Sirup breiigen Rohrbestandteilen, welche Ampas oder Bagasse genannt werden, nur noch wenig Wachs zurückgehalten wird, sodaß diese Masse für die Wachserzeugung kaum noch in Frage kommt. Der rohe Zuckersaft wird nach Passieren kupferner Siebplatten, welche die gröbsten Faserverunreinigungen zurückhalten, in den mit Heizschlangen versehenen Kalkkocher (Defäktionspfanne) abgelassen. In diesem wird der Saft mit dünner Kalkmilch, bei Kalküberschuß evtl. mit nachfolgender Saturierung, zur Abscheidung des äußerst fein suspendierten Wachses, der Fett- und Eiweißstoffe sowie sonstiger Verunreinigungen (Lehm, Sand) aufgekocht, wodurch das Eiweiß gerinnt und mit dem Wachs und ausgefällten Kalkseifen sowie sonstigen Kalksalzen usw. als Schaumdecke an die Oberfläche steigt. Diese wird vor dem Filtrieren abgeschöpft oder von der Filterpresse, durch welche der Saft gedrückt wird, zurückgehalten. Die in der Schaumdecke enthaltene Wachsmenge beträgt etwa 3%, während der getrocknete Filterkuchen bis zu 14% (im Durchschnitt 10—12%) des Zuckerrohrgewichtes enthält, sodaß dieser allein für die Wachsgewinnung in Betracht kommt. Da der Anfall an Filterrückstand aus dem Defäkationsprozeß nur 1% des Zukkerrohrgewichtes ausmacht, kommt eine Gewinnung von Wachs hieraus natürlich nur für solche Anlagen in Betracht, welche große Mengen von Zuckerrohr verarbeiten und somit auch entsprechende Mengen Filterrückstand ansammeln.

Die Kochrückstände des Zuckerrohrsaftes gleichen in ih Zusammensetzung der Zuckerrübenmelasse. Die der Zuckerro melasse eigenen Geschmacks- und Duftstoffe machen diese sonders zur Herstellung von Trinkbranntwein geeignet, welc durch Destillation der gegorenen Melasse, des Abschaums sonstiger Rückstände bzw. der mit Hefe gegorenen Maische wonnen wird. Das Destillationsprodukt aus der je nach den erzielenden Fabrikaten noch vorbehandelten und nachgegore Maische dient in größerem Umfange hauptsächlich zur Hers lung von Rum sowie als Zusatz für Arrak oder Whisky.

Durch eine rationelle Wachsgewinnung aus Zuckerrohr kö ten immerhin große Werte gerettet werden, denn in der Gesa heit macht der Wachsgehalt der Abfälle, welche meist zur Kes feuerung benutzt oder als Dünger verwendet werden, doch erhebliche Menge aus, wenn man bedenkt, daß nach einer gabe im „Tropenpflanzer" in Java allein über 200 Zuckerfabri bestehen, welche rund 10 Millionen Tonnen Zuckerrohr ve beiten. Da hieraus rund 100 000 Tonnen nasser Filterrückst entstehen und in diesem 4% Wachs enthalten sind, so gäbe allein 4000 Tonnen Wachs, welche jetzt als wertlos vernic werden, während Java über 200 000 kg Wachs jährlich für tikfärberei einführt.

Anfänge zur rationelleren Wachsgewinnung sind mehr gemacht. Einige Zuckerfabriken in Südafrika haben bereits kl Anlagen zur Gewinnung des Wachses aus dem Uba-Zuckerr dessen getrockneter Filterrückstand rund 17% Wachs entha soll, errichtet. Kleinere Anlagen bestehen auch noch auf und Honolulu. In diesen Anlagen werden die meist an der getrockneten Filterkuchen mit Benzin oder Benzol extrahiert. nach dem ersten Verfahren erhaltene Wachs ist hellgelb, wäh das durch Benzol extrahierte Wachs dunkler gefärbt ist nochmals gereinigt werden muß. Die größte Extraktions-Ausb wird nach *Wijnberg* mit Alkohol, nämlich mit über 21% er

Der nächstliegende Weg zur Gewinnung des reinen W ses durch Schütteln, Abklopfen oder Abkratzen der sich von den Rohrstengeln lösenden Wachsschicht, wozu man sich besonders konstruierter Bürstenmaschinen oder Gebläse bedi könnte, ist scheinbar noch nicht begangen worden. Das ist u verwunderlicher, als die Reinigung des Zuckersaftes gerade d den fein verteilten Wachsgehalt besonders erschwert wird, die Filtertücher sich durch das Wachs leicht versetzen, z wenn die Presse warm geworden ist. Außerdem würde das süßen der noch rund 10% Zucker enthaltenden Filterrückstä welches gerade der Wachsgehalt so sehr erschwert, bei g gerem Wachsgehalt erleichtert werden. Aber auch die Qu des Wachses würde durch die Fettfreiheit eine bessere sein diejenige des Extraktionswachses, während die lichtgelbe bung des abgeklopften Wachses eine nachträgliche Raffini zwecks Aufhellung und Reinigung unnötig macht bzw. erleic Durch vorsichtiges Abschaben können im Durchschnitt von ausgewachsenen Zuckerrohrstengel 2,2 g Wachs gewonnen den.

Verschiedenen Konsularberichten ist zu entnehmen, daß in Interessentenkreisen die Wachsgewinnung neuerdings er näher ins Auge zu fassen beginnt, sodaß es nur eine Frag nächsten Zeit ist, ob solche Mengen gefördert werden, daß eine Rolle auf dem Weltmarkt zu spielen vermögen, wa der hohen Qualität nur zu wünschen wäre.

Noch kurz vor dem Kriege teilte mir eine bekannte Lon Importfirma mit, daß sie nach einem Abschluß mit den Pfla und Zuckerfabriken Kaplands auf Belieferung mit den e lenden Filterrückständen eine Gesellschaft gegründet welche in einer großen Anlage in Natal die gesammelten w haltigen Filterrückstände mit Benzin extrahieren solle, um das dunkle Rohwachs in einer holländischen Raffinerie einem in allen Zuckerrohrländern patentierten Verfahren zur fernung der in dem Rohwachs enthaltenen weichen Fettsu zu spalten und durch Chlorbleiche und Entfärbungspulver zuhellen. Nach den neuesten Berichten hat sich inzwischen i tal die Gewinnung von Wachs aus Zuckerrohrmelasse Preßrückständen zu einer aussichtsreichen Industrie entw Im Jahre 1924 soll englischen Berichten zufolge die Prod bereits über 6000 t betragen haben, welche hauptsächli England und zwar zu Preisen untergebracht wurden, d

Fortsetzung des Inseratenteils siehe Seite 3

Färbung ein Drittel bis die Hälfte der Notierung für Kar- awachs ausmachten.

Von allen Patenten, welche sich mit der Bleichung des Zuk- hrwachses befassen, hat bisher nur das E. P. 50666/15 prak- e Bedeutung erlangt. Das betreffende Verfahren besteht , daß das Wachs auf einer Lösung von 1% chlorsaurem m und 2—5% Schwefelsäure geschmolzen und bei 90 00° mehrere Stunden lang mit Luft durchblasen wird, wor- ine Nachbehandlung mit Entfärbungspulver stattfindet.

Der aus dem Filterrückstand durch Benzin-Extraktion zu nnende Wachskörper ist nicht reines Wachs, sondern stellt kompliziertes Gemenge von Wachs mit Fettstoffen dar, in nem bis zu über 7% Glyzerin nachgewiesen wurden. Das Wachs kann dann durch Umkristallisieren aus dem Extrakt rt werden. Bei der fraktionierten Extraktion wird zuerst fetthaltige Wachs, welches die höchste Verseifungszahl und niedrigsten Schmelzpunkt besitzt, gewonnen, während die ren Fraktionen im Fettgehalt ab- und in der Härte zu- en. Die durch den Walzprozeß aus den Zellstoffen des Zuk- hres herausgepreßten und dadurch mit in den Filterrück- übergegangenen Fettstoffe sind als Gemenge von Gly- en der Ölsäure und der Linolsäure neben Oxy- und Harz- n anzusehen und enthalten auch färbende Anteile, sind also eigentlichen Bestandteile des Wachses. Die Untersuchung besonders fetthaltigen ersten Destillationsfraktion, welche rund 30% Wachs bestand, hatte einen Schmelzpunkt von eine Säurezahl von 38,2, eine Verseifungszahl von 164,9 und odzahl von 59,8 ergeben. Der Gehalt an Unverseifbarem be- 27,7%. Die Isolierung und die nächste Prüfung des reinen örpers muß noch der Zukunft vorbehalten bleiben, denn bis bedeutet die Kennzeichnung und quantitative Bestimmung in diesem Gemisch enthaltenen Fettsäuren und sonstigen e nach den bestehenden Methoden noch eine unlösbare Auf- zumal nicht einmal die Zusammensetzung längst bekannter se und Wachskörper einwandfrei und restlos feststeht.

Das durch Abschaben von der Oberfläche der Rohrstengel Rispen gewonnene Wachs hat hiernach eine andere Zusam- etzung und Charakter wie das rohe aus den Filterrückstän- gewonnene Wachs.

Die in der Literatur verstreuten Angaben über Zuckerrohr- s sind überaus selten und lückenhaft. Die erste größere Un- chung wurde von *Avequin* (Annales de Chimie et de Phy- , 1840, II, S. 218) mit einer Probe angestellt, welche er Abschaben des dem Zuckerrohr anhaftenden äußeren es mit Alkohol gewann. Dasselbe Produkt wurde dann von *s* (an gleicher Stelle, S. 222) einer Elementaranalyse unter- n, wobei er zur Formel $C_{96}H_{100}O_2$ kam, während *Lewy* les de Chimie et de Physique, 1849 III S. 438) hierfür $_{18}O_2$ annahm. *Geerligs* stellte später (Archieef voor de Suikerindustrie I 1893 S. 67) für Zuckerrohrwachs die For- $_{24}H_{50}O$ auf. Diese Formel gibt jedoch lediglich das durch lementaranalyse ermittelte Gewichtsverhältnis der in dem rrohrwachs enthaltenen Elemente an, denn Zuckerrohr- besteht nicht aus einem höheren Alkohol dieser Zusammen- g (Karnaubylalkohol), sondern aus einem Gemenge von ssäure mit einem höheren Alkohol. Nach der besonders ein- den Untersuchung von *Wijnberg*, welche dieser in seiner station (1909 Amsterdam) niederlegte, besteht das durch ches Umkristallisieren aus Benzin gewonnene reine Zuk- rwachs in der Hauptsache aus zwei Körpern, nämlich einer igten Säure von der Formel $C_{30}H_{60}O_2$ (Melissensäure) einem primären aliphatischen Alkohol von der Formel H_2O (Myricylalkohol); außerdem ist noch eine Säure mit der l $C_{26}H_{52}O_2$ (Cerotinsäure?) nachgewiesen. Der primäre hische Alkohol wurde mit rund 45% der Gesamtmenge elt. Hiernach würde Zuckerrohrwachs in seinem chemischen h am meisten dem Bienenwachs ähneln, doch konnte Koh- sserstoff, welcher vielfach in Wachsen (besonders in wachs) neben Estern und freien Fettsäuren vorhanden ist, nachgewiesen werden.

ach *Wijnberg* sind die Kennzahlen des aus ostindischem rohr hergestellten Rohwachses folgende: Schmelzpunkt °, spez. Gewicht 0,984, Säurezahl 8,4—12, Verseifungs- 0—57, Jodzahl 13,4—16,2, Acetylzahl 55,4—60, Unverseif- 75—80%. Diese decken sich so ziemlich mit den von mir merikanischen und südafrikanischen Zuckerrohrwachsen enen Kennzahlen. Ein aus Natal erhaltenes fast pech- Wachs hatte einen Schmelzpunkt von 64°, Säurezahl Verseifungszahl 44,48, Jodzahl 11,09. Bei abgeschabtem, kohol gereinigtem Wachs fand ich ein spez. Gewicht von 0,961 und einen Schmelzpunkt von 79—80°, Verseifungszahl 36,2, Unverseifbares 73%.

Zuckerrohrwachs ist mit Ätzalkalien überaus schwer verseifbar, leichter dagegen mit kohlensauren Alkalien. Mit Natronseife läßt es sich leicht emulgieren.

Zuckerrohrwachs ist in der Wärme in allen Wachslösungsmitteln löslich. In der Kälte fällt es aus Benzol und Petroläther mehr oder weniger kristallinisch aus. Mit Mineralöl und Terpentinöl bildet es eine salbenartige, gleichmäßige Masse. In Tetrachlorkohlenstoff und Schwefelkohlenstoff bleibt Zuckerrohrwachs gelöst, ohne Kristalle auszuscheiden oder zu gelatinieren. Das mit überhitztem Wasserdampf analog der Montanwachsraffination bei hoher Temperatur destillierte Rohwachs hatte einen Schmelzpunkt von 65°, eine Säurezahl von 21,7, eine Verseifungszahl von 51 und eine Jodzahl von 31.

Von mir vorgenommene Versuche, das Wachs durch Entfärbungspulver sowie durch Chemikalien zu bleichen, hatten keinen befriedigenden Erfolg. Am günstigsten dürfte nach meinen Versuchen noch die Chlorierungsmethode sein, da das Rohwachs hierdurch wenigstens seinen fettigen und klebrigen Charakter verliert und in der Färbung etwas aufgehellt wird. Das reinste Produkt wird durch Umkristallisieren aus Petroläther erzielt, wodurch gleichzeitig der Schmelzpunkt auf über 80° erhöht wird. Versuche, diese an sich zu kostspielige Methode weiter auszubauen und ökonomischer zu gestalten, befinden sich zurzeit in Bearbeitung.

Was nun die Verwendung des Zuckerrohrwachses anbelangt, so kommt für das unraffinierte dunkle Extraktionswachs als Verbraucher in erster Linie die Schuhcreme-Industrie in Betracht.

Die ersten Versuche, welche hiermit von englischen Firmen auf Veranlassung des bekannten englischen Wachschemikers Dr. *Lewkowitsch* im Jahre 1910 gemacht wurden, schlugen allerdings fehl, bzw. entsprachen nicht den Erwartungen, was aber wohl auch an der empfohlenen Zusammensetzung (1 Bienenwachs, 4 Zuckerrohrwachs, 1 Nigrosin fettlöslich und 6 Terpentinöl) gelegen haben mag. Aus der von *Lewkowitsch* vorgenommenen Zusammenstellung der Versuchsergebnisse ist zu entnehmen, daß als hauptsächlichste Nachteile seitens der Fabrikanten angeführt wurden: Die dunkle Färbung des zur Verfügung gestellten Rohwachses, der fettige, die Glanzwirkung beeinträchtigende Charakter, von der Extraktion herrührender, das Wachs weich machender Benzingehalt, unzureichende Festigkeit und klebrige Beschaffenheit der Paste bei alleiniger Anwendung (1 Wachs, 3 Terpentinöl); als Vorteile: Billiger Preis, gute Bindung mit Terpentinöl und Verringerung bezw. Aufhebung der vorstehend angegebenen unangenehmen Eigenschaft bei Mitverwendung von Hartwachsen (Karnaubawachs und Montanwachs) und damit bessere Glanzwirkung.

Das rohe Zuckerrohrwachs wurde bisher mit gutem Erfolg vor allem verwendet als Zusatz für Kabelwachse, um die Sprödigkeit des Asphaltes bzw. des Hartpeches zu verringern, für Modellierwachs, das sich dann besonders gut mit Ton verbindet, sowie für Siegellack, um den Schmelzfluß zu verbessern, und schließlich für Batikfärberei in Verbindung mit Paraffin.

Meine bereits vor dem Kriege in Angriff genommenen Arbeiten über die Untersuchung von Zuckerrohrwachs, die Vervollkommnung seiner technischen Gewinnung, Raffinierung und Bleichung sind infolge häufiger und längere Zeit anhaltender Abhaltungen noch nicht abgeschlossen.

Rundschau

Reinigen und Polieren von Marmor. 5 T. gepulverte Waschsoda, je 2½ T. präparierter Kalk und geschlämmter Bimsstein. Man bereitet mit Wasser eine Paste, reibt sorgfältig über den Marmor hinweg und wäscht mit Seife und Wasser ab. Die Mischung darf keine grießlichen Teile enthalten. 120 g Leinöl, 15 g Elemi, 60 g denaturierter Spiritus, 150 g Terpentinöl, 15 g Essigsäure, 100 g Wasser. Man löst das Elemi im Spiritus und koliert, dann fügt man die gemischten Öle und zuletzt die Säure und das Wasser hinzu.

(Pharm. Journ. d. Pharm. Ztrhalle).

Putzwolle. Zum Polieren und Reinigen von Gold- und Silberwaren verwendet man nach „Techn. Rundsch.“ 1907, 374, am besten Putzwolle, die man möglichst mit einer geringen Menge einer Lösung von 1 T. Rüböl in 100 T. Benzin unter Pressung tränkt, worauf man das Putzmaterial an luftigem Orte trocknet und nunmehr mit Kienruß oder besser noch mit feinster Kieselgur bestreut. Diese Stoffe verlieren durch die vorhergehende Tränkung der Putzwolle ihre Eigenschaft zu stäubenn. (Drogistenztg., Leipzig.)

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin.

Berlin, den 1. Mai 1926.

— Paris kam auch diese Woche unverändert:

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%	£ 58,
Saponifikat-Rohglyzerin 88%	£ 68,
Dynamitglyzerin Nobel test D 21	$ 40.

Nach verschiedenerseits vorliegenden Mitteilungen ist, besonders da Amerika jetzt etwas mehr Kaufinteresse zu zeigen scheint, die Marktstimmung im allgemeinen als fester zu bezeichnen. Diese Festigkeit hat jedoch noch keine rechte Auswirkung gefunden, da, wie auch verschiedenerseits mitgeteilt wird, die Geschäftstätigkeit weiter äußerst ruhig ist.

Der Hauptgrund ist darin zu suchen, daß Verkäufer Preise wesentlich über den Weltmarktsnotierungen fordern, Käufer sich jedoch noch nicht entschließen können, diese anzulegen, zumal, wie es verlautet, die Preise für Pharmakopöeware teilweise von RM 170 auf 165 bei größeren Abschlüssen heruntergesetzt sind.

In Rohglyzerin ist die Lage folgende: Käufer sind vorhanden in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% bis zu £ 60, vielleicht auch selbst £ 61 und in Saponifikat-Rohglyzerin 88% bis zu £ 68, Verkäufers Preisideen sind jedoch im allgemeinen £ 62 bezw. 70 wohlverstanden BSS/ISM-Bedingungen, fob gutem Hafen.

Wenn im Inlande hie und da Geschäfte in abfallenden Qualitäten zu obigen Preisideen der Käufer oder in prima Qualitäten über diesen getätigt werden, so ist dies entweder auf einen leichteren Zahlungsmodus oder darauf zurückzuführen, daß die Partien frachtlich sehr günstig für den Käufer liegen.

Dynamitglyzerin wurde in prompt auf einer Preisbasis von $ 40 angeboten. Horst Großmann.

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** (29. April 1926). Die Marktlage war im Laufe der Woche ziemlich fest und unverändert, namentlich gegen Ende der Woche für Leinsaat fester und höher, während die Notierungen von Leinöl weniger geneigt schienen zu folgen. Die feste Stimmung für Ölsaaten fußt nach wie vor auf dem geringen Verbrauch von Ölsaatkuchen, während andererseits auf Grund dieser Tatsache Rohstoffe hätten eher billiger angeboten sein müssen. Sojabohnen und Rübsaat waren denn auch Ende der Woche an den Hauptmärkten etwas billiger, die Notierungen der Leinsaat stellten sich infolge besserer Nachfrage am englischen Markt wie am festländischen Markt jedoch eher etwas teurer. In Nordamerika waren Leinsaat und Leinöl übereinstimmend nachgiebig, in Holland erlitten die Notierungen von Rüböl einen empfindlichen Rückschlag, während solche von Leinöl schließlich etwas gedrückt erschienen. Die Verladungen von Ölsaaten von Indien sowohl wie von Argentinien waren ziemlich groß, sodaß die nach Europa schwimmenden Vorräte erneut um gut 8000 t zunahmen. Argentinien verlud insgesamt 43 700 t Leinsaat, davon 10 000 t nach Nordamerika, Indien nach Europa 1125 t Leinsaat und 3975 t Rübsaat. Indien verschiffte seit Anfang des Jahres erst 25 950 t Leinsaat, 32 125 t Rübsaat und 44 700 t Baumwollsaat, im selben Zeitraum des Vorjahres jedoch 85 275 t Leinsaat, 84 250 t Rübsaat und 90 100 t Baumwollsaat. Hiernach ist Indien mit den Verschiffungen gegenüber dem Vorjahr in der Tat weit zurückgeblieben, sodaß mit einer Verstärkung der Abladungen von Indien in der nächsten Zeit voraussichtlich zu rechnen sein wird. Die schwimmenden Vorräte nach Europa umfaßten Ende der Woche 167 900 t argentinische und und indische Leinsaat, 17 200 t indische Rübsaat, 22 800 t indische und ägyptische Baumwollsaat, insgesamt 207 900 t, in der Vorwoche 199 200 t, im Vorjahr jedoch nur 148 900 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta, £ 17 bis 16.17/6, Bombay £ 17.10, Plata £ 14.18/9, Rübsaat, Toria £ 20.12/6, Kottonsaat, Bombay £ 7.17/6, schwarze ägyptische £ 9,16/3, Sesamsaat, chinesische £ 26.12/6, Sojabohnen, mandschurische £ 11.15; Hull: Leinöl £ 30.5, Kottonöl, rohes Bombay £ 35, rohes ägyptisches £ 35.9, Sojaöl £ 36, Rüböl £ 47.5 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 66, Leinöl Fl. 37¾, Mai-August Fl. 34¼ bis 34½, September-Dezember Fl. 34¾ bis 35 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am Inlandsmarkt notierte Leinöl RM 72 bis 72,50, Leinölfettsäure RM 75 bis 75,50, dunkles Pflanzenöl RM 60 bis 65, Palmöl, Lagos RM 82 bis 83, rohes Sojabohnenöl RM 84 bis 84,50 je 100 kg ab Lager mit Faß.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Akt., Hamburg 11.)

Hamburg, den 29. April 1926.

Während der verflossenen Woche verkehrte der Markt in äußerst fester Haltung. Prompte Lieferungen waren besonders in Palmkernöl und hellen Fettsäuren sehr schwer erhältlich.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talgauktion w den von aufgestellten 1118 Fässern 659 Fässer zu unverände bis sh 10 höheren Preisen verkauft. Kurzfällige und Lokov ist sehr knapp geworden bei steigender Nachfrage. Auch englischen und holländischen Märkte melden ein gutes Gesc Die südamerikanischen Ablader sind nach wie vor fest gestin — Leinöl. In diesem Artikel wurden in der abgelaufenen W bereits die ersten Verkäufe für den Herbst getätigt, und das teresse für diese Termine ist lebhafter geworden. Die Markt war im allgemeinen fester, jedoch ohne nennenswerte P schwankungen. — In Palmkernöl wurden wieder für am kanische Rechnung größere Mengen sowohl in England, als auf dem Kontinent aus dem Markt genommen. Die Folge da war eine weitere Befestigung und anziehende Preise. Das gebot für prompte Lieferung ist außerordentlich gering. — kosöl. Kopra zeigte eine nicht unerhebliche Befestigung, we ebenfalls durch größere amerikanische Käufe bewirkt wu Demzufolge sind auch die Notierungen für Kokosöl entsprech erhöht worden. — Sojabohnenöl lag lustlos bei unverän ten Notierungen. — Fettsäuren bleiben weiter stark gefr in der Hauptsache helle Sorten. — Die Vorräte sind sehr ge und die Preise im Laufe der Woche verschiedentlich herau setzt worden. — Rizinusöl. Die Umsätze gestalteten sic der verflossenen Woche zufriedenstellend. — Kottonöl ze keine Veränderung bei wenig Nachfrage. — Der Tran-M bleibt weiter flau, und die Käufer verhalten sich abwart Die Lofotenfischerei ist nunmehr offiziell abgeschlossen und z mit einem guten Resultat. — Sulfuröl behielt seinen vor chigen Stand bei unveränderter Tendenz.

Hamburg, den 30. April 192

Leinöl, I. Hälfte Mai 72,75, Leinöl Mai-Aug. 72,50, Lei firnis 75, Palmkernöl, roh, in Fässern 93, Kokosöl, roh, in rels 100, Kokosöl Ceylon in Fässern 99, Erdnußöl, roh, Ia 9 Kottonöl, techn., raff., engl. 88, Sojabohnenöl, roh 84,50, Lei fettsäure 76, Kokospalmkernfettsäure 84, Erdnußölfettsäure Sesamölfettsäure 68, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsä dest. 81, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. P sung 86, Rizinusöl DAB 5 105, Waltran III 57, Sulfuroliv 91, Pflanzenöl 52—66, Talg, südamerik., A 89—93, Talg, amerik., A, schwimmend 88, Talg, austr., mixed, good co 88—90, Talg, austr., mixed, fair colour 85—87, Hammelt techn. 90—94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 76, Schw nefett, weiß 96, Rüböl, roh 109, Abdeckereifett 68—71, F medizinaltran 72—73, Dorschlebertran, extra hell 63—65, Dor lebertran, gelb 58—60, Dorschlebertran, braunblank 54—55, Dor lebertran, braun 45—48, Extraktionstran 27—30, Heringst hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto schließlich Verpackung.

Der Markt lag ruhig aber fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

Holzöl.

Hamburg 1, den 29. April 192

Die Situation dieses Artikels ist gegenüber meinem let Bericht speziell für prompt greifbare Ware ausgesprochen Ich notiere für greifbare Ware £ 68 bis 69 p. engl. ton für Abladungspartien £ 60 bis 61 p. engl. Ton. E. N. Beck

---

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 29. April 192

Palmöl: Der Markt ist stetig, und die Preise waren verändert fest, besonders was Loko- und schwimmende W anbelangt. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lag Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, Lagos-Palmöl, schwimm auf Hamburg, £ 38.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf H burg, £ 38.5, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 3 rotes Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32, Loa Plant.-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.10, Lagos-Softs-Palmöl, A Mai-Abl., £ 37.15, Lagos-Softs-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 37. Lagos-Softs-Palmöl, Juni-Juli-Abl., £ 37.10.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden 1118 aufgestellten Fässern 659 verkauft. Die Preise waren verändert bis 10 sh höher, also die Tendenz war wiederum Für Abladungsware ist in den letzten Tagen ein lebhaftes Gesc gewesen, da man im allgemeinen ein weiteres Anziehen Talgpreise erwartet. Wir notieren heute freibleibend wie fo Sansinena-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 44, Sansinena-Rin talg, schwimmend, £ 43.10, Saladero-Rindertalg, Mai-Juni-A £ 43, Rayburne-Rindertalg, Mai-Juni-Abl., £ 43, Pale mixed low, prompt von England, £ 43.10, Home Melt Tallow, pro von England, £ 43, Dän. Ochsentalg, prompt von Dänemark, Kr. 83, Weißlicher deutscher Rindertalg, loko RM 91, B. T loko, £ 41. Reimler, Miney & Co., G. m. b.

Fettstoffe.

*** (29. April 1926). Nach etwas besserer Nachfrage am heimischen Markt hielten die Abgeber im allgemeinen auf Pr Südamerikanischer Rindertalg notierte RM 89 bis 92, gutfarb australischer Mischtalg RM 88 bis 90 und technischer Ham

RM 92 bis 94 je 100 kg mit Verpackung ab Lager. Benzin-
ienfett war mangels Angebots im großen und ganzen no-
l.

ie Stimmung für Talg war am Weltmarkt sehr verschieden,
gland neigten die Preise schließlich eher etwas nach unten.
den regelmäßigen Londoner Talgauktionen nahmen die Ge-
te zu, am Schluß herrschte jedoch ruhige Stimmung. Liver-
notierte auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg
Qualität 42 sh 6 d bis 44 sh, zweiter Qualität 39 sh bis 39 sh
ür guten bis feinen australischen Rindertalg 43 sh bis 44 sh,
ammeltalg 44 sh bis 45 sh, für guten australischen Misch-
42 sh 6 d bis 43 sh das cwt. cif Liverpool. Die Notierungen
nglischen Schmelztalg lagen zwischen 40 bis 45 sh 6 d 1 cwt.
chmelze je nach Beschaffenheit der Ware. In Nordamerika
ten die Preise für Schmalz erneut gute Fortschritte, für Talg
Rückschritte. Chicago notierte für Schmalz, Mai, 14,20,
14,47½, September 14,70 Doll., New York für greifbares
alz je nach Beschaffenheit 14,75 bis 15 Doll. die 100 lbs.,
für vorrätigen Talg ohne Verpackung 8 Cents und in
es 8¼ Cents pro Pfund fob New York.

Sulfurolivenöl.

Florenz, den 1. Mai 1926.

Nach unserm letzten Bericht (Nr. 13, S. 234) war im Sul-
geschäft große Ruhe eingetreten, sodaß unter dem Druck
euern Geldmarkts und der scharfen Konkurrenz von Spanien
in Italien einzelne Inhaber im Preise nachgaben. Insbeson-
für geringere Sulfuröle süditalienischer und sardinischer
inft. Indes hat sich neuerdings die Frage gebessert, es
Aufträge von Mitteleuropa und auch welche für runde
n von den Vereinigten Staaten, sodaß für gutes grünes
lienisches Sulfuröl neuer Ernte der Markt heute bei 10-t-
g auf Lit 480 die 100 kg netto in Barrels, bahnfrachtfrei
so-Brenner-Tarvis-Triest, Kassa bei der Übernahme in Ita-
steht. Für neues toskanisches, besonders grünes Sulfuröl
die Forderungen unverändert auf Lit 495, die Bedingungen
vorstehend, bei bescheidenen Vorräten. Gemeint ist damit
verbürgt echte toskaner Öl aus ungemischten toskaner
ern, nicht das sogenannte toskaner Sulfuröl unter Mit-
ndung von billigen Trestern aus andern Gegenden.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 29. April 1926.

rfreulicherweise hat sich das Geschäft gegenüber meinem
Bericht etwas lebhafter gestaltet. In Paraffin wurden
r recht bedeutende Umsätze getätigt, und speziell für
ubawachs und Harz war weiter rege Nachfrage vorhanden.
araffin: Die inzwischen hier angekommenen Partien
en glatt plaziert werden, und nach wie vor ist das Angebot
koware knapp. Der Markt für Abladungsware zeigt unver-
eine steigende Tendenz, und man hat hiefür unbe-
in nächster Zeit Erhöhungen zu erwarten. Heute notiere
och für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25
4,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis
Abladungsware $ 14 für Tafelparaffin und $ 13 für
inschuppen. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet
ndert $ 13,50 ab Grenze. — Ceresin wurde eben-
twas lebhafter gefragt, was jedoch die Notierungen nicht
ussen konnte. Ceresin naturgelb 54/56° kostet $ 23,25,
$ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß
$ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienen-
s: Im Gegensatz zu den andern Artikeln blieb das Ge-
in Bienenwachs recht ruhig. Ich notiere für ausländisches
wachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware
1 bis 198 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis 197 p.
eutsches Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 per kg. — Japan-
s: Die Marktlage dieses Artikels hat sich seit meinem
Bericht weiter befestigt, sodaß man gegenwärtig von
Hausse in Japanwachs sprechen kann. Die Notierungen
dementsprechend angezogen, und Lokoware kostet heute
. cwt. und Abladungspartien sh 82 p. cwt. — Montan-
s kostet unverändert RM 55. — Karnaubawachs:
des Konsums sind in der letzten Woche größere Käufe
wohl mit Rücksicht auf die infolge der aus den Ab-
ländern vorliegenden Meldungen weiter zu erwarten-
reiserhöhungen. Ich notiere heute noch für fettgrau
6 p. cwt., courantgrau sh 165 p. cwt., für Abladungspartien
6 bis 166 p. cwt. — Harz: Infolge der unverändert regen
age für Loko- und kurzfällige Partien haben die Preise
se Termine erneut angezogen. Auch der Markt für Ab-
ware hat sich nicht unbedeutend befestigt. Ich notiere
ür Loko- und kurzfällige Partien $ 13,25 bis 13,75, Ab-
ware $ 12,50 bis 13.

ntliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ange-
st, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl.
ung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif
g, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 1. Mai 1926.

○ Die letzten Harznotierungen lauteten hier ungefähr wie folgt.

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,50/13,60, J 13,80, M 13,95 $ per 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladung innerhalb 30 Tage: F/G 5,85/5,97½, H 6,12½, J 6,20, K 6,80, M 6,87½ $ per 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Abladungsware: F 370, G 372, H 373, J 374, K 376, M 378, N 380, WG 384, WW 388, VAV 395, AAAAA 405 Ffrs. die 100 kg, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%. Französisches Harz, Loko-Ware: 4 A 15,25 $ die 100 kg, ab Transitlager hier, Neugewicht, Tara 6%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 12, VIII 12,10, VI 12,35, III 14,20 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 8,90, XI 9,85, X 11,10, IX 11,65, VIII 11,70, VII 11,85, VI 11,90, V 12, IV 12,85, III 13,90, II 14,45, Ic 14,50, Is 14,60, Ie 14,70, Excelsior 14,80 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Griechisches Harz: Abladungsware ohne Notierungen.

Portugiesisches Harz, Abladungsware: dunkel 10,75, mittel 11,40, hell 12,25, tel quel 11,50 $ die 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markte lauteten die letzten Notierungen: Amerikan. Harz, spot: B/D 23/-, F/G 28/6, H 28/9, K 29/3, M 29/6, N 31/9, WG 35/-, WW 39/-; franz. Harz, spot: F/G 26/3, H 26/6, K 27/3, N 29/6, WW 30/6 sh per cwt. exwharf.

Das Harzgeschäft war während der letzten Woche nicht besonders lebhaft, und man konnte deutlich merken, daß es sich bei den Käufen der inländischen Industrie nur um notwendigste Eindeckungen handelte, daß man aber im übrigen angesichts der weiteren schwachen Lage des Marktes sehr zurückhaltend disponiert. Auch der Importgroßhandel eilt sich bezüglich neuer Abladungskäufe von Amerika ganz und gar nicht und legt auch für die billigeren Positionen, Juni-Juli-Abladung von drüben kein größeres Interesse an den Tag. Die Preisunterschiede zwischen Abladung innerhalb dreißig Tage und Juni-Juli-Abladung sind jetzt auch nicht mehr von Bedeutung und betragen bei einzelnen Typen nur noch 5 Cents! Unter diesen Umständen wird es verständlich, daß man wenig Lust hat, sich für den entfernteren Termin schon jetzt zu engagieren. Man wartet lieber ab, wie sich die neue Ernte entwickeln wird, worüber sich bis heute ein Überblick noch nicht gewinnen läßt, da der April in dieser Hinsicht fast negativ verlaufen ist. Es wird wohl noch der Mai-Monat verstreichen müssen, ehe man klarer sehen kann. Auf prompte Abladung, das heißt auf solche innerhalb 30 Tage, wird noch weniger reflektiert und überhaupt nur in einem Umfange, der die allernötigste Vorsorge trifft. Bei unserm Importgroßhandel können zum Teil noch die vorhandenen, wenn auch nicht umfangreichen Läger herhalten; allerdings fehlen jetzt fast schon die Angebote in den Hauptkonsumsorten F/G, und es wird für Verkauf dieser Grade häufiger H bis K angedient, was nach den bestehenden Usancen nicht zu beanstanden ist. Den wenigsten Schaden hat auch der Käufer dabei. In französischen hellen Harzen, Loko-Ware, hat sich während der letzten Woche der hiesige Lagerbestand fast ganz geräumt, es bleibt vorerst nur noch ein Posten 4 A übrig, der ziemlich preiswert gehalten wird.

Für Abladung von französischem Harz sind während der Woche nur wenige Geschäfte zustande gekommen, da nur einzelne Typen angeboten wurden und die Offerten der hauptsächlichsten Verschiffer ganz fehlen oder nur nominell vorliegen. Die französischen Notierungen tragen im allgemeinen der weiteren Frankenverschlechterung Rechnung, immerhin nicht im vollen Umfange und weisen somit auch eine effektive Abschwächung auf.

Die spanischen Verkäufer haben ihre letzten Abladungsforderungen nur wenig geändert; außer kleinen Konzessionen bei den Loko-Preisen liegt der Markt für diese Sorten also noch ungefähr so wie in der voraufgegangenen Woche. Im Transitogeschäft wurde in spanischen Mittel- und hellen Sorten einiges für Juni-Abladung geschlossen, wobei aber auch nur mäßige Konzessionen gemacht wurden. Immerhin fahren sowohl die Verkäufer von spanischen wie auch von französischen Harzen fort, bezüglich der Zahlung etwas weitergehende Zugeständnisse zu machen als bisher und übertreffen in dieser Hinsicht jedenfalls die Amerikaner.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 30. April 1926.

*Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34, Terpentinöl, franz. $ 34, Harz, amerik. FGH $ 13,60, WG $ 15,25, WW $ 15,75, Schellack TN orange sh 120, Schellack lemon sh 167/6.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz lag unverändert fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 30. April 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30, Ätzkali, 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 24,25, Ba-

riumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 83,50, Bleimennige, rein 83,50, Bleiweiß, pulv. 95, Bleiweiß in Öl 99, Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 45, Chromalaun 32,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,90, Essigsäure 80%, chem. 145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 49,50, Kupfervitriol 98/99% 42, Lithopone RS 42,50, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 17,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51, Pottasche 96/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 38, Salmiakgeist 0,910 26, Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda, kalz. 96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zinkweiß Rotsiegel 77, Zitronensäure cr. blfr. 305.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Alkmaar, K. v. 't Veerstraat 40. Chemische Fabriek „Burg". Wachsprodukte. Inh. A. Vogler.

st. † Amsterdam, Brouwersgracht 218. General Oil Company (Algemeene Olie Maatschappij) Handel in Ölen, Fetten und Teerprodukten. Gesellschafter: A. Swabe und L. R. Stokvis.

† Coburg. Hans Zorn. Inhaber Fabrikant Hans Zorn. Fabrikation chem.-techn. Produkte.

st. † Maastricht, Looiersgracht 4/6. E. Hustinx Stromzeepfabriek. Fabrik und Handel in Seife. Inhaber M. J. H. E. Hustinx.

† Traunstein. Wendelin Diemer chemisch-technische Produkte, Hauptniederlassung Aalen, Zweigniederlassung Mühldorf. Inhaber: Wendelin Diemer, Kaufmann in Aalen. Prokurist: Karl Hammerl, Kaufmann in Taufkirchen a. d. Vils.

Berlin. Die Hauptversammlung der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure findet hierselbst am 6. Juni statt. Anträge der Ortsgruppen sind acht Tage vorher einzureichen.

Berlin. Alko-Parfümerie-Fabrikation Blum & Co. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Alleininhaberin ist die bisherige Gesellschafterin Hanna Blum, geb. Alexander.

Castrop. In der Konkurssache über das Vermögen der Westdeutschen Seifenfabrik Rahmhofer & Co. in Mengede ist infolge eines von dem Gemeinschuldner gemachten Vorschlags zu einem Zwangsvergleich Vergleichstermin und Termin zur Prüfung der nachträglich angemeldeten Forderungen auf den 12. Mai 1926, vormittags 11 Uhr, vor dem Amtsgericht in Castrop-Rauxel anberaumt. Der Vergleichsvorschlag ist auf der Gerichtsschreiberei des Konkursgerichts zur Einsicht der Beteiligten niedergelegt.

Grimma. Über das Vermögen des Seifenfabrikanten Franz Lumpe, Alleininhabers der gleichnamigen Firma wurde am 22. April 1926, vormittags 11¼ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Lokalrichter Theodor Schindler in Grimma. Wahltermin am 20. Mai 1926, vormittags 9½ Uhr. Prüfungstermin am 7. Juni 1926, vormittags 9½ Uhr. Anmeldefrist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 12. Mai 1926.

-m. Kopenhagen. A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker hatte 3,23 Mill. Rohgewinn, aber 3,87 Mill. Kr. Ausgaben und schreibt den Verlust von 657 943 Kr. am Reservefonds ab, der danach 342 057 Kr. ausmacht. Das Jahr begann mit voller Beschäftigung zu lohnenden Preisen, aber der Arbeitsstillstand vom 18. III.—18. VI. brachte über 1 Mill. Kr. Verlust. So erzielte das Haupterzeugnis Sojaschrot im März 28, später nur 18 Kr. Die Schmierseifenerzeugung blieb zwar mit Hilfe der Angestellten im Gange, erforderte aber große Öleinfuhr zu hohen Preisen, Zollvergütung hierfür bei Wiederausfuhr wurde abgeschlagen. Dann folgte die Kronensteigerung, starker Preisfall, Zurückhaltung der Käufer und schließlich erhebliche Preissteigerung der Sojabohnen, wovon die Fabrik in Esbjerg nur 20 000 (normal 36 000) t verarbeitete. Die Ausfuhr ruhte während des Ausstands ganz. Durch den mit dem Geschäft von Jacob Holm & Sönner und P. C. Olsen übernommenen Kundenkreis wuchs der Absatz von Schmierseifen um 46, von Leinöl und Firnis um 29 v. H. Der Umsatz von Seifenspänen, die jetzt in Form der dreieckigen Warenmarke und zwar lose verkauft werden, und von Toilette- und Haushaltseifen, wovon man gleichfalls unverpackte, billigere, aber gute Marken einführte, stieg um mehr als 100%. Die Soda[...] stellung leidet seit November unter starkem Wettbewerb [...] einzelnen, kleineren Fabrik; Talgschmelze und Glyzerinwerk[...] Fredericia litten unter dem Konjunkturrückgang. Der Gesa[...] Umsatz fiel von 20,62 auf 16,10 Mill. Kr. Löhne und Gehä[...] an (Ende des Jahres) 371 Personen erforderten 1,39 Mill. [...]

Leipzig. In Böhlitz-Ehrenberg, Eisenbahnstr. 16, hat [...] Firma Brocks & Schlösser eine Maschinenfabrik für die Sei[...] und chemische Industrie eröffnet. Die Firma liefert alle [...] schinen, Apparate und Werkzeuge, wie Krück- und Rührwe[...] Kühlapparate, Seifenpressen und Stanzen, Piliermaschinen [...] Strangpressen, Pumpen für Lauge und Seife usw. Auch Repa[...] turen aller anderen Fabrikate und Umänderungen unmoderner [...] lagen werden fachmännisch ausgeführt. Der Mitinhaber [...] Firma Brocks & Schlösser, Ing. Arth. Brocks war bei der Fi[...] Louis Brocks A.-G., Leipzig, als Betriebsleiter lange Jahre t[...] und ist in der Seifenindustrie aufgewachsen. Die Firma [...] mit allen modernen Maschinen und Werkzeugen ausgerüstet [...] leistungsfähig.

Leipzig. Die G.-V. der Fritz Schulz jun. A.-G. setzte [...] Dividende auf 7% fest. Der in seiner Gesamtheit ausscheide[...] A.-R. wurde wiedergewählt. Das neue Geschäftsjahr sei bi[...] normal verlaufen; man mache erhebliche Anstrengungen, [...] allem das Exportgeschäft wieder auszudehnen und insbeson[...] die vor dem Kriege bedeutenden Absatzgebiete in Amerika [...] England wiederzugewinnen. Auch werde die Eroberung ne[...] Absatzgebiete angestrebt; zu diesem Zweck sei eine Beteilig[...] in Südslawien eingegangen und eine Tochtergesellschaft [...] Danzig errichtet worden, die speziell das polnische Gebiet [...] arbeiten soll. (Frkf. Ztg[...]

Mainz. Schell & Baumann Seifenfabrik m. b. H. in Bu[...] heim. Firma gelöscht.

-m. Malmö, Schweden. Parfymeri Trianon, Albert Nils[...] wurde für Herstellung von Parfümerien errichtet.

Oberhausen, Rhld. Gebrüder Burgsmüller, Seifenfa[...] G. m. b. H. Kaufmann Friedrich Nierhaus ist als Geschä[...] führer ausgeschieden. Geschäftsführer sind jetzt: Hugo L[...] gen, Kaufmann, Mülheim, Ruhr, Emil Nierhaus, Kaufm[...] Oberhausen, Karl Lüttgen, Diplomingenieur, Chemiker, M[...] heim, Ruhr.

-m. Stockholm. Hier wurden errichtet Tekniska Fabr[...] Indus, Nils Willgard; für Herstellung von kosmetischen Arti[...] Kosmetika Institutet Hälsan, G. Höglund; von Bohnerwachs [...] nitas Bonvax Komp.; Adler & Ahlteen. — -m. Das Parfüm[...] geschäft Stina Dahlqvists Parfymaffär wurde aufgemacht. — [...] E. Sandberg, Seifen- und Parfümeriegeschäft, Högbergsg. [...] stellte die Zahlungen ein. — -m. Kemisk-tekn. Fabriken L[...] Frau A. L. Backlund, wurde errichtet.

-m. Strömstad, Schweden. Das Seifengeschäft Tvalh[...] Resia änderte die Firma in Sjnkvards- och Kemikalieaffären [...] & Gustafsson-Bolin.

Waldsee, Wttbg. Ölfabrik Aulendorf G. m. b. H. Sta[...] kapital von 290 000 M auf 29 000 RM umgestellt.

= **Kon. Stearinekaarsenfabriek** in Gouda. Die Firma teilt in i[...] Geschäftsbericht für das Jahr 1925 mit, daß sie den Betrag [...] Fl. 20 480 an die Inhaber der gewöhnlichen Aktien statutengе[...] auszahlen kann. Ein dann noch verbleibender Gewinn [...] Fl. 9100 wird auf neue Rechnung vorgetragen. Das für den [...] trieb nicht erforderliche Gelände wurde verkauft und dafür 6 [...] gationen zurückgekauft, sodaß der Betrag derselben sich nur [...] auf Fl. 1 197 000 beläuft. An der Maatschappij tot Exploitatie [...] Zeep-Fabrieken, die ihr Kapital auf Fl. 500 000 herabsetzen m[...] bleibt die Gesellschaft auch fernerhin mit einem Fünftel [...] teiligt. Von ihrem Anteil an französischen Unternehmen ha[...] Gesellschaft einen Teil abgegeben. Die Prioritätsaktien der [...] sellschaft, die sich früher in den Händen der Firma Jur[...] befanden und jetzt einem Syndikat gehören, sind ihr zum R[...] kauf zu 125 bezw. 100% angeboten worden, der Hauptversam[...] lung soll vorgeschlagen werden, dieses Angebot anzuneh[...]

Der Geschäftsgang hat im zweiten Halbjahr einen nicht[...] erheblichen Aufschwung genommen, wenngleich die Konkur[...] besonders in Paraffinkerzen und Glyzerin fortdauernd stark [...] Da im neuen Geschäftsjahre die Zinsen für einen Teil der Ob[...] tionen, sowie hohe Bankzinsen in Fortfall kommen, we[...] rechnet man für 1926 mit einem erheblich höheren Gewinn.

N. V. Anton Jurgens' Ver. Fabrieken, Oss-Nijmegen. Aus [...] sterdam, 22. v. M., schreibt der W-Korrespondent der Frkf. [...]

In dem bekannten Prozeß von Dr. D. van Houten ge[...] die obige Gesellschaft hat das Gericht der Klage statt[...] geben, die auf Grund der als zwingend erachteten Bes[...] mungen der Statuten nachträgliche Zahlung der [...] vidende für die Jahre 1922, 1923 und 1924 gefordert [...] da in diesen Jahren Gewinn erzielt worden sei und dieser [...] verteilt werden müßte. (Inzwischen hat die Gesellschaft [...] eine Statutenänderung durchgeführt, wodurch dieser Zwang [...] tig hinwegfällt). Da diese aber natürlich nicht rückwirk[...] Kraft besitzt, sieht sich die Gesellschaft, die gegen das [...] keine Berufung einlegte, veranlaßt, ihre Gewinn- und Ve[...] abrechnung bzw. die Gewinnverteilung für diese Jahre zu än[...] und für 1922 eine Restdividende von 3% und für 1923[...]

je 6% Dividende zu verteilen, insgesamt somit 15%. Für soll dann, trotz des Reingewinnes von Fl. 15,29 Mill., **keine** idende bezahlt werden.

Der Bericht schreibt über **Deutschland**, daß die Wirgen der Deflation in der deutschen Margarineindustrie zum chwinden zahlreicher Unternehmungen führten, was für die llschaft aber eine Erhöhung ihrer Umsätze zur Folge hatte. h vorsichtige Verkaufspolitik konnte ein Anwachsen der n Posten über das normale Maß hinaus vermieden werden, die **Deutschen Jurgens-Werke A.-G.**, wie geet 10% Dividende auf die St.-A. verteilen. Auch wird teilt, daß der Prozeß der Vorzugsaktionäre gegen die Gechaft in erster Instanz zugunsten der Gesellschaft entschie- wurde. In **England** wurden Preis und Qualität des Ernisses erhöht, die Niederlassungen in **Frankreich** aushnt. In den übrigen Ländern war das Geschäft normal; Exportgeschäft nahm zu. Die Gesellschaft hat im abgelaufenen häftsjahr gelegentlich einer neuen Beteiligung ihr Kapital 2425 kumul. gewinnberechtigte Vorzugsaktien „B" von je 200 und um 2908 ebensolche „C"-Aktien **erhöht**.

Da nunmehr für 1922 bis 1924 Dividende bezahlt werden , tauchte die Frage auf, ob nicht für diese Jahre auch **Tanmeansprüche** erhoben werden können. Die Gesellschaft sich mit den Tantiemeberechtigten dahin verständigt, daß gegen eine **Vergütung** von insgesamt Fl. 900 000 weiteren Ansprüchen auf Tantieme aus den Jahren 1923 1925 absehen. Dieser Betrag wird je zur Hälfte den Gewinn-Verlustrechnungen der Jahre 1923 und 1924 angelastet.

Die **Bilanz** weist nachstehende wichtige Posten auf (in Fl.): V.-A. „A" 40, V.-A. „B" 48, V.-A. „C" 40, St.-A. 60, ritätsaktien 0,1, 6proz. Obligationenanleihe 40 (alles wie .), nachträglich zu zahlende Dividenden 4,89, Reserve 24,96 : 19,96), Amortisationsfonds für die Obligationsanleihe (1,05), Reserve für Abschreibungen auf Gebäude, Maschiusw. 1,14 (1,10), Saldo 15,29 (19,82). Nicht begebene V.-A. 11,39 (unv.), nicht begebene V.-A. „B" 10,76 (13,68), dito 17,09 (20,00), nicht begebene St.-A. 27,37 (unv.), Beteilien 125,95 (114,82), Forderungen an Tochterunternehmungen (64,77), Fabrik, Maschinen usw. 1,4 (unv.). Debitoren: zu angende Dividenden 8,31 (8,38), Bankguthaben 7,39 (8,92). Gewinnrechnung schließt mit einem Gewinn von Fl. 14,82 6) Mill.; hierzu der unverteilte Gewinnvortrag von 1924, er nach neuer Feststellung der Gewinnverteilung wird, 3,05), zusammen 17,87 (22,42), wonach nach Abzug von Gehäl- Zinsen usw. bleiben Fl. 15,29 (19,82) Mill. Hiervon wird die V.-A. „A" „B" und „C" zusammen Fl. 5,33 Mill. an 6% lende bezahlt, wonach Fl. 9,96 Mill. übrig bleiben; hierwird dem Amortisationsfonds der 6proz. Obligationenanleihe Million zugewiesen (unv.), der Rest vorgetragen.

Vom Weltmarkt.

Die Weltproduktion von Walfischtran betrug i. J. 1925 350 Fässer gegenüber durchschnittlich 693 000 in den Jahren 1923 und 1922, 303 000 Fässern i. J. 1910 und nur 76 400 ern i. J. 1906. Daraus läßt sich entnehmen, wie sehr in Verung mit der Entdeckung des Ölhärtungsverfahrens der Verh in den letzten 20 Jahren zugenommen hat.

(Oliën, Vetten en Oliezaden.)

Haiti. Außenhandel in chemischen Produkten 1923/24. Die nden Angaben über die haitianische Ein- und Ausfuhr von ischen Produkten im Fiskaljahre 1923/24 sind dem „Moni officiel" (Paris) d. „Die Chemische Industrie" entnommen; Verte sind in Gourdes (Piaster) ausgedrückt.

Einfuhr.

Parfümerien und Toiletteartikel. Die Gesamteinr hatte einen Wert von 464 000 Gourdes (aus Frankreich 90 000 G., aus den Ver. Staaten für 146 000 G.).

Streichfarben, Lacke, Tinten und Farblösun- Der größte Teil der Gesamteinfuhr im Werte von 391 000 les kam aus den Ver. Staaten; **Deutschland** lieferte 000 G., Frankreich für 20 000 G.

Chemische und pharmazeutische Produkte. Die r nimmt zu; sie hatte den Gesamtwert von 808 000 G. am zu drei Vierteln aus den Ver. Staaten, zu einem Viertel Frankreich (hauptsächlich Spezialitäten).

Ausfuhr.

Wachs. Die Ausfuhr ist von 30 t 1916/17 auf $1^1/_2$ t 1923/24 den Ver. Staaten) gesunken.

Rizinusöl. Die Ausfuhr 1923/24 ging vollständig nach den Staaten (209 t). Kulturversuche, die von amerikanischen Katen unternommen wurden, waren nicht ermutigend.

Sowjet-Rußland. Export von Harzprodukten. Der Zeit: „Die Volkswirtschaft der Union der SSR." Nr. 4 enten wir (d. „Die Chemische Industrie") folgende Mitteilungen: n Jahre 1924/25 exportierte der Trust „Russisches Harz" Deutschland und England für 70 000 Pfund Sterling Harzkte; darunter nach Deutschland für 50 000 £. Die Export- setzten sich zusammen aus: Terpentinölen (für 17 000 £), n (17 000 £), Pech (8000 £), Balsamöl (6000 £) und Teer (2000 £). Außer den von den Betrieben des Trusts hergestellten Harzprodukten kamen auch die von der Hausindustrie erzeugten zur Ausfuhr.

Die Konjunktur des Auslandsmarktes war im verflossenen Wirtschaftsjahr 1924/25 charakterisiert durch eine mittlere Nachfrage nach Harzprodukten. Der Trust „Russisches Harz" hatte die Konkurrenz anderer Länder, hauptsächlich Schwedens und Polens, zu überwinden. Die gute Vorkriegsqualität der Harzprodukte, die der Nachfrage des ausländischen Verbrauchers entsprach, machte es dem Trust möglich, der Konkurrenz standzuhalten. Einige Seilfabriken Englands sind jetzt zur ausschließlichen Verwendung des russischen Harzes (Ikrjanka) übergegangen. Besonderes Interesse zeigte der englische Markt und der Kontinent für Pech und für ungereinigtes Terpentinöl. Auch nach Italien, Schweden und Norwegen dehnte sich die Ausfuhr des Trusts aus. Dagegen machten die hohen Zölle in Frankreich den Export nach diesem Lande nicht rentabel.

Es muß vermerkt werden, daß unsere Transporttarife bedeutend höher sind als in westlichen Ländern.

Im kommenden Wirtschaftsjahr beabsichtigt der Trust, die vorjährige Höhe der Ausfuhrziffer einzuhalten und sie nur bei günstiger Konjunktur zu steigern. Die Vorbereitungen für die kommende Ausfuhrsaison sind im vollen Gange. Es sind Maßnahmen zur Verbesserung der Qualität der Harzprodukte getroffen; es wird daran gearbeitet, die Harzwaren zu standardisieren und Prüfungsmethoden für die Harzprodukte in Laboratorien aufzustellen.

Zur Regulierung der Beziehungen zu anderen russischen Exporteuren hält es der Trust für erforderlich, daß das Exportamt beim Obersten Volkswirtschaftsrat die Frage der Ausfuhr von Harzprodukten einheitlich regelt und ein Zentralexportbüro für Harzprodukte geschaffen wird.

Industrie des Auslandes.

= **Von der österreichischen Seifenindustrie.** Wie wo anders werden auch in Österreich die fremden Erzeugnisse den einheimischen vorgezogen. Das gilt natürlich auch von den kosmetischen Artikeln. Obwohl in Österreich sehr feine Toiletteseifen hergestellt werden, die im Ausland geschätzt sind, werden doch noch beträchtliche Mengen Toiletteseifen aus dem Ausland eingeführt. Den österreichischen Seifenfabrikanten ist es aber endlich gelungen, durch Reklame und Aufklärung eine günstige Stimmung für die einheimischen kosmetischen Erzeugnisse zu erwecken, sodaß die Nachfrage danach ständig steigt. Ferner erzeugen sie nur mehr bestimmte **Marken**, die durch Reklame bei den Käufern eingeführt werden. Manche Marken haben sich schon große Beliebtheit errungen. Die bisherigen Erfolge dieser Geschäftspolitik versprechen viel, sodaß daran festgehalten werden soll. Die österreichischen Fabrikanten haben früher viel zu wenig Reklame gemacht. Eine gute Reklame war auch die rege Beteiligung der österreichischen Seifenfabrikanten an der diesjährigen Wiener Frühjahrsmesse. Die kosmetische Abteilung war außerordentlich reichhaltig beschickt und stark besucht.

Die Verhältnisse in der Seifenindustrie sind derzeit auch nicht günstig, und es werden von allen Seiten Klagen laut. Besonders über den scharfen Wettbewerb des Auslands, während sich die österreichischen Waren überall an hohe Zollmauern stoßen. Um die Ausfuhr zu erleichtern, sucht die österreichische Regierung durch den Abschluß von Handelsverträgen diese Zollmauern abzubauen, aber das geht ungeheuer langsam. Im neuen Handelsabkommen mit Ungarn wurde dort der Einfuhrzoll auf Toiletteseife von 250 auf 150 Goldkronen herabgesetzt. Ferner sucht die österreichische Regierung die inländische Erzeugung zu verbilligen, damit die Exporteure billiger ans Ausland anbieten können. Dieser Zweck soll erreicht werden durch Herabsetzung des Wechselstempels und der Aktienemissionsgebühr, Zollfreiheit für Maschinen, die in Österreich nicht erzeugt werden, steuerliche Begünstigung für die technische Ausgestaltung der Betriebe und Befreiung der Ausfuhrgüter von der gesamten Umsatzsteuervorbelastung. Bisher waren sie nur zu 40 v. H. befreit. Diese letzte Maßregel wird eine merkliche Senkung der Preise bewirken. Die Seifenfabrikanten verlangen auch noch die Abschaffung der Luxussteuer, die ein schweres Hindernis für den Absatz von feinen Seifen und sonstigen kosmetischen Artikeln ist.

Eine auch für die Seifenindustrie wichtige Frage ist die in Angriff genommene Reform des Zolltarifs. Die Zollerhöhung auf Zucker, Milch, Vieh, Superphosphat ist schon beschlossene Sache, über andere Zollerhöhungen wird noch verhandelt. Die Öl- und Fettindustriellen verlangen eine Reform der gegenwärtigen unmöglichen Zollverhältnisse, des Lebensmittel- und des Margarinegesetzes, und diesen Wünschen schließen sich die Seifenerzeuger an, damit ihnen die Rohstoffe nicht verteuert werden.

G. H.

= **Die Niederländische Öl- und Seifenindustrie 1925.** Die großen **Ölfabriken** waren nach den Berichten des Stat. Zentralbüros im Haag während des ganzen Jahres gut beschäftigt und zum Teil in der Lage, ihr Personal etwas zu vermehren, während die kleineren Betriebe und die Öllagereien im ersten Halbjahr nicht so günstig dastanden. Aber auch hier machte sich das Geschäft später, insbesondere durch rege Nachfrage nach

Ölkuchen. Allgemein wird aber über ein zu ungünstiges Verhältnis zwischen den Preisen der Grundstoffe und der Fertigfabrikate geklagt, sodaß nicht selten ganz oder doch nahezu ohne Gewinn gearbeitet werden mußte.

In der Seifenindustrie waren die Betriebe, die Schmierseife und Seifenpulver herstellen, im allgemeinen hinlänglich beschäftigt, wenngleich auch von einigen Seiten zeitweise über ein recht mattes Geschäft geklagt wurde. Aus den Fabrikationsbetrieben für harte Seifen wurde dagegen, insbesondere wegen der starken ausländischen Konkurrenz, mehr über einen schleppenden Geschäftsgang geklagt. Zwar wurde das Geschäft im Herbst wegen des Herannahens des St. Nicolasfestes vielfach lebhafter, flaute dann aber in den letzten Monaten des Jahres wieder merklich ab. Die Belegziffern der einzelnen Betriebe haben aber im Laufe des Jahres keine nennenswerte Änderung erfahren; mehrfach wurde sogar über ein zu geringes Angebot von Arbeitskräften geklagt. st.

Kanadas Leinöl-Industrie. Die Anzahl der Leinöl-Mühlen in Kanada belief sich im Jahre 1924 auf 8 Werke, davon 3 in Quebec, je 2 in Ontario und Manitoba und 1 Werk in Albert.

Es wurden produziert im Jahre:

	1924	1923	
Rohes Leinöl	2 833 258	2 757 539	Gallonen
Gekochtes Leinöl	996 868	969 637	„
Leinkuchen	8 483	6 576	Tons
Leinkuchenmehl	28 293	27 157	„
Besonders raffinierte Öle	315 236	288 156	Gallonen

(Mitteil. des Verbandes der deutschen Ölmühlen d. Tropenpfl.)

Zölle und Steuern.

Italien. Zölle und innere Steuern auf die für technische Zwecke bestimmten Samenöle. Laut ministeriellem Dekret vom 26. 12. 1925, veröffentlicht in der „Gazz. Uff." vom 9. 3. 1926, genießen vom 1. 2. 1926 ab die aus dem Auslande eingeführten und die im Inlande aus eingeführten oder im Inlande produzierten Samen hergestellten Samenöle Zollfreiheit bzw. Befreiung von der inneren Fabrikationssteuer, wenn sie für technische Zwecke bestimmt und nach folgenden Vorschriften vergällt sind.

Für die zur Herstellung von Lacken, Farben und Kitten bestimmten Öle sind Zusätze von gekochtem Leinöl oder Blei-, Mangan-, Zink- oder Kobaltoleat vorgeschrieben.

Für die zur Herstellung von Seifen bestimmten Öle sind Zusätze von Ätznatron oder Olein vorgeschrieben.

Für die zur Herstellung von Schmiermitteln bestimmten Öle sind Zusätze von geblasenen Pflanzenölen, dunklen Mineralölen oder dunklen Tranen vorgeschrieben.

Die gleiche Zoll- und Steuerbehandlung wie die für technische Zwecke bestimmten vergällten Öle erfahren folgende Öle auch in unvergälltem Zustande:

Rizinusöl, gleichgültig, wo und nach welchem Verfahren hergestellt, rohes Leinöl, mit einem Säuregehalt nicht unter 4% berechnet als Ölsäure, gekochtes Leinöl, Pistazienöl, Curcasöl, Crotonöl, Perillaöl, chinesisches Holzöl, geblasene Öle, Öle aus süßen und bitteren Mandeln.

China. In Aussicht genommene Zolländerungen. Wir geben nachstehend nach dem „Board of Trade Journal" d. „Chem. Ind." eine Liste der in 7 Klassen eingeteilten Waren, für welche die chinesische Delegation der Pekinger Zollkonferenz Zuschlagszölle vorgeschlagen hat, die den Übergang zu der chinesischen Zollautonomie (voraussichtlich am 1. Januar 1929) vermitteln und zugleich als Ablösung der chinesischen Binnenzölle (Likin) dienen sollen.

Die chinesische Delegation war, wie es in dem Bericht heißt, bestrebt, den Vorschlägen der anderen Delegationen Rechnung zu tragen, ohne den Gesamtertrag der Zölle wesentlich herabzusetzen. Die 7 Klassen sind so abgestuft, daß keine Ware über ihre Tragfähigkeit belastet wird.

Die Zuschläge gehen von 27½% vom Wert in Klasse A herab bis zu 2½% vom Werte in Klasse G; nicht besonders genannte Produkte (m. A. der jetzt zollfreien) sind in Klasse F mit 5% vom Werte eingereiht. Wenn zwei oder mehr Zollsätze auf eine Ware anwendbar sind, so steht es der Zollbehörde frei, die Verzollung nach dem höchsten Satz vorzunehmen.

Nachstehend werden die für unseren Leserkreis in Betracht kommenden Positionen angegeben:

Klasse C (Zuschlag 17½% v. W.)

Pos. des geltenden Zolltarifs.	
aus 582*	Toiletteartikel, wie Parfümerien, Kosmetika, Rasierseife, Crêmes, Zahnpulver, Talkum und Toilettepuder, alle Präparate für die Haar-, Mund-, Zahn- und Hautpflege,
	Klasse D (Zuschlag 12½% v. W.)
377	Kerzen.
397	Toiletteseifen.
	Klasse E (Zuschlag 7½% v. W.).
424	Schuh- und Metallputzmittel.
343. 351. 356. 370. 374. 582*	Farbstoffe, Farben, Gerbstoffe und Gerbmaterialien, Tinten, Chlorkalk, Zinkstaub, Pigmente, Streichfarben, Lacke und Firnisse, sowie Farbmaterialien, n. b. g.
314. 315 ff.	Chemikalien und chemische Verbindungen,
381—386. 398. 400. 402. 395. 399. 401.	Gummen und Harze, Wachs, Stearin, Talg, F und fette Öle, ätherische Öle, n. b. g.
394	Schmieröl.

Palästina. Neuer Einfuhrzoll für parfümierte Spiritu Bestimmungen über die Erhebung von Wertzöllen. Durch Z verordnung Nr. 1 von 1926 wird der Zoll für parfümierte Sp tuosen auf 60 P.T.*) per Gallone festgesetzt. — Weiter bestimmt, daß die Zollbehörde bei der Erhebung von Wertzö wenn Zweifel an der Richtigkeit der Deklaration bestehen, rechtigt sein soll, entweder die Zölle in Form von Waren erheben, oder die Waren unter Benachrichtigung des Import und Zahlung des deklarierten Werts mit einem Zuschlag von zu übernehmen; diese Zahlung sowie die Rückerstattung irg welcher für die Waren bezahlter Abgaben muß innerhalb e Frist von 14 Tagen nach der Deklaration erfolgen.

(Die Chemische Industri

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentsc dung. Zu Pos. 137. Das polnische Finanzministerium hat Verfügung vom 23. März 1926 an Hand einer Probe entschie daß das unter dem Namen „Verapol" im Handel beka Händereinigungsmittel, in Blechtuben, bestehend aus einer schw parfümierten Seifenpasta, hergestellt aus Kaliseife und Be als „Mittel zum Reinigen mit Zusatz von Fett" nach Pos. 13 zu verzollen ist.

Estland. Zollerhöhung auf Schuhcreme? Die inländisc Schuhcremefabrikanten haben beim Handels- und Industrien sterium den Antrag gestellt, den Einfuhrzoll für die ausländi Schuhcreme zu erhöhen, mit der Begründung, daß der Einf zoll für die in der Schuhcremeindustrie verwendeten Rohst im Verhältnis zu den eingeführten Schuhcremen höher ist; z beträgt der Zollsatz für Schuhcreme 0,45 Goldfr. + 3 wogegen der Zollsatz für Terpentin 0,22 + 30% beträgt. antragt ist eine Erhöhung des Zollsatzes auf 2,50 Goldfr wie er bereits in Lettland besteht. Schuhcreme wird jäh für ca. 6 Millionen Emk. eingeführt. (Die Chemische Industri

Organisation und Vertrieb.

Erweckung des Geschäftsinteresses des Angestellten.)**

Der Amerikaner ist ein guter Menschenkenner; dadu daß er nicht verbildet ist, sondern sich einen natürlichen bewahrt hat, kann er sich in die Lage des Nebenmenschen setzen; hinzu kommt noch, daß er in der gleichen Weise d die Schule des Lebens gegangen ist wie der andere. Alles bringt ein Verständnis für die Lage des Mitmenschen mit Auf der andern Seite ist dem Amerikaner sein Geschäft so Herz gewachsen, wie wir es selten anderswo finden, un geht ganz darin auf. Es ist daher kein Wunder, wenn er seinen Angestellten auch das Beste verlangt. Der Angest soll Interesse für seine Arbeit haben und sie mit Lust Liebe tun; er soll mit seinen Kollegen harmonisch zusam arbeiten, damit das ganze Geschäft einen Nutzen hat, denn diese Eigenschaften sind ihm viele Dollar wert. Der Un nehmer verlangt von seinen Angestellten die gleiche Ver wortungsfreudigkeit und Arbeitslust, die er selbst empfinde

Nun sind die amerikanischen Angestellten aus besond Holz geschnitten; sie sind betriebsam, scheuen sich vor ke Arbeit und gehen tatsächlich im Geschäft auf. Und sie tun es obwohl die meisten Angestellten wie die Arbeiter ohne Kün gungsfristen angestellt sind und daher auf der Stelle entla werden können. Nur die leitenden Angestellten erhalten monatliches Gehalt, die andern werden wöchentlich bez Trotzdem fühlen sie sich nicht beschwert und rufen auch nach einem Gesetz, das ihnen eine mehr oder weniger l Kündigungsfrist gewährleistet. Wie alle andern Amerikaner ben auch sie das Gefühl, daß die individuelle Freiheit die W allen Fortschritts ist und nicht nur dem Unternehmer, son auch ihnen viel Vorteile bietet.

Die Art und Weise wie der Amerikaner seinen Anges ten ein Geschäftsinteresse einflößt, ist recht interessant sollte bei uns mit Aufmerksamkeit verfolgt werden. Ich hier nur die Gewinnbeteiligung der Angestellten und Arb erwähnen, die in verschiedener Weise gehandhabt wird. Ei geschieht dies durch den Verkauf von Kleinaktien unter m licher Teilzahlung in geringen Beträgen, dann aber auch d ein Prämiensystem, bei dem ein gewisser Betrag am Ende Geschäftsjahres zur Verteilung gelangt. Besonders intere ist das erste System, das vor allem bei den großen Ge schaften Aufnahme gefunden hat. Bei diesem sind ein großer der Angestellten und Arbeiter Aktionäre ihres eigenen kes; auf manchen Werken erreicht diese Zahl eine Höhe 70%. Man rechnet für die gesamte amerikanische Indu mit über 5 Millionen Angestellten und Arbeitern, die im Bi

*) Zollpiaster = $1/_{100}$ des ägyptischen £.

**) Aus einer Arbeit von Professor Dr.-Ing. W. M „Das Geheimnis amerikanischer Wirtschafts folge", veröffentlicht in „I.- u. H."

ier Werksaktien sind. So hat z. B. eine große Telephonge-
chaft 227 000 derartige Angestellte, in der Fleischindustrie
es 100 000, bei den Gas-, Elektrizitäts- und Kraftwerken
es gar 2 500 000, bei den Ölgesellschaften 160 000 und bei
Eisen- und Stahlwerken 223 000. Diese Art der Gewinnbe-
gung ist um so bemerkenswerter, als dadurch diese Gesell-
ften tatsächlich in den Besitz weitester Volkskreise gelangt
wodurch ein Allgemeininteresse an ihnen entstanden ist.
geht auch aus der Tatsache hervor, daß z. B. bei einem
gen Stahlwerk im Jahre 1920 133 000 Angestellte und Ar-
r 335 000 Aktien im Werte von 33 500 000 Dollar im Besitz
n. Wir können dieses System als „Sozialisierung" auf ka-
istischer Grundlage ansprechen. Streiks würden in diesem
e unnütz sein und sich nur gegen die eigenen Taschen richten.
Neben dieser Art, das Interesse der Angestellten zu wek-
ist der Unternehmer auch darauf bedacht, seinen Leuten
n gewissen Einblick in sein Geschäft zu geben. Wenn ein
ikant von einer Auslandsreise heimkehrt oder er besonders
essante Berichte von seinen Auslandsvertretern erhält, oder
n besonders gute Aufträge eingegangen sind, pflegt er oft
e sämtlichen Angestellten und Arbeiter zusammenzurufen,
ihnen einen Bericht zu geben. Hierdurch verknüpft er die
schen mit seinem Werke; sie fühlen sich nicht als Num-
, sondern erfahren auch etwas über den Endeffekt ihrer
önlichen Arbeit, was sie einen Blick über die ermüdende,
önige tägliche Arbeit an der automatischen Maschine oder
ler Büromaschine oder sonstwo hinaus tun läßt. Sie fühlen
durch das Gedeihen des Werkes gehoben, weil sie es sind,
diese Arbeiten ausführen; sie sehen hier, wie die von ihnen
rtigte Maschine ins Ausland geht, wie das Geld dafür
nkommt, das ihnen wieder Gelegenheit zur Arbeit und
Verdienst gibt, aber sie sehen auch, wie der Unternehmer
anstrengt, um die von ihnen verfertigten Waren abzusetzen
wie er auch auf diese Weise für ihren Vorteil arbeitet,
erkennen auch hier die Arbeitsteilung, und dabei erzeugen
rtige Gedanken ein wirtschaftliches Verstehen, ein Gefühl
Zufriedenheit und letzten Endes eine Werksgemeinschaft.
persönliche Behandlung des einzelnen durch den Unter-
er sorgt weiter dafür, daß das Zusammengehörigkeits-
l noch verstärkt wird, indem hervorragende Tüchtigkeit
rechend belohnt wird und man einen tüchtigen Angestellten
r in eine verantwortungsvollere Stelle bringt, als ihn in
untergeordneten Position läßt, wo er allmählich erlahmen
e. Der Amerikaner sieht ganz besonders zu, wo er verant-
ungsfreudige Mitarbeiter her bekommt; hierauf legt er den
ten Wert und betreibt demgemäß die Auslese systematisch.
Durchdenkt man diese Probleme genau, so findet man hier
Schlüssel für das stolze und freie Gefühl, das den Amerikaner
elt, sei er ein Millionär oder ein Minderbemittelter, sei er
Unternehmer oder ein Angestellter oder Arbeiter. Ein Land,
in sich und in allen seinen Gliedern, stolz auf seine tech-
en Leistungen, die von allen als Gemeingut angesehen wer-
frei von künstlichen, zugunsten besonderer Wirtschafts-
nten angelegten Fesseln, hat die größten Aussichten, die
wirtschaftlich zu bezwingen.

Zweckmäßigkeit der Treuhandberatung.

Diplom-Kaufmann *Hans Lubowski*, Direktor der Allgemeinen
Deutschen Revisions- und Treuhandberatung, Berlin.

Die Zeit trübster Hochkonjunktur, die jedem Unternehmen
scheinbare Daseinsberechtigung gewährte, ist mit dem Wie-
stehen einer gesunden Rechnungsbasis auf Grund vorhan-
Substanz endgültig vorüber. Die deutsche Wirtschaft wird
iesundung entgegensehen können, wenn die Zeit der Zah-
schwierigkeiten und Konkurse die aus der Inflationszeit
jede Existenzberechtigung geschaffenen Unternehmen ver-
nden lassen wird. Auch viele stolze Unternehmen werden
Weg mitgehen und, obwohl es bedauerlich ist, trifft sie
die Schuld, daß sie sich verleiten ließen, sich aufzublähen,
als ihnen zukam.

o groß ist die Anzahl der alten Unternehmen, die sich
l und ohne Grund, von der Wirtschaftspolitik der anderen
rissen, erweiterten und ausdehnten, daß man sie nicht mehr
zählen vermag.

ier liegt das Übel. Die Geldentwertung hat uns das Rechnen
nen lassen. Wer sollte auch rechnen, da es sich nicht der
lohnte und an sich beträchtliche Ausgaben kaum Stunden
winzig klein erschienen! Der Umschwung ist gekommen,
eder Unternehmer wird wieder rechnen müssen, wenn das
nehmen eine Rentabilität erweisen soll. Schließlich aber
rentabel arbeiten nicht, daß man soviel verdienen muß,
lle Unkosten keine Rolle spielen, sondern daß die Kosten
ewinn möglichst wenig schmälern.

ier beginnt die Tätigkeit des Wirtschaftsberaters. Der Vor-
ber wird allgemein den Treuhandgesellschaften gegeben
n müssen, denn deren Leiter werden stets nur tüchtige
haftsberater, ausgerüstet mit eingehendsten Kenntnissen
Wirtschaftslebens, sein können, denen aber andererseits noch
tab von Mitarbeitern zur Verfügung steht, die, des Or-
erens kundig, die erprobten Vorschläge des Wirtschafts-
rs leicht zur Durchführung bringen können.

Die Zweckmäßigkeit der Verteilung der Arbeitskräfte, das Einsetzen überflüssiger Mitarbeiter an der richtigen Stelle, die Ausarbeitung eines Systems der Arbeits- und Kostensparung wird rasch manchen Betrieb rentabler gestalten.

Im normalen Geschäftsgang wird dem Leiter eines Unternehmens ohnehin nicht genügend Zeit bleiben, sich nur mit einem Bruchteil solcher Fragen zu beschäftigen, und doch wäre viel zu helfen, wenn die festen Kosten, wie Miete, Gehälter, Steuern usw., in ein richtiges Verhältnis zur Verdienstmöglichkeit gebracht würden.

Dem zielbewußten Leiter wird es stets in der Hauptsache darauf ankommen, den Umsatz und die Leistungsfähigkeit zu steigern, und somit fehlt auch die Möglichkeit zur gewährleistenden Nachprüfung der abgewickelten Geschäfte.

So wichtig das Problem der ständigen Betriebskontrolle ist, so leicht und unsachlich wird oft die Lösung genommen. Keinem Unternehmen ist damit gedient, wenn diese Kontrolle durch eigene Revisionsbeamte vorgenommen wird, denn die kollegiale Einstellung der Angestellten zueinander verhindert oft das Entdecken von Unterschleifen und das Vorkommen häufig gemachter Fehler. Die Unterordnung dieser Beamten unter die Vorgesetzten gewährleistet für diesen Zweck nicht die erforderliche Objektivität.

Da die Rentabilitätsfrage immer wieder in den Vordergrund tritt, wird ein Unternehmen nie mehr Angestellte beschäftigen dürfen, als für die laufenden Arbeiten unbedingt notwendig sind (da sonst die festen Unkosten sich vergrößern). So ist es von Vorteil, daß bei der Notwendigkeit einer Reorganisation der Buchhaltung, durch unvorhergesehene Umstände hervorgerufen, oder bei böswilliger Vernichtung von Aufzeichnungen über die Geschäftsvorfälle zur Verschleierung von Unterschlagungen die Beamten der Treuhandgesellschaften den erforderlichen Arbeiten nicht unkundig gegenüberstehen.

Von nicht zu unterschätzendem Werte ist nicht letzten Endes die Unterstützung, die eine Treuhandgesellschaft bei Aufstellung oder Nachprüfung der Bilanz zu bieten vermag. In steuerlicher Hinsicht wird man im Rahmen des gesetzlich Zulässigen mit deren Hilfe Möglichkeiten entdecken, die Vorteile bringen können; es werden aber auch keine Fehler unentdeckt bleiben, die großes Unheil anzurichten vermögen, denn eine berichtigte Bilanz wirft schlechtes Licht auf Unternehmen und Leitung.

Die Beglaubigung der so aufgestellten Bilanz aber wird dazu beitragen, den Vorstands- und Aufsichtsrats-Mitgliedern Entlastung ohne Widerspruch zu erteilen.

Andererseits aber gibt es zu bedenken, daß die Aufsichtsrats-Mitglieder, obwohl sie soviel Verantwortung tragen, oft nur selten dazu kommen, sich eingehend über die Vorgänge innerhalb des Betriebes zu vergewissern. Sollten sie es sich nicht selbst und den Aktionären schuldig sein, eine objektive Kontrolle durch eine Treuhandgesellschaft ausüben zu lassen?

Deutschland hat nun endlich eine Anzahl guter wirtschaftsberatender Institute, deren Leistungen und Vorschläge bei Sanierungen, Liquidationen, Fusionen usw. rühmlichst anerkannt worden sind. Nicht zu Unrecht Ärzte der Wirtschaft genannt, sollten sich alle nicht gesunden Betriebe ihrer bedienen, denn die Zweckmäßigkeit liegt in der Wirtschaftlichkeit. Hier ist sie gegeben.

Wirtschaftliches.

Die wirtschaftliche Lage der Ölmüllerei. Vom Niederrheine wird der „Mühle" berichtet: Die Lage der Ölmüllerei ist nach wie vor außerodentlich schwierig. Der Hauptgrund liegt in dem ungenügenden Zollschutze, der den scharfen Wettbewerb der unter erheblich günstigeren Erzeugungsbedingungen arbeitenden ausländischen Ölmühlen voll zur Auswirkung kommen läßt. Die deutschen Ölmühlen verarbeiteten vor dem Kriege etwa 18 010 000 dz Ölsaaten und Ölfrüchte und waren damit in der Lage, den Ölverbrauch Deutschlands aus eigener Erzeugung zu befriedigen und noch einen Ausfuhrüberschuß von 550 000 dz zu erzielen. Heute haben die untragbaren Zollverhältnisse zu einer erheblichen Mehreinfuhr von pflanzlichen Ölen und Fetten geführt. Während in der Vorkriegszeit die Öleinfuhr sich hauptsächlich auf solche Öle beschränkte, die in Deutschland nicht oder in nicht ausreichenden Mengen hergestellt wurden, entfallen jetzt die größten Mengen der Einfuhr gerade auf solche Öle, die in Deutschland hergestellt werden könnten. In der Zeit vom Oktober 1924 bis September 1925 sind allein etwa 1 200 000 dz Pflanzenöle und -fette eingeführt worden, sodaß den deutschen Ölmühlen dadurch ein Ausfall von etwa 5 000 000 dz Ölsaaten und Ölfrüchte entstanden ist. In einer besonders schwierigen Lage befinden sich die niederrheinischen Leinölmühlen, was ohne weiteres daraus hervorgeht, daß in der Zeit vom 1. Oktober 1924 bis 1. September 1925 die Einfuhr von Leinöl allein 335 000 dz betragen hat. Die Folge dieser Überschwemmung des Marktes mit billigen ausländischen Erzeugnissen war die Stillegung einer größeren Anzahl von Ölmühlen. Der Wunsch der deutschen Leinölmühlen, für ihre Erzeugung einen ausreichenden Zollschutz zu erhalten, ist leider unerfüllt geblieben. Während vor dem Kriege bei einem Preisstande von etwa 50 M für Leinöl der Zoll 4,40 M für 100 kg betrug, stellt er

sich heute auf 2,40 RM bei einem Durchschnittspreise für Leinöl von 85 RM für 100 kg. Dieser Zollschutz hat sich als völlig unzulänglich erwiesen, denn die Einfuhrzahlen haben sich nach Einführung des Zolles nur unwesentlich verringert. An eine Besserung der Lage für die niederrheinischen Leinölmühlen ist unter diesen Umständen nicht zu denken. Wenn es nicht gelingen sollte, durch Einführung wirksamer Schutzzölle und durch die Verminderung der untragbaren steuerlichen Lasten die deutschen Ölmühlen den ausländischen gegenüber wieder wettbewerbsfähig zu machen, dann werden sie niemals wieder die hervorragende Stelle im deutschen Wirtschaftsleben einnehmen können, die sie vor dem Kriege gehabt haben.

Verschiedenes.

Der Handel mit Parfümerien und Seifen im Jahre 1925. Die Detaillistenkammer zu Hamburg berichtet: Die Geschäftslage im Geschäftszweig für Parfümerien und Seifen war im Berichtsjahr schlecht. Nachdem in den ersten Monaten ein einigermaßen zufriedenstellender Umsatz erzielt wurde, flaute das Geschäft später mehr und mehr ab. Auch das Weihnachtsgeschäft entsprach nicht den gehegten Erwartungen. Die Gründe hierfür lagen auch hier in der allgemeinen wirtschaftlichen Not und in der Tatsache, daß das Publikum sich fast völlig auf den Kauf von Bedarfsartikeln beschränkte. Als schädlich wurde von den Geschäften die Herstellung von Seifen in den Fuhlbütteler Strafanstalten seitens des Staates empfunden. Auch die Einfuhr großer Posten französischer Ware bildete für die schwer kämpfende deutsche Industrie eine empfindliche Konkurrenz. (Ölmarkt).

Deutsche Reklamemesse 1928. Für die Vereinheitlichung des Ausstellungs- und Messewesens der Reklameindustrie wurde in Berlin ein „Reichsverband Deutscher Reklamemessen" ins Leben gerufen. Die vorläufige Geschäftsstelle befindet sich in Berlin, Potsdamer Str. 122c, bei Meißner & Buch. Die maßgebenden Firmen der Reklameindustrie und der Fachverbände (Verband Deutscher Reklamefachleute, e. V., Bund Deutscher Gebrauchsgraphiker, e. V. usw.) haben sich dieser Vereinigung angeschlossen und in der letzten Ausschußsitzung beschlossen, die Deutsche Reklamemesse erst im Jahre 1928 stattfinden zu lassen. Ort und Zeit stehen aber noch nicht fest.

Nanking-Seife. In Nanking werden Seifen aus den Schoten des Seifenbaums, der in einzelnen Gegenden Chinas in großen Mengen wild wächst, hergestellt. Die getrockneten Seifenbaumschoten werden etwa zwei Stunden gewässert und nach Entfernung der Samen und Fasern zu einer breiartigen Masse zerstampft; diese wird in Formen gepreßt und als Seife verkauft. 100 kg Seifenbaumschoten liefern etwa 79 kg breiartige Seifenrohmasse. Die Nankinger Seifenfabrikanten beziehen die Seifenbaumschoten aus Hupeh, Hunan und den benachbarten Bezirken der Provinz Kiangsu; die Hupeh- und Hunan-Erzeugnisse sind besser als die aus Kiangsu. Die Marktpreise für die Seifenbaumschoten betrugen nach dem „Nachrichtenblatt für Aus- und Einfuhr DWD" 1926, Nr. 1, in Nanking im Frühjahr 1925 je Pikul (= 60,453 kg) 3,10—3,20 mex. Doll. (= 6,20—6,40 RM) infolge der guten Ernte 1925 ist der Preis je Pikul auf 2,10—2,20 mex. Doll. (= 4,20—4,40 RM) gesunken. Trotz des starken Wettbewerbs durch Einfuhr guter ausländischer Seifen hält sich die alte Seifenindustrie von Nanking, bei verhältnismäßig hohem Gewinn, infolge ihrer billigeren Herstellung. Der Verkaufspreis für die einheimische Nankingseife je catty (= 600 g) beträgt für gewöhnliche Waschseife 10 cts. (= 20 Pf.), für wohlriechende Toilettenseife 20 cts. (= 40 Pf). (Chem.-Ztg.

Ölsaatverwertung in Sao Paulo. In Sao Paulo befindet sich eine entwickelte Ölindustrie, die z. T. auf Produkte des Landes zurückgreifen kann. An Ölfrüchten werden im Staate Sao Paulo Baumwollsamen und Erdnüsse gewonnen, während die Sojabohnenproduktion sich erst im Anfangsstadium befindet. Die Paulistaner Ölfabriken nehmen nicht nur die gesamte Ölfruchtproduktion auf, sondern kaufen weitere größere Quantitäten dieses Materials in anderen Staaten Brasiliens, ohne damit völlig ihren Bedarf decken zu können. Babassu-Nüsse wachsen im Staate Sao Paulo nicht. Als Exporthäfen für diese Frucht kommen die nördlich von Bahia gelegenen Häfen und vielleicht auch Porto Alegre in Betracht. Die Rizinusgewinnung hatte während des Krieges einen großen Aufschwung genommen. Als jedoch nach Friedensschluß die Preise fielen, sank auch die inländische Produktion wieder zu relativer Bedeutungslosigkeit zurück. (I. u. H.)

Über Cyanvergiftung durch ein Schuhputzmittel berichtet Hans Ullmann. Es handelt sich um ein von der Whittemore Bros. Corporation in Baton hergestelltes Schuhputzmittel für Silber- und Goldbrokatschuhe, das in der 35 cm³ enthaltenden Flasche eine alkalische, über einem Calciumkarbonatniederschlag stehende Flüssigkeit mit einem Gehalte von rund 0,25 g Cyankali enthielt. Durch die Einatmung blausäurehaltiger Luft beim Putzen mit diesem Mittel waren mehrere Mädchen erkrankt.
(D. Med. Wochenschr. 1926, Nr. 11 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Haarfärbemittel kein Gegenstand des täglichen Bedarfs. Strafsenat des Oberlandesgerichts in Düsseldorf hat kürzlich schieden, daß ein Haarfärbemittel als Gegenstand des tägli Bedarfs nicht anzusehen sei. Ein solches Mittel diene nur der friedigung menschlicher Eitelkeit und wolle über eine unvern liche natürliche Alterserscheinung hinwegtäuschen. (Apoth.-Z

Fortfall der Umsatzsteuer für russische Lieferungen. längeren Verhandlungen ist nunmehr das deutsch-russische kommen zustandegekommen, durch das bestimmt wird, daß Lieferungen an die russische Handelsvertretung in Berlin als portgeschäfte gelten und somit von der Umsatzsteuer befreit Der Eingang des Bestätigungsschreibens von russischer S durch das das Abkommen seinen formalen Abschluß erhält, i den nächsten Tagen zu erwarten. (Butter- u. Fettwaren-Verk

Firmenzusatz: „Haus". Vor längerer Zeit hatte sich die dustrie- und Handelskammer in Mühlhausen (Thür.) dage ausgesprochen, daß ein kleines Ladengeschäft den menzusatz „Haus" führen dürfe. Trotz dieser Stellungna ist der Firma vom Landgericht Erfurt dieses Recht zuerk worden. Wie nun eine Umfrage der Industrie- und Handelsk mer in Magdeburg beweist, scheinen über die Verke anschauungen, daß der Firmenzusatz „Haus" nur für Gesch größeren Umfangs in Frage kommt, noch Zweifel zu herrsc Die Industrie- und Handelskammer Mühlhausen (Thür.) auf dem Standpunkt, daß in den Kreisen der Kaufmannsc als „Haus" nur ein Geschäft größeren Umfanges gesehen wird. Die Zweifel wegen Änderung der Verkehrsansch ung entspringen weniger den Ansichten der Kaufmannsc als vielmehr dem Vorgehen der Gerichte und sind daher unbegründet abzulehnen. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig

„Freibleibend". Häufig findet sich in den Lieferungsver gen die Klausel „freibleibend", welche sich auf den Vertrag Ganzen bezieht. Nicht zu verwechseln hiermit ist die rede „Preise freibleibend". Die allgemeine Klausel freil bend gibt dem Verkäufer nach einer neuen höchstgerichtli Entscheidung („Recht" 1925 Nr. 2007), welche sich an bisherige Rechtsprechung eng anlehnt, nicht etwa das R die Preise den veränderten wirtschaftlichen Verhältnissen sprechend zu erhöhen, wie dies bei der Klausel „Preise bleibend" zu gelten hat, sondern es entsteht aus dieser all meinen Klausel für den Verkäufer nur das Recht, vom Vert im Ganzen zurückzutreten, sodaß dieser als nicht bestehend gesehen werden muß. Bei der Abfassung von Lieferungs trägen muß diese Entscheidung zweckmäßigerweise berücksi tigt werden. (I. u. H

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 1. B. 118 507. Friedrich Curt Bunge, Mikolow Forschungsinstitut für Bergwerks- und Sprengstoffchemie wie verwandte Gebiete, Nikolai, Poln. O.-S.; Vertr.: M. Mi Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Ti 5. 3. 25. — 7. E. 31 934. Leonard Erzinger, Zürich, Schwi Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Anwälte, Berlin SW 11. Rostschutzmittel und Verfa zu seiner Herstellung. 23. 1. 25. Frankreich 23. 10. 24. — 1. C. 30 554. Chemische Fabriken Dr. Kurt Albert, G. m. b. Amöneburg b. Biebrich a. Rh. Verfahren zur Veredel rezenter Naturharze; Zus. z. Anm. C. 26 875. 26. 4 — 22i, 8. S. 70 962. Dr. Paul Askenasy, Karlsruhe, Kaiser 44, u. Dr. Daniel Sakom, Wiesbaden, Adolfsallee 13. Verfa zur Überführung von Kolloiden in Pulverf 30. 7. 25.

23c, 2. Sch. 69 110. Dr. Ernst Schmidt, Berlin-Fried Peter-Vischer-Str. 15. Emulgatoren und Lösungs mittler. 10. 12. 23.

Beilagen-Hinweis.

Einem Teil der Auflage dieser Nummer ist eine mit bildungen versehene Beilage der Firma *Oscar Krieger G. m. b. H.* in Dresden-Fr. über Transportgeräte beige die wir der Beachtung empfehlen. Ferner der Gesamtau eine solche der Firma *F. Soennecken* in Bonn über die B nacoll, eine praktische Anleimmaschine für Aufklebeadre u. dgl.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholt.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei **Bezug vom Verlag** 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das **Ausland** 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die 5-gespaltene Millimeterzeile oder deren Raum 12 Pfg., für Stellengesuche 8 Pfg. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar). Berechnet wird von Strich zu Strich. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Zürich VIII 11927; Wien 59442.

3. Jahrgang. — Augsburg, 12. Mai 1926. — Nr. 19.

ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E V.

Hauptversammlung.

Die diesjährige Hauptversammlung wird vom Vorstand am Juni morgens 9 Uhr einberufen. Empfang der Gäste 5. Juni, ends 8 Uhr, in Haverland's Festsälen, Rochstr.

Programm:

Bericht über das verflossene Geschäftsjahr.
Kassenrevision und Entlastung des Kassiers.
Wahl des gesamten Vorstandes.
Bericht über die Sterbekasse. Entlastung und Wiederwahl des Kassenverwalters Herrn Ingenieur-Chemikers *Keith*.
Verschiedenes, Lehrlingsprüfung etc.
Anträge der Ortsgruppen; diese sind 8 Tage vorher einzureichen.

Von jeder Ortsgruppe wird ein Delegierter erwartet gegen Vergütung von Fahrt und Logis.

Um recht zahlreichen Besuch der Versammlung wird dringend beten, da es sich teilweise um lebenswichtige Fragen handelt.

Der Vorstand.

I. A.: *Carl Krah*, Schriftführer.

Moderne Waschmittel.

(nter Benutzung des Berliner Rundfunkvortrags am 11. III. 1926.)

Von Prof. Dr. *H. Großmann*, Charlottenburg.

Wenn man sich die Bedeutung eines Stoffes oder einer re klar machen will, so bedient man sich zu diesem Zweck st einiger statistischer Angaben über den Umfang der Prote sowie über Menge und Wert von Aus- und Einfuhr gewinnt dann in der Tat eine gewisse Vorstellung von volkswirtschaftlichen Bedeutung der betreffenden Ware. nun über die verschiedenen Waschmittel keine genauen chbaren Angaben dieser Art vorliegen, und diese ja auch ießlich nur in bezug auf die Verwendbarkeit für die scherei interessieren, so seien im folgenden einige Anen über den Wäschebestand Deutschlands und en Wert gemacht. Nach Ermittelungen der Reichseidungsstelle wurde der deutsche Wäschebestand zu Bein des Weltkrieges auf rund 6 Milliarden Goldmark getzt. Nach Verlauf von acht Jahren hatte sich nun nach echnungen von *Leimdörfer* der Wert des Wäschebestandes Jahre 1922 auf 3 Milliarden GM verringert. Demnach war rund acht Jahren eine gewaltige Wertverminderung, und r um rund die Hälfte eingetreten, eine wahrhaft erckende Zahl für diejenigen, die sich aus solchen Angaben Bild von der darin enthaltenen Verarmung des Volkes, von Rückgang der hygienischen Verhältnisse und anderem mehr nachen vermögen.

Wie ist nun aber dieser schwere Verlust am deutschen svermögen zu erklären? Auf diese Frage gibt uns ein nnter Sachverständiger folgende Antwort: Einmal kommt faserschädigende Behandlung durch Wasch- und Bleichl in Frage und außerdem selbstverständlich der natürVerschleiß, der bei der unzureichenden Ersatzbeschafin den Kriegs- und Nachkriegsjahren eine dauernde Verluelle darstellt. Fragt man aber weiter, welcher Anteil jede der beiden Ursachen zurückzuführen ist, so ergibt nach Berechnungen von Prof. *Heermann* folgendes: Der jährliche Mehrrückgang des Wäschebestandes durch schädliche bzw. falsch angewandte Wasch- und Bleichmittel beträgt durchschnittlich jährlich etwa 2½ Prozent des gesamten Wäschebestandes. In acht Jahren ist daher mit einer Wertverminderung von 1,2 Milliarden GM zu rechnen. Die übrigen 1,8 Milliarden GM sind in den Jahren 1914—22 durch natürlichen Verschleiß verloren gegangen und konnten infolge der allgemeinen Verarmung bisher nur in ganz unzureichender Weise wieder ersetzt werden. Angesichts dieser unbefriedigenden Verhältnisse erscheint es zweifellos geboten, sich mit der Frage zu beschäftigen, ob und auf welche Weise dieser Verlust durch richtige Anwendung geeigneter Waschmittel nach Möglichkeit vermindert werden könnte. In früheren Zeiten, als man fast nur Seife im Haushalt benutzte, brauchte man sich im allgemeinen über die Behandlung der Wäsche bei der Reinigung keine besonderen Sorgen zu machen. Das ist erst anders geworden, seitdem jene zahlreichen modernen Waschmittel, die man zusammenfassend mit dem nicht ganz richtigen Worte: Seifenpulver bezeichnet, auf den Markt gekommen sind. Es wäre natürlich vollkommen abwegig, sich etwa grundsätzlich gegen die Verwendung der zum Teil sehr brauchbaren und in der Anwendung recht bequemen Seifenpulver auszusprechen, die urspünglich hauptsächlich aus Gemischen von Seife und Soda bestanden haben. Zu ihrer schnellen Einführung in die Praxis hat eine großzügige Reklame sicherlich in vielen Fällen ganz erheblich beigetragen. Während aber bis zum Weltkriege an der übermächtigen Stellung der Seife auch auf dem Gebiete der Hauswäscherei sich nur wenig geändert hatte, brachte der Weltkrieg mit seiner großen Fettnot eine Anzahl von minderwertigen Seifenpulvern und sogar von fettlosen Waschmitteln auf den Markt, die zum allergrößten Teil heute bereits wieder verschwunden sind. Diese fettlosen Waschmittel haben aber tatsächlich nicht wenig dazu beigetragen, den Wäschebestand der deutschen Bevölkerung auf das stärkste zu schädigen. Andererseits wäre es aber auch sehr ungerecht, nicht anzuerkennen, daß es im Kriege überhaupt nur durch Herstellung von großen Mengen an Seifenpulvern möglich gewesen ist, den Bedarf der Bevölkerung an Waschmitteln zu decken.

Wie liegen nun aber die Verhältnisse heutzutage, wo die überlegende Hausfrau sich wohl häufig genug fragen dürfte, welche Waschmittel sie verwenden solle, um unter den gegebenen Verhältnissen namentlich in der Großstadt in möglichst kurzer Zeit eine blendend weiße Wäsche zu erhalten und dabei gleichzeitig auch alle Schädigungen zu vermeiden, die zur Verminderung des leider so schwer wieder aufzufüllenden Wäschebestandes beitragen?

Betrachtet man diese praktischen Haushaltungsfragen unter dem Gesichtspunkt der chemischen Wissenschaft, so wird man bestimmt viele Fehler vermeiden können. Wenn auch in den praktischen Haushaltungsschulen, in den Hausfrauenvereinen und in volkstümlichen Zeitschriften manches aufklärende Wort verbreitet wird, so dürften doch leider den meisten Hausfrauen derartige Kenntnisse immer noch zu wenig übermittelt werden. Es herrschen jedenfalls zurzeit noch zahlreiche, zum Teil geradezu verhängnisvolle Vorurteile, denen man gerade auf dem Gebiete des Wäschereiwesens immer wieder begegnet. Besonders der ehrsame Stand der Wasch-

frauen pflegt häufig mit einer geradezu eisernen Zähigkeit an seinen alten Erfahrungen und Vorurteilen festzuhalten und den Ergebnissen der Wissenschaft nur wenig Vertrauen entgegenzubringen. Da es naturgemäß unmöglich ist, an dieser Stelle alle praktischen Einzelfragen der Wäscherei zu beantworten, so seien diejenigen, die sich über alle einschlägigen Fragen eingehender informieren wollen, besonders auf die Schrift von Prof. Dr. *Paul Heermann*, „Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne", Berlin 1925, Verlag des Deutschen Wäscherei-Verbandes, Berlin, Bülowstr. 106, hingewiesen. Dieses nicht sehr umfangreiche Büchlein enthält in der Tat alle wissenswerten Angaben und ist auch durchaus allgemein verständlich geschrieben.

Welche Waschmittel kommen nun aber für den Haushalt vornehmlich in Betracht? An erster Stelle steht auch heute noch eine gute neutrale Seife mit einem hohen Fettgehalt, der keine schädlichen Füllstoffe zugesetzt sind. Eine Wäsche mit Seife unter Zusatz eines guten Seifenpulvers, das möglichst nur aus Seife und Soda bestehen sollte, liefert bei richtiger Ausführung in den meisten Fällen mit Sicherheit eine weiße, saubere Wäsche. Auch eine Schädigung des Gewebes ist in diesem Fall nicht zu fürchten, falls diese nicht etwa durch unzweckmäßige, zu starke mechanische Beanspruchung der Wäsche eintritt. Während man aber in früherer Zeit und auch jetzt noch auf dem Lande an das Waschen der Wäsche vielfach die Rasenbleiche anschloß, verwendet man neuerdings sehr häufig in Verbindung mit den älteren Waschmitteln verschiedene bleichend wirkende Stoffe. Unter diesen unterscheidet man die sogenannten Sauerstoffbleichmittel, die chlorhaltigen Bleichmittel und das Ozon, das in gasförmigem Zustande namentlich in Großwäschereien mit Erfolg zur Anwendung gelangt. Eine besondere Art von Waschmitteln stellen endlich gewisse enzymatische Produkte dar, unter denen ein Enzym der Bauchspeicheldrüse, das schon bei niedriger Temperatur fettlösend wirkt und bei der Herstellung des Präparates Burnus Verwendung findet, hervorzuheben ist. Während aber dieses Präparat im wesentlichen nur als Einweichmittel gebraucht wird, wozu es auch unbedenklich empfohlen werden kann, dienen die sauerstoffhaltigen Bleichmittel in Verbindung mit einem guten Seifenpulver unmittelbar zur Durchführung der Wäsche selbst. Man hat diese Waschmittel vielfach als selbsttätige Waschmittel bezeichnet, was streng genommen nicht zutrifft, denn wenn man überhaupt von einer „Selbsttätigkeit" sprechen kann, so bezieht sich diese nur auf den mit dem Waschen gleichzeitig verbundenen Bleichprozeß, der auf der Entwicklung von Sauerstoff beruht, wie er beim Kochen der Waschlösung entwickelt wird. Fast alle Sauerstoffwaschmittel enthalten nämlich einen eigentümlichen chemischen Stoff, das Natriumperborat und entsprechend wechselnde Mengen von 0,3—1 Prozent an wirksamem Sauerstoff. In den letzten Jahren ist nun gegen die Sauerstoffwaschmittel vielfach eingewendet worden, daß sie Gewebe außerordentlich stark angreifen. Hierzu ist jedoch zu bemerken, daß eine solche schädliche Wirkung nur dann vorkommen dürfte, wenn man die genau erprobten Anwendungsvorschriften nicht genügend beachtet. Viele Hausfrauen begehen z. B. den großen Fehler, solche Waschmittel direkt aus dem Paket zwischen oder in die Wäsche zu streuen. Dadurch wird es dann an einzelnen Stellen angehäuft, und es können dann zweifellos erhebliche Schädigungen durch den sogenannten Sauerstoffraß entstehen. Es ist also unbedingt erforderlich, derartige Waschmittel vor dem Kochen zur Auflösung zu bringen. Unter den wirksamen Sauerstoffmitteln — es gibt auch viele gänzlich unwirksame Produkte im Handel — ist außer dem Persil, dem Perbo, dem Waschmittel Famos und zahlreichen anderen Produkten mit Phantasienamen, die den oben genannten Präparaten durchaus gleichwertig sein können, im Ausland neuerdings vielfach ein Produkt unter dem Namen „Versale" bekannt geworden, dessen Einführung auch in Deutschland durch die *Rhenania-Kunheim A.-G.* erfolgen wird.

Im Grunde ist natürlich auch die Verwendung des Ozons, d. h. der aktiven Form des gewöhnlichen Sauerstoffs, eine ähnliche in bezug auf die Bleichwirkung, doch verläuft die Ozonbleiche, die praktisch fast nur in Großwäschereien ausgeführt wird, bei der geringen Konzentration des Ozons stets außerordentlich milde. Auch Prof. *Heermann*, der die Sauerstoffwaschmittel an sich nur sehr wenig schätzt, betont, daß die Ozonbleiche nicht nur die Fasern in hohem Grade schont, sondern auch der bunten Wäsche das Aussehen von Neuwäsche verleiht, da die Farben bei der Ozonbleiche neu belebt werden, während ein Ausbleichen derselben nicht stattfindet. In der Praxis ozonisiert man heute meist währen des Spülprozesses, d. h. nach der eigentlichen Wäsche b Temperaturen zwischen 15 und 40°. Die Ausbildung der der Anwendung sehr bequemen Ozonisierungsapparate, die be reits in vielen Großwaschbetrieben verwendet werden, gründ sich in Deutschland auf die Arbeiten von *Werner von Siemen* und die späteren Versuche namentlich der Ozongesellschaften Berlin.

Schon früher als den Sauerstoff hat man jedoch Chlor a Bleichmittel für Pflanzenfasern benutzt. Streng genommen, han delt es sich dabei allerdings nicht um die Wirkung des Chlor wie man vielfach sagt, sondern um die bleichende Wirkun der sogenannten unterchlorigsauren Salze, zu denen auch Chlo kalk gehört. Während nun aber diese Bleichart aus der Gro bleicherei von Pflanzenfasern keineswegs verdrängt worden i da sie außerordentlich gut und kräftig wirkt und auch i Großbetriebe durchaus nach Wunsch reguliert werden kann, die Chlorbleiche seit etwa 20 Jahren im Haushaltsbetrieb b der Wäsche immer mehr in Mißkredit gekommen. Trotzde muß man zugeben, daß die Chlorbleiche, die bereits in d Kälte zur Wirkung gelangt, auf die Pflanzenfasern bei richtig Ausführung durchaus milde einzuwirken vermag. Das soll nic etwa bedeuten, daß die Hausfrau nun wiederum regelmäßig z Chlorbleiche zurückkehren solle. Wenn aber gelegentlich etw vergraute oder vergilbte Wäsche von neuem aufgefrischt werd soll, so läßt sich zu diesem Zwecke auch die Chlorbleiche durc aus mit Vorteil anwenden. Man muß nur auf das streng darauf achten, daß die Anwendung von warmen Chlorbleic laugen und zu große Konzentration vermieden wird. Wenn c Waschfrau in die warme Seifenlösung etwa eine gewisse Men von Chlorkalk hineintut, um sich ihre Arbeit zu erleichte, so können dann allerdings jene bekannten Schädigungen au treten, die zu der vielverbreiteten Abneigung gegen jedes Chlor überhaupt geführt haben.

Dieses Vorurteil gegen die Verwendung von Chlor übe haupt ist auch der Einführung eines an sich durchaus brauc baren neuartigen chlorhaltigen organischen Bleichmittels, d Aktivins der *Chemischen Fabrik Pyrgos* (Dresden-Radebe sehr abträglich gewesen, dessen Wirkung sich vom Chlork und den anorganischen Bleichlaugen sehr wesentlich unte scheidet. Es ist ein durchaus milde wirkendes Chlorblei mittel, das die Faser nach ausführlichen Untersuchungen d Dresdener Textilforschungsinstitutes auch keineswegs schäd In dieser Hinsicht wird es sogar von manchen Fachleu wegen seiner milden Bleich- und Reinigungskraft den Sau stoffbleichmitteln vorgezogen. Die Dampfwäscherei besitzt jed falls in diesem Präparat ein Hilfsmittel, das bei Bedarf in Trommel gleichzeitig mit dem Kochen der Wäsche in einem e zigen Arbeitsgang angewendet werden kann.

Die bereits erwähnten Schwierigkeiten und Unbequemli keiten, die mit einer Hauswäsche meist verbunden sind, ha zur Errichtung von Waschanstalten geführt, die auch techni meist durchaus auf der Höhe stehen. Das in vielen Kreisen stehende Vorurteil gegen solche Wäschereien muß jedenf in seiner Allgemeinheit als unbegründet bezeichnet werden, a die wirklich gut geleiteten Wäschereien, wie mir aus versc denen eingehenden Besichtigungen während der Arbeitszeit kannt ist, nicht nur den eigentlichen Waschprozeß sachgem durchführen, sondern auch die gesamte mechanische Behandl der Wäsche in der schonendsten Weise vornehmen. Solche triebe ersetzen vor allem die Handarbeit durch sinnreich k struierte und leicht regulierbare maschinelle Hilfsmittel.

Zusammenfassend möchte ich nochmals darauf hinwei daß gegen die Verwendung der modernen Waschmittel an s nichts einzuwenden ist, wenn die von vertrauenswürdigen H stellern dieser Produkte gegebenen Arbeitsvorschriften auch t sächlich so genau wie möglich befolgt werden.

(Deutsche Wäscherei-Ztg., Berlin.)

Eschwegerseife mit 230—250% Ausbeute.

Von *K. L. Weber*.

(Schluß).

Hat das Feuer die Seife nach der Wasserglaszugabe aber auf den Siedepunkt gebracht und sie dabei wieder hochge ben, so muß sie auch rosenbrechend kochen. Tut sie es nicht, stellt aber, wenn auch nur im geringen Maß, das Netz im Durchstreichen mit dem Spatel, so kann sie zu scharf sein. Wird die Seife durch Fettzugabe nicht dicker, so enthält die Masse zu viel Wasser, man vermute nicht etwa das Gegenteil, siehe meine obigen Ausführungen. Hier kann man sich nur durch Erhöhung des Fettansatzes helfen, eventuell durch Ausdampfen des

assers, was aber lange Zeit in Anspruch nehmen würde. det die Seife nach der Wasserglas-Zugabe zu dick und pamp- so könnte sie erstens zu schwach sein, zweitens wird un- lingt Wasser fehlen. Der Wassergehalt spielt bei diesen recklichen Seifen die Hauptrolle. Bei zu wenig Wasser wird n nie eine vollständig sich verseifende Masse erhalten, trotzdem dabei Druck zeigt, aber ist die Seife dann in der Form erkaltet wird sie von der Form entblößt, dann ist sie weich und in sich zusammen. Niemals sich verleiten lassen, eine dicke fe mittelst Salze flüssiger machen zu wollen, das erreicht oder muß man durch Wasserzusatz erreichen. Man sehe sich Fettansatz und die Menge Wasserglas an, genau an, und ren von Salzen sind immer in der Erde vorhanden. Sehr en sind Kürzungssalze nötig.

Die fertige Seife muß mit heller Farbe sieden. Dunkles Aus- en deutet auf großen Wassergehalt hin oder auf zuviel freies ali. Die Seife soll nur wenig rauschen, wenn man durch die rfläche mit dem Spatel fährt, sonst fehlt noch etwas Wasser. chzeitig darf sie dem Spatel nur wenig Widerstand entgegen- en, muß also weich und mollig sieden. Alle diese Ausdrücke ich als bekannt voraussetzen. Ferner ist es durchaus ange- cht, wenn zwischen den Seifenflocken Häutchen sichtbar den, wie sie beim kräftig-schnellen Durchstreichen der Seife tehen, sie müssen aber sofort platzend zergehen, ähnlich bei einer leicht verschliffenen Kernseife. Ich betone noch- s, daß dieses Häutchen nur andeutungsweise vorhanden sein . Analog sollen die am wagerecht gehaltenen Spatel ab- nden Seifenfetzen von solchen Häutchen **wenig** sichtbar bunden sein. Aber das muß man erst in Augenschein genom- haben, ehe man sich von diesen Häutchen ein richtiges Bild hen kann.

Auf dem Glase braucht die Seife sich nur ganz wenig zu eln, aber immerhin muß eine Häufelung zu beobachten sein, muß keineswegs sich hoch türmen, eher ist das ein Zeichen Wassermangel. Bei dem genannten Ansatz soll sich die englasprobe 6—7 Minuten warm erhalten, sodaß nach dieser sich noch ein Tröpfchen flüssiger Seife aus dem Seifenkegel usdrücken läßt. Nach dem vollständigen Erstarren der Glas- e sollen sich auf der Glasseite der aufliegenden Seife, in noch halb transparenten Grunde der dort noch warmen Seife Pünktchen bilden, am Rande beginnend, nach der Mitte sich etzend bis zum gänzlichen „Erblinden" der Probe. Ist diese lindung" oder „Absterben" der Seife eingetreten, das heißt ist sie durch und durch erkaltet, so muß die Glasseite der e vollständig einfarbig sein. Zeigen sich aber dunklere Adern, ine Art „Fluß", dann fehlt der Seife noch Wasser und noch eine ganze Menge. Eingeleitet wird dieser „Fluß" inem teigigen Erkalten der Probe.

Die Ungleichheit der hiesigen Ansätze sowie der Rohmate- n bringt es mit sich, daß das Fertigmachen der Seife ver- den ist. Es wird ja hier, wie wohl in ganz Südamerika, oder weniger drauflos gearbeitet, von einer streng über- ten Fabrikation kennt man hier noch nichts. Wo dann aber aterialien verbraucht werden, entstehen die Schwierigkeiten. ßlich würde alles zum Ziele führen, wenn immer auf dieselbe jesündigt würde, dann könnte immer dieselbe Gegenmaß- getroffen werden. Im Grunde ist die hiesige Arbeitsart eine Pfuscherei als eine wohlüberlegte technische Arbeit. trotz alledem, es geht; nur Fehlsude muß man sich ge- lassen. Diese Eschweger mit der hohen Ausbeute ist je- ls die schwerste Fabrikation unserer Industrie.

ugenblicklich arbeite ich in zwei getrennt liegenden Fabriken. zweite Fabrik wurde kürzlich von unserer Geschäftsleitung h erworben. Dort steht kein Knochenfett zur Verfügung vird durch Talg ersetzt. Geht gleich viel besser. Nur sollen rößere Formen als solche von 3000 kg Inhalt Verwendung . Hinzufügen möchte ich noch, daß es gar nicht gleich- ist, was man für Erde verwendet. Je schneller sich die , in wenig Wasser angerührt, absetzen, desto unbrauch- sind sie für die Fabrikation, desto weniger Wasserzusatz Seife. Dann darf die Seife nicht so dünn sein und flat- nach dem Schmelzen der Abschnitte. Siehe oben. Bei der g auf Absetzungsfähigkeit der Erde soll diese immerhin rüssig mit Wasser angerührt werden, darauf wird das Ab- beobachtet. So behandelt, setzt sich gutes Kaolin erst lacht ab.

e Analyse einer Seife, wie sie zu beschreiben versucht zeigt folgende Resultate:

1. 38—40% Fettsäure
2. 15—16% Erde (Unlösliches)
3. 3,5% Na—H als gebundenes Alkali
4. 7% Kieselsäure
5. 35% Wasser.

Da sich die Kieselsäure, die als Erde zugesetzt wurde, teilweise löst, so variieren 2 und 4. Das zu analysierende Seifenmuster muß immer vor der Wägung innig verknetet werden, damit Grund und Marmor gleichmäßig verteilt werden.

Wie bekannt, sind die letzten Seifen-, resp. Fettsäuren-Teile äußerst schwer aus der Erde zu gewinnen. Ich werde den **Analysengang**, wie ich ihn vornehme, mitteilen, wobei man zu guten, übereinstimmenden Ergebnissen gelangt. Die Extraktion im Soxhlet ist zu zeitraubend, nimmt mitunter 3 Tage in Anspruch. Einfache Lösung in Wasser mit nachfolgender Fettsäureabscheidung gibt zu falschen Resultaten Anlaß, da erstens von der Erde hartnäckig beträchtliche Spuren Fettsäure zurückgehalten werden, zweitens verursachen geringe Anteile Erde in dem Scheidetrichter untrennbare Emulsionen zwischen Säurewasser und Ätherschicht, wodurch man zu Manipulationen greifen muß, die unbedingt zu Fettsäure-Verlusten führen:

Man vermeidet diese Nachteile folgendermaßen:

Zuerst wird die frische, wasserhaltige Seife in unverdünntem Alkohol gelöst und zwar unter Kochen in einem schmalen Griffin-Kolben mit Ausguß. Darauf stellt man den Kolben nach der Ausgußseite hin geneigt, ca. 5 Minuten auf eine entsprechende Unterlage. Die Erde setzt sich vollkommen rein ab. Dekantieren. Darauf wird diese Auskochung mit 50—60%igem Alkohol so oft wiederholt, bis keine Fällung mit Bariumchlorid mehr eintritt. Die Lösungsflüssigkeiten sollen stets alkalisch gemacht werden, andernfalls setzen die Erden schwer ab. Die alkoholischen Auszüge werden auf dem Wasserbade von dem Alkohol befreit, und die restierende Seifenlösung wird weiter nach der Äthermethode behandelt. Bei jedesmaligem Dekantieren ist streng darauf zu achten, daß niemals auch nur eine Spur Erde mitübergeht, denn schon Spuren genügen, um die bezeichneten Emulsionen zu bewirken.

Wer Lust hat, eine Eschweger mit 240% Ausbeute herzustellen, der mag anfangen; ein Vergnügen ist es nicht, das kann ich beschwören. Alle Tücken, die eine solche Seife ins Treffen führen kann, habe ich hier nicht erwähnt, um nicht zu weitschweifig zu werden. Oft genug läßt man die Seife mit einem Donnerwetter ausschöpfen, weil man genug davon an irgendeinem Tage hat. Mitunter „überlegt" sie es sich und zeigt nach der Formöffnung noch annehmbaren Marmor, dann schaut man die Seife kopfschüttelnd wenig geistreich an. Genau so verhält man sich, wenn die Seife es sich nicht „überlegte" und hundsmiserabel nach dem Erkalten aussieht. Die gelungenen Seifen besitzen sehr schönen Marmor auf gelblichem Grunde.

Zum Schluß möchte ich noch davor warnen, hier mitgeteilte technische Siedemerkmale auf andere, gute Eschweger zu übertragen, das könnte zu Mißverständnissen und Fehlsuden führen. In meinem Artikel „Wie ich die Eschweger erlernte" (Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 22) beschrieb ich eingehend die Fabrikation einer „echten" Eschweger.

Die Raffination des Sojaöls.

Von *R. Dieterle.*

(Eing. 26. III. 1926.)

Für die Raffination des Sojaöls scheinen sich in letzter Zeit auch die mittleren und kleineren Ölmühlen zu interessieren, wie ich aus verschiedenen Anfragen in dieser Zeitschrift schließen darf. Eine Besprechung dieses Verfahrens ist deshalb dem einen oder anderen Kollegen vielleicht nicht ganz unwillkommen. Nicht selten hört man ja über die Geheimniskrämerei der Raffineure und die Nachteile, die dadurch dem einzelnen und der Allgemeinheit erwachsen, schelten. Wohlan — an mir soll's nicht liegen, und ich hoffe nur, daß meine bescheidenen Darlegungen recht viel Widersprüche, Berichtigungen oder Bestätigungen auslösen und so zu einem lebhaften, sachlichen und fruchtbaren Meinungsaustausch führen mögen.

Wie raffiniert man Sojaöl? Zunächst lautet hier die Antwort: Sage mir, was für ein Rohöl ich bekomme, und ich sage dir, was ich daraus machen oder nicht machen kann! Aus meiner Praxis weiß ich, daß der Raffineur selbst in großen, modernen Ölfabriken leider sehr oft im unklaren darüber ist, wenn nicht gar absichtlich gehalten wird, was für einen Rohstoff er zur Veredelung erhält, und daß er deshalb bei der Verarbeitung immer wieder unliebsame Überraschungen erlebt. Wenn man ein Rohöl in die Raffinerie nimmt, muß man über seine Vorgeschichte so weit wie nur irgend möglich orientiert sein. Es ist z. B. durchaus nicht gleichgültig, ob man ein Rohöl aus alten, feuchten, bereits in Fäulnis übergegangenen Bohnen vor sich hat, oder ein Öl aus frischer, unbeschädigter Saat. Auch die Gewinnung

des Öls, ob durch Pressung oder Extraktion, und besonders die dabei angewandten Temperaturen spielen eine wichtige Rolle. Hier bei der Ölgewinnung wird ja häufig schwer gesündigt. Einer höheren Ausbeute zuliebe werden öfter mit dem Öl direkt und indirekt Manipulationen vorgenommen, die auf keine Kuhhaut gehen und später vom unschuldigen Raffineur, der bekanntlich auch nicht hexen kann, gebüßt werden. Am liebsten raffiniert man ein aus frischer Saat gewonnenes, gut filtriertes, abgelagertes, säurearmes und wasserfreies Rohöl, weil man dabei die geringsten Verluste und Unkosten hat.

Bekanntlich unterscheidet man bei der Ölraffination Entsäuerung, Bleichung und Entduftung.

Bei der Entsäuerung (fälschlicherweise oft Raffination genannt) wendet man heute in der Hauptsache zwei Methoden an: Die Entsäuerung mit konzentrierten Laugen bei mäßiger Temperatur und die mit schwachen Laugen unter Anwendung von Hitze. Ein gutes, schleimstoffarmes Rohöl wird bei 100 bis 102° C mit ebenso heißen Laugen von 4 bis 6° Bé neutralisiert. Dabei ist natürlich Vorsicht geboten. Genau anzeigende Thermometer sind notwendig, sonst kann es vorkommen, daß der Inhalt des Apparates übergeht. Wer das einmal erlebt hat, wird nicht mit angenehmen Gefühlen daran zurückdenken. Dieses Verfahren mit schwacher, heißer Ätznatronlauge wendet man besonders auch dann an, wenn man Back- und Bratöle herstellen will, oder wenn das Öl noch einer Härtung unterworfen werden soll, wozu ja zunächst nur eine Vorraffination erforderlich ist, um die Fettsäuren und Schleimstoffe, die bei der Hydrogenierung störend wirken, zu entfernen. Bei dieser Entsäuerung verfährt man so, daß man die heiße Lauge mit Hilfe einer drehbaren Brausevorrichtung auf das unbewegte Öl strömen läßt. Dabei genügt es vollauf, die der freien Fettsäure im Rohöl äquivalente Laugenmenge + 5 oder 10% anzuwenden. Auf den Laugenzusatz erfolgt eine Heißwasserdusche, worauf das Öl 1½ bis 2 Stunden der Ruhe überlassen wird.

Anders steht es mit der Entsäuerung von minderwertigem Rohöl, aus welchem man z. B. ein erstklassiges Margarineöl herstellen muß. Hier wird man größere Raffinations-Unkosten und -Verluste nicht umgehen können und mit einer größeren Menge konzentrierter Lauge das Öl angreifen; es hat sich nämlich herausgestellt, daß die starke Lauge geschmackverbessernd auf das Öl einwirkt. Ob dieses daran liegt, daß sie, wie die einen meinen, die Schleim- und Eiweißkörper im Öl gründlicher zerstört, oder daran, daß, wie von anderer Seite behauptet wird, aldehydartige Stoffe im Öl durch Verharzen zur Ausscheidung gebracht werden, lasse ich dahingestellt sein. Als Beobachter sehr vieler Fälle kann ich bestätigen, daß man bei dieser Arbeitsweise auch aus sehr minderwertigem Rohöl ein gutes, haltbares Fertigfabrikat erzielt, vorausgesetzt natürlich, daß man auch bei der Bleichung und Entduftung sachgemäß verfährt. Allerdings läßt die Ölausbeute hierbei zu wünschen übrig. Dieses hat folgenden Grund: Um die starke Lauge intensiver auf das Öl einwirken zu lassen, muß sie längere Zeit mit dem Öl verrührt werden. Dieses hat zur Folge, daß außer der Fettsäure auch Neutralöl verseift wird; außerdem treten dabei Emulsionserscheinungen auf, die auch mit Kochsalz z. B. nicht so ohne weiteres zu zerstören sind. Man läßt die Lauge, die stets ein Mehrfaches der theoretisch erforderlichen Menge betragen muß, bei etwa 40° C unter ständigem Rühren ins Öl laufen und steigert die Temperatur, bis sich die Seife in kleinen Flocken auszuscheiden beginnt. Das Rührwerk braucht nur etwa 30 Umdrehungen in der Minute zu machen. Durch das Entnehmen von Proben überzeugt man sich davon, daß die Flocken rasch zu Boden sinken, und stellt dann das Rührwerk ab. Sobald sich die Flüssigkeit beruhigt hat, läßt man eine Heißwasserdusche auf das Öl brausen. Nach ungefähr 3 bis 4 Stunden kann der Seifenablaß erfolgen.

Das Abziehen der Seife vom entsäuerten Sojaöl erfordert recht viel Übung und Erfahrung, und man sollte nur die gewissenhaftesten Leute dafür wählen und vielleicht die Zahlung von „Fettsäureprämien“ dafür einführen. Je weniger Neutralöl die Fettsäure aus der zersetzten Seife enthält, desto höher die Prämie. Es soll demnach beim Seifenablaß möglichst kein Öl in die Seife gehen, abgesehen von dem Öl, welches die Seife unvermeidlicherweise einschließt, andererseits aber auch keine Seife im Öl zurückbleiben. Eine ganz scharfe Trennung ist schwer möglich. Man achtet auf gewisse Anhaltspunkte, auf die Färbung und die Zähflüssigkeit der Seife, auf das schmierige Sichanfühlen und glänzende Aussehen des Öls usw. Die Seife von der Entsäuerung mit schwacher Lauge sieht meist schwarzbraun und transparent aus, wie dunkles Bier etwa, gegen Ende des Ablasses erfolgt ein Farbumschlag durch Auftreten von Emulsion, und bald darauf erscheint Öl. Während die Emul[sion]sionsschicht hier also verhältnismäßig dünn ist, tritt, wie ic[h] schon erwähnte, bei der oben beschriebenen Neutralisierung m[it] starker Lauge viel mehr Ölemulsion auf. Dementsprechend enthal[]ten auch die aus der Seife gewonnenen Fettsäuren später 1[] bis 20 bzw. 50 bis 55% Neutralöl. Dem Seifenablaß folgen i[n] kurzen Unterbrechungen mehrere Waschungen mit heißem Was[]ser, bis das Öl frei von Seifenresten ist. Das letzte Wasser mu[ß] also klar sein und darf sich auf Zusatz von Phenolphtalei[n] höchstens schwach rosa färben. In Amerika soll es üblich sei[n] die Öle mit einer schwachen Zuckerlösung zu waschen, um di[e] letzten Seifenspuren zu absorbieren.

Das Öl wird nun in den Bleichapparat geschafft und hie[r] zunächst getrocknet, was heutzutage ja meist unter Vakuum z[u] geschehen pflegt. Nachdem das erkaltete Brüdenrohr und ei[n] hohes Vakuum darauf deuten, daß das Öl trocken ist, kann di[e] Bleichung vorgenommen werden. Die Bleichung der Öl[e] im allgemeinen setze ich in ihren Grundzügen als bekann[t] voraus. Es ist schon viel in dieser Zeitschrift darüber geschrie[]ben worden; wertvoll für uns Praktiker ist besonders die Arbe[it] von Dr. *E. Bergner* über das Bleichen von Speiseölen mit Erde[n] (Seifens.-Ztg. 1923, S. 540, 551 u. 563). Das Sojaöl gehö[rt] bekanntlich zu den schwer zu bleichenden Ölen. Nur hochaktiv[e] Erden kommen dafür in Frage, z. B. Tonsil AC, Frankonit [] oder FC, Alsil und andere; sehr beachtenswert erscheint m[ir] neuerdings auch die Clarit-Erde für die Sojaölbleichung [] sein. Hier heißt es unermüdlich prüfen, Betriebsversuche au[s]führen. Im allgemeinen wird man nie mehr als 5% Bleicherd[e] auf entsäuertes Öl gerechnet, anwenden. Entsäuerte Öle a[us] guten Rohölen, ferner Öle, die durch Behandlung mit stark[er] Lauge eine gewisse Vorbleichung erfahren haben, und Öle, d[ie] zur Härtung wandern sollen, brauchen weniger gebleicht [] werden. Hier genügen 1½ bis 3% Erde. Temperatur 90 b[is] 105° C, Einwirkungsdauer etwa 20 Minuten bis zur Filtratio[n]. Die Filtration muß möglichst rasch verlaufen; man m[uß] also Filterpressen mit großer Filterfläche verwenden oder zw[ei] Filterpressen zugleich anstellen. Jedenfalls darf die Erde nic[ht] zu lange im Öl verbleiben, da sie sonst wieder Farbstoffe [] das Öl abgibt. In dieser Beziehung verhalten sich nach mein[en] Betriebsbeobachtungen die verschiedenen Erden nicht glei[ch]. So ließ ich einmal 5% Isarit-Rotsiegel eine Stunde lang a[uf] Sojaöl einwirken, das Öl wurde braunrot. Bei kurzer Einwi[r]kungsdauer war der Bleicheffekt dem von Tonsil AC ebenbürt[ig]. Die Filterpressen bezieht man zweckmäßig mit einem doppelt[en] Satz Filtertücher und Papier. Nicht jedes Filterpapier ist brauc[h]bar; ich lernte Papiere kennen, die dem Öl einen rötlich[en] Farbton und einen kratzigen Geschmack verliehen. Die F[il]tration muß scharf überwacht werden, damit das etwaige Trüb[]laufen eines Hahns o. dgl. sofort bemerkt wird. Sehr [] eignet sich für für solche Zwecke z. B. ein weißer Porzellantell[er], auf dem auch Spuren von Bleicherde im Öl deutlich sicht[bar] werden.

Der sehr wichtige letzte Reinigungsprozeß ist die E[nt]duftung. Sie wird mit überhitztem Dampf unter Vakuum v[or]genommen und ist ein verhältnismäßig kostspieliges Verfahr[en], weil eine Menge Dampf dabei gewissermaßen vergeudet wi[rd]. Herr *H. Lesch* hat in dieser Zeitschrift (1925, Nr. 41) se[ine] sehr interessanten Beobachtungen darüber veröffentlicht. Ei[ne] gewisse Streitfrage bildet die Temperatur des Sojaöls währ[end] der Desodorisierung. Manche Raffinerien dämpfen das Öl [] 170° C, andere schwören auf die Temperatur von 150° C. [] habe mich für 150 bis 155° C entschieden, im Hinblick [] den feineren Geschmack, den das Öl hierbei bekommt. Beka[nnt] ist das Nachhellen des Sojaöls während des Dämpfens. Di[e] Bleichwirkung kann man noch erhöhen, wenn man das Öl [] der Desodorisierung bei etwa 110° C mit einem starken L[uft]strom eine ¼ Stunde lang behandelt. Kleinere, unmode[rne] Raffinerien kühlen ihre Öle in besonderen Kühlern. Das ist [] erfahrungsgemäß für den Geschmack des Öls sehr ungüns[tig]. Auch das Filtrieren des Öls nach erfolgter Dämpfung empfe[hle] ich nicht, auch hierbei leidet der Geschmack auffallend. [] beim Leinöl z. B. durch Altern ein bitterer Geschmack auft[ritt], so hat Sojaöl die Neigung, ein gewisses ranzig-butteriges Aro[ma] zu bekommen, wenn bei seiner Raffination nicht die nö[tige] Sorgfalt verwandt wurde.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die Raffination [des] Sojaöls keine besonderen Schwierigkeiten macht, wenn [man] ein leidliches Rohöl hat und die verschiedenen Arbeitsproze[sse] sorgfältig überwacht werden.

In dieser Hinsicht mit Vorstehendem einige Winke [zu] geben zu haben war mein Bestreben.

Literaturbericht

le, Firnisse, Lacke und Sikkative im Gewerbe des Malers. *rich Stock.* München 1926. Verlag von Georg D. W. Call-32 Seiten. Preis geheftet RM 3.

er Verfasser wendet sich in diesem Buch ausschließlich an raktiker und macht ihm in Erzählungsform mit der Gewin-des Leinöls und der Herstellung der Firnisse, Lacke und ive bekannt. Daneben hergehend erfolgt die Unterweisung richtigen Anwendung der verschiedenen Fabrikate, und es weiter gezeigt, welche Anforderungen man an diese stellen bezw. muß. Besonders der letztere Punkt dürfte auch für ersteller der im Titel genannten Erzeugnisse von Interesse denen das Buch hiermit ebenfalls empfohlen werden soll.

W. Münder.

emisch-technische Vorschriften. Aus der Praxis — die Praxis. Eine Sammlung erprobter Vorschriften für dustrie der technischen Öle und Fette sowie für die che-technische Kleinindustrie. Von *W. Münder,* Chemiker und bsleiter. 143 Seiten. Preis in Leinwand gebunden RM 7,50 ich 5% Versandspesen. Augsburg 1926. Verlag für chemi-ndustrie H. Ziolkowsky G. m. b. H.

Chemische Mitteilungen

ung von gesättigten festen Isosäuren während der Hydrogenierung fetter Öle.

e Gegenwart von Isosäuren in gehärtetem Sardinenöl.

Von *S. Ueno.*

s wurde der Bildung von Isosäuren während der Hydro-ung von Sardinentran bei 160—180° mit Nickelkatalysator forscht. Die aus dem ursprünglichen Öl mittelst der fen-Äther-Methode abgeschiedenen Fettsäuren hatten eine Jodzahl. Das Öl enthielt daher wahrscheinlich ungesät-sosäuren. Die festen und flüssigen Fettsäuren, die aus Proben des teilweise gehärteten Öls abgeschieden wur-atten ähnliche Eigenschaften, jedoch war die Neutra-iszahl der ersteren ausgesprochen höher als diejenige der n. Die Hydrogenierung greift in selektiver Weise Platz, die ungesättigten Fettsäuren von höherem Molekular-t langsamer reduziert werden als diejenigen von nied-n Molekulargewicht. Im ersten Stadium der Hydrogenie-werden einige der hochungesättigten Fettsäuren in Iso-der Ölsäurereihe und dann in Säuren der gesättigten verwandelt. Alle Proben der schwach gehärteten Öle ent-nicht hochungesättigte Fettsäuren, die leichter vollstän-sättigt werden als die Säuren der Ölsäurereihe.

(J. Soc. Chem. Ind. Japan 1925 [28], 1235—1239 d. British Chem. Abstracts.)

lytische Hydrogenierung hochungesättigter Säuren.

erlauf der Hydrogenierung von Methyl-en hochungesättigter Säuren in Gegenwart des Nickel-Katalysators.

Von *Y. Toyama* und *T. Tsuchiya.*

Methylester der hochungesättigten Fettsäuren, erhalten panischem Sardinenöl, wurden in Gegenwart von Nickel —210° unter gewöhnlichem Druck hydrogeniert. Die ge-n Ester hatten bei 5 mm Druck den Siedepunkt 210—227°, seifungszahl 169,2, die Jodzahl 350,6. Die aus den Estern en Fettsäuren lieferten eine Ausbeute von 127,1% äther-hem Bromid mit einem Bromgehalt von 71,06%. Die erweise im ursprünglichen Muster vorhanden gewesenen n Säuren sind $C_{20}H_{30}O_2$, $C_{22}H_{34}O_2$, $C_{20}H_{32}O_2$ und $C_{22}H_{36}O_2$. ie Jodzahl des Originalmusters auf 11,4 fiel, wurden in chiedenen Stadien der Hydrogenierung Proben entnom-d analysiert. Der Gehalt an Fettsäuren, die äther-es Bromid liefern, nahm ständig ab in dem Maße, wie rogenierung vorwärts schritt. So war der Betrag des öslichen Bromids, als die Jodzahl auf 173,1 sank, 1,67%, die Jodzahl 134,9 betrug, wurde kein Bromid mehr ge-Da der Bromgehalt des ätherunlöslichen Bromids in all über 69% betrug, ist der Schluß gerechtfertigt, während der Hydrogenierung keine wesentliche Menge tsäuren gebildet hat, welche ätherunlösliche Hexabro-efern. Die Tatsache, daß der Bromgehalt der äther-en Bromide mit dem Fortschreiten der Hydrogenierung nahm, kann auf eine teilweise Umwandlung der Fett-mit fünf Doppelbindungen in solche mit vier Doppel-n zurückgeführt werden. Bis fast alle ätherunlösliche bildenden Fettsäuren verschwunden waren, wurde keine verte Menge fester Fettsäuren gebildet, aber unmit-ach diesem Stadium entstanden feste Fettsäuren in we-Menge. Es ist daher wahrscheinlich, daß die Hydro-g, bis fast alle ätherunlösliches Bromid ergebenden Fettsäuren verschwunden sind, hauptsächlich darin besteht, die hochungesättigten Fettsäuren in Säuren mit zwei Doppelbindungen umzuwandeln, und daß danach als Hauptänderung die Umwandlung der Säuren mit zwei Doppelbindungen in solche mit einer Doppelbindung zugleich mit der Bildung gesättigter Säuren erfolgt. Sogar die Probe von der Jodzahl 134,9 weist auf die Gegenwart gesättigter Fettsäuren hin. Die während der Hydrogenierung entstehenden festen Fettsäuren mit einer Doppelbindung schließen Säuren ein, die einen ausgesprochen höheren Schmelzpunkt haben als die natürlich vorkommenden C_{20}- und C_{22}-Säuren der Ölsäurereihe, und es ist sogar wahrscheinlich, daß feste Säuren mit zwei Doppelbindungen gebildet werden.

(J. Soc. Chem. Ind. Japan, 1925 [28], 1079—1087 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Die Analyse der medizinischen Seifen.

Von *John Malpas.*

Diese Seifen enthalten Ingredienzen, gegen die nichts einzuwenden ist, wenn sie unter ihrem Eigennamen verkauft werden, da Seife der passendste Träger für die Verwendung des Medikamentes ist. Substanzen wie Karbolsäure, Jod, Schwefel etc. fallen unter diese Bezeichnung. Wo aber genau die Grenze zu ziehen ist zwischen einer richtig und einer falsch mit Medikamenten versetzten Seife, das zu entscheiden, liegt außerhalb des Zweckes dieser Abhandlung. Es ist zu bemerken, daß eine Anzahl Seifen, die wertvolle Drogen enthalten sollen, gänzlich frei davon sind.

Es ist nicht der Versuch gemacht, ein Analysenschema vorzusehen, das die Prüfung aller angewandten Substanzen umschließen soll, sondern nur die am häufigsten angetroffenen.

Beim Ziehen eines Musters soll mit Sorgfalt verfahren werden. Wie allgemein bekannt, verursacht das Aussetzen an der Luft das Trocknen der Seifenoberfläche. Deshalb soll das Muster dem Innern entnommen werden. Der Gebrauch eines Korkbohrers o. dgl. zur Musterentnahme ist nicht zu empfehlen.

In der „Pharm. Zentralh." 1898, S. 379 untersuchte *A. Schneider* als erster die Art des Heilmittels, ob es gut und gleichmäßig verteilt sei. Die Oberfläche eines frischen Schnitts wird unter dem Mikroskop geprüft. Dann wird die Beschaffenheit des Stückes notiert und die Seife auf freies Fett, freies Alkali und freie Fettsäuren geprüft.

Die Untersuchungsmethode hängt ab von der Löslichkeit in Wasser, Alkohol und davon, ob das Heilmittel flüchtig ist. Die erste Ausführung ist die Abscheidung der Seife und Wägung des Rückstandes.

Der unlösliche Teil kann als Metalloxyd sein (ZnO u. dgl.), Schwefel, Marmor, Bimsstein, Talkum, Sand oder Sägemehl. Zu deren Bestimmung verfährt man wie folgt: 5 g Seife werden in 100 cm³ einer Mischung von Wasser und Alkohol (50 cm³ von jedem) gelöst, schwach erwärmt, absitzen gelassen und die klare Flüssigkeit abgegossen. Diese Operation wird zweimal mit reinem Alkohol wiederholt. Wenn sofort filtriert wird, ist die Seife leicht geneigt, die Poren des Filtrierpapiers zu verstopfen, und es ergibt sich ein falsches Gewicht. Der Rückstand wird dann unter dem Mikroskop geprüft, bei Gegenwart von Schwefel kann man die präzipitierte Form von dem sublimierten Schwefel unterscheiden.

Wenn löslicher Schwefel vorhanden ist, so ist er es in Form von Kaliumsulfid. Siehe *Stephen* in „Apotheker-Zeitung" 1898, S. 895 und *Beyer* in „Pharm. Zentralh." 1899, S. 671. Er wird zunächst zu Sulfat oxydiert entweder durch Schmelzen mit einer Mischung von Salpeter und Soda, oder durch Erwärmen mit einigen Tropfen konzentrierter Schwefelsäure und sodann als Bariumsulfat gefällt. Zum Beispiel: 1 g des Rückstandes wird mit KNO_3 und Na_2CO_3 geschmolzen und abkühlen gelassen. Lösen in kaltem Wasser, Erhitzen auf dem Wasserbad (Vermeiden des Spritzens) mit einem Überschuß von Salzsäure. Rückstand fein verreiben mit Salzsäure, verdünnen mit heißem Wasser und filtrieren. Das durch die Oxydation gebildete Sulfat wird mit Bariumchlorid gefällt. Hieraus ist das Sulfid und seine Verbindung mit Kalium zu berechnen.

Das Sulfid kann auch kolorimetrisch bestimmt werden. 5 g der Seife werden warm gelöst in 50 cm³ Wasser und 50 cm³ Alkohol, mit Kalilauge versetzt (um die Polysulfide in Monosulfide umzusetzen), auf 400 cm³ verdünnt, die Seife mit einem Überschuß von Chlorcalcium oder Magnesiumsulfat gefällt und das Ganze auf 500 cm³ aufgefüllt. In einem Teil des Filtrates wird das Kaliumsulfid kolorimetrisch bestimmt gegen Bleiacetat in Essigsäure oder Nitroprussid-Natrium.

Flüchtige Substanzen (wie Kampfer, Thymol, Naphtol, Phenol, Salicylsäure etc.) 5 g der Seife werden in 100 cm³ Wasser gelöst und mit Chlorcalcium etc. gefällt. Das Filtrat wird mit Dampf destilliert. Das Destillat wird mit Äther aufgenommen und nach Abdampfen des Äthers der Rückstand gewogen.

Phenol allein. Nach *Fresenius-Makin* wird die Seife mit Salzsäure zersetzt und mit Dampf destilliert. Zu dem Destillat wird eine berechnete Menge Brom zugegeben (das Brom wird frei gemacht aus einer Mischung von NaBr und $NaBrO_3$ mit Salzsäure). Man läßt eine halbe Stunde stehen und gibt dann Jodkalium hinzu. Das freigewordene Jod wird mit N-Thiosulfatlösung titriert.

NB. Durch diese Methode werden hohe Resultate erhalten, die zum Teil herrühren von der Verbindung, die das Brom mit Fettsäuren eingeht, und die in das Destillat mit übergeht. Die folgende Methode ist einfacher und durch *Lewkowitsch* empfohlen.

Man wiegt eine genügend große Menge des Musters ab — 100 g, — welche in einer genügenden Menge warmen Wassers gelöst wird, und fügt 1%ige Ätznatronlösung zu, um die Phenole zu neutralisieren. Die Seifenlösung wird alsdann mit Äther ausgeschüttelt, um Teerkohlenwasserstoffe zu entfernen, die durch unreine Kresylsäure hineingekommen sind (durch Verdampfen des Äthers kann ihre Menge bestimmt werden). Der alkalische, von Äther getrennte Rückstand wird mit einem Überschuß von Salz in einem Scheidetrichter behandelt. Die gelöste Seife fällt als körnige Masse aus, und die Natriumphenolate bleiben in Lösung.

NB. Wenn viel Harz in der Seife vorhanden ist, kann die Aussalzung der Seife verhindert werden, in diesem Fall wird durch Zugabe einer kleinen Menge Kernseife Abhilfe geschaffen. Die Lösung wird nun geprüft auf völlige Abwesenheit von Seife durch Schütteln mit verdünnter Schwefelsäure, wobei keine Trübung auftreten sollte. Die Phenolat-Lösung wird nun auf ein kleines Volumen eingedampft, in einen mit Stopfen versehenen Meßzylinder von 100 cm³ Inhalt gebracht, soviel Salz zugegeben, daß etwas davon ungelöst bleibt, und mit Schwefelsäure angesäuert. Das Volumen der abgeschiedenen Phenole wird dann abgelesen und die Anzahl der cm³ als ebensoviel Gramm angenommen.

Alkohollösliches (wie Gummi, Pyrogallol, Resorcin, Teer, Ichthyol, Perubalsam usw.). 5 g der Seife werden in 50 cm³ Alkohol gelöst, und die Seife wird mit Chlorcalcium gefällt. Man filtriert und wäscht mit wenig Alkohol. Das Filtrat wird abdestilliert und der Rückstand gewogen. Er kann Quecksilberchlorid enthalten (nach *Geißler* und *Kaspar* in „Pharm. Zentralh." 1896, S. 325 und „Zeitschr. f. ang. Chemie" 1887, S. 262), das nach Abtrennen der Seife durch Zersetzung mit Salzsäure und Abfiltrieren der Fettsäuren (wiederholtes Waschen mit Salzsäure) im Filtrat in bekannter Weise bestimmt wird.

Einige in Alkohol lösliche Verbindungen sind auch in Wasser löslich (wie Tannin, Pyrogallol, Salizylsäure, Phenol etc.). Zu ihrer Bestimmung in der wässerigen Lösung verfährt man wie folgt: 5 g werden in 500 cm³ Wasser gelöst. Die Seife wird mit Chlorcalcium ausgefällt und das Filtrat weiter geprüft, z. B. auf Phenol mit Bromwasser und auf Salicylsäure kolorimetrisch mit Eisenchlorid, auf Quecksilberchlorid durch Fällen mit Schwefelwasserstoff, der Niederschlag wird mit $n/_{10}$-Jodlösung versetzt, der Überschuß an Jod mit Normal-Thiosulfatlösung zurücktitriert und das gefundene Quecksilber auf Quecksilberchlorid berechnet.

Laut „Chemie und Technologie der Fette" Bd. 3, S. 974 untersucht *Scheiner* Teerseifen, indem er sie zuerst trocknet, pulverisiert und mit Sand mischt und danach mit Benzol extrahiert. Ein anderes Muster wird auf Alkali, Fettsäuren und Glyzerin untersucht. Auch Teerschwefel-Seifen werden getrocknet, mit Sand gemischt und dann behandelt, zuerst mit Phenol und danach mit Tetrachlorkohlenstoff. Der Teer wird von dem Schwefel durch Extraktion mit kaltem Benzin getrennt.

Resorcin- und Naphtolseifen. Viele Chemiker finden, daß diese Verbindungen Schwierigkeiten verursachen. Zum Beispiel treten beim Erhitzen Veränderungen auf, die die Zusammensetzung, den Prozentgehalt und auch den Säuregehalt beeinflussen. *Scheiner* trocknet in diesen Fällen nicht, sondern verreibt mit wasserfreiem Natriumsulfat und extrahiert mit Äther; überschüssiges Fett und Resorcin gehen in Lösung. Das Resorcin wird durch seine Unlöslichkeit in kaltem Chloroform zur Abscheidung gebracht, und Naphtol durch Ausschütteln mit kalter Kalilauge. In beiden Fällen geht ein Teil verloren, und statt dessen werden Fettsäuren in Freiheit gesetzt. Dies zeigt sich noch mehr, wenn die Seife einige Zeit getrocknet wurde.

Chrysophansäure sowie andere Drogen etc., die als Chrysarobin, Rhabarber vorhanden sind: 5 g werden in 500 cm³ Wasser und 10 cm³ Ammoniak gelöst und die Seife mit Chlorcalcium gefällt. Das Filtrat wird zur kolorimetrischen Bestimmung gebraucht.

Borax: 10 g Seife werden in einer Platinschale verascht, die Asche in Salzsäure gelöst, ein Streifen Kurkumapapier mit der letzteren befeuchtet und auf einem Uhrglas bei 100° C getrocknet. Wenn eine rote Farbe erscheint, die bei Zugabe eines Tropfens Sodalösung in Blau übergeht, ist Borsäure deutlich nachgewiesen. Man verdampft einen Teil der alkoholischen Lösung, säuert den Rückstand an (H Cl), bringt die Flüssigkeit in eine Wolf-Flasche und gibt Alkohol zu. Man leitet Wasserstoff durch und entzündet ihn; wenn Borax zugegen ist, wird er mit grüner Flamme brennen. Borax wird in der Seife gewöhnlich in Mengen von 5% angewandt.

Ein Schlußwort, was das Füllen anbetrifft. Bei transparenten Seifen erfolgt es mit Zucker, dieser Zucker muß als Verfälschung angesehen werden. Er ist oft vorhanden in Mengen bis zu 25%, sodaß es nötig ist, die Menge festzustellen. Das Filtrat (erhalten nach der Zersetzung der Seife mit Mineralsäure für die Gesamtfett-Bestimmung) wird mit verdünnter Schwefelsäure gekocht, um den Zucker zu invertieren, alkalisch gemacht und mit *Fehling*'scher Lösung nach vorheriger Verdünnung, um die Oxydation des Glyzerins durch *Fehling's*-Lösung zu verhin[dern,] gekocht. Das ausgeschiedene Kupferoxydul wird in bekan[nter] Weise bestimmt und auf Zucker umgerechnet. Wenn Glyze[rin] gleichzeitig zugegen ist, werden beide folgendermaßen besti[mmt:] Zu der Lösung gibt man etwas gelöschten Kalk, genügend, den vorhandenen Zucker zu binden sowie eine gleiche Menge [ge]waschenen und geglühten Sand, dampft zum Sirup ein, läßt [er]kalten, pulverisiert den Rückstand und erschöpft ihn in einer [ver]korkten Flasche mit einer Mischung gleicher Volumina [Äther] und Alkohol. Die Lösung enthält dann alles Glyzerin, frei [von] Zucker. Es wird in bekannter Weise nach der Acetin-Met[hode] bestimmt.

Der Analytiker muß entscheiden, ob Zugaben wie Petrol[eum,] Paraffin, Lanolin, Teeröl, Schwefel etc. als Verfälschunge[n zu] betrachten sind oder nicht. Füllmittel jedoch, wie Stärke, Kreide, Baryt u. dgl., als Beschwerung hinzugegeben, sin[d in] diese Kategorie zu rechnen. Wenn Sand zugegeben und [beim] Verkauf angegeben worden ist, so kann er nicht als Verfälsc[hung] betrachtet werden. (Soap Gazette and Perfumer 1925, S. 108—

Kleine Zeitung

Naphtenseife. *J. Mikumo* prüfte Natronseife, die er aus [einem] Gemisch japanischer Naphtensäuren (d_4^{15} = 0,9708, Säur[ezahl] 249,2) hergestellt hatte, auf ihre Ober- und Zwischenflächen[span]nung sowie ihre Emulgier-, Schaum- und Reinigungskraft. Natronseifen aus Kahlbaum'scher Ölsäure, Kokosöl und Harz [wurden] den Parallel-Versuche angestellt. Die Naphtenseife ist in k[altem] Wasser außerordentlich löslich und in der Schaumkraft [ist sie] der Kokosölseife überlegen. Sie ist jedoch weich und ste[ht in] der Waschkraft tief unter dem Oleat. Sie kann als Zwischen[glied] zwischen den Fett- und den Harzseifen betrachtet werden. (J. Soc. Chem. Ind. Japan 1925 **[28]**, 1121—1126 d. J. Soc. Chem

*

Gewinnung von Ölen und Fetten aus trockenen, feu[chten,] feinkörnigen, staubförmigen oder kolloiden öl- und fettha[ltigen] Produkten. (D. R. P. 426 712 v. 7. VII. 1921. *Harburger E[isen-] und Bronzewerke A.-G.* in Harburg, Elbe.) Es sind bereits [ver]schiedene Verfahren bekannt geworden, durch welche ver[sucht] worden ist, Öl oder Fett von den zu ihrer Entfärbung benu[tzten] Mitteln, wie Bleicherde usw., zu trennen.

Ein diesem Zwecke dienendes Verfahren von *Allen* und ... besteht z. B. darin, daß in einem Druckgefäß die ölhal[tige] Bleicherde einem hohen Druck unter höherer Temp[eratur] ausgesetzt wird. Unter diesem hohen Druck und der Temp[eratur] wird das Öl oder das Fett gespalten und auf diese Weis[e von] den Bleicherdeteilchen befreit. Dies von den Bleicherdetei[lchen] befreite Produkt ist verhältnismäßig minderwertig und n[ur zu] technischen Zwecken verwendbar.

Desgleichen wird in der „Seifensieder-Zeitung" vom [Jahre] 1917, Seite 995, linke Spalte, Zeile 5 bis 7 von oben, ein [Ver]fahren in folgender Weise bekanntgegeben:

„Auch das Kochen mit verdünnten Laugen oder Koc[hsalz]lösung führt oft zum Ziel, die besondere Art der Entfernu[ng des] Fettes muß von Fall zu Fall erprobt werden."

Dieses Verfahren hat den Mangel, daß man genötigt i[st, durch] Probieren beim Entölen der Bleicherde von Fall zu Fall [vor]zunehmen und daß eine genügende Entölung der Bleicherde [ohne] eine starke Verseifung in den Kauf nehmen zu müssen, nicht [mög]lich ist. Ferner ist ein Verfahren bekannt geworden, bei w[el]chem die ölige Bleicherde unter atmosphärischem Druc[k mit] Salzwasser gemischt, hierauf Schwefelsäure zugegeben und [nach] Erwärmung auf 85° C Soda zugesetzt wird, wobei sich b[ei der] Einwirkung der Schwefelsäure auf die Soda Kohlensäure [ent]wickelt, die das Öl von den Bleicherdeteilchen befreien so[ll. Zu] diesem Verfahren ist zu bemerken, daß bei Zugabe von Sch[wefel]säure das Öl angesäuert, also in seiner Qualität verschl[echtert] wird. Ebenso wirkt die bei der Einwirkung der Schwef[elsäure] auf die Soda sich entwickelnde Kohlensäure, welche d[ie Öl]teilchen infolge ihres geringen spezifischen Gewichtes vo[n den] Bleicherdeteilchen befreien und mit nach oben führen soll, [durch] ihre saure Reaktion weiter auf das Öl verschlechternd ein. [Außerdem] gestattet die Verwendung eines unter atmosphärischem Dru[ck ste]henden Rührgefäßes nicht die Anwendung von höheren [Tem]peraturen als solche, welche der atmosphärische Druck [zuläßt.]

Bei dem neuen, nachfolgend beschriebenen Verfahren z[ur Ge]winnung von Ölen und Fetten aus öl- und fetthaltigen [Blei]bungsmitteln, z. B. aus öl- und fetthaltigen Bleicherden, [wer]den die bei den bisher bekannten Verfahren auftretenden Na[chteile] vermieden; es werden nicht Spaltprodukte, Seifenlösunge[n oder] Seifen bei der Entölung gebildet, sondern das Öl wird a[us der] Bleicherde in derselben Beschaffenheit und Reinheit als N[eu]tralöl oder Neutralfett, wie es in der Bleicherde enthalt[en ist,] also ohne eine Verschlechterung oder eine Verseifung i[n K]auf nehmen zu müssen, erhalten.

Das Verfahren besteht darin, daß in einem Druckgef[äß mit] Spezialrührwerk kaltes Wasser angewärmt oder daß [warmes] Wasser direkt in das Druckgefäß eingebracht und die öl[ige] Bleicherde unter Rühren in das Wasser eingetragen wird. N[ach] Durchmischung der öligen Bleicherde mit dem angewärmten W[as]ser wird dieser Mischung eine schwache Laugenlösung v[...]

en oder Erdalkalien zugesetzt. Dadurch wird die Oberflänspannung infolge kolloidchemischer Vorgänge zwischen den und Bleicherdeteilchen verringert, und in dem Moment, in diese Oberflächenspannung zwischen Bleicherde und Neuöl nahezu aufgehoben ist, braucht es nur einer kleinen Nache, um die von den Bleicherdeteilchen gelockerten Ölteilchen ends und restlos zu trennen. Dieses wird dadurch erreicht, man nach vollkommener Lockerung der Öl- von den Bleichteilchen, kurz vor Beginn der Verseifung des Neutralöls, zwasserlösungen, z. B. Kochsalzlösung, zusetzt und den Druck Gefäß unter dauerndem Rühren auf etwa 4 Atm. bringt. Bei sem Druck und bei der entsprechenden Temperatur von etwa °C wird die ganze Mischung so lange gerührt, bis die Oberhenspannungen sämtlicher Ölteilchen zu den Bleicherdeteilchen kommen aufgehoben sind und das kleinere spezifische Geht der Ölteilchen gegenüber der ganzen Mischung groß genug um bei Stillstand des Rührwerks eine Trennung des Öles den übrigen Bestandteilen derart zu bewirken, daß es an die rfläche steigt, von wo es dann mittels bekannter Vorrichtunabgezogen werden kann, wogegen die schwereren Bleicheteilchen zum Teil unter Vereinigung zu größeren Komken zu Boden sinken.

Ausführungsbeispiel. Es werden in einem Druckgemit Spezialrührwerk 100 l kaltes Wasser auf 80 bis 100° C ewärmt, hierauf werden 400 kg ölige Bleicherde unter Rühren esetzt. Nach Durchmischung werden jetzt 200 l 4½prozentige ronlaugenlösung beigemischt. Nach 15 Minuten Einwirkung Laugenlösung unter dauerndem Rühren ist der Prozeß der oidchemischen Trennung so weit vorgeschritten, daß die rflächenspannung zwischen den Neutralöl- und Bleicherdechen nahezu aufgehoben ist und die Ölteilchen bei geringer hhilfe von den Bleicherdeteilchen sich lösen können. Zur eilung dieses fehlenden Impulses und zur Verhinderung der seifung der darauf sich im Zustand der Trennung befindlichen ilchen werden jetzt 200 l 12prozentige Kochsalzlösung zuget und der Druck im Gefäß unter dauerndem Rühren inner- 20 Minuten auf 4 Atm. Überdruck gebracht. Die ganze Miung wird dann weiter unter diesem Druck und einer Temtur von etwa 145° C 30 Minuten lang gerührt. Die Lockey der Oberflächenspannung zwischen den Öl- und Bleicheteilchen ist jetzt so weit fortgeschritten und stabilisiert, daß Ölteilchen, die früher mit den Bleicherdeteilchen innig verden waren, nun infolge Änderung des Ladungssinnes von Bleicherdeteilchen abgestoßen werden. Die Ölteilchen samn sich jetzt infolge ihres kleineren spezifischen Gewichtes der Oberfläche der Lösung als unverändertes neutrales Öl r Fett an, während die spezifisch schwereren Bleicherdehen zu Boden sinken. Dieses Sammeln der Ölteilchen an der rfläche vollzieht sich bei Stillstand des Rührwerks und ohne rdruck innerhalb 3 bis 5 Stunden.

Der Fortschritt des neuen Verfahrens besteht darin, daß durch es neue Verfahren nicht mehr ein minderwertiges, nur zu nischen Zwecken verwendbares Produkt erhalten wird, son- daß das in den Entfärbungsmitteln enthaltene Öl bei der lung als solches auch gewonnen wird. Ferner hat das neue ahren gegenüber den bisherigen einen großen wirtschaftlichen eil infolge des geringen Verbrauchs an ätzenden Alkalien, me und Zeit, wodurch neben der Gewinnung von guten oder Fetten auch erheblich an Kosten gespart wird.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Gewinnung von Ölen Fetten aus trockenen, feuchten, feinkörnigen, staubförmigen kolloiden öl- oder fetthaltigen Produkten, z. B. aus öl- fetthaltigen Entfärbungsmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß zu entölende Material in einem mit Rührwerk ausgestatteten gefäß zunächst der Einwirkung schwacher, ätzender Al- bei Temperaturen von etwa 100° C unterworfen wird, wo- die Oberflächenspannungen zwischen den Neutralöl- und rbungsmittelteilchen nahezu aufgehoben werden, und daß uf unter Temperatur- und Druckerhöhung der Mischung dauerndem Rühren schwache Salzlösungen zugesetzt wer- wobei die Ölteilchen, ohne verseift zu werden, von den rbungsmittelteilchen vollkommen getrennt werden und sich erfolgter Abkühlung in der Ruhe als Öl- oder Fettschicht er Oberfläche abscheiden, während die spezifisch schwereren rbungsmittelteilchen evtl. unter Vereinigung zu größeren lexen zu Boden sinken.

Frage- und Antwortkasten

einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant-", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, te oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — An- nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des steils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte nmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

71. Welche Usancen sind für den Leinsaathandel an der urger Börse derzeit in Geltung, speziell wieviel wird für lose ankommende Ware vergütet, weiters welche Vergütung erfolgt für Verunreinigungen über 4%, und welche Vorschriften bestehen bezüglich Schiffsabladung und Umladung zur Weiterbeförderung auf dem Landweg? B. & C. in B. (Polen).

372. Wir besitzen eine größere Menge bedruckte, mit unserer Marke versehene, doppelt verzinnte Bleituben, welche wir mit Rücksicht auf die geltenden gesundheitlichen Vorschriften nicht mehr verwenden dürfen. Da wir Gelegenheit hätten, diese Tuben im unbedruckten Zustand zu veräußern, bitten wir um Angabe eines Mittels, mit welchem der Druck leicht abzuwaschen ist. Ivus in L. (C. S. R.).

373. Ist es noch Vorschrift, daß auf den Packungen der Kartons für Kerzen die Firma stehen muß? J. W. in S.

374. Ich habe die Absicht, die Fabrikation von Honigbutter (Kunsthonig) aufzunehmen, und bitte um Mitteilung, wie ich am besten zu den erforderlichen Fabrikationsverfahren gelangen kann. Es liegt mir an einem ausführlichen und verläßlichen Verfahren, mit allen nötigen Angaben, auch über die benötigten Apparate etc. W. N. in S. (Frankreich).

375. Wie wird Staufferfett hergestellt? J. S. in T.

376. Meinen 3000-l-Kessel will ich künftighin mit direktem Dampf von 6 Atm. Druck heizen. Der fragliche Kessel ist konisch und hat oben einen Durchmesser von 200 cm und unten 120 cm. Ist nur eine Dampfschlange am Kesselboden zu empfehlen, oder ist es besser, wenn zwei Schlangen angebracht werden? Wie groß und in welchen Abständen müssen die Öffnungen der Dampfschlangen am zweckmäßigsten angebracht werden? P. in S.

377. Was ist „Ata Scheuerpulver" der Firma Henkel & Co., A.-G., Düsseldorf? B. in W.

378. Bitte um Angabe eines guten Rezeptes zur Herstellung eines Reinigungsmittels für Milchkannen, Milchbassins und Zentrifugen. Besonders leichte Entfernung des gelben Ansatzes, der sich in den Kannen und Bassins bildet. P. H. O.

379. Erbitte Vorschrift für Eau de Cologne guter Qualität. Läßt sich aus künstlichen Riechstoffen ebenfalls ein gutes, haltbares Eau de Cologne herstellen, welches einem solchen aus ätherischen Ölen gleichwertig ist? Erbitte in diesem Falle auch Vorschriften hiefür. J. R. in A.

380. Eignen sich Bleicherde-Rückstände aus Ölraffinerien zur Extraktion und von welchen deutschen Firmen sind solche erhältlich? S. in G. (Schweiz).

381. Wie gewinnt man den Farbstoff aus Rotholz in wässeriger Lösung? J. A. R. in W.

Antworten.

333. Der Herr Einsender versteht unter „Kupferstoff" wahrscheinlich Schiffsbodenfarbe (norwegisch: „kobberstof"). Er findet eingehende Angaben in Dr. M. Ragg, „Die Schiffsboden- und Rostschutzfarben", Verlag Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Berlin. *Dr. B.*

335. Auf 96 bis 98% gespaltene Fischöle lassen sich ohne Schwierigkeit direkt destillieren, ohne vorher sulfuriert zu werden. Die Destillate zeigen jedoch recht bald wieder charakteristischen Trangeruch, insbesondere auch in den aus den Destillaten hergestellten Seifen. Ich empfehle Anwendung von Verfahren zur Erzeugung solcher Destillate, welche diesen Übelstand nicht aufweisen. Auf Grund langjähriger Erfahrungen könnte ich Ihnen mit solchen dienen.

Chemisches Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Charlottenburg I.

343. Zur Herstellung einer flüssigen Teer- oder Kamillenseife können Sie folgenden Ansatz wählen, der natürlich auch entsprechend größer oder kleiner genommen werden kann: 5 kg Erdnußöl, 10 kg Kokosöl, 10 kg Rizinusöl werden mit 9 kg Kalilauge von 50° Bé und ebensoviel Wasser in bekannter Weise verseift und nach Abrichtung mit je 20 kg Glyzerin und Alkohol und 50 kg Wasser (Kondens- oder destilliertes Wasser) oder, wenn ein billigeres Produkt hergestellt werden soll noch mehr, versetzt. Für billige Produkte kann das teure Glyzerin durch eine Füllungslösung aus Zucker, Pottasche und Wasser ersetzt werden. Siehe Antworten 303 und 308 in Nr. 16 d. J. Diese auf obige Weise erzeugte flüssige Seife dient als Grundseife und erhält als Teerseife entweder ca. ½% Birkenteeröl oder 2—5% Anthrasol, in Alkohol gelöst, als Zusatz. Für die Kamillenseife gibt man mehrere Prozente Kamillenextrakt und ein entsprechendes Parfüm aus Kamillenöl, Zitrat, Bergamott- und Geraniumöl hinzu. Bei hohem Wassergehalt tritt aber auf Zusatz der ätherischen Öle eine Trübung ein, was im Mengenausmaß zu berücksichtigen ist; evtl. kann man mit tsf-Ölen parfümieren. *M. B.*

345. Eine gute Glanzcreme für Wäsche, die sich noch streichen läßt und sich auf etwa RM 1,20 pro kg stellt, erzielen Sie, wenn Sie 100 T. Marseillerseife in 500 T. warmem Wasser lösen. In die warme Lösung geben Sie zunächst 30 T. Eiweiß, verrühren dieses gut und sieben dann eine Mischung aus 100 T. Permanentweiß und 100 T. Talkum ein. Das ganze Gemisch wird solange bearbeitet, bis keine Klümpchen mehr darin vorhanden sind. Der besseren Haltbarkeit wegen geben Sie etwa 0,3—0,5% Salicylsäure zu der Seifenlösung zu. Die Konsistenz der Masse können Sie durch die Menge des Wassers nach Belieben regulieren. *M.*

— Unter der Glanzcreme für Wäsche ist wohl ein glanzerteilender Zusatz zur Stärke, zum Bügeln der Stärkewäsche, zu verstehen. Derartige Produkte können verschiedene Zusammensetzung aufweisen. Z. B. verkocht man ein Gemenge von 0,5 kg Walrat, 0,5 kg Gummi arabicum und 0,5 kg Alaun mit 1,25 kg Glyzerin und soviel Wasser, daß nach dem Erkalten eine Ihren Wünschen entsprechende Creme, die sich noch streichen läßt, erhalten wird. *D. J.*

346. Ohne Kenntnis der Zusammensetzung Ihrer Glanzcreme kann man Ihnen auch nicht sagen, woher die nachträgliche Kristallisation derselben und das Rosten der Dosen kommt. *M.*

347. Zur Herstellung von Naturkornseife darf nicht einmal die zur Reduktion der Lauge notwendige Pottasche natronhaltig sein, geschweige denn, daß überhaupt Natronlauge in der Siedelauge mitverwendet werden darf. Man nimmt daher zur Reduktion die reinste technische Pottasche ca. 98%ig, da ein Gehalt von ein paar Prozent Natron schon ein unscheinbares fransiges Korn ergibt. Ein größerer Natrongehalt macht die Seife blind, sodaß überhaupt kein Korn mehr zum Vorschein kommt, schließlich nähert sich die Seife im Aussehen einer Silberseife. Ein Gehalt an Natronlauge in der Seife kann nachgewiesen werden, indem man im Glührückstand die Alkalien, Kali und Natron trennt und bestimmt. *Br.*

348. Die im Scheuerpulver vorhandenen Bestandteile bestehen aus mechanisch und chemisch (emulgierend) wirkenden Mitteln. Die ersteren sind weitaus überwiegend, die letzteren betragen meist nur 5—15% und sind Seifenpulver oder wasserlösliche Alkalien. Als billigstes und wirksamstes kommt dabei Soda in Betracht. Anderes Alkali, wie Pottasche, wird wegen seiner hygroskopischen Eigenschaften, wahrscheinlich auch des Preises wegen nicht genommen, Borax wirkt zu schwach und ist zu teuer. Hirschhornsalz ist teuer und nicht beständig (entwickelt Ammoniak unter Zerfall). Es bliebe also nur etwa Bleichsoda, die aber letzten Endes auch wieder ein Soda-Produkt ist, immerhin aber ein Produkt, das die gewünschten Eigenschaften hat und tatsächlich dafür gut verwertbar wäre. *M. B.*

349. Die Anzahl der Reinigungsmittel für Schlosser, Schmiede, Chauffeure, überhaupt für Gewerbe, die viel mit schmierigem fettigem Material zu arbeiten haben, ist Legion. Meist sind es Gemenge von mechanisch wirkenden Mitteln, wie Sand, Kieselkreide, Marmorpulver, Sägespäne etc., mit Seifen, denen mit Hilfe von Methylhexalin noch ein Fettlöser (Benzin, Trichloräthylen usw.) einverleibt wurde. Z. B. verflüssigen Sie Schmierseife durch Erwärmen und Zugabe von 10—20% Methylhexalin; diese Lösung nimmt ohne weiteres dieselbe Menge eines Kohlenwasserstoffes auf (Vorsicht wegen Feuersgefahr, wenn brennbare Kohlenwasserstoffe verarbeitet werden). Die so hergestellte Seifenlösung wird mit soviel von oben genanntem mechanisch wirkenden, feineren oder gröberen Füllmaterial zusammengearbeitet, daß man nach dem Erkalten eine pastöse oder seifenartige, feste Masse erhält. Ammoniak oder Ammoniakseifen sind in der Seife nicht lange haltbar, da sich das Ammoniak verflüchtigt, weshalb man es von vornherein besser wegläßt. *Pr.*

350. Sofern die 80%ige pilierte Fettseife einwandfrei hergestellt ist, also einen niedrigen Salzgehalt und minimalen Gehalt an freiem Alkali hat, demnach praktisch neutral ist und bei der Verpackung die nötigen Vorsichtsmaßregeln beachtet wurden, brauchen Sie ein Schwitzen der Seife, soweit es aus diesen Ursachen resultiert, beim Transport in die Tropen nicht zu befürchten. Eine andere Frage ist die, welche Verhältnisse beim Transport hinsichtlich schroffen Temperaturwechsels herrschen, der eine dem Schwitzen gleiche Erscheinung hervorrufen kann. Auf dem Transport selbst wird die Temperatur wohl eine ziemlich gleichmäßig hohe sein; sogar wenn außen größere Temperaturdifferenzen herrschen, ist die Lagerung im Schiffe doch meist so, daß die Seife davon nicht so leicht tangiert wird. Wir verweisen hinsichtlich der Erscheinung des Schwitzens auch auf die ausführliche Antwort 315 in Nr. 17 d. J. *M. B.*

351. Ein nicht abfärbendes Lederschwärzeöl für Sattler stellen Sie her aus 12 T. Olein, 5 T. Ceresin, 5 T. Nigrosinbase und 78 T. Spindelöldestillat. *W. M.*

352. Seifenausbeute. Es ist anzunehmen, daß mit dem ziemlich reichlichen Ansatz eine abgesetzte Seife hergestellt wird, ferner daß die Angabe der Salzmenge, die nebenbei bemerkt für den Zweck außerordentlich hoch ist, zum Aussalzen des Kernes gehört. Schließlich möchte ich noch hinzufügen, daß ich die Menge kaustische Soda (warum so unreine und niedriggrädige Sorte?) als etwas wenig und den Chlorkalk, der jedenfalls zu Bleichzwecken verwendet wird, als schädlich ansehe, da sich damit doch Kalkseifen bilden werden. Der Ansatz beträgt 13 362 kg; normalerweise kommen Sie dabei mit einer Seife von etwa 62% Fettsäuregehalt heraus, was bei der Annahme, daß der Fettansatz aus Neutralfett bestand, einer Ausbeute von rund 154% gleichkommt. Nimmt man aber ein stärkeres Ausschleifen und berücksichtigt die Zusätze an Wasserglas und Chlorkalk (das Umsetzungsprodukt wird zum Teil in die Unterlauge gehen), so kann bei dem an Ölen reichen Ans[atz] vielleicht eine Ausbeute von ca. 159% erreicht werden. 1/4- ... wird dabei aber nicht als Kern, sondern als Leimkern mit ... ringerem Fettsäuregehalt erhalten, auf dem der folgende S... angesetzt wird. *G. A.*

353. Meines Wissens wird Sapalbin nur für pili[erte] Seifen, nicht aber für kaltgerührte oder halbwar[m] Fein- und Rasierseifen verarbeitet, da seine Anw[en]dungsform als Pulver oder mit warmem Wasser angerührt nur schwer für die Einverleibung in diese Seifen geeignet ... scheinen läßt. Ein kleiner Versuch wird aber darüber A[uf]schluß geben; vielleicht rührt man das Sapalbin mit et[was] Alkohol und Fett zu einem gleichmäßigen Brei an und s... zu, ob er glatt vom Fett oder der Seife aufgenommen w... Sapalbin wirkt schaumbildend, bindet etwa vorhandene geri[nge] Mengen freien Alkalis und wirkt fixierend auf das Parf[üm] ohne dessen Nuance irgendwie zu beeinträchtigen. *C. (*

355. Hochglanz bei einer pilierten Seife ist ... Produkt einer Reihe zusammenwirkender Umstände, die sc... bei Herstellung der Grundseife beginnen und erst mit ... Pressen der Seife endigen. Eine tadellos gesottene Grundse[ife,] die mit dem richtigen Feuchtigkeitsgehalt sachgemäß „gestra[ngge]preßt" wird und womöglich noch warm zur Presse kommt, ... bei die Form selbst Hochglanz haben muß, wird auch sta[rken] Glanz aufweisen. Die Behandlung der aus der Peloteuse k[om]menden Stränge mit einem in heißes Wasser getauchten Lap[pen] und besonders die Politur der gepreßten Stücke mit der tr[oc]kenen Hand kann wohl mithelfen, den Glanz zu steigern, ... Arbeitsaufwand dafür ist aber immerhin so ins Gewicht ... lend, daß er sich bei den billigeren Seifen durch die Gla[nz]differenz kaum bezahlt macht. *M. .*

357. Transparente Maschinenfette herzuste[llen] ist nicht so einfach, trotzdem die Arbeitsweise im Prinzip ... selbe ist, wie bei den gewöhnlichen konsistenten Fetten. Die V[er]seifung erfolgt schärfer als bei letzteren, auch der Wasserge[halt] ist bei den transparenten Fetten geringer. Im Gegensatz zu ... konsistenten Fetten, die hauptsächlich mit Kalk verseift wer[den,] erfolgt die Verseifung bei transparenten Fetten mit Natronla[uge.] Ein guter Ansatz ist folgender: 10 T. Rüböl, 15 T. Rizinusöl, 6 T. Maschinenöl-Raffinat, 12 T. Natronlauge 30° Bé. *H. .*

358. In manchen Seifenfabriken wird das Leinöl ... seiner Verarbeitung zu Schmierseifen raffiniert ... gebleicht. Es ist dies natürlich keine Raffination in ... ganzen Umfang, was man sonst darunter versteht, sondern ... läuft auf eine Entsäuerung des Öles hinaus. Das Leinöl ... mit einigen Prozenten starker Kalilauge (ca. 3% 30°ige La[uge]) bei 50° C zusammengerührt, wobei die aus den Fettsä[uren] sich bildende Seife beim Absetzen auch einen Teil der F... und Schleimstoffe mit zu Boden reißt. Das überstehende ... Öl ist dadurch mehr aufgehellt und gibt, zu Schmierseifen [ver]arbeitet, die schöne bernstein- bis honiggelbe Farbe. ... bleicht man aber verlustlos besser die Seife mit Hypoch[lor]it, wobei zumindest dieselben Erfolge erzielt werden. *D. .*

359. Aus Ihrer Anfrage geht hervor, daß es sich bei Ihn[en] ... Klebeleim um Fliegen- oder Raupenleim handeln dürfte. Da Sie diesen Leim bisher aus Harz und Mineralöl hergestellt h[aben] und scheinbar auch weiter so herstellen wollen, so wird es I[hnen] und auch anderen wohl kaum gelingen, einen Fischleim d[ieser] Masse zu inkorporieren. Fischleim ist ein wasserlösliches Pro[du]kt, das sich weder mit Harz noch mit Mineralöl mischen kann, ... öllöslichen Fischleim gibt es nicht. Selbst wenn Ihnen dieses ... lingen sollte, könnte ich mir den Zweck nicht erklären, ... von einem aus Harz und Mineralöl hergestellten Produkt ... langt man, daß es möglichst lange haltbar ist, ohne zu trock[nen,] während Fischleim ein sehr schnell trocknender Leim ist. ... Frage, ob Sie den Fischleim auch durch Fischmehl ersetzen ... nen, zeigt doch, daß Ihnen die ganze Fabrikation derartiger L... eine terra incognita ist. *W. .*

360. Lauril-Harzöl ist eine Bezeichnung für ein ... Harzstocköl, dem aber andere Harzstocköle in der Ausgiebi[gkeit] und Wirkung gleichwertig sind. Ein Unterschied darunter be... nicht. Lieferanten für Rohöl und Teeröl zur Wagenfetthersteˡ[lung] finden Sie stets im Anzeigenteil der Seifens.-Ztg. *E. .*

361. Damenhaar läßt sich natürlich nur durch Wi[ckeln] oder Brennen lockig oder wellig machen. Diese k[ünst]lich erzeugten Locken lassen sich aber durch geeignete M[ittel] haltbarer machen. *H. Mann* gibt in „Die moderne Parfümie[rie"] dafür folgende Vorschrift: 800 g Wasser, 200 g Sprit, ... Glyzerin, 20 g Borax, 140 g Infusion Benzoe werden mit ... Terpineol und 2 g Vanillin parfümiert. *Kl.*

362. Um die Haare in eine bestimmte Form zu bri[ngen,] verwendet man die Haarkräuselwasser, wofür si[ch in] der „Modernen Parfümerie" von *H. Mann* nachstehendes Re[zept] findet: 200 g Benzoe Infusion, 120 g Sprit, 3 g Orgéol, ... 5 g venetianischer Terpentin. *Kl.*

363. Hinsichtlich der Erscheinung des Schwitzens ... Seifen verweisen wir auf die Ausführungen in Antwor[t] 315 in Nr. 17 d. J. und auf Antwort 350 in vorliegender Numme[r] der Zeitung. *Kl.*

364. Der Fehler, Schmierseife in Zinkkübel[n o]der verzinkte Eisenkübel zu füllen wird immer wieder gemacht, ...

r an dieser Stelle schon öfter aufgezeigten Folgen. Schmier-ife enthält immer einige Zehntelprozente freies Ätzalkali, das f Zink unter Bildung von Kaliumzinkat und Entwicklung von asserstoff nach folgender Gleichung reagiert:

$$2\ KOH + Zn \longrightarrow Zn(OK)_2 + H_2.$$

r Wasserstoff entweicht als Glas und bildet mit der Seife e erwähnte schaumige Masse. Nebenbei ist dieses sogar ge-ırlich, da der sich unter dem Deckel ansammelnde und mit ft gemischte Wasserstoff bei zufälliger Berührung mit einer amme leicht explodieren kann. Durch die Bindung des über-üssigen Alkalis wird weiter noch das Kaustizitätsverhältnis der Seife gestört, die Seife hat im Verhältnis zur Kaustizität viel Kürzungssalze, wodurch auch noch die Konsistenz der fe in die Binsen geht. Also weg mit den Zinkkübeln, nehmen dafür Holzkübel. *M. B.*

365. Die Füllung von Naturkornschmierseife oder deren Schmierseifen mit Kartoffelmehl ist ıtscherei und eine Übervorteilung des Konsumenten und sollte entlich wieder verboten werden. Da es bei Naturkornschmier-fen auf einen klaren Grund ankommt, von welchem sich das rn abhebt, die Füllung mit Kartoffelmehl aber eine Trübung vorruft, die den Unterschied zwischen Korn und Grund mehr l mehr verwischt, soll man über 10% Mehlgehalt vom Öl-atz nicht hinausgehen. Die Füllung wird durch Anrühren es Teils Kartoffelmehl mit 2 Teilen 10—12°iger Pottasche-r Chlorkaliumlösung hergestellt, die, mit etwas Seife gleich-ßig durchgearbeitet, der auf 65—70° C abgekühlten Seife Kessel zugesetzt und durchgekrückt wird. Nach der Fül-g muß die Seife nochmals abgerichtet werden. *G. A.*

366. Einen einfachen Apparat, wodurch man 100 bis) kg schwere Seifenblöcke vom Boden auf Tisch-e leicht heben kann, gibt es. Es sind dies Senk- und be-Transportbühnen, die mit Hilfe einer durch eine Kurbel Schnecken- und Stirnrad zwischen zwei hohe Zahnstangen ihrten Transportplatte diese Arbeit besorgen. Das Ganze t auf einem fahrbaren Gestell, das allerdings etwas höher 6 cm ist, sodaß der Block von Hand, am besten auf einer eht geneigten schiefen Ebene (durch ein paar Bretter herge-tlt) auf die Transportbühne geschoben werden muß. *M. B.*

367. Eine Leimseife, deren Fettansatz zur lfte aus Kern-, zur Hälfte aus Leimfetten eht, würde man aus folgendem Ansatz erhalten: 50 kg Ko-öl, 25 kg Talg, 25 kg Hartfett oder Knochenfett, Kammfett, malz oder ein Gemisch desselben, 50 kg 38°ige Natronlauge.) Verseifung wird in bekannter Weise wie bei kaltgerührten osseifen, nur mit Rücksicht auf den höheren Schmelzpunkt des tansatzes bei höherer Temperatur, etwa 40° C vorgenommen. N h Eintritt des Verbandes fügt man 60 kg einer Lösung von 20° Bé von Zucker, Salz und Pottasche hinzu. *Sp.*

368. Für Fußbodenbelag in einem Seifenpul-raum eignet sich gut ein Asphaltboden, der von der men Seifenpulvermasse gar nicht angegriffen wird; doch t er genügend temperaturbeständig sein. Auch fluatierter n-Zementfußboden erfüllt seinen Zweck. Vgl. Antwort 288 r. 15 d. J. *D. J.*

369. Für äußerliche Zwecke in der Kosmetik kann Alkohol durch Propyl- oder Isopropylalkohol ersetzt elen, der von der Firma J. D. Riedel A.-G., Berlin-Britz e fert wird. *R.*

370. Die Filtration des bei der Kaustizierung ier Sodalösung mit Ätzkalk anfallenden kschlammes durch eine Schichte Koks habe ich in der is noch nirgends gesehen. Die Filterschicht wird sich dabei zwischen den beiden Böden befinden und die Filtration s richtig vor sich gehen, wenn die Zwischenräume der Koks-chen mit dem gefällten Kalk ausgefüllt sind, wenngleich porose Beschaffenheit des Kokses an sich ein gutes Filter-rial gewährleistet. Ein anderes natürliches Steinmaterial ähnlichen Eigenschaften ist mir nicht bekannt, es sei denn, arbeitet mit Kies verschiedener Korngröße, dagegen gibt ünstliche Filtersteine, die eine württembergische Fabrik ellt. Schließlich läßt sich auch ohne Filtration der Schlamm lkalifrei bekommen, wenn man ihn genügend in Wasser auf-lt; die klare Flüssigkeit wird dann wieder zum der Soda verwendet, sodaß darin enthaltene geringe Men-Natriumhydroxyd wieder nutzbar gemacht werden. Dazu ge-aber große Behälterräume. Wir haben in einer auslän-n großen Fabrik (Ammoniaksodafabrik) den einmal ge-enen Kalk durch Filterpressen (Kammerpressen), die mit ttüchern ausgerüstet waren, filtriert und darin ausge-ien. Jetzt wird der auf diese Weise erhaltene Kalk in ten rotierenden Trommeln (Drehöfen) getrocknet und mit lk vermengt als Dünger für saure Böden (moorige, sump-Gegenden) verkauft. *M. B.*

Sprechsaal

Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Zur Seifenherstellung, insbesondere zur Seifentrocknung.

Herr Kollege *Jäschke* befindet sich in einer sehr großen Verlegenheit; um dieser zu entgehen, wird er auf meine sachlichen Ausführungen unsachlich und ergeht sich in Nr. 17 in unfreundlichen persönlichen Angriffen.

Ich kann nicht annehmen, daß Kollege *Jäschke* mich nicht verstanden hat, er wollte mich nicht verstehen, aus diesem Grunde verlangt er von mir die Beweise für die schädliche Wirkung der Kokosseife, anstatt sich an die maßgebenden medizinischen Autoritäten zu wenden. Zum Teil ist die Antwort hierauf bereits durch den Briefkasten der Redaktion in Nr. 17 gegeben.

Im Interesse unseres geachteten Standes halte ich es für richtig, auf die persönlichen Angriffe nicht weiter einzugehen, jeder unbefangene Leser wird sich selbst ein Urteil über die Tendenzen der *Jäschke*'schen Erwiderungen bilden, auf eine weitere Debatte verzichte ich. *Julius Schaal.*

Wir schließen hiermit die unerquickliche Diskussion ab. *Red.*

Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittel-Industrie.

In der Polemik, die sich unter obiger Spitzmarke zwischen den Herren Dr. *Lüdecke*[1]) und *Dävelshaupt*[2]) entsponnen hat, ist wohl sicherlich auf beiden Seiten der Wille zu ernster Sachlichkeit als vorhanden anzunehmen.

Im Interesse des deutschen Wirtschaftslebens, dem doch wohl die beiden Meinungsäußerungen gelten sollen, darf aber das, was hier mit so bestimmter Entschiedenheit als richtig vorgetragen wird, nicht ganz unwidersprochen bleiben. Zweifellos hat in bezug auf das, was in rein technischer oder qualitativer Hinsicht über die Anwendung von Terpentinöl gesagt ist, Herr Dr. *Lüdecke* durchaus recht, und nach eingehenden Prüfungen wird Herr *Dävelshaupt* sich diesen Anschauungen auf die Dauer wohl nicht verschließen können. Etwas anderes aber ist es, wenn man auch die neben der technischen Seite in den Vordergrund geschobenen, die Allgemeinheit angehenden wirtschaftlichen und nationalökonomischen Belange einer Kritik unterzieht. In dieser Beziehung schreibt Herr Dr. *Lüdecke* selbst in durchaus anzuerkennender Weise:

„Der Volkswirtschaft ist mit möglichster Verwendung von Inlandsprodukten und damit billigeren Verkaufspreisen der Fertigware wohl mehr gedient."

Dabei vertritt aber Herr Dr. *Lüdecke* ganz einseitig nur die Interessen eines ausländischen Benzin-Konzerns, und wenn auch wirklich das von ihm als das Allheil-Mittel gepriesene Benzin in Deutschland hergestellt wird, so muß doch der gesamte Rohstoff aus dem Auslande bezogen werden, und auch die meisten der Raffinerien, welche Benzin aufarbeiten, sind rein ausländische Unternehmungen, wenn sie auch deutsche Namen tragen.

Ich wundere mich nun aber des weiteren darüber, daß Herr Dr. *Lüdecke* dabei ganz übersehen hat, daß es unserer deutschen Wissenschaft schon während der Not des Krieges gelungen war, für das ausländische Benzin und Terpentinöl, soweit es für Schuhcreme, Bohnerwachs, Lack- und Farben-Industrie usw. in Frage kommt, absolut gleichwertige Produkte zu schaffen, die ausschließlich aus einheimischem Rohmaterial und im Kreislauf des einheimischen Wirtschaftslebens hergestellt werden.

Es handelt sich um die doch schon allseits bekannten, durch Hydrierung aus dem Naphtalin der deutschen Kohle gewonnenen Erzeugnisse, wie Dekalin, das auch schon vegetabilischen Charakter trägt, Hydroterpin, Isoterpentin usw. Diese Fabrikate werden in technisch mustergültigem Großbetrieb in Rodleben a. d. Elbe hergestellt, und der Verkauf erfolgt durch die *J. D. Riedel A.-G.*, resp. deren Unter-Organisationen. Hier ist also die nationalökonomische Forderung in geradezu idealer Weise voll erfüllt und in technischer Hinsicht ebenso alles erreicht, was irgendwie an Zweckmäßigkeit verlangt werden kann.

Da es sich in den bisher erschienenen Veröffentlichungen doch sicherlich nicht um eine reine Propagandaarbeit handelte, war es zur Erzielung absoluter Sachlichkeit, die wir in unseren technischen Zeitschriften gebrauchen, notwendig, auch auf die Hydrierungs-Produkte hinzuweisen, umsomehr, als in dem Schluß der letzten Veröffentlichung in der Nr. 15 dieser Zeitschrift von dem Terapin gesagt ist, daß es wie keines sonst imstande ist, das Terpentinöl zu ersetzen. *G. W. Burkhardt.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 15, S. 264.
[2]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 12, S. 214.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. **Augsburg, 12. Mai 1926.** **Nr. 1**

Kork und seine Verwendung.

Von *Oskar Prager.*

(Eing. 16. XII. 1925.)

Infolge der Bedeutung des Korkes in seinen vielseitigen Verwendungen im allgemeinen und für unsere Industrie als Flaschenverschluß, Isoliermittel, Ausballmasse etc. im besonderen sollen unsere Leser darüber etwas Näheres erfahren.

Kork oder Korkholz ist der äußere Rindenteil der eigentlichen, in Andalusien, Katalonien, Algerien und Portugal wachsenden Korkeiche, Quercus suber, oder der in Nordspanien, im westlichen Frankreich um Bayonne und in Portugal gedeihenden Korkeiche Quercus occidentalis, deren als Flaschenkork brauchbare Rinde von über 30 Jahre alten Bäumen alle 7—12 Jahre in Platten abgeschält wird. Die bis 15 cm dicken Korkschwarten werden von unreinen Schichten befreit, in kochendem Wasser ausgelaugt oder über glühender Kohle leicht angekohlt und gepreßt, wodurch man ebene Platten bekommt, die bei scharfer Wärme getrocknet und nach Dicke und Qualität sortiert werden. Je heller, dichter, leichter, gesunder, riß- und hohlraumfreier der Kork ist, umso höher wird er bewertet.

Als Handelsgegenstand wird der Kork hauptsächlich nach Gewicht, weniger nach Muster, sowie nach der Provenienz und auf Treu und Glauben gehandelt. Das geschätzteste Korkholz ist das weiche, andalusische und das härtere, rötliche katalonische, doch wird dies fast ausschließlich an Ort und Stelle zu den sehr gewerteten, um 25% teurer bezahlten Weinflaschenkorken verarbeitet, sodaß eigentlich nur das aus anderer Provenienz stammende Korkholz, wie das schwarze spanische, portugiesische, algerische und das weiße, französische Korkholz für uns in Betracht kommen. Auch durch einige Manipulationen wie Bleichen, Rötlichfärben und Ausfüllen der Hohlräume pflegen Korkhölzer veredelt zu werden.

Im anatomischen Bau besteht der Kork aus den mit Luft gefüllten Zellen, deren Wandungen aus Suberit-Häutchen in mehrfacher Schicht aufgebaut und sehr dehnungsfähig sind.

In chemischer Hinsicht besteht der Kork in seiner Hauptmenge aus dem, dem Holzstoff ähnlichen und für Wasser und Gase schwer durchlässigen Suberin, weniger aus Zellulose. Er enthält neben einigen Hundertteilen eines wachsähnlichen Körpers, dem Korkwachs oder Cerin, noch etwas Gerbsäure und Kostizinsäure. Durch verdünnte Chromsäure wird das Suberin gelöst, durch Halogene, Mineralsäuren, Ätzlaugen und einige ätherische Öle wird der Kork stark angegriffen bis zur fast völligen Zerstörung.

Die vielseitige Bedeutung hat der Kork hauptsächlich seinen physikalischen Eigenschaften zu verdanken. In erster Linie sind es seine Elastizität und Undurchlässigkeit, weiter die schlechte Leitfähigkeit für Wärme und Elektrizität, das geringe spezifische Gewicht (0,25—0,3), die leichte Bearbeitbarkeit, schwere Brennbarkeit u. a. m. Letztgenannte Eigenschaft verhindert es jedoch nicht, daß z. B. kleinstückiger oder pulverförmiger Kork explosionsartig entflammbar ist, oder sich in Mischung mit teerigen, harzigen und öligen Bindemitteln bei längerem Belassen in heißem Zustande, wie auch mehrfach aufeinander geschichtet in der Kälte von selbst entzündet.

Die Hauptverwendung des Korkes datiert aus der Zeit um 1700, als *Perignon* zuerst Champagnerweinflaschen damit verkorkte. Von dieser Zeit an hat die Korkstöpselschneiderei sich zunächst als Handarbeit, dann als maschinelle Massenproduktion über fast alle Länder verbreitet. In Deutschland finden sich solche Unternehmungen vornehmlich in Delmenhorst und Raschau, weiter in Thüringen, Hessen und Baden. Das Korkschneiden mit der Hand geschieht in der Weise, daß man die in Wasser eingeweichten Platten mit einem langen, scharfen Messer zunächst in Streifen, dann in Würfel teilt und diese ähnlich dem Apfelschälen rundschneidet. Beim Herstellen mit der Maschine arbeitet man mit schnell sich drehenden Messern, unter denen die Platte durchgezogen wird. In den modern eingerichteten Korkstöpselfabriken kommen verschiedene Systeme von Schäl-, Stückschneide- und Schleifmaschinen sowie Sortier- und Zählapparate zur Anwendung. Die stündliche Leistung beträgt bei den handgeschnittenen, fast ausschließlich nur für Champagnerflaschen gebrauchten Korken etwa 150 Stück, bei den maschinell geschnittenen für diese sowie für andere Zwe dienenden Stöpseln bis zum Zwanzigfachen.

In der Ausführungsform unterscheidet man die älter konischen oder spitzigen, und die neueren, zylindrischen o geraden Korke. Weiter teilt man sie ein in Champagne Wein-, Bier-, Mixtur- und Tintenflaschenkorke, sowie in sol für Blechkannen, Glasballons oder Fässer. Daneben kennt m verschieden dicke Korkplättchen- und Scheiben, sowie alle mö lichen Spezialarten, Dimensionen und Qualitäten. Von gu Korken verlangt man lichte Farbe, gute Elastizität und gä liches Fehlen von großen Poren sowie harten, mürben o sonst ungesunden Stellen.

In der Regel werden die geraden Korkpropfen für Flasc mit Hals, die spitzen Stöpsel und Spunde für die übrigen, ha losen Gefäße benutzt.

Die Verstöpselung mit geraden Korken kann nicht gut m tels der Hand, sondern besser unter Zuhilfenahme von V korkvorrichtungen ausgeführt werden. Man wählt in dem F stets breitere Dimensionen, als der Weite der Flaschenhälse e spricht, wodurch besonders bei größerer Länge der Pfrop die Verkorkung nur unter Anstrengung erfolgen kann. B Verschließen der Flaschen ohne Vorrichtung mit spitzen St seln ist der Hals der Flaschen zwischen Daumen und Zei finger der linken Hand schwebend zu halten, und mit der rech Hand der vorher mit einer Korkzange etwas weichgepre Kork drehend einzusetzen. Bei Flaschenverkorkung von H und wenn es sich um größere Leistungen handelt, werden vor- oder ungepreßten Korke in die reihenweise neben einan stehenden Flaschen laufend eingesetzt, hierauf werden die F schen mit der linken Hand auf der hölzernen Tischplatte f gehalten und mit einem kleineren Hammer in der rechten H in die Flaschenhälse genügend tief eingeschlagen. In die Weise geht bei einiger Übung die Verkorkung flott und o Bruchgefahr vor sich. Dagegen ist das Eindrücken der Ko mit der Handfläche sehr gefährlich. Zur Erhöhung der Ela zität pflegen die geraden Korke stets, die spitzen seltener warmem Wasser abgebrüht zu werden. Von Tränkungsmit zur Erzielung größerer Dichtigkeit oder Inaktivität zu Flascheninhalt bewährt sich noch am besten heißes Paraf

Um gut erhaltene Altkorke wieder verwenden zu könn kocht man sie entweder mit 1%iger Schwefelsäure aus, taucht sie längere Zeit in 60° C warme, mit Salzsäure schw angesäuerte Kaliumpermanganatlösung ein, wäscht sie in Wa ab und legt sie in angesäuerte Natriumbisulfitlösung. Die gebleichten Korke werden dann nochmals gründlich in Wa ausgewaschen, abtropfen gelassen und sodann getrocknet. Bohrungen in den gebrauchten Korken pflegt man mit Korkm auszufüllen. Die so oder andersartig regenerierten Korke dü aus hygienischen Gründen zum Verschluß von Nahrungs- Genußmitteln keine Anwendung finden.

Außer zur Herstellung der Korke gebraucht man die Ko platten in ihrer Heimat zur Dachbedeckung. Hier und in deren Gegenden und Ländern benutzt man den Kork zur H stellung der Schwimmer für Fischnetze und Ankerbojen, Schwimmgürteln, Korkscheiben oder -ringen, Korksohlen Hutfurnituren. Weiterhin dient der Kork zum Auskleiden Fernsprechzellen und als Unterlage für Ambosse zur Sch dämpfung, als Schnittmaterial für bildplastische und dekora Arbeiten (sog. Phelloplastik), zum Trocknen feuchter Ma und noch für manche andere Zwecke.

Kaum weniger wichtig und mannigfaltig sind die Verw dungsmöglichkeiten der beim Korkschneiden erhaltenen Abf Diese machen oft bis zu 65% des in Arbeit genommenen Ko stoffes aus. Sie werden, wie es gerade erforderlich ist, grobkörnigem Schrott bis zur Mehlform zerkleinert. Früher staltete sich die Zerkleinerung des Korkabfalles sehr umst lich und kostspielig, dagegen geht sie in den heutigen, Korkbrechern, Kreuzschlagmühlen, Korkmahlgängen, Magnet- Sichtmaschinen ausgerüsteten Korkmüllereien leicht und in ßen Mengen vor sich.

Die Verwendung der so zerkleinerten Korkabfälle ist sch bei dem Korkholz berührt worden, sie werden besonders Isolierzwecke infolge ihrer schlechten Wärmeleitung, ihrer ringen Schwere und ihrer ziemlich hohen Hitzebeständig

chätzt. Die Vorteile der aus Kork hergestellten Isolierun-, wie die großen Wärme- oder Kälteersparnisse, Abhaltung Feuchtigkeit und der Feuersgefahr bei sonst unerreichter htigkeit sind allgemein anerkannt.

Zur Herstellung der Wärmeschutzmittel verwendet man, s es sich um Platten, Formstücke und Segmente handelt, st grobkörniges Korkschrott mit einem hochschmelzenden Bin-ittel wie Asphalt, Bitumen und harten Pecharten, die man ch Erhitzen verflüssigt, worauf man den völlig trockenen k in kleinen Gaben unter kräftigem Durcharbeiten beisetzt, eine schwer aufrührbare Masse entstanden ist. Nachdem s Körnchen des Korkes mit dem Bindemittel völlig um-t ist, wird das Gemisch in Formen fest eingestampft, und ch Auflegen einer abgeölten, beschwerten Holz- oder Eisen-te wird die Oberfläche der Formlinge geglättet. Anstelle genannten Bindemittel verfährt man auch so, daß man das kschrott mit einer warmen Emulsion von Teer oder Pech, und Wasser innigst vermengt, die Masse formt und bis Festwerden trocknet. Der Zusatz von Ton hat den Zweck, Platten bei zu hoher Erhitzung vor dem Zerfließen und dem Auseinanderfallen zu schützen. Zu andersartigen Iso-latten oder -Massen verwendet man neben dem Kork auch elgur, Asbest und Holzmehl, und als Bindemittel Wasser-, Kalk, Kaseinkalk, Teer u. dgl. Ähnlich zusammengesetzt die verschiedenen Kork-Bau-Platten oder Formsteine, die Boden- und Wandbelag, Hochbaumaterial etc. gebraucht len.

Die fertigen Wärmeschutzplatten und Formstücke sind sau-und gut passend auf die zu isolierenden Gegenstände, wie pf-, Heiß- oder Kaltwasserleitungsröhren oder Verscha-en bei der Verkleidung der Kühlapparate, Wasserbehälter etc. ubringen, wobei sie nur aufgelegt und mit Draht befestigt zu len brauchen.

Ziemlich große Mengen von gemahlenen Korkabfällen wer-bei der Herstellung von Linoleum und seinen Ersatzproduk-wie Kamptulikon oder Kosticin, verbraucht. Das erstere ent-als Bindemittel einen aus Kopal, Harz, oxydiertem Leinöl Trockenstoff bestehenden Zement, das zweitgenannte ist ein Korkmehl, Kautschuk, Guttapercha und eingedicktem Leinöl latten gewalztes Gemisch.

Die in der Schuhherstellung statt Holzspan oder Teerfilz endeten Korkausballmassen sind unter Anwendung von ne auf Weichpech und Korkgrieß, ähnlich den Isolierform-en bereitete Ziegel. Bei kalter Herstellungsweise stellen in inniges Gemenge von Korkklein und Kautschuklösung, Korkfüllzement dar. Weiter verwendet man gemahlene abfälle in Verbindung mit Kollodium und Rizinusöl oder anderen Bindemitteln zur Herstellung der Kunstkorke, wie it. Ohne Bindemittel dienen die Korkabfälle als Verpak-s- oder Ausfüllmaterial für leicht beschädliche Waren und Weintrauben, weiterhin zum Füllen von Kissen und Ma-n. Die geringwertigsten Abfälle dienen zur Herstellung Kork- oder Spanischschwärze.

Wie ein bei normalen Verkehrsverhältnissen in Überfülle ndener und deshalb wenig geachteter Stoff bei eintretender heit erst richtig geschätzt wird, dafür war der Kork nd des Krieges ein schlagendes Beispiel. Man hat es ver-, ihn durch Holz, Holzschwamm, Holunder- oder Sonnen-nmark, Papiermasse, Glas- und Schlackenwolle, Borken, , Torfmehl und andersartige Surrogate zu ersetzen, wovon nur die noch vereinzelt bei Mineralwasser gebrauchten nverschlüsse bis heute erhalten haben.

Rundschau

affinieren von Ölen. (D. R. P. 420087 v. 1. V. 1924. *Daniel* in Oakland, Calif., V. St. A.)

atent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Raffinieren von n bei dem Fraktionen mit gewünschten Siedegrenzen aus Destillationsdämpfen mittels eines Dephlegmators konden-verden, durch den eine Kühlflüssigkeit strömt, dadurch ge-ichnet, daß ein Teil des so gewonnenen Kondensats wei-mittels Dampfes destilliert wird, um die leichteren, im End-nis nicht gewünschten Fraktionen auszuscheiden, und daß eser weiteren Destillation die in dem vom Dephlegmator nden übrigen Teile des Kondensats enthaltene Wärme be-wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekenn-et, daß der Teil des Kondensats, dessen Wärme für die estillation des anderen Teiles ausgenutzt wird, nötigenfalls weiterer Kühlung dem Dephlegmator als Kühlmittel zuge-wird.

Herstellung von Kunstharzen und deren Lösungen. (D. R. P. 420414 v. 31. VII. 1924. *Firma Badische Anilin- und Soda-Fabrik* in Ludwigshafen a. Rh.*).)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kunstharzen und deren Lösungen, darin bestehend, daß man Harze aus zyklischen Ketonen zusammen mit anderen künstlichen oder natürlichen Harzen oder Cellulosederivaten verarbeitet.

Klebmittel für paraffinierte Papiere. (D. R. P. 421682 v. 4. V. 1924. Firma *Paur & Co. A.-G.* in Dresden.) Gegenstand der Erfindung ist ein neues Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels, welches zum Kleben von paraffinierten Papieren Verwendung finden soll. Bei den bisher bekannten Leimen hat sich keine genügende Bindung auf der glatten Oberfläche derartiger Papiere ergeben. Weiterhin trat mit den bisher bekannten Klebstoffen meist eine störende Zersetzung des Papieres ein.

Das nach vorliegendem Verfahren hergestellte Klebmittel beseitigt diese Mängel. Das Verfahren kennzeichnet sich darin, daß man Gummiarabicum mit lauwarmem Wasser anrührt, darauf gibt man Invertzuckerlösung und schließlich Harzlösung hinzu und rührt kräftig um. Als gutes Mischungsverhältnis hat sich durch die Praxis ergeben:

600 g Gummiarabicum,
600 g lauwarmes Wasser,
1000 g Invertzuckerlösung,
2000 g alkoholische Harzlösung.

Die genügende Bindefähigkeit für glatte, paraffinierte Papiere wird besonders durch die Harzlösung bedingt.

Man kann auch Kunstharze, z. B. Cumaronharz, Gummiharze, z. B. Ammoniakharz, oder Balsame, z. B. Canadabalsam, zur Herstellung des Klebmittels verwenden.

Als Zusammensetzung der Harzlösung wird am besten 75 Prozent Nadelholzharz und 25 Prozent Alkohol verwendet.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung eines Klebmittels für paraffinierte Papiere, dadurch gekennzeichnet, daß man Gummiarabicum im lauwarmen Wasser anrührt, Invertzuckerlösung und alkoholische Harz- und Kunstharzlösung zufügt und kräftig rührt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man 600 g Gummiarabicum in 600 g lauwarmem Wasser anrührt, 1000 g Invertzuckerlösung und 2000 g Harzlösung zufügt und kräftig rührt.

Feuerlöschpulver. Die Feuerlöschpulver sind derartig zusammengesetzt, daß sie das Feuer durch Entwicklung von Gasen ersticken. Bekannt sind für diesen Zweck verschiedene Handfeuerlöschapparate, die ein derartiges Pulver enthalten, das beim Gebrauch durch die kleine Kohlensäureflasche des Apparates auf die Flammen geschleudert wird. Vorschrift für ein Feuerlöschpulver zum Füllen vonn Apparaten: Natrium bicarbonicum, technisch rein, 92 kg, Talcum venetum pulvis 0,8 kg. Wünscht man das Pulver rein weiß, ist Natr. bicarbonic. pur. plv. unnd Talcum venetum 000 zu verwenden. Den Talkumzusatz macht man deshalb, um ein Verstopfen des Apparates durch Natr. bicarbonic. zu vermeiden. Ferner kommt unter der Bezeichnung Feuerlöschdosen eine in Dosen verpackte trockene Mischung aus 4 T. Kohlepulver, 32 T. Schwefelpulver und 64 T. Kalisalpeter in den Handel. Die Dose wird (trocken) in das Feuer geworfen; es entwickelt sich schweflige Säure, die das Feuer löscht.

Das einfachste und billigste Feuerlöschpulver, welches man mit der Hand in die Flammen schleudert, ist das Natriumbicarbonat. Das doppeltkohlensaure Natron zersetzt sich hierbei in Kohlensäure, die die Flammen erstickt, und in Soda, welche die Stoffe mit einer unverbrennbaren Schicht versieht.

(Drogenhändler, Eberswalde.)

Fensterpoliturpaste. 56 g Castilische Seife löst man in 84 g kochendem Wasser und mischt als feinste Pulver dazu: 112 g präparierten Kalk, 84 g französischen Kalk (Kreide) und 56 g Tripel. (Spatula d. Pharm. Ztrhalle.)

Ein neues Verfahren zur Vertilgung des Holzwurmes. Die als Holzwürmer bekannten Larven verschiedener Bohrkäfer (einige Anobium-Arten sowie Ptilinus pectinicornis L.) richten bekanntlich in Möbeln, hölzernen Geräten, zum Teil auch in lebendem Holz großen Schaden an, indem sie die befallenen Gegenstände mehr oder weniger in Wurmmehl verwandeln. Die Bekämpfung dieser Schädlinge bietet deshalb große Schwierigkeiten, weil man den Holzwürmern, die in ihren gewundenen Gängen hausen, nur schwer beikommen kann. Ich möchte deshalb eine einfache, zuverlässige und billige Methode mitteilen, durch die es möglich ist, die Holzwürmer in verhältnismäßig kurzer Zeit zu vernichten.

Man stellt sich eine 5 v. H. starke Roh-Chloraminlösung her, indem man einen großen gehäuften Eßlöffel Roh-Chloramin in einer 200-g-Flasche in Leitungswasser auflöst. Roh-Chloramin „Heyden" (Pharm. Zentrh. **66**, 94, 1925) unterscheidet sich lediglich dadurch von dem Reinchloramin, daß die Lösungen etwas trübe sind. Dieser Umstand ist auf geringe Beimengungen anorganischer Substanzen zurückzuführen, die auf die Wirkung jedoch keinerlei Einfluß ausüben. (Pharm. Ztrhalle).

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Otto Schmidt* und Dr. *Karl Seydel* in Ludwigshafen a. Rh.

Handelsteil

Handels- und Marktberichte.

Originalbericht aus Hamburg Nr. 10.

Hamburg 39, den 8. Mai 1926.

— Seit meinem letzten Bericht ist ein Ereignis von folgenschwerer Bedeutung für das gesamte europäische Wirtschaftsleben eingetreten. Der englische Generalstreik, dessen Wirkung sich zunächst noch gar nicht übersehen läßt. Ungeheurer Schaden wird dadurch dem englischen Handel und der Industrie zugefügt, aber die Folgen erstrecken sich schon auf den Kontinent und zeigen in dem erneuten Sturz des französischen Franken die Macht der englischen Finanz. Es wird für Deutschland, welches in Bezug auf Streiks seit dem Kriege ausreichende Erfahrungen gesammelt hat, interessant sein zu beobachten, wie sich die analogen Verhältnisse in England abwickeln und wie die Dinge dort behandelt werden.

Eine Wirkung auf die Ölmärkte war bis soweit nicht zu erkennen. Man befürchtete zunächst Komplikationen durch das Ausbleiben der über England zur Ablieferung gelangenden Rohstoffe, aber schließlich überwog die Meinung, daß im Gegenteil durch die Stillegung des englischen Handels mehr Waren nach dem Kontinent dirigiert werden würden. Die Preise für spätere Lieferungen gestalteten sich fast ausnahmslos schwächer.

Neben diesen Eindrücken über die Folgen des Streiks ist das Verhalten der Produktenmärkte der Vereinigten Staaten bemerkenswert. Ich habe bereits ausgeführt, daß sich im Vorjahre im Mai eine Erholung durchsetzen konnte. In diesem Jahre scheint es ähnlich zu liegen. Talg ging am 23. IV. von $ 8¾ auf $ 8½ zurück, eine Lage, welche mit der Haltung des Londoner Marktes und den Preisen anderer Fettstoffe seltsam kontrastiert. Z. B. ist Baumwollsaatöl im letzten Halbjahr von $ 9¼ auf $ 13½ gestiegen, während Talg in der gleichen Zeit von $ 10¾ auf $ 8½ zurückwich. Da müssen schon Gründe interner Art mitgespielt haben. Schmalz zeigte steigende Richtung und ist von $ 14⅓ auf $ 14⅞ erhöht. Auch andere Produkte wie Kaffee und Baumwolle zeigen Erholungen, während Getreide und Leinsaat noch unentschlossen zu sein scheinen.

Die Signatur des deutschen Öl- und Fettmarktes ist vorläufig noch die gleiche wie bisher. Zwar hat sich die Bedarfsfrage weiter gebessert, aber in den Handelskreisen herrscht noch große Unentschlossenheit, welche durch die unsichere Haltung der Märkte immer neue Unterstützung findet.

Die Reichsstatistik des Monats März war günstig und für den gesamten Warenhandel in stärkerem Maße aktiv als der Februar und Januar. Im Verkehr der Ölsaaten sowie der Öle und Fette zeigt sich deutlich die Belebung des Geschäftes, welche indessen nur auf das Konto der Ölindustrie zu setzen ist, dagegen dem Handel keine Früchte bringt. Einige Zahlen mögen dies erhellen.

A. Einfuhr von Ölsaaten in Tonnen von 1000 kg.

	März 1926	März 1925
Raps	300	4 950
Sonnenblumen	4 400	11 000
Erdnüsse	53 650	31 300
Leinsaat	22 850	15 200
Baumwollsaat, Sojabohnen	43 000	55 450
Palmkerne, Kopra	25 400	19 150
Total	149 600	137 050

Zunahme ca. 10%.

B. Einfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 kg.

	März 1926	März 1925
Schmalz, Oleo, Premier Jus	12 200	11 950
Talg, Knochenfett	2 250	3 000
Fischöle und Hartfett	4 250	3 400
Leinöl, Bohnenöl	2 000	5 350
Erdnußöl, Kottonöl und andere Öle	600	5 000
Palmöl, Kernöl, Kokosöl	750	1 600
Total	22 050	30 300

Abnahme ca. 27%.

C. Ausfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 kg.

	März 1926	März 1925
Hartfett, Fischöl	1 500	900
Leinöl, Bohnenöl, Rüböl	1 100	2 400
Speiseöle (Erdnuß-, Sesam-)	1 300	2 400
Kernöl, Kokosöl, Ölsäure	3 000	1 500
Total	6 900	4 800

Zunahme ca. 40%.

Man sieht, daß mit der Steigerung der Einfuhr von Ölsaaten eine Vermehrung der Ausfuhr von Ölen Hand in Hand geht. Hinter der erhöhten Tätigkeit der Ölmühlen bleiben die Umsätze des Einfuhrhandels zurück. Besonders groß ist die V wendung von Speisefetten, ein Beweis, daß die Margari industrie sich hebt, was im Hinblick auf die hohen Butterpr verständlich erscheint.

Die weitere Entwicklung bleibt zunächst noch eine Fr des Kredites. Solange sich diese Frage nicht zufriedenstell lösen läßt, ist mit einer ernstlichen Belebung des Geschä nicht zu rechnen.

Franz Gabai

Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.

*** Der Generalstreik in England dürfte bei längerer Da vielleicht geeignet sein, auf die Marktlage von Ölsaaten Öl im Sinne der Produzenten wie des Zwischenhandels eini Einfluß auszuüben, den man im Augenblick jedoch noch n übersehen kann. Die Aussichten in den Produktionsländern nach wie vor günstig, sodaß die Versorgung Europas keine Schwierigkeiten begegnet. Schiffe, welche englische Häfen n anlaufen können, werden eben nach festländischen Häfen d giert. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen der letz Woche umfaßten 10 000 t nach Nordamerika, 13 700 t an O und nach englischen Häfen und 10 000 t nach dem Festlande, letzteren 3000 t nach Frankreich, 4000 t nach Holland, 17 nach Antwerpen und 1000 t nach Skandinavien, insgesamt 337 gegen 43 700 t in der Vorwoche, insgesamt aber nur 18 100 t 12 000 t in den vergleichenden Vorjahrswochen. Die indisc Abladungen waren im Vergleich zum Vorjahr überwiegend ger Verschifft wurden von dort nach Europa in der letzten Woche der vergleichenden Vorjahrswoche 3200 t bezw. 6975 t Leins 2450 t bezw. 1325 t Rübsaat und 400 t bezw. 2800 t Baumw saat. Die Abladungen von Indien seit Anfang dieses Jahres wa auffällig gering im Vergleich mit solchen aus dem Vorjahr. V schifft wurden in diesem Jahr und dem Vorjahr bis Ende A 29 150 t bezw. 92 250 t Leinsaat, 34 575 t bezw. 85 575 t R saat und 45 100 t bezw. 92 900 t Baumwollsaat. Aus dieser genüberstellung ist also auf zunehmende Abladungen von dien in der nächsten Zeit mit einiger Bestimmtheit zu schlie

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calc £ 17 bis 16.8/9, Bombay £ 17.7/6, Plata £ 14.12/6 bis 1 Rübsaat, Toria, £ 20.12/6, gelbe Cawnpore £ 21.5, Kottons Bombay, £ 7.17/6, schwarze ägyptische £ 9.12/6, Sojabo £ 11.17; Hull: Leinöl £ 30.15, Kottonöl, rohes Bom £ 35, rohes ägyptisches £ 35.5, Rizinusöl, pharmazeutis £ 50 bis 51, technisches erster Pressung £ 45 bis 46, zw Pressung £ 42 bis 43, Palmkernöl, gepreßt, £ 42.10, Erdn £ 44.15, geruchfrei £ 48.15, Sojaöl £ 36, geruchfrei £ 3 Rüböl £ 47, raffiniert £ 49 pro t; Amsterdam: Rüböl, rätig, Fl. 68¾, Leinöl Fl. 37 die 100 kg ohne Faß ab Fal

Am deutschen Markt war der Preis für Leinöl RM bis 72,50, rohes Sojabohnenöl RM 84 bis 84,50, Palmöl, La RM 82 bis 82,50, rohes Rüböl RM 108 bis 109 je 100 kg Faß ab Lager.

Öle und Fette.

(Wochenbericht der Firma Carl Heinr. Stöber, Komm.-Ges. a. Hamburg 11.)

Hamburg, den 6. Mai 19

Rindertalg: Die gestrige Londoner Auktion fiel Die Forderungen der südamerikanischen Ablader sind nach vor fest, besonders für spätere Termine hält man auf Pr Infolge des z. Zt. in England herrschenden Generalstreiks eine lebhafte Nachfrage eingesetzt nach Loko- und kurzfäll Ware. Lokoware ist knapp und wurde zu steigenden Preisen kauft. — Leinöl. Während die Nachfrage für prompte als gut zu bezeichnen ist, liegen spätere Termine vernachläs Die Preise hielten sich, abgesehen von kleineren Schwankun auf dem gleichen Stand der Vorwoche. Die argentinische Re rung beziffert das offizielle Leinsaatergebnis auf 1 908 0 wovon für den Export 1 198 000 t gegen ca. 802 000 t der herigen Ernte verbleiben. Wie sich die Lage auf dem Le markt gestaltet, bleibt abzuwarten. Es ist jedoch zu berück tigen, daß die heutigen Notierungen für Leinöl gegenüber die zur gleichen Zeit des Vorjahres um ca. Hfl. 15 niedriger li Der Absatz in Leinöl in der Lack- und Farbenindustrie hat gegenüber dem Vorjahre wesentlich erhöht, und die Nach dieser Kreise hält im gesteigerten Maße an. In der Seifenin strie ist Sojabohnenöl infolge seines hohen Preises vollkom durch das wesentlich billigere Leinöl verdrängt worden, s der für diese Fabriken in Frage kommende Leinölverbr nicht außer acht gelassen werden darf. — Kottonöl. D Marktlage war unverändert. Infolge des englischen Stre herrschte eine wesentlich bessere Nachfrage nach Lokow — Sojabohnenöl lag ohne Interesse bei unveränderten No tierungen. — Rizinusöl. Auch in diesem Artikel macht das Ausbleiben der englischen Ware bemerkbar. Die Nach seitens des inländischen Konsums nach Lokopartien hat sich ge bessert, und die geforderten Preise mußten meistenteils b ligt werden. — Fettsäuren. Helle Sorten sind knapp an geboten bei steigenden Preisen. — Palmkernöl bleib fü prompt nach wie vor rege gefragt. Die Notierungen bra keine nennenswerten Veränderungen. Auch die Preise für

osöl zeigen den gleichen Stand der Vorwoche. Das Geschäft ewegte sich in engen Grenzen. — Dorschtran. Die Nachrage nach technischer Ware ist in den letzten Tagen wieder twas größer gewesen, und die nordischen Ablader haben ihre otierungen erhöht. — Sulfuröl war wenig gefragt bei nveränderten Preisen.

Hamburg, den 7. Mai 1926.

Leinöl, I. Hälfte Mai 72, Leinöl Mai-Aug. 71,75, Leinölrnis 74, Palmkernöl, roh, in Fässern 93, Kokosöl, roh, in Barls 100, Kokosöl Ceylon in Fässern 98,50, Erdnußöl, roh, Ia 96,50, ottonöl, techn., raff., engl. 87, Sojabohnenöl, roh 84,50, Leinöltsäure 76, Kokospalmkernfettsäure 84, Erdnußölfettsäure 70, esamölfettsäure 68, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, st. 81, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Presng 87, Rizinusöl DAB 5 104,50, Waltran III 57, Sulfurolivenöl , Pflanzenöl 52—66, Talg, südamerik., A 89—93, Talg, südnerik., A, schwimmend 88, Talg, austr., mixed, good colour —90, Talg, austr., mixed, fair colour 85—87, Hammeltalg, chn. 90—94, Schweinefett, techn., mittelfarbig 76, Schweifett, weiß 96, Rüböl, roh 109, Abdeckereifett 68—71, Rohdizinaltran 72—73, Dorschlebertran, extra hell 63—65, Dorschertran, gelb 58—60, Dorschlebertran, braunblank 54—55, Dorschertran, braun 45—48, Extraktionstran 27—30, Heringstran, llgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einließlich Verpackung.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl.

Hamburg 1, den 6. Mai 1926.

Der Markt ist fest mit Tendenz nach oben, und auch ich r gezwungen, meine Notierungen erneut wesentlich heraufzuzen. Für greifbares Holzöl wird heute £ 72 bis 73 p. engl. und für Abladungspartien £ 62 bis 63 p. engl. ton gefordert.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg.

Hamburg 8, den 6. Mai 1926.

Palmöl: Der Markt war leicht abgeschwächt, doch durch englischen Streik haben die Preise wieder etwas angezogen, für direkt schwimmende Ware nach dem Kontinent Nachge vorhanden war. Wir notieren heute freibleibend wie gt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.10, Lagos-Palmöl, wimmend auf Hamburg, £ 38, Dahomey-Palmöl, schwimmend Hamburg, £ 38, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamg, £ 37.10, rotes Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamg, £ 32, Bas. 2%, Loanda-Palmöl, loko Hamburg, £ 33.10, os-Softs-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 37.10, Lagos-Softs-Palm-Juni-Juli-Abl., £ 37.7/6.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion ist ausgefallen en des in England ausgebrochenen Streiks. Im allgemeinen die Loko-Ware noch knapp, doch nimmt man an, daß viele tien, die auf England schwimmen, bei längerer Fortdauer Streiks nach dem Kontinent dirigiert werden, was vielt etwas auf den Markt drückt. Im Augenblick sind die se noch unverändert, und wir notieren heute freibleibend folgt. Sansinena-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 44, Sansi-Rindertalg, schwimmend, £ 43.10, Saladero-Rindertalg, Mai-Abl., £ 43, Rayburne-Rindertalg, Mai-Juni-Abl., £ 43, mixed Tallow, prompt von England, £ 43.10, Home Melt ow, prompt von England, £ 43, dän. Ochsentalg, prompt Dänemark, dän. Kr. 83,50, weißl. deutscher Rindertalg, loko 91, B.-Talg, loko £ 41.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze.

Hamburg 1, den 6. Mai 1926.

Auch in der letzten Woche wurden in den einzelnen Artigrößere Umsätze getätigt, sodaß die allgemeine Geschäftsaugenblicklich als etwas günstiger zu bezeichnen ist.

Paraffin: Das Angebot in Loko- und kurzfälliger Ware knapp; auch für die späteren Abladungstermine waren Ofn kaum zu erhalten. Besonders für die letzteren Positionen ate sich wohl mit Rücksicht auf die hierfür unbedingt zu rtenden Preiserhöhungen eine lebhafte Nachfrage bemerk. Ich notiere heute noch für Ia weißes amerik. Tafelffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschup50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware $ 14 für Tafelparafund $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaf50/52° kostet heute $ 13,50 ab Grenze. — Ceresin: In em Artikel wurden einige kleinere Konsumorders gedeckt. Notierungen sind die gleichen geblieben, für Ceresin nalb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° .75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen enthend. — Bienenwachs: Im Laufe der letzten Woche e eine lebhafte Nachfrage für diesen Artikel ein und wurgrößere Posten vom Konsum aufgenommen. Die Forderungen vorläufig noch unverändert für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 184 bis 198 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis 197 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 p. kg. — Japanwachs: Die feste Tendenz hält weiter an. Ich notiere heute noch unverändert für Lokoware sh 85 p. cwt. und Abladungspartien sh 82 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Karnaubawachs: Auch für dieses Produkt blieb regstes Kaufinteresse bei festem Markt bestehen. Die letztgenannten Preise kommen auch heute noch in Frage, d. h. also für fettgrau notiere ich sh 164 p. cwt., courantgrau sh 165 p. cwt. und für Abladungspartien sh 164 bis 166 p. cwt. — Harz: Während die Preise für Loko- und kurzfällige Ware infolge der geringen Vorräte und des demgegenüberstehenden lebhaften Interesses weiter in die Höhe gegangen sind, haben die Forderungen für Abladungspartien nachgegeben. Ich notiere heute für amerikanisches Harz, „F/G" $ 13,50 bis 14, Abladungsware „F/G" $ 11,50, „H/J" $ 12.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

München, den 7. Mai 1926.

Bei unveränderter Tendenz ist der Markt preishaltend, Bienenwachs wieder etwas fester bei gesteigerter Nachfrage. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin naturgelb 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch A.-G.

Vom Hamburger Harzmarkt.

Hamburg, den 8. Mai 1926.

○ Die letzten Notierungen stellten sich hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 13,70, G 13,75, H 13,85, J 14, K 14,25, M 14,50 $ die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Abladungsware: F 5,15, G 5,30, H 5,35, J 5,50, K 5,75, M 5,95, (NWG und W fehlen) $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: 2 A 14,70, 4 A 15 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager. Abladungsware: F 382, G 384, H 387, J 390, K 392, M 394, N 400, WG 408, WW 413, OOO 415, OOOO 420, VAV 422, EX 425, EXE 432, AAA 437, AAAAA 442, XX 450, XXX 455 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XI 10,60, VIII 12,70, VI 13, III 14,85, 1e 15, Excels. 15,60 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%, ab Lager. Abladungsware: XII 9, XI 10, X 11,25, IX 11,75, VIII 11,85, VII 11,95, VI 12, V 12,20, IV 13, III 14,20, II 14,60, Ic 14,70, Is 14,80, Ie 14,90, Excelsior 15 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz. Abladungsware: hell 11,50, mittel 10,75, dunkel 9,50, tel quel 10,75 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Notierungen: Amerikan. Harz F/G 28/-, H 28/3, K 28/9, M 29/-, N 32/-, WG 35/-, WW 39/3; französisches Harz F/G 26/-, K 26/9, M 27/6, N 28/3, WG 30/-, WW 30/9 sh per cwt. ex wharf.

Im Harzmarkte wurde in der letzten Woche ein mittleres Geschäft verzeichnet. Die Loko-Preise halten sich ziemlich fest, weil die Vorräte abzunehmen beginnen und die Ankünfte der letzten Zeit nur spärlichen Umfang aufwiesen, wie sich dies aus der ganzen Lage der letzten Monate leicht erklären läßt.

Von amerikanischem Harz fehlen jetzt einzelne Typen ganz; auch spanische Ware ist nicht mehr in jener Auswahl erhältlich wie noch vor kurzem; die alte Ernte ist in Spanien in der Hauptsache geräumt, weshalb Abladungen schon einige Wochen so gut wie ausbleiben müssen. Die neue Ernte wird von Spanien noch nicht an den Markt gebracht, weil sie gegenüber sonstigen Jahren in der Entwicklung noch stark zurück ist. Es werden lediglich nominelle Preise aufgegeben, die gegenüber den letzten 3 Wochen keine nennenswerten Veränderungen aufweisen und schon deshalb seitens der Harzkäufer für Abladungstransaktionen vorerst wenig Beachtung finden. Denn der Konsum sagt sich richtig, daß — ebensogut wie in Amerika die Abladungspreise mehr und mehr zurückgegangen sind — dies auch in den spanischen Offerten zum Ausdruck kommen müsse, bevor man sich entschließen kann, Käufe vorzunehmen. Der Monat Mai wird wohl noch darüber hingehen, bis sich das Geschäft in spanischem Harz neuer Ernte einigermaßen entwickeln kann und besser über-

sehen läßt. Da aber der schon länger mit seinen Eindeckungen zurückhaltende Bedarf dann umfangreicher an die Märkte wird kommen müssen, so ist es vorerst gar nicht ausgeschlossen, daß sich eine ziemlich feste Tendenz noch einige Zeit wird behaupten können, die erst dann sich abschwächen dürfte, wenn die neue Ernte in stärkerem Umfange in Erscheinung tritt.

Bezüglich französischen Harzes liegen die Verhältnisse ähnlich wie bei der spanischen Ware. Man verkauft eben noch die letzten Bestände der alten Ernte ohne sich einstweilen für Abschlüsse neuer Ernte festzulegen. Für die französischen Exporteure wirkt allerdings auch die sich verschlechternde Valuta hemmend und man geht nach und nach und noch immer mehr zur Notierung der Dollar-Währung über, wie es bei den hier noch befindlichen Restkonsignationen schon seit einiger Zeit gehandhabt wurde. Was man sonst von Notierungen aus Frankreich zu sehen bekommt, ist meist nur nominell und kann als Richtschnur für die laufende Entwicklung schlecht dienen.

Die amerikanischen Abladungsmärkte brachten während der letzten Woche wieder langsam weichende Notierungen für die hauptsächlichsten Konsumgrade; nur die ganz hellen Sorten halten fest. Das Interesse bei uns für amerikanisches Harz blieb deshalb wieder auf den notwendigsten Umfang beschränkt, weil man allgemein noch weiteren Rückgang für wahrscheinlich hält. Bis jetzt ist die neue Ernte auch drüben noch wenig in Erscheinung getreten, wie sich aus den bekannt werdenden Zufuhrziffern an den amerikanischen Erstmärkten ziemlich gut kontrollieren läßt. Man hat drüben aber eine ziemlich zuversichtliche Stimmung und glaubt nicht, resp. tut so, als ob man es nicht annehme, daß der Rückgang noch weitere Fortschritte wesentlichen Umfanges machen wird.

Mineralöle und -Fette.

Dresden-A. 1, den 6. Mai 1926.

Die Notierungen auf dem Mineralölmarkt sind unverändert. Der Preis für pennsylvanisches Rohöl lautet immer noch Dollar 2,95—3,65 pro Barrel. Seitens der Verbraucher ist die Nachfrage nach Schmieröl nicht unbefriedigend, und wir glauben, mit einer allmählichen Besserung der Geschäftslage in der Mineralöl-Industrie rechnen zu können. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt in RM einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50 34,25—57,75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11 b/50 39,25—48, amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3—7 b/20 31—34,25, amerik. Heißd.-Zyl., Flp. ca. 265—330 38,25—82,25, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220/240 35, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 32—34,25, Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3—7 b/20 29—31, Vaselinöl, weißlich und weiß 49—57, Petroleum, ausschließlich Faß 28, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 12,50, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, spez. Autogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 55,50, Wagenfett 23—28, Karbolineum 19,75, Teerheizöl 12,75, Klauenöl 170, Rüböl, roh, klar 102,50, Rüböl, raff. 104,50. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack.

Hamburg, den 7. Mai 1926.

*Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34, Terpentinöl, franz. $ 34, Harz, amerik. FGH $ 14,15, WG $ 15,15, WW $ 16,30, Schellack TN orange sh 125, Schellack lemon sh 160.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien.

Hamburg, den 7. Mai 1926.

Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30, Ätzkali, 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 24,25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 87, Bleimennige, rein 87, Bleiweiß, pulv. 89, Bleiweiß in Öl 98, Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 45, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 5,30, Essigsäure 80%, chem. rein 145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 14,60, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 63, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99% 42, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 51, Pottasche 96/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 38, Salmiakgeist 0,910 26, Schwefelnatrium 60/2% 19,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,25, Soda, kalz. 96/8% 14,50, Soda, krist. 8,50, *Tonerde, schwefels. 14/5% 8,25, *Tonerde, schwefels. 17/8% 10,75, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zinkweiß Rotsiegel 76,50, Zitronensäure, blfr. 305.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Der Markt lag ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Vom Fastagenmarkt.

*** (6. Mai 1925.) Die Verhältnisse am Holzmarkt haben si bisher keineswegs gebessert, die Kauflust ist nach wie vor u bedeutend, sodaß in der letzten Zeit das in den Staatsforsten z Versteigerung gekommene Holz vielfach unter der Taxe abgeg ben werden mußte, um die Ware abzusetzen. Sehr oft wur jedoch auch der Zuschlag nicht erteilt, weil die Gegengebote eb zu niedrig waren. Der Not der Zeit würde es entsprech wenn der Fiskus den Käufern zeitgemäße Zahlungsbedingung einräumen wollte. Die Zahlungsfristen werden in den meist Fällen eben als zu kurz angesehen. In der Kistenfabrikation wur im Laufe des Berichtsmonats fast überall über Mangel an Au trägen geklagt, die Kistenfabriken waren meist gezwungen, ih Betriebe einzuschränken. Am Brettermarkt war die Nachfra gering. Die Vorräte drückten auf die Preise. Die allgemeine wi schaftliche Lage hat sich keineswegs in solchem Umfange gebe sert, daß wesentliche Belebung des Geschäftes schon bald zu e warten sein wird.

Die Nachfrage nach Ölbarrels der verschiedenen Sorten li wie früher zu wünschen übrig, der Zwischenhandel war kleiner Preiskonzessionen nicht abgeneigt. Gebrauchte fülldichte Ölbarre Hartholzfässer, von hellen Mineralölen entleert, kosteten RM bis 7,25 pro Stück in Ladungen ab Lieferstelle. Mehr als RM 6, pro Stück will der Handel beim Aufkaufen nicht anlegen. Größe Vorräte unterhalten die Verbraucher zurzeit nicht, da die allg meine Marktlage Preiserhöhungen wohl kaum zuläßt. Teer u Teerbarrels wurden meist auch nur in dringenden Fällen gekau Die Preise für Teer und Teerölfässer schwankten zwischen R 5,75 bis 6,25 pro Stück in Ladungen ab Lieferstelle. Das Angeb auf Weinfässer aller Art war unverändert rege, überwiege wurden verhältnismäßig billige Preise gefordert, um die Vorrä verwerten zu können. Neue Weintransportfässer aus Eichenspa holz kosteten bei 150 Litern Inhalt RM 30, bei 100 Litern Inha RM 20, 50 Litern Inhalt RM 14,50 und 30 Litern Inhalt RM bis 10,25 pro Stück ab Station. Beim Bezuge größerer Mengen mit kleineren Preisermäßigungen zu rechnen. Für Eisenfäss neu und gebraucht interessierten sich die Käufer wie früher n wenig. Gebrauchte fülldichte Eisenfässer, unverzinkt, 400 Lit Inhalt, kosteten RM 17 bis 18, bei 600 Litern Inhalt RM 21 bis pro Stück frei Waggon süddeutscher Station.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets u willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Billand & Co. G. m. b. H. Provisions- u kommissionsweiser Vertrieb von Leim, Gelatine, Lack, Farb und ähnlichen Artikeln. Stammkapital 5000 RM. Geschäf führer Kaufmann Eduard Billand, Frau Else Billand, g Fritz.

† Berlin. Groß-Berliner Seifen-Einkaufsgenossensch „Vertrauen", e. G. m. b. H., Sitz Berlin. Einkauf von Waren, v Haus- und Toiletteseifen, Wirtschaftsartikel, kosmetische Artik, kurzum alle einschlägigen Waren der Branche im großen z billigsten Weitergabe an die Mitglieder im kleinen.

Augsburg. „Oleinverwertungsgesellschaft Maier & C, München", Sitz Augsburg: Firma erloschen.

Berlin. Deutsches Tauhuseifen-Syndikat G. m. b. H. I Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidator ist der Direktor Er Klose in Berlin.

Berlin. „Duffag" Chemisch-technisches Werk, A.-G. I Abordnung des Dr. Rudolf Pick in den Vorstand ist beend. Wilhelm Fraenkel, Diplomingenieur, Charlottenburg, ist zu Vorstand bestellt. — Technische Öl- und Fett-Gesellschaft b. H. Stammkapital auf 5000 RM umgestellt. — Enameli Werke G. m. b. H. Stammkapital auf 30 000 RM umgeste. William J. Meyers durch Tod als Geschäftsführer ausgeschied. — Der Reichsverband für Knochenverwertung Rohag G. b. H., an dem hauptsächlich die Scheidemandel-Gesellsch beteiligt ist, hat das Kapital von RM 1 Mill. auf RM 320 zusammengelegt. — Die C. & G. Müller Speisefettfabrik A.- trägt nach Tilgung des vorjährigen Verlustes von RM 114 einen Gewinn von RM 9900 vor. Die Gesellschaft hat sich un Abschluß eines Interessengemeinschaftsvertrages an der Dres ner Speisefett A.-G. beteiligt und die Geschäftsanteile d Domma G. m. b. H. in Dresden erworben. Außerdem schw ben aussichtsreiche Verhandlungen über den Erwerb der Aktie majorität des in der Sanierung begriffenen Margarinewerks J. A. Schröder A.-G. in Berlin. In den Vorstand ist Erich K Fabian eingetreten. (Frkf. Ztg.)

Breslau. Ostdeutsche Seifen-Werke A.-G. Durch Besch der Generalversammlung der Aktionäre vom 29. März 1926 die Gesellschaft aufgelöst. Das bisherige Vorstandsmitglied W helm Pfeiffer ist alleiniger Liquidator.

Budapest. I. Meister, Inhaber der Seifenfabrik Meist, ist einer der Vorkämpfer der Seifenindustrie in Ungarn. gründete seine Fabrik im Jahre 1883; mit einer Produktion

10 Meterzentnern pro Woche zählte sie zu den kleinsten ben. Im Jahre 1886 erzeugt die erweiterte Fabrik be- monatlich 2 Waggons Seife, und ihre Produktion steigt n Vorkriegsjahren auf 10—12 Waggons im Monat, in- der größte Teil der technischen Fette des früheren Un- in dieser Fabrik verarbeitet wird. Nach dem Kriege, im 1922 wird die Fabrik Meisters wesentlich erweitert und modernen Apparaten ausgestattet. Meister überläßt nun- die Leitung seinen Söhnen Eugen Meister und Ing.- ker Emmerich Meister, welche heute bereits 2 Millionen eife im Jahre fabrizieren. Meister war der erste, der erseife in Ungarn eingebürgert hat, und seine Fabrik auch heute noch in dieser Richtung. Die Meister'schen Sei- ind im Handel beliebt und geschätzt, sie werden immer orliebe gekauft.

n. Danzig. Hier hat die dänische A.-S. Aarhus Olie- , da ihrer seit Jahren bestehenden Agentur durch die rholten starken Zollerhöhungen Einfuhr von raff. Speiseöl u unmöglich wurde, eine Raffinerie angelegt, die ihr Rohöl er Stammfirma zu niedrigem Zollsatz einführen kann und n Absatz in Polen und dem Freistaat Danzig bestimmt ist. der neuen Fabrik ist Ingenieur Schrader.

ortmund. Über das Vermögen der nicht eingetragenen Asmuth & Laufhütte, Großhandlung in Wasch- und Rei- gsmitteln in Marten i. W., Hauptstr. 60, ist am 26. April vorm. 11 Uhr 10 Min., das Konkursverfahren eröffnet. lter ist der Kaufmann Max Röseler in Dortmund, Duden- 12. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 20. Mai Konkursforderungen sind bei dem Gericht anzumelden m 27. Mai 1926. Erste Gläubigerversammlung am 20. 1926, vorm. 11 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin am 9. 1926, vorm. 11 Uhr, im hiesigen Amtsgerichtsgebäude, dische Straße 22, Zimmer 77.

üsseldorf. Färbol-Werk A.-G., Fabrik chemischer Ar- ür Schuh- und Lederbehandlung, hier. Die Gesellschaft ist .

insterwalde, N.-L. A. Thierack K.-G. Die Vermö- nlagen der Kommanditistinnen sind auf 50 000 RM her- tzt worden.

pladen. Bergische Kerzen- und Wachswarenfabrik in eid. Der Kommanditist Fritz Kotthaus in Burscheid ist aus- eden.

ostock i. M. Über das Vermögen des Kaufmanns Adolf n zu Rostock (Seifen, Parfümeriewaren) ist am 30. April nachmittags 1,10 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. rsverwalter: Rechtsanwalt Dr. Marsmann zu Rostock. An- rist und offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 22. 926. Erste Gläubigerversammlung am 19. Mai 1926, vor- s 10 Uhr, an der Gerichtsstelle. Allgemeiner Prüfungs- am 7. Juli 1926, vormittags 10 Uhr, daselbst.

eitz. Verein Chemischer Fabriken A.-G. Generaldirektor Stöve und Direktor John Wiebols sind aus dem Vorstand chieden.

---

rein Chemischer Fabriken A.-G. in Zeitz. In der G.-V. die Verwaltung eine scharfe Kritik über sich ergehen las- ie Bilanz sei in fast allen Positionen undurchsichtig und ängeln. Vor allem seien die hohen Bankschulden zu bean- , ebenso die mit rund M 9½ Mill. zu Buch stehenden ücke, Gebäude und Maschinen. Dies sei in Ansehung der gen Verhältnisse viel zu hoch. Die von der Verwaltung ene Erklärung befriedigte die Versammlung nicht völlig. trag, die Versammlung zu vertagen, wurde gegen 14 439 n abgelehnt, dagegen ein anderer Antrag auf Einsetzung us fünf Herren bestehenden Kommission, die die Ver- e bei der Gesellschaft sowie die Bilanz prüfen und einer Versammlung Bericht erstatten soll, angenommen. Ge- ericht und Bilanz, wonach ein Verlust von RM 1 832 053 iesen wird, fand gegen 15 093 Stimmen Genehmigung. Ein r erklärte daraufhin gegen diesen Beschluß Protest otokoll. Die Entlastung des Vorstandes wurde gegen Stimmen und die des A.-R. gegen 1200 Stimmen ausge- n. Neu in den A.-R. wurde Direktor Rassmussen-Magde- wählt. Bezgl. der Beteiligung an den Schlickumwer- Hamburg wurde von der Verwaltung mitgeteilt, daß n Wege des Aktienaustausches im Verhältnis 1 zu 1 3en sei. Über die weiteren Beteiligungen seien ver- e Verhandlungen in der Schwebe, doch könnten hierüber keine Mitteilungen gemacht werden. Über den derzei- eschäftsgang bzw. die Aussichten wurden von waltung keine Mitteilungen gemacht. Bemerkenswert ist, von Hamburg ausgehende Opposition nicht in dem er- Maße in Erscheinung getreten ist. (Frkf. Ztg.)

Stiner Ölwerke A.-G. in Züllchow. Die G.V. beschloß, 559 373 betragenden Überschuß vollständig für Abschrei- besonders auf Beteiligungen zu verwenden (Ka- 5,4 Mill.) Von den Beteiligungen habe die Lübecker len A.-G. mit Verlust gearbeitet. (Frkf. Ztg.)

Handel und Verkehr.

Beschlüsse der Ständigen Tarifkommission der Deutschen Eisenbahnverwaltungen.

Am 21./22. April 1926 ist in Friedrichshafen die 142. Sitzung der Ständigen Tarifkommission abgehalten worden, in der u. a. die nachstehend aufgeführte Tarifmaßnahme zur Durchführung empfohlen ist. Bindende Kraft erhalten die Beschlüsse bekanntlich erst, wenn von den maßgebenden Stellen (Hauptverwaltung usw.) kein Widerspruch erhoben wird. Nach den bisherigen Erfahrungen dürfte mit der Durchführung der genehmigten Beschlüsse frühestens zum 1. August d. J. zu rechnen sein.

1. Flüssige Pottasche (Pottaschenlauge) soll in die Klasse B aufgenommen und die bisherige Tarifstelle der Klasse B „Pottasche, soweit nicht in Klasse D genannt", wie folgt gefaßt werden:

„Pottasche, auch flüssig (Pottaschenlauge), soweit nicht in Klasse D genannt.

K. W.: Pottaschenlauge, s. Ziff. 57, Verzeichnis IV."

(Die Chemische Industrie).

Zölle und Steuern.

Der spanisch-ungarische Handelsvertrag. Der in der „Gaceta de Madrid" vom 17. April 1926 veröffentlichte Handelsvertrag zwischen Spanien und Ungarn tritt am zehnten Tage nach dem Austausch der Ratifikationen, der am 8. April 1926 in Madrid erfolgt ist, in Kraft. Der Vertrag enthält die üblichen Bestimmungen über die Behandlung der beiderseitigen Staatsangehörigen in Bezug auf Niederlassung, Handel, Industrie, Schiffahrt, Besteuerung usw. Für die Zollbehandlung bei der Einfuhr und Ausfuhr wird gegenseitig beschränkte Meistbegünstigung gewährt. Die Positionen der Zolltarife der beiden Länder, für welche die Meistbegünstigung zugestanden ist, sind in zwei Listen B und D aufgeführt.

Die in der Liste A angeführten, aus Spanien oder den spanischen Besitzungen stammenden Produkte werden bei der Einfuhr nach Ungarn zu den in der Liste angeführten Zollsätzen verzollt. Die in der Liste B genannten Produkte genießen bei der Einfuhr nach Ungarn Meistbegünstigung.

Die in der Liste C genannten ungarischen Produkte werden bei der Einfuhr nach Spanien zu den in dieser Liste angegebenen Zollsätzen abgefertigt. Die in der Liste D genannten ungarischen Produkte genießen bei der Einfuhr nach Spanien Meistbegünstigung. Alle anderen ungarischen Produkte haben Anspruch auf Behandlung nach den Sätzen der zweiten Spalte des spanischen Zolltarifs.

Ausgenommen von der Meistbegünstigung sind die Vergünstigungen, die Spanien den Produkten aus Portugal, der spanischen Marokkozone und den spanisch-südamerikanischen Republiken gewährt. Für die ungarischen Produkte werden bei der Einfuhr nach Spanien keine Zollzuschläge mehr erhoben. Bei der Einfuhr nach den Kanarischen Inseln und den spanischen Besitzungen in Nordafrika genießen die ungarischen Produkte Meistbegünstigung.

In den folgenden Listen sind nur die für unsere Leser in Betracht kommenden Waren wiedergegeben.

Liste A.

Position des ungarischen Zolltarifs	Warenbezeichnung.	Vertragszoll für 100 kg in Goldkronen.
347	Fichtenharz, etc. (Kolophonium)	frei
349	Terpentin, unrein; Terpentinöl, roh; Harzpech	frei
350	Terpentinöl gereinigt	5,00
403a)	Harzfackeln	20,00

Liste B.

Die spanischen Waren der nachfolgenden Abschnitte des ungarischen Zolltarifs genießen bei der Einfuhr nach Ungarn Meistbegünstigung: I—XVII, XIX—XXVI, XXVIII, XXX—XXXVI.

Liste C.

Position des spanischen Zolltarifs	Warenbezeichnung.	Vertragszoll in Goldpesetas
816	Toiletteseifen, nicht parfümiert, per kg (netto)	2,00
986	„Andere" pharmazeutische Spezialitäten per kg (netto)	4,80

Liste D.

Position des spanischen Zolltarifs	Warenbezeichnung.
36—48	Flüssige mineralische Brennstoffe und ihre Derivate: Schmieröle, Rückstände der Petroleumdestillation Vaselin, Vaselinöl, Paraffin, etc.
817	Toiletteseifen, parfümiert.
818	Seifen, für gewerbliche Zwecke.

819 Seifen, für medizinische Zwecke.
876 Perhydrol und dergl.
883 Zusammensetzungen auf Grundlage von Kupfersulfat, Kalium- und Natriumcyaniden und Arsensalzen, sowie Alkalicyanide und Arsenite von Natrium und Kalium und andere ähnliche, die zur Bekämpfung von Insekten oder Pflanzen- und Tierkrankheiten dienen.
954 Albumin, Fibrin, Gelatine und andere Eiweißstoffe und Leime, für gewerbliche Zwecke.
955 Tischlerleim.
976 Chemische Erzeugnisse, nicht besonders genannte, reine und pharmazeutische.
981 Zubereitete Appreturen, Dextrin und Senegalin.
(Die Chemische Industrie).

Sudan. Verzollung von alkoholhaltigen Parfümerien und Toilettepräparaten. Gemäß der Zoll-Zusatzverordnung Nr. 1 von 1926, welche am 20. März 1926 in Kraft getreten ist, sind alle flüssigen Parfümerien und Toilettepräparate mit mehr als zwei Volumprozent Alkohol mit 200 Millièmes per Liter reinen Alkohol und mit 8% vom Wert des Präparats nach Abzug des Alkoholwertes zu verzollen. Der Wert des in solchen Präparaten enthaltenen Alkohols wurde durch Verordnung vom 15. Februar zum Zweck der Zollveranlagung auf 20 Millièmes per Liter festgesetzt.

Bei der Einfuhr aus Ägypten ist für die genannten Waren im Sudan kein Zoll mehr zu bezahlen, wenn sie in Ägypten verzollt sind.

Britisch-Indien. Ausfuhrzoll auf Schellack. Nach einem Beschluß der legislativen Versammlung soll der Ausfuhrzoll auf Schellack für weitere fünf Jahre erhoben werden. Die Einnahmen werden zu Gunsten der betreffenden Industrie der Lack-Erforschungs-Gesellschaft überwiesen, die im Jahre 1921 in Anbetracht der besorgniserregenden Fortschritte der synthetischen Ersatzstoffe für Schellack gegründet wurde. Dieser Wettbewerb ist immer intensiver geworden, sodaß sich der Schellackhandel in großer Beunruhigung befindet. Die Regierung teilt diese Besorgnis, der Steuer-Ausschuß hat jedoch erklärt, daß die Ersatzstoffe noch nicht die Eigenschaften aufweisen, die den Schellack so wertvoll machen. Es wird in einer Erklärung darauf hingewiesen, daß z. B. Deutschland gefunden habe, daß die Verwendung von Schellack-Ersatzstoffen den Betrieb elektrischer Maschinen in heißen Ländern unmöglich macht. Der Steuer-Ausschuß schlägt eine Erhöhung des Ausfuhrzolls vor. Er glaubt nicht, daß eine geringe Erhöhung des jetzigen geringen Zollsatzes in Anbetracht der Preisschwankungen des Schellacks die Verbraucher zur erhöhten Benutzung von Ersatzmitteln veranlassen würde. Ein Ausfuhrzoll von 5% ad val. würde 38 Lakhs*) einbringen. Mit einem ernsten Widerstand der Schellackproduzenten wird nicht gerechnet.

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

= **Handelsübliche Beschaffenheit von Weichholzbarrels.** Mit Schreiben vom 21. März 1924 übersandte eine auswärtige chemische Fabrik einer Faßgroßhandlung des Handelskammerbezirkes Chemnitz folgendes Angebot: „Ich habe ca. 100 Stück gebrauchte, jedoch gut erhaltene fülldichte Weichholzbarrels, in denen Wasserglas transportiert wurde, abzugeben und frage an, ob Sie für den Posten Verwendung haben.“ Auf Grund dieses Angebotes kam ein Kaufvertrag zustande, der mit Schreiben vom 1. April 1924 von der Verkäuferin wie folgt bestätigt wurde: „Hiermit verkaufe ich Ihnen ca. 75 Stück am Spund entleerte Weichholzfässer zum Preise von 4,50 M pro Stück, frei Bahnhof der Niederlassung der Verkäuferin gegen sofortige Kasse.“ 5 Tage darauf wurden die Fässer der Käuferin durch die Eisenbahn und zwar in einem offenen Wagen übersandt. Sie wurden in einem Schauer durch die Verkäuferin gelagert, und es stellte sich einige Zeit später heraus, daß sie undicht waren und zum Teil sogar zerfielen. Die Käuferin rügte diesen Mangel sofort nach dessen Feststellung und verlangte Rückgängigmachung des Kaufes bezw. Schadenersatz. Die Verkäuferin weigerte sich, hierauf einzugehen, und behauptet, entsprechend ihrem Angebote geliefert zu haben. Dagegen ist die Käuferin der Ansicht, es seien ihr nicht, wie bestellt, fülldichte Weichholzbarrels geliefert worden, sondern lediglich Packfässer. Da durch die Besichtigung der Fässer, die in der Zwischenzeit sämtlich zerfallen und beschädigt sind, eine Klärung des Streitstandes nicht herbeigeführt werden konnte, wurde die Handelskammer Chemnitz vom Gericht um Auskunft darüber ersucht, welche Anforderungen nach der Verkehrsauffassung an fülldichte Weichholzbarrels im Gegensatz zu Packfässern zu stellen sind, insbesondere 1. hinsichtlich des Materials (gutes, trockenes, gehobeltes Holz, wie zugeschnitten), 2. der durchschnittlichen Stärke und Länge der Dauben, 3. des Kopfdurchmessers, 4. des Rauminhalts, 5. der Verwendungsmöglichkeit.

Die Handelskammer Chemnitz äußerte sich hierzu gutachtlich wie folgt: Weichholzbarrels unterscheiden sich von Packfässern in ihrem Verwendungszweck. Erstere sind zwar keine Dichtfässer, man kann also in ihnen nicht dünnflüssiges Material versenden, ihnen keinen kleinen Druck geben, auch sind sie n[icht] so widerstandsfähig und haltbar wie Dichtfässer, wohl aber w[er]den sie zum Versand von dickflüssigen Produkten, wie Öl, W[as]serglas, Karbolineum u. a. verwendet. Demgegenüber dienen Packfässer namentlich zum Transport von staubförmigen Wa[ren] wie Kreide, Graphit und Farben. Entsprechend dem Verw[en]dungszwecke sind auch die Weichholzbarrels besser gearb[eitet] als Packfässer. Erstere sind eine bestimmte Sorte von Fäs[sern] aus innen und außen gehobeltem Weichholz, das gut tro[cken] und zylindrisch zugeschnitten ist, mit 6—8 Eisenreifen gebun[den], manchmal außerdem auch noch mit einigen Holzreifen. Dau[ben] und Böden sind eingeschilft. Ein reguläres Barrel faßt in [der] Regel 170—175 Liter. Allerdings werden für gewisse Zw[ecke] auch andere Größen geliefert. Bei den üblichen Barrels haben Dauben eine Durchschnittsstärke von 2—2,2 cm und eine Lä[nge] von 83—85 cm. Der Kopfdurchmesser beträgt ca. 53—55 cm. [Der]artige Übereinstimmung in den Größenverhältnissen findet [sich] bei den Packfässern nicht, vielmehr sind sie verschieden g[roß] je nach dem Produkt, welches darin verschickt werden [soll]. Sie sind meist aus weichem ungehobelten Holz hergestellt. [Die] Dauben sind vielfach nicht zylindrisch, sondern glatt zugesch[nit]ten. Sie werden meist durch 4 oder mehr Holzreifen zusamm[en]gehalten, selten durch wenige schwache Eisenbandreifen. [Nach] den angeführten wesentlichen Unterschiedsmerkmalen ist es [nor]malerweise für einen Sachverständigen nicht schwer fes[tzu]stellen, ob es sich um Weichholzbarrels oder Packfässer han[delt]. Steht fest, daß in den Fässern bereits Wasserglas transpor[tiert] worden ist, so kann es sich nur um Barrels, nicht aber um P[ack]fässer handeln.
v. [illegible]

*) 1 lakh = 100 000 Rupien.

Sozialwirtschaftliches.

Rationalisierung der Lohnhöhe. Rationalisierung, technis[cher] Fortschritt, bessere Organisation der Betriebe wird heute [von] allen Seiten gefordert, von Unternehmern und Arbeitnehmern. [Am] wenigsten sind sich über die Bedingungen und Wirkungen [sol]cher Maßnahmen klar. Es gibt Arbeitgeber, die in einem [Atem] Lohnabbau und Rationalisierung verlangen, die gleichzeitig t[ech]nischen Fortschritt und Arbeitszeitverlängerung fordern. [Auf] der anderen Seite gibt es Arbeitervertreter, die auch Ration[ali]sierung wünschen, aber gleichzeitig unbedingte Verhinde[rung] von Kündigungen und Stillegungen fordern. Das alles sind [Wi]dersprüche.

Wenn man sich in der ganzen Welt den Stand der Lö[hne], die Länge der Arbeitszeiten und die technischen Zustände [der] Betriebe ansieht, dann findet man die fortschrittliche Tec[hnik] fast immer vereint mit hohen Löhnen und kurzer Arbeits[zeit]. Dagegen ist überall dort, wo die Löhne schlecht und die Ar[beit]nehmer unorganisiert sind, auch ein minderwertiger Zus[tand] der Unternehmungen festzustellen. Wenn es die Arbeitg[eber] in Deutschland erreichen würden, daß in noch größerem M[aße] als in der letzten Zeit Löhne herabgesetzt und Arbeitsz[eit] verlängert werden, dann kann es als ausgeschlossen ge[lten], daß wir technisch voranschreiten. Dann ist höchstens zu e[rrei]chen, daß vorübergehend die Zahl der Beschäftigten g[leich] bleibt, aber neue Krisen und noch länger dauernde Arb[eits]losigkeit müssen dann in einigen Jahren unabweislich we[rden]. Wenn die Arbeitnehmer und ihre Organisationen dagegen zä[h] [die] erreichte Lohnhöhe verteidigen und sich gegen willkürliche [Ar]beitszeitverlängerungen trotz der Krisis wehren, dann han[deln] sie im Sinne des wirtschaftlichen Fortschritts. Im Gesch[äfts]bericht der Deutsch-Luxemburgischen Bergwerks- und H[ütten]-A.-G. heißt es: „Da mit einer baldigen Lösung der Frage [der] Arbeitszeitverlängerung infolge der Einstellung der Bergar[bei]ter und ihrer Führer nicht zu rechnen war, mußte mit den be[reits] begonnenen Rationalisierungsbestrebungen in verstärktem [Maße] fortgefahren werden.“ Ähnliche Äußerungen finden sich in [dem] Bericht der Staatlichen Preußischen Berg- und Hüttenwerke. [Auch] da heißt es, daß man die Lohnhöhe nur aufrecht erhalten ko[nnte], weil man in der Rationalisierung des Betriebs Fortschritte [ge]macht hat. Das beweist aber, daß die Verteidigung der L[ohn]höhe, der erkennbare Wille zu ihrer Steigerung bei den Arb[eit]nehmern geradezu einen Zwang zur Rationalisierung beim [Un]ternehmer ausübt. Auf die Dauer muß das beiden Teilen und [der] Gesamtvolkswirtschaft zugute kommen.

Fortschreitende Rationalisierung und hohe Löhne sowie [be]grenzte Arbeitszeit sind also nicht nur vereinbar, sondern [in]nerlich miteinander verknüpft. (Soziale Rundschau)

Verschiedenes.

Rationalisierung und ihre Form. Auf der Vollversammlun[g des] Deutschen Industrie- und Handelstages führte Dr. C. F. von [Sie]mens über die Rationalisierung und ihre Form aus, die [Ra]tionalisierung oder die Anwendung von Mitteln zur [Erhö]hung des wirtschaftlichen Nutzeffektes sei keine neue Erfin[dung], sondern seit jeher Grundlage der deutschen W[irt]schaft. Deutschland könne auf seine technischen und [wirt]schaftlichen Erfolge stolz sein. Die Elektrotechnik habe erreicht, daß man heute gegenüber 1900 für die Erzeugung einer Lich[tein]heit nur ein Achtel an Kohle und für den Verbrauch nur ein Ach[tel]

eld aufzuwenden habe. Für die reine Stahlerzeugung habe 1900 pro t Stahl noch 6600 kg Koks gebraucht, heute ne man infolge des Zusammenarbeitens der Zechen und Hüt- ur noch 100 kg.

ords fließende Fabrikation, als einer der neuen zur Verbilligung der Fabrikation setze die Herstellung von en Massen gleichartiger Gegenstände vor- in Umstand, dem die viel stärkere Individualität des Deut- widerspreche. Man dürfe jedoch in der Befriedigung indi- ler Wünsche nicht zuweit gehen. In einer normalen deut- Maschinenfabrik mit ihrer Unterteilung in mehrere Werk- gleichen Arbeitsvorganges müsse immer mit großen Re- an Zeit und Material gerechnet werden. Durch die Um- ung in einen fordisierten Betrieb unter der Bedingung ge- der Aufträge gleicher Art könnten die Arbeitsvorgänge un- bar hintereinander geschaltet werden, sodaß ein Arbeitsstück Aufenthalt in Zwischenlagern unmittelbar von einer Ma- zur anderen wandert. So wäre es möglich, Zeit und Ma- d. h. Unkosten und Kapital zu sparen. Bei Ford brauche ußstück vom Hochofen ab gerechnet bis es in eine Maschine baut ist, etwa acht Tage; in einer deutschen Maschinenfabrik zwölf Monate. Wir müßten den in den amerikanischen ltnissen liegenden Kern fruchtbringend für uns gestalten und nten anfangen und zunächst die Elemente vereinfachen, e die Bausteine für jedes Endprodukt bilden. Im Reichs- torium für Wirtschaftlichkeit würden diese Be- ngen mit Unterstützung der Regierung und des Reichs- zusammengefaßt. Die Fertigindustrie sei bereits bemüht, den ersten Ansatz zur fließenden Fertigung zu n. Nur bei übersehbaren und gleichbleibenden Verhältnissen die sehr konzentrierte, scheinbar kleinliche Einzelarbeit tet werden, welche aber letzten Endes den Erfolg bringe. artelle und Interessengemeinschaften seien nur be- änkt geeignet, auf diesem Gebiete Fortschrittsarbeit sten, da in ihnen immer das Einzelleben der Partner vor- n sei. Die notwendige völlige Einheit gäbe nur die on, in welcher nicht nur die Fabrikation, sondern auch onstruktions- und Forschungsarbeiten, der Vertrieb und llgemeine Verwaltung zusammengefaßt werden könnten. stelle gleichzeitig ein horizontales Gebilde und die größte ale Organisation dar; denn der Erfolg der fließenden ation hänge ab von der Zuverlässigkeit des Nachschu- d der Vorfabrikation und ihrer Güte. Bei der Art der Zu- nsetzung unserer Wirtschaft könne der Haupterfolg Rationalisierung nur durch Kleinarbeit aller er- werden. (N. A. Z.)

ne neue Verwendung für Glyzerin. Die Verwendung von in als Gefrierschutzmittel in Automobilradiatoren wurde kürzlich auf einer Versammlung der Seifenabteilung der American Grocery Specialty Manufacturers Association erörtert. Die Herren Lever Brothers trugen der Versammlung einige sehr interessante Daten vor, die sich auf eine mehrjährige Untersuchung über die Wirkung von Glyzerin auf die Metall- und Gummiteile von Radiatoren erstrecken, desgleichen über die prozentische Zusammensetzung der Mischung für verschiedene Wagen-Type. Die Herren Lever verkauften 1924 1 000 000 Pfund Glyzerin, und sie nehmen an, daß der Absatz im Jahre 1925 sich auf etwa 1 500 000 Pfund beläuft. Es wurde betont, daß, wenn die Seifenfabrikanten sich nur 5 Prozent der Automobilisten als Verbraucher von Glyzerin gegen das Einfrieren im Winter sichern würden, sich die jährlichen Verkäufe auf 15 000 000 Pfund belaufen würden. Es wurde ein Komitee gewählt, das die Frage studieren und später darüber einen Bericht vorlegen soll, der von hohem Interesse sowohl für den Seifenfabrikanten, wie auch für den Autobesitzer sein wird. (British Soap Manufacturer).

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 33. A. 45 357. Algemeene Norit Maatschappij, Amsterdam; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. P. Wangemann u. Dipl.-Ing. B. Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Wiederbelebung aktiver Kohlen. 30. 6. 25.

22i, 7. A. 43 737. Aktien-Gesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Berlin. Verfahren zum Überführen von gelatinierenden Stoffen in die Form von Körnern oder Perlen. 15. 12. 24. — 7. A. 44 687. Aktien-Gesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Berlin. Verfahren zur Herstellung von Leim und Gelatine in Körner-, Grieß- oder Pulverform. 7. 4. 25.

23a, 3. A. 44 987. Apparatebau Aktiengesellschaft Bühring, Weimar. Vorrichtung zum Reinigen und Entwässern von Fetten, Ölen und Kohlenwasserstoffen 11. 5. 25.

30h, 9. F. 56 445. Leo Friderichs, Bonn a. Rh., Kaiserstraße 75. Verfahren zur Herstellung einer neutralen fettfreien Salbengrundlage. 7. 7. 24.

34c, 25. A. 44 247. Firma Arnold & Ostermann G. m. b. H., Zittau i. Sa. Dose für Schuhcreme, Salben o. dgl. 19. 2. 25.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje“, Amsterdam. Mai-Juni-Liste über ätherische Öle und künstliche Riechstoffe.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Pa[...]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der
gleſ. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Auf Anfrage. Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

cheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: **Postscheck-Konten:**
aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. **Augsburg, 20. Mai 1926.** **Nr. 20.**

einigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Richtlinien für die Prüfung zum Nachweis der Befähigung zur **eidung eines Meisterpostens** vor der von der Ortsgruppe n der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure erwählten ungskommission.

achweis einer angemessenen, mindestens zweijährigen Lehr-
it und
iner mindestens sechsjährigen praktischen Tätigkeit,
nreichung eines Lebenslaufes,
ntrichtung einer Prüfungsgebühr von 20 RM zur Deckung
r Unkosten.

)ie Prüfung zerfällt in:
raktische Prüfung am Kessel unter Beisein eines älteren
ollegen,
rüfung im Laboratorium,
nfertigung einer häuslichen Arbeit,
ündliche Prüfung.

)ie Prüfungskommission besteht zurzeit aus drei Mitgliedern Zuziehung von Herrn Dr. *Braun;* den Vorsitz hat der Vorde der Ortsgruppe Berlin oder des Verbandes.

s bleibt der Kommission überlassen, in besonderen Fällen ne Punkte der Prüfungsordnung ohne besondere Prüfung füllt zu betrachten.

erlin, den 13. Mai 1926. I. A.: *Liebe.*

---

irks- und Ortsgruppe München für Bayern r. d. Rheins.

nsere Ortsgruppen-Hauptversammlung wird am 13. Juni nachmittags 3 Uhr, im „Gasthof zur Rundschau" (Nebenr), München, Plinganserstr. 148 abgehalten, wozu alle lichen bayerischen Mitglieder, die Herren außerordent- und Ehrenmitglieder, fern stehende Kollegen, wie Freunde önner der Vereinigung freundlichst eingeladen sind. Pünkt- vollzähliges Erscheinen der Münchener Kollegen Ehren-

Tagesbericht:

uwahl des Vorstehers mit Kassier und Schriftführer etc.
sse-Bericht.
besprechung zur Feier.
schiedenes über wichtige schwebende Punkte.

ache besonders darauf aufmerksam, daß unsere 25jährige umsfeier später stattfindet, der Zeitpunkt wird an dieser l rechtzeitig bekannt gegeben. *Gg. Achleitner.*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

sere am 2. Mai 1926 in Düsseldorf stattgefundene Verng war sehr besucht. Der I. Vorsitzende, Herr *Matthiae,* te die Versammlung, und es wurden zuerst die eingeen Schreiben zur Diskussion gegeben. Sodann fand Aus- über die auf der Tagesordnung stehenden Punkte statt. schluß daran konnte nach Besprechung der letzten Ar- der Fachzeitschrift festgestellt werden, daß sie die verten Kollegen mit großem Interesse verfolgt hatten. Vor Dingen fanden die des Herrn Kollegen *Ernst Jaeschke,* einmütigen Beifall und Zustimmung.

 nächste Versammlung findet, im Hinblick auf die am in Berlin tagende Hauptversammlung, am Sonntag, den i d. J., nachm. 3 Uhr, in Düsseldorf, Hotel-Restaurant ches Haus", statt.

 recht zahlreiches Erscheinen bittet die
einigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.,
Ortsgruppe Rhld. u. Westf. Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Aus dem Gesellenbuch der Köthener Seifensieder-Innung.*)

Von *Robert Schulze,* Köthen in Anhalt.

(Eing. 1. XI. 1925.)

Die Seifensieder Köthens erhielten 1733 ihr erstes Innungsprivileg. Wann sich die Gesellen zu einer Brüderschaft zusammenschlossen, ist mir zurzeit nicht bekannt. Jedenfalls begann die Brüderschaft am 1. August 1809 ihr Gesellenbuch, das als Einleitung die „Articul" der „Seifensiedergesellen" in gebundener Form enthält. Ob aber dieses Gesellenbuch das erste oder zweite seiner Art ist, kann aus der Eintragung nicht ersehen werden.

Dieses Gesellenbuch enthält nicht, wie man annehmen könnte, die Namen derer, die bei Köthener Meistern ausgelernt hatten und als Gesellen in die Brüderschaft aufgenommen wurden, sondern ganz allein die Namen der zugewanderten Gesellen vom 4. VIII. 1809 bis zum 22. VIII. 1838, erstreckt sich also über 29 Jahre. Das folgende Gesellenbuch ist nicht mehr vorhanden.

Die erste Eintragung lautet: „Für das erhaltene Geschenk über Nachtlager danket ergebenst. Nemlich Ernst Müller von Hettstaedt aus Niedersachsen. Adieu."

Diese Form bleibt im großen und ganzen die übliche. Wir erfahren nicht, wie aus andern Gesellenbüchern früherer Zeiten, den Tag des Zuwanderns, auch nicht den Ort, aus dem der Geselle zuwandert, sondern nur den Tag seines Abschieds, den Heimatort und den schuldigen Dank für die erwiesene Freundlichkeit. Die Zusicherung der Wiedervergeltung trifft man in dieser Zeit im allgemeinen nicht mehr oder äußerst selten:

Daß ich Endesunterzeichneter von den hiesigen Arbeits-Gesellen wegen eingetretenen Krankheits-Umständen, mit allen möglichen freundschaftlich bin unterstützt worden, auch von den H. Meistern noch 2 Zeichen dankbarlich erhalten habe, bescheiniget, und bei ähnlichen Fällen entgegengesetzt verbunden, empfiehlt sich August Köhler
20. Juli 26 von Colditz in Sachsen.

Aus dem Gesellenbuche kann man auch nicht ersehen, ob der Geselle Arbeit in Köthen fand oder ob er nur die Nacht auf der Herberge verbrachte, um am andern Tage weiter zu reisen.

Nur aus sieben Eintragungen ist ersichtlich, wohin die Reise ging. Am 28. Juni 1811 wanderte Joseph Gretzebruch, aus Glatz in Schlesien bürtig, nach Bernburg, am 1. Juli 1811 folgen ihm von Köthen Frohwein aus Quedlinburg und Gröning aus Annaberg in Sachsen. Am 27. Februar 1815 begibt sich Johann Penetzky aus Polen per posto zu Fuß von hier nach Leipzig, am 26. des Erntemonats 1816 H. S. Seibig aus Wilsdruff in Sachsen von Köthen nach Merseburg; er kam von

---

*) Vgl. hierzu die von Herrn *P. Krebitz* mitgeteilten Auszüge aus dem Münchner Gesellenbuch („Aus den Büchern der alten Münchner Seifensiederzunft bezw. des ehemaligen Vereines der Seifensiedergehilfen Münchens") in Seifens.-Ztg. 1901, Nr. 12, 14, 15, 16 und 18. *Red.*

Hamburg. Am 24. Mai 1824 August Eichhorn aus Leipzig und Daniel Dahm aus Calw per Vosto nach Torgau zum Quartal, am 11. V. 1825 Andreas Liesegang aus Quedlinburg et Ferdinand Haman aus Peitz bei Cottbus per Posto zu Fuß nach Torgau.

Das Gesellenbuch enthält 1845 Eintragungen. Aus dieser Bewegung innerhalb der Gesellenschaft, die man aus der größeren oder geringeren Zahl der Zuwandernden ersehen kann, lassen sich allerhand Schlüsse ziehen, z. B. auf die Lage des Arbeitsmarktes in den verschiedenen Jahren. In den Kriegsjahren war die Zahl der wandernden Gesellen am geringsten.

Verschiedene Gesellen berührten Köthen mehrfach, zuweilen im Abstande von mehreren Jahren.

Für die Geschichte des Handwerks ist auch die Tatsache von Bedeutung, daß sich unter den durchwandernden Gesellen nicht nur Deutsche, sondern auch Ausländer befinden, die in der Regel die deutsche Sprache in Wort und Schrift beherrschen.

Im folgenden ist für die einzelnen Jahre die Zahl der durchwandernden Gesellen festgestellt und die Zahl der darunter befindlichen Ausländer. Dabei ist Deutschland in der Gestalt von 1871 bis 1918 zu Grunde gelegt. Demnach erscheinen die Österreicher als Fremde, die damals zu Deutschland zählten. Die Elsässer, die damals als Franzosen galten, sind gleichfalls den Fremden zugezählt worden.

Jahr	Durchwandernde	davon Ausländer	Jahr	Durchwandernde	davon Ausländer
1809	22	1	1824	93	8
1810	40	1	1825	59	2
1811	38	4	1826	80	6
1812	43	3	1827	88	5
1813	13	2	1828	119	3
1814	18	2	1829	102	3
1815	31	4	1830	70	5
1816	60	12	1831	69	3
1817	86	13	1832	35	1
1818	84	7	1833	41	2
1819	87	2	1834	36	—
1820	94	6	1835	33	—
1821	97	24	1836	42	1
1822	106	12	1837	47	3
1823	100	12	1838	12	—

Aus fast allen Teilen des Reiches sind Durchwandernde vertreten, fast gar keine aus dem Norden, viele dagegen aus Mittel-, Süd- und Ostdeutschland; aber auch der Westen ist verhältnismäßig gut vertreten (Baden, Pfalz). Bayern hat aus allen Teilen Landeskinder darunter.

Im ganzen machen die Eintragungen einen guten Eindruck. Neben ganz ausgezeichneten Handschriften trifft man auch fast unleserliche, die aber an Zahl gering sind. Ausgeblaßte Tinte und schlecht geschriebene Namen erschweren die Entzifferung.

Die Durchwandernden durchblätterten bei ihrer Eintragung das Buch, vielleicht, um nach guten Bekannten zu sehen. Fanden sie dabei den Namen eines Gesellen, der sich in irgendeiner Weise vergangen hatte, so strichen sie seine Eintragung kreuz und quer durch, um sie unleserlich zu machen. So tilgt am 22. Dezember 1816 George Höckner von Hanau im Reich die Eintragung von Johann Cause von Neustadt a. d. Hardt vom 19. Dezember 1816, weil Cause auf der Herberge zu Leipzig nicht gezahlt hatte. Adolph Schemmel aus Großenhain im Königreich Sachsen schreibt vor dem Lebewohl den Vers: „Ach Unglück über Unglück, Lieg über Sonntag und kein Frühstück“ (allerdings im allerschönsten Sächsisch). Da diese Eintragung der Wahrheit nicht entsprach, ist darunter vermerkt: „Dieser Geselle ist ein Pflegel, er hat Frühstück bekommen und ist Sonntag Nachmittag um 4 Uhr eingewandert, er soll erst schreiben lernen.“ August Goerner aus Zwickau (Eintragung vom 10. 5. 1824) ist wegen schlechten Betragens von Rudolf Heinrich gestrichen worden. Einige Eintragungen sind ohne Angabe des Grundes gestrichen worden. Mehrere Gesellen haben nicht einmal so viel Anstand besessen, den schuldigen Dank in das Gesellenbuch einzutragen, oder waren vielleicht des Schreibens unkundig.

Die Gesellen hatten wohl alle einen Wahlspruch, ein Symbolum, wie es in früherer Zeit hieß. Diese Sprüche oder Verse fügen eine ganze Zahl von Gesellen ihrer Eintragung bei. Aus ihnen sind die persönlichen Grundsätze und Anschauungen zu erkennen.

Vergleicht man diese kulturgeschichtlich wertvollen Eintragungen mit solchen früherer Jahrhunderte, so ergibt sich, daß ein starker Wandel eingetreten ist. Das Religiöse ist ziemlich in den Hintergrund getreten. Dagegen tritt das Weib stark hervor, zuweilen in einer Weise, die anstößig ist.

Merkwürdig ist, daß die gewaltige Bewegung zur Abschüttelung des französischen Joches in keiner einzigen Eintragung widerklingt. Nur unterm 26. IX. 1812 schreibt Fr. August Stendel von Luckau in Sachsen gebürtig: „Gott verläßt die Deutschen nicht.“

Die frühere Mode, den Wahlspruch lateinisch oder griechisch niederzuschreiben, wie z. B. bei den Buchbindern, ist bis auf wenige Eintragungen und Ausdrücke aufgegeben worden. Ora et labora (ora ed lawohra) „bete und arbeite“. 1 u. a. und quam nempe (wie nämlich) 1810 u. a. treten uns wied holt entgegen. An die Stelle der beiden Sprachen war längst Französische getreten, dem wir denn auch wiederholt begegn Am 17. Juli 1814 schreibt Charles Weinedel aus Dresden: souhaite que tout le monde vive comme moi et vous la même Dieu! Am 14. September 1814 drückt Gottlieb Nenner aus N stadt a. Oder (Sachsen) sein Lebewohl mit folgenden Wor aus. A Dieu, portez vous bien.

Wir finden diese und ähnliche Formen noch bis 18 wo Jakob Bloß aus Cannstadt im Reich auch schreibt: A D portez vous bien, sodaß diese Formel scheinbar besonders schätzt wurde. Friedrich Wilhelm Luther aus Seehausen der Altmark schließt seine Eintragung mit den Worten: Dieu, vivez bien.“ Der Sachse H. S. Seibig, aus Wilsdruff Dresden, bemerkt am Schluß seiner Eintragung: „Je vi de Hambourg et j'irai à Merseburg.“

Daß das A Dieu in der mannigfachsten Schreibung auft darf nicht auffallen, hat doch erst der Weltkrieg diesen unde schen Gruß endgültig beseitigt.

Hin und wieder erklingt ein Loblied auf das Handwerk Seifensieder. Einmal wird auch Köthen angedichtet, und zw von einem Rheinländer, der doch sicher etwas Schöneres wöhnt war, als die schlichte Stadt Köthen bieten konnte.

Neid und Mißgunst treten uns in keinem Verse entgeg Nur aus dem Verse: „Es müssen doch die Reichen den Arm zweimal gleichen, als Säugling und als Leichen“ könnte N auf die Reichen herausgelesen werden. Vielleicht wollte der selle die Flüchtigkeit des Reichtums kennzeichnen, der Menschen nur die kurze Lebensspanne begleitet, aber nicht m genommen werden kann, wenn der Tod das irdische Leben schließt.

Das Erwachen des politischen Lebens könnte der Vers weisen: „Menschen sind Marken, wo Fürsten mit spiele (Joh. Theodor Heider von Öls [Schlesien] 1810.)

Die Unzufriedenheit mit der Herberge in der Wohnung Meisters tritt uns in folgender Eintragung entgegen:

Ihr lieben Arbeitsgesellen laßt Euch sagen
Wann Ihr die Herberge thut wegtragen
Und tragt sie hin, wo Ihr hingeht zum Bier
So werd eine gute Herberge seyn alhier!

27. 5. 1822. Friedrich Haiger, Stutt
Angelus Püttner, Neiss

Eine Wiederholung der Lieder und Sprüche, die sich Gesellenbuche mehrfach findet, ist in der Zusammenstell nach Möglichkeit vermieden worden.

Bibel und Gesangbuch, die ehedem einen guten Teil Wahlsprüche lieferten, sind wie das Religiöse in den Hin grund getreten. Ihre Stelle nehmen in der Hauptsache Erze nisse der zeitgenössischen Literatur ein. Eine besondere Unt suchung müßte feststellen, woher diese Eintragungen stamm Einiges geht auch auf die freie Erfindung der Eintrager zurück.

Zur Beurteilung des geistigen Lebens der Handwerk sellen liefert das Gesellenbuch der Köthener Seifensieder e wertvollen Beitrag.

Die Articul der Seiffsieder Gesellen.

Zum Ersten.

Frisch auf ihr Seiffensieder Gesellen, ehrlich und fromm
Die ihr allhier eingewandert kommt:
Wir bitten, ihr wollet uns verargen nicht,
Das wir dieses ehrliche Gesellenbuch haben aufgericht.

2. ten.

Sollt ihr sein befließen,
Die Herren Meister zu begrüßen
Wie sichs nach Handwerks-Gebrauch gebührt,
Und einen jeden ehrlichen Gesellen ziehrt.

3. ten.

Wenn ihr kommt, eingewandert fein,
So müßet ihr fragen, ob der H. Meister zu Hause sei.
Oder ob er einen Gesellen hat, oder nicht,
Denn dieses bringet Eure Pflicht.

4. ten.

Müßet ihr auch fragen, ob das Gesellen Buch liegt bei in
Oder ob das Nachtlager kommt zu ihm, oder zu einem andern in

5. ten.

Wird man höflich euch berichten, und wird euch reichen Spise und Trank,
Dafür müßt ihr sagen, den höflichsten Dank.

6. ten.

Thut man euch noch wohl sagen, daß ihr euch haltet richt und eben,
Sonst werdet ihr müßen Straffe geben.

7. ten.

Dieses werdet ihr halten wohl,
Wie es einen jeden Purschen zieret wohl.
So heißt wenn es wird gelesen,
Dieser ehrliche Geselle ist auch hier gewesen.

8. ten.

Wann ihr nun wolt von dannen gehen,
So kann es ohn dem nicht geschehen.
Bis ihr euch habt geschrieben ein,
Und für alles werdet dankbar sein.

9. ten.

Und werdet ihr das halten recht,
Das man von Euch nicht redet schlecht.
Und unsern Namen nicht verderben,
Die wir noch stehen in Seiffensieder-Orten.

10. ten.

Wir bitten euch, haltet euch wohl und fein,
Auch keine grobe Reime schreibet ein.
Und wollt ihr wißen, wer wir sind gewesen,
Auf der anderen Seite könnt ihr es lesen.

Anno 1809, den 1. Augustus

nderten wir 4 ehrliche Gesellen nach Handwercks Gebrauch Gewohnheit in die herzogl. Anhältische Residenz Stadt then ein und haben dieses ehrliche Gesellen-Buch aufgericht. ist uns hiebei alle Ehre wiederfahren, wo für wir gehorsten Dank sagen.

Nehml.

f. Christoph Schaeffer als Alt Geselle
elm Carl Otto
drich Wilhelm Busch
. Gottf. Schreiber als jung Geselle
} alle 4 von Anhalt-Koethen.

Besten Wandel froh und weise,
Euren künftigen Pfath des Lebens hin,
Pflückt auf Eure Lebens Reise,
Alle Blümchen, die so stehn dahin.

Und wenn Ihr werd Cräntze winden,
Eure Hand einst Rosen bricht,
Wird sich auch ein Blümlein finden,
Welches heißt — Vergiß mein nicht.

Aufblühen, hinwelken und Staub werden —
Ist das große Gesetz der Natur.
Siehe an die Rose, des Mägdchen Schönheit
Des Jünglings Stärke — Was ist ihr Loos?
Aufblühen, hinwelken und Staub werden.

1809. Ernst Müller von Hettstadt aus Niedersachsen.

ist nichts besser in der Welt als das Bewußtseyn guter Handlungen.
ts schöner, als die herzliche Umarmung eines wahren Freundes.
nichts entzückender als die nachgiebige Sprödigkeit eines wollustathmenden Mädchens.

. 1809. Friedrich Dehn von Braunschweig in Neuwestphalen.

Gedicht, Musik und Mahlerei
Und dann die schönen Kinder.
Wer die nicht liebt, der ist von Blei.
Gott tröst den armen Sünder!

. 1809. Christian Naschold von Calw,
Christian Finger von Bieberich,
} beide aus Schwaben.

Lust sind wir Seifensieder.
Wir dragen keinen Kummer,
wir arbeiten in Winder
und lauffen in Sommer.

. 1809. Daniel Hänßler von Loesnitz a. Sachsen, aus dem Schönburgischen.

Gott im Herzen,
Ein Mädchen im Arm.
Daß eine macht selich,
Daß andere macht warm.

1809. Joachim Trenkner von Waschau
Fridrich Boehmich von Dresden.

Heute hir und morgen dorth
und so geht es immer fort.

1809. Johann Heinrich Lübbeke von Hildesheim aus Neuwestphalen.

Menschen sind Marcken,
Wo Fürsten mit Spielen.

1810. Johann Theodor Heider von Oels in Schlesien.

Wer Gott vertraut und hat eine Braut,
Der kann bald Meister werden.

6 1810. Friedrich Storbeck von Schwerin
Christian Lorentz von Berlin.

Medgen, die vill worte spröchen
thun ja gerne die Treue bröchen.

1810. Ignatz Deinert von Glatz.

O Eitelkeit, O Eitelkeit.
Die wärmsten Stuben werden kalt.
Die jüngsten Mädchen werden alt.
O Eitelkeit. O Eitelkeit.

16. 7. 1810. Gottf. Engelke von Deßau.

(Fortsetzung folgt.)

Über das Pressen der Seifen.

Von *Ernst Jaeschke.*

(Eing. 23. III. 1926.)

Während früher die Hausseifen fast ausschließlich nur geschnitten, höchstens noch gestempelt wurden, selbst auch Toiletteseifen, soweit es sich um Kokosseifen handelte, in gleicher Form dem Käufer geboten wurden, sieht man heute fast nur gepreßte, richtiger ausgedrückt, geprägte Seifen. Die Gründe und Ursachen für diese Umstellung sind nicht weit zu suchen. Das Schönheitsgefühl der Menschen ist stärker entwickelt, das Auge suchender und empfänglicher geworden. In allen Warenpackungen begegnet man dem Streben nach augenfälliger Schönheit, und jede Branche ist bestrebt, ihre Erzeugnisse, fast möchte man sagen, in betörender Form, dem Käufer zu bieten.

Diesem Schönheitsdurst Rechnung zu tragen, konnte und soll sich auch die Seifenfabrikation nicht verschließen, trotzdem gerade sie heute unter der ungünstigen Wirtschaftslage zu leiden hat. Kleider machen Leute, der Anreiz zum Kaufen wird zunächst vom Außern der Ware erweckt. Es wäre verfehlt, diesem Umstand nicht Rechnung zu tragen und etwa an der Aufmachung sparen zu wollen. Das Entgegengesetzte ist heute zeitgemäß, besonders da die Aufmachung, soweit es sich um das Prägen der Seife handelt, diese nur unwesentlich verteuert. Gewiß muß heute der Fabrikant mit Pfennigen rechnen und wohl dem, der es wieder gelernt hat. Aber kurzerhand das Prägen als zu kostspielig zu verwerfen oder es auf Kosten der mustergültigen Ausführung zu beschleunigen, nur um Bruchteile von Pfennigen zu sparen, hieße, das Pferd am verkehrten Ende aufzäumen. Denn das Prägen der Seifen ist wirklich nicht teuer und durchaus nicht als Luxusarbeit zu bezeichnen, wie ich anschließend durch Zahlen belegen will, natürlich unter Voraussetzung von leistungsfähigen Prägepressen, Stanzen und selbstverständlich eines guten, prägefähigen Seifenkörpers. Ist letzterer einwandfrei und das Handwerkszeug zur Prägung zeitgemäß, so verteuert diese Endarbeit, die Prägung, die Seife nicht so bedeutend, wie mancher glaubt. Dagegen wird eine saubere Prägung die Qualität der Seife im „glänzendsten", ja sogar im „hochglänzendsten" Licht vorteilhaftest herausheben.

Doch nun zunächst zu den Kosten. In 8 stündiger Arbeitszeit prägt ein geschulter Arbeiter auf einer Fußpendelpresse durchschnittlich 3500 Stück à 100 g. In Geld umgerechnet: 8 Stunden à 75 Pfg. = 6 RM, geteilt durch 3,5, sind 1,70 RM per 100 kg, per Stück also 0,17 Pfg. Rund gerechnet 0,2 Pfg., $^1/_5$ Pfg.! Bei leichteren, d. h. kleineren Stücken erhöhen sich natürlich die Prägekosten, doch selbst bei 50-g-Stücken würden sie doch höchstens das Doppelte betragen. Für Hausseifen dagegen, welche durchschnittlich ein größeres Gewicht haben, sinken diese Kosten und betragen z. B. bei 200-g-Stücken nur 0,1 Pfg. pro Stück.

Oft werden diese Leistungen nicht erreicht, oft jedoch überschritten. Die Leistungen im Prägen sind hauptsächlich von dem Handwerkszeug den Pressen und Stanzen abhängig. Wenn die Arbeit flott und sauber vor sich gehen soll, so ist dieses nicht nur zeitgemäß zu beschaffen, sondern es muß auch stets in Ordnung sein. Leider wird in dem Instandhalten viel versäumt, und besonders das Stanzenmaterial läßt oft sehr zu wünschen übrig. Wird eine neue Stanze gekauft, so sind die Oberkanten glatt abgerichtet und scharf eingeschliffen. Ober- und Unterkeil passen genau in den Formenkasten, und es prägt sich kein „Kragen" heraus. Selbst bei sachgemäßer, peinlichster Einpassung des Oberstempels dauert es nicht gar zu lange, daß der Ober- und Unterteil abgeschliffen und im Formenkasten zu locker geht. Ferner werden die Oberkanten stumpf oder sind durch unsachgemäße Behandlung gar schartig geworden. Mit solchen Stanzen kann auch der geschickteste Presser nicht viel anfangen. Den Seifenstücken fehlt der Glanz, weil der Druck durch die lockere Führung teilweise aufgehoben wird, die Seife hat den gekennzeichneten Kragen, und die Prägung ist nicht scharf und sauber, Leistung und Qualität sind herabgesetzt. Alle diese Fehler lassen sich vermeiden, wenn das Stanzenmaterial dauernd in Kontrolle und beizeiten zur Reparatur gegeben wird. Diese kleinen Ausgaben machen sich immer bezahlt und sollten nicht gescheut werden.

Hinsichtlich des Materials zu den Stanzen ist noch Folgendes zu bemerken. Während man früher Formenkasten und Stanzen vorzugsweise nur aus einer Art Metall, einer Kupfer-Zink-Legierung herstellte, war man während des Krieges gezwungen, zunächst die Formenkasten, später sogar auch die Stanzen, Ober- und Unterteil aus Eisen anzufertigen. An diesem Stanzenmaterial hatte man jedoch nicht viel Freude. Wie bekannt rostet das Eisen recht leicht, und, ehe die ersten Stücke sauber geprägt waren, wanderten Dutzende in den Abfall. An und für sich halte ich Eisen überhaupt nicht für das geeignete Metall, selbst wenn es vernickelt wurde, hat das Arbeiten mit diesen Stanzen seine Schattenseiten. Für eine saubere Prägung ist es empfehlenswert, heute, wie früher, auch die Formenkasten wieder aus dem genannten Metall herzustellen. Die Mehrkosten sind nicht so wesentlich und werden reichlich durch folgende Vorzüge aufgehoben. Ein Metall-Formenkasten bleibt immer blank, der Verschleiß der Stanzen ist wesentlich geringer, weil zwei gleiche Metalle sich nicht einseitig abnutzen, die Selbsterwärmung der beiden Teile, Formenkasten und Stanzen ist gleichmäßiger und beständiger, und letzten Endes hat der verbrauchte Formenkasten als Altmetall immer noch einen Wert, während der verbrauchte eiserne doch nahezu wertlos ist. Die Vorzüge der Selbsterwärmung sind im speziellen nicht zu unterschätzen. Wie jeder aufmerksame Fachmann schon beobachtet hat, kleben stets die Seifen beim Beginn des Prägens. Nach kürzerer oder längerer Dauer des Arbeitsvorganges verschwindet das Anhaften von selbst, weil durch die Reibung der Stanzen das Prägezeug warm geworden ist. Deswegen ist es, nebenbei bemerkt, von Vorteil, wenn vor dem Beginn der Arbeit der Formenkasten mit den Stanzen in heißem Wasser oder im Wärmeschrank angewärmt ist. Besonders im Winter und in kalten Räumen sollte man das nicht vergessen, denn durch dieses Erwärmen wird nicht nur ein flotter Arbeitsbeginn gesichert, sondern die Seife wird auch glänzender.

Zu den Prägepressen übergehend ist zu bemerken, daß die früheren Spindelpressen sich überlebt haben. Ihre Leistungen werden weitaus von den Fußpendelpressen übertroffen, auch war die Arbeit an ersteren zu anstrengend. Hier und da werden sie wohl noch zum Prägen von Riegeln benutzt, zu welcher Arbeit sie sich immer vorzüglich bewährt haben. Im allgemeinen trifft man, besonders in Toiletteseifenabriken, nur die Fußpendelpressen an, die, wenn sie gut ausbalanziert sind, heute als die leistungsfähigsten Prägepressen anzusprechen sind. Der Arbeitende betätigt sich an ihnen mit „Händen und Füßen", und mehr kann man schlechterdings nicht verlangen. Die Arbeit ist naturgemäß anstrengend, und manche Maschinenfabrik, z. B. die Firma *Wilhelm Straßburg*, Berlin hat als erste in vorbildlicher Art den Fußantrieb durch den maschinellen Antrieb ersetzt. Besonders das neue Modell der genannten Firma, bei welchem die Einschaltung der mechanischen Kraft durch die Hebel der Sicherheitsvorrichtung erfolgt, scheint mir eine recht glückliche Lösung des Kraftantriebes zu sein. Mit diesem neuen Modell soll es möglich sein, bis 1000 Stück in einer Stunde zu prägen. Mit Absicht habe ich die Pendelpressen an erster Stelle genannt, denn die Autopressen sind meinen Erfahrungen nach, wenigstens für Toiletteseifen, bisher nicht so konstruiert, um sie, selbst für den Massenbetrieb, als mustergültig zu bezeichnen. Die Autopresse schlägt immer gleich hart, in gleichem Tempo auf die Seife, während doch auch das Prägen individuell ausgeübt werden muß. Man sehe sich nur das Prägen auf einer Pendelpresse genauer an. Ein Hauptschlag, dann 2—4 leichte, manchmal auch noch ein harter Schlag hinterher. Der geübte Präger oder Presser hat für seine Arbeit ein besonderes Gefühl, vergleichbar mit dem des Seifenschleifers, welcher die Klinge auch abwechselnd fest und locker an den Schleifstein hält. Genau so ist es mit der Arbeit des Prägens, auch bei dieser muß der Arbeitende nach Gefühl den Prägedruck ausüben können, wenn er vollendete Prägungen erreichen will. Die Leistungsfähigkeit einer Autopresse ist übrigens selten höher, als sie die an dieser Arbeitenden auch mit Pendelpressen erreichen würden, dagegen sind die auf der Autopresse geprägten Stücke nie so sauber wie auf der letztgenannten. Man möchte auch hier sagen, Handarbeit ist und bleibt Qualität. Natürlich lasse ich mich gern eines Besseren belehren, doch da ich schon auf Autopressen arbeitete, ehe in Deutschland solche gebaut wurden, auch so ziemlich alle Fabrikate durchprobiert habe, glaube ich, mir einigermaßen ein Urteil erlauben zu können. Eine Ausnahme sollen die Autopressen von der Sunlight-Gesellschaft in England bilden, doch da ich diese nicht kenne, kann ich mir darüber auch kein Urteil erlauben.

Wenn ich mich nun erst zum Schluß mit der Beschaffenheit des Seifenkörpers beschäftige, so geschah dieses absichtli denn ich wollte damit betonen, daß auch die vollendetste Se das prägbarste Material, unansehnlich wird, wenn das Prägeze nicht in Ordnung ist.

Jede Seife, welche geprägt werden soll, muß elastisch u dehnbar sein. Kurze und bröcklige Seife wird durch das D formieren mit der Prägepresse in ihrem Gefüge gestört. dem Sieden der Grundseife für die pilierten Seifen hat man ja wie so schon salzarm zu arbeiten, wenn man überhaupt ei pilierbaren Seifenkörper erreichen will. Was aber für die Gru seife recht, ist auch für die Hausseife billig. Auch diese m salzarm gehalten sein, wenn sie geprägt werden soll. Es auch gar nicht so schwierig, die Hausseife ebenso oder wen stens annähernd so wie eine Grundseife zu sieden. Die Me arbeit bedeutet nicht nur ein besseres Preßgut, sondern a ein reineres Aussehen.

Die pilierten Seifen werden gewöhnlich direkt von Strangpresse fortgeprägt. Will man jedoch einen höheren Gl erreichen, so ist es zweckmäßig, die Seifenstücke einige St den auf den Horden abzulüften. Eine reguläre Seife muß bedingt sich dann auch ohne Prägefehler pressen lassen; tut es nicht, dann stimmt es mit der Grundseife nicht.

Die gleiche Behandlung hat man ja auch schon früher, den Kokosseifen ausgeübt. Diese werden im Wärmeschrank auf „pflaumenweich" durchgewärmt, müssen dann jedoch wie etwas abkühlen, um sich vorteilhaft prägen zu lassen.

Für alle Arten von Hausseifen gilt dasselbe. Zum Erwärn und Betrocknen sind jedoch für sie die zu diesem Zweck bauten Trockenkammern zu empfehlen. In ihnen werden frisch geschnittenen Stücke in 2—3 Stunden durch Erwärm und Ventilation gleichmäßig prägefähig. Durch die Regulierung Zeit, Wärme und Ventilation ist man in der Lage, das Üt gewicht genau zu regeln. Es ist ökonomischer, mit die Trockenkammern oder Schränken zu arbeiten, als wenn man Seifen lufttrocknet oder wahllos in warmen Räumen aufst Der kontinuierliche Trockenprozeß ist jedenfalls die vollkomm ste Einrichtung, um sich vor unnützen Gewichtszugaben schützen.

Bei der Prägearbeit wäre noch der Mittel zu gedenl durch welche ein Kleben in der Stanze vermieden wird. Ist Prägezeug in Ordnung, besonders die Stanzen glatt und ho glänzend, ferner die Seife prägbar vorbereitet, dann wer Stanzenschmiermittel kaum und höchstens beim Beginn der F gearbeit nötig sein. Von allen Schmiermitteln hat sich die bis 5 grädige Kochsalzlösung am besten bewährt, stärkere sungen sind nicht empfehlenswert, da die Seife, besonders pilierte, dann leicht rissig wird.

Erwähnt soll noch sein, daß die Seifenstücke, welche prägt werden, möglichst genau nach der zukünftigen Form schnitten bezw. durch das Mundstück der Strangpresse pass gedrückt werden.

Cassie-Parfüm.

Von „Florodora".

(Eing. 2. XI. 1925.)

Das Cassie-Parfüm bildet eine Nachahmung des Blü geruches von Acacia Farnesiana oder von Acacia Cavenia, von dem des natürlichen Öles, welches aus den Blüten die Pflanzen gewonnen wird. Das natürliche Cassieblütenöl — n zu verwechseln mit Cassiaöl (chinesisches Zimtöl) — ist vorzügliches Material für die Parfümerieindustrie und v obwohl es sehr teuer ist, häufig in feineren Parfümerien braucht, insbesondere in Veilchenkompositionen. Es erweis Veilchenkompositionen hauptsächlich Dienst für den sogenan „Blatteffekt" und ersetzt in dieser Hinsicht die synthetis Riechstoffe Methylheptinkarbonat, Methyloctinkarbonat, Me decinkarbonat u. dgl. auf glänzende Weise.

Die Acacia Farnesiana wurde 1856 von St. Domingo Italien hinübergebracht und zu allererst angepflanzt in Garten des Palazzo Farnese in Rom; daher der Name Fa siana. Nachher wurde sie auch kultiviert in der Gegend Grasse und Cannes (Südfrankreich), wo dieser straucha Baum bekannt ist als: „Cassier ancien", „Cassillier de nèse", „Cassier du Levant" und auch einfach als „Cass Ferner trifft man Kultivierung in Algerien (Boufarik), S (Beyrouth) und Neu-Kaledonien an. Außerdem wird sie wildwachsend angetroffen in Ägypten, Australien, Nord- Südamerika, Niederländisch-Indien, auf den Hawai-Inseln, den Philippinen usw.

Die Ernte der Blüten fängt an, wenn die Pflanzen we stens drei Jahre alt sind. Die Erntezeit fällt in die Monate

ber bis Dezember. Jeder Baum liefert jährlich 500—600 g
en und wird 6—8 m hoch. Die Acacia Cavenia, welche
nfalls in Südfrankreich angepflanzt wird, gibt freilich eine
ere Ausbeute, aber das hiervon gewonnene Öl hat längst
t den feinen Geruch der anderen Akazienart und
l darum viel weniger geschätzt. In Südfrankreich ist
Acacia Cavenia unter dem Namen „Cassier romain" be-
nter.

Das Cassieblütenöl ist nicht durch Destillation zu gewin-
Die Blüten werden meist extrahiert mit Petroleumäther.
h wird wohl mittels Enfleurage das natürliche Parfüm er-
en. Das Extraktionsprodukt bildet eine dunkelbraune Masse
salben- oder wachsartiger Beschaffenheit. Über die Zu-
mensetzung des natürlichen Cassieblütenöles sind mehrere
ersuchungen angestellt. Für nähere Einzelheiten siehe man:
chte *Schimmel & Co.* **1899**, II, 58; **1901**, II, 16; **1903**, I,
1904, I, 21 und *H. Walbaum,* Journ. pr. Chem. [2] 68,
(1903). Nachstehend folgt eine Übersicht der gefundenen
andteile:

konz. Infusion aus ndischer Pomade: acia Farnesiana)	In Absolut aus französischen Blüten: (Acacia Cavenia)
hylsalicylat	Methylsalicylat
zylalkohol	Benzylalkohol
nesol	Geraniol
aniol (wahrscheinlich)	Linalool (wahrscheinlich)
lool	Decylaldehyd (wahrscheinlich)
ylaldehyd	Anisaldehyd
aldehyd	Eugenolmethyläther
inaldehyd	Eugenol
aldehyd	Ein veilchenartig riechendes Keton.
esol (Spuren)	
menthonartig riechendes ton	
veilchenartig riechendes ton.	

Wie man sieht, ist die Zusammensetzung beider natür-
r Parfüme in der Hauptsache gleich. Sie riechen daher
sehr ähnlich, obwohl, wie gesagt, das Öl von Acacia
esiana entschieden feiner riecht. Der Geruch erinnert an
hen und zugleich an Neroli (Orangenblüten). Bei ge-
nauerer Betrachtung entdeckt man ferner noch etwas Cumin-
artiges.

Die Nachahmung des Cassieblütengeruches ist ziemlich
schwierig, trotzdem die ungefähre Zusammensetzung des na-
türlichen Parfüms bekannt ist. Verschiedene Parfümeure haben
sich um diese Zusammensetzung eigentlich wenig bekümmert
und mehr ihre Phantasie als die Wissenschaft befolgt. Daher
die große Verschiedenheit in den veröffentlichten Rezepten,
wovon vorstehende Tabelle eine Übersicht gibt. Einzelne Re-
zepte sind aber modernisiert und umgerechnet auf 1000 g al-
koholfreies Parfüm. Methylsalicylat kann im allgemeinen als
Grundlage dienen; einen bedeutend feineren Effekt gibt aber
Isobutylsalicylat. Weiter kann man nach Belieben die Kom-
position vollenden mit verschiedenen anderen, in der Tabelle
genannten Riechstoffen. Es sei einem jeden überlassen, mehr
oder weniger von der natürlichen Zusammenstellung abzuwei-
chen, wenn nur die Resultate gut sind. Diese Tabelle dient auch
nur als Leitfaden; die Parfümeurkunst muß das übrige tun.

ylsalicylat		240	25	510	350	500				
ylalkohol	250	200	100	200	200	150				
sol						150				
iiol	80		75	12	20	12				
ool	120		100	80	80	50				
aldehyd		10	5	20	20	10				
ldehyd	40	50	50		170					
ıaldehyd	10			30	30	30				
ıldehyd			10		10					
sol										
*)										
ylsalicylat	200									
	80	65		60	60	50				
ıaldehyd	5									
ylanthranilat	50									
ylacetophenon	5									
en-Fixateur	60									
en-Blütenöl	100						325	715	375	400
on		120	50	20	20	20			50	80
holzöl		75								
öl		5								
rainöl tsf.		75								
rosaöl		80								
ylbutyrat		5								
in		25	25							
-Resinoid		50								
n			10				80	20		60
ttemoschus			5				15	4	25	20
benzoat			45							
ıl, künstl.			200					20		
-Blütenöl			150				500	200	540	400
Ylangöl			100							
ıl, künstl.			50					39		40
eol				28	20	28				
ol					10					
olmethyl-äther					10					
Extrakt							50	2	10	
ia							30			
	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g	1000 g

*) Oben, bis zu dieser Linie, sind die natürlichen Bestandteile angegeben.

Gasentwicklung aus Türkischrotöl.

Von Dr. *W. Normann.*

(Eing. 10. V. 1926.)

In dieser Zeitschrift, Nr. 45, 1925, S. 913, berichtet Geh. San.-Rat *Cramer* in einem aus dem Reichsarbeitsblatt übernommenen Artikel über einen schweren Unglücksfall, der durch die Explosion von Gas verursacht worden ist, welches sich in einem Fasse mit Türkischrotöl angesammelt hatte und durch ein Streichholz entzündet wurde. Die Gasentwicklung wird zu erklären versucht durch die Annahme, daß die Sulfonsäure des Türkischrotöles ungenügend mit Alkali neutralisiert gewesen sei und daß diese Säure das Eisen des Fasses — das Öl war in einem eisernen Fasse aufbewahrt — unter Entwicklung von Wasserstoff angegriffen habe. Diese Erklärung für das auffällige Ereignis hat viel Wahrscheinlichkeit für sich und mag zutreffen. Dennoch habe ich vor schon einer längeren Reihe von Jahren einen ganz ähnlichen Fall erlebt, bei dem eine andere Erklärung gesucht werden muß.

Das betreffende Türkischrotöl war durch Sulfurierung von Rizinusöl und Neutralisierung mit Ammoniak hergestellt worden. Es war aufbewahrt in Eichenholzfässern, die im Innern mit Tischlerleim ausgestrichen waren, um sie zuverlässig öldicht zu machen. Eines Tages wurde ich von Arbeitern darauf aufmerksam gemacht, daß der Boden eines Fasses sich durchgewölbt hätte und herauszufliegen drohe. Beim Öffnen des Spundes wurde dieser durch im Fasse herrschenden Gasdruck weit weggeschleudert. Als ich nun wie der Werkmeister bei dem von *Cramer* mitgeteilten Unglücksfall mit einem Streichholz in das Faß leuchtete, schoß mir eine etwa einen Meter lange blaue Flamme entgegen, glücklicherweise ohne mich zu treffen, dicht am Kopfe vorbei, sodaß ich mit dem Schrecken davonkam. Ich ließ das Faß entleeren, um den Inhalt zu untersuchen, und fand, daß sich der Leim, mit dem das Faß, wie erwähnt, innen ausgestrichen war, zum Teil im Türkischrotöl gelöst hatte und zum Teil in aufgequollenen und halbgelösten Fladen darin herumschwamm. Da ich sonst nichts Auffallendes, weder am Öl, noch am Faß finden konnte, brachte ich die Gasentwicklung mit dem Leim in Zusammenhang, wobei ich in erster Linie an eine Gärung oder Fäulnis dachte. Das Türkischrotöl wurde infolgedessen von da ab immer nur noch in ungeleimten Fässern aufbewahrt, wonach die Erscheinung der Gasentwicklung nicht wieder auftrat.

In diesem Falle war die Einwirkung von unvollständig gesättigten Sulfosäuren auf Metall auf jeden Fall ausgeschlossen. Ob meine Annahme von der Mitwirkung des Leimes zutreffend war oder noch eine andere gesucht werden muß, mag dahingestellt bleiben; es bot sich mir keine Gelegenheit wieder, der Sache weiter nachzuforschen, und meine Umfrage bei Fachleuten verlief ergebnislos.

Literaturbericht

Die Poliment-Glanzvergoldung und die antike Polychromie für Maler, Vergolder und Bildhauer. Von *Alois Firlei.* 38 Seiten. Verlag von Georg D. W. Callwey, München 1926. Preis geheftet RM 2.

In höchst verständlicher Weise beschreibt der Verfasser die verschiedenen Techniken der Vergoldung, die Restaurierung von Kunstgegenständen, die dabei möglichen Fehler und Mißerfolge und deren Behebung, sodaß das kleine Schriftchen jedem, der sich für derartige Arbeiten interessiert, empfohlen werden kann.

W. Münder.

Chemische Mitteilungen

Die quantitative Bestimmung des Kolophoniums.

Von Dr. *J. Davidsohn*.

(Aus dem chemischen Laboratorium von Dr. J. Davidsohn und G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

Seit vielen Jahren ist es bekannt, daß die Veresterung der Fettsäuren keine vollständige ist. Hierauf hat schon *Lewkowitsch* aufmerksam gemacht, der bei Stearinsäure, Ölsäure, Fettsäure aus Talg und Kokosfett bis 3,7% unveresterte Stoffe ermittelte. *Wilson* fand bei einzelnen Versuchen 1% Harz zu viel, herrührend von nicht veresterten Fettsäuren. Später haben *Holde* und *Marcusson*[1]) sich eingehend mit dieser Frage befaßt und festgestellt, daß die Veresterung nach *Twitchell* nicht nur bei Gegenwart von Oxysäuren keine quantitative, sondern auch dann nicht vollständig ist, wenn die zur Veresterung gelangenden Fettsäuren frei von Oxysäuren sind. Die von *Holde* und *Marcusson* ermittelten Zahlen waren:

Art der verwendeten Probe	Kolophonium zugesetzt %	Nach Twitchell erhaltene, nicht veresterte Säuren, scheinbarer Kolophoniumgehalt %
Transäuren mit amerikanischem Kolophonium	5,3	8,5
Transäuren mit amerikanischem Kolophonium	16,5	19,9
Transäuren mit amerikanischem Kolophonium	29,0	36,3
Kottonölsäuren mit amerikanischem Kolophonium	5,0	7,1
Kottonölsäuren mit amerikanischem Kolophonium	7,0	7,9
Transäuren mit französischem Kolophonium	29,21	36,1

Holde und *Marcusson* haben nun damals ein Verfahren zur Bestimmung des Harzes ausgearbeitet, das eine Kombination der *Twitchell*- mit der *Gladding*'schen Silbermethode darstellt. Das Verfahren liefert, wie das von *Holde* und *Marcusson* veröffentlichte Material beweist, sehr gute Resultate. Die Arbeitsweise ist die folgende[2]):

Etwa 5 g der gesamten, aus der Seife abgeschiedenen Fett- und Harzsäuren (Gewicht a) werden in 50 cm³ absolut alkoholischer Lösung bis zur Sättigung mit trockenem Salzsäuregas unterhalb + 10⁰ behandelt (Kühlung mit Eiswasser). Nach 1—2-stündiger Veresterung und ½stündigem Stehen der Lösung bei Zimmertemperatur kocht man die Lösung mit der fünffachen Menge Wasser 15 Minuten unter Rückfluß. Nach dem Erkalten äthert man mit 100, später mit je 50 cm³ Äthyläther aus, bis keine färbenden Bestandteile mehr ausgezogen werden. Oxysäuren löst man nach Ablassen des Äthers in wenig Alkohol und gibt die Lösung dem Ätherauszuge zu. Die neutralisierte, auf 50 cm³ eingeengte wässerige Lösung wird angesäuert und dann ebenfalls mehrfach bis zum Farbloswerden des Äthers mit je 25 cm³ Äther ausgezogen, um die in den Waschwässern löslichen Anteile des Kolophoniums zu gewinnen. Die Ätherextrakte schüttelt man mit 50 cm³ alkoholischer Kalilauge (10 g KOH, 10 g Alkohol, 10 g Wasser) aus (die zwischen Äther- und Laugenschicht sich ausscheidenden braunen Harzseifen läßt man mit der Lauge ab; sie scheiden sich an der Zwischenschicht nach dem *Gibbs*'schen Konzentrationsgesetz ab und lösen sich in mehr Wasser auf), wäscht mit Wasser nach, bis dieses farblos bleibt, und wiederholt beide Operationen mit je 10 cm³ Kalilauge (2×) und Wasser. Die wässerig-alkalischen Auszüge werden mit 50 cm³ Äther ausgeschüttelt und, nachdem die Ätherschicht nochmals mit 5 cm³ Kalilauge behandelt wurde, wird der gesamte Laugenauszug angesäuert. Die ausgeschiedenen Harzsäuren und unveresterten Fettsäuren werden erschöpfend ausgeäthert. Die saure wässerige Lösung wird nach dem Neutralisieren möglichst weit eingedampft, angesäuert und mit Äther extrahiert. Die gesamten Ätherauszüge werden nach dem Trocknen (entwässertes Natriumsulfat) und Abtreiben des Äthers in gewogenem Kölbchen bis zur Klarflüssigkeit erwärmt und gewogen.

0,4—0,6 g dieses Säuregemisches (Gewicht b) löst man im graduierten Schüttelzylinder von 100 cm³ in 20 cm³ 95%igem Alkohol[3]). Die Lösung neutralisiert man eben unter Zusatz eines Tropfens Phenolphthaleinlösung (bei sehr dunklen Lösungen 2—3 Tropfen Alkaliblau 6 B) tropfenweise unter lebhaftem Umschwenken mit konzentrierter Natronlauge (1 Tl. NaOH, 2 Tl. H_2O). Den lose verschlossenen Zylinder erwärmt man kurze Zeit im Wasserbade, läßt abkühlen, füllt mit Äther auf 100 cm³ auf, schüttelt durch und fällt mit 1 g gepulvertem und getrocknetem Silbernitrat die Silbersalze, indem man dabei 15—20 Minuten schüttelt. Von dem aus fettsaurem Silber bestehenden Niederschlag wird nach völligem Absitzen (u. U. über Nacht) ein aliquoter Teil (etwa 70 cm³) der darüberstehenden Flüssigkeit

[1]) Mitt. Staatl. Techn. Versuchsanst. 1902, S. 40.

[2]) Holde, Untersuchung der Kohlenwasserstofföle und Fette 1924, 6. Aufl., S. 683.

[3]) Hat man weniger als 0,4 g Säuren erhalten, so benutzt man entsprechend weniger von den im nachfolgenden angegebenen Alkohol- und Äthermengen. Bei größeren Mengen Säuren löst man in so viel Alkohol, daß 20 cm³ Lösung, die abpipettiert werden, etwa 0,5 g Säure enthalten.

in einem graduierten Scheidetrichter von 100 cm³ übergefü nötigenfalls unter Zuhilfenahme eines Faltenfilters. Aus die Anteil scheidet man mit 20 cm³ verdünnter Salzsäure (die Harzsäuren ab, äthert sie wiederholt aus und wäscht ätherischen Auszüge zwecks Entfernung der Salzsäure mit 20 Wasser. Der von Äther nach der Trocknung befreite Rückst welcher nahezu reine Harzsäure enthält, wird im gewoge Kölbchen getrocknet und gewogen (Gewicht c).

Berechnung. Waren nun in 70 cm³ abgehobener Alko ätherlösung c g Harzsäuren enthalten, so waren in 100 d. h. in a g angewendeter Substanz 100 . c/70 g oder in 1 Ausgangssubstanz 100 . 100 . c/70 a % Harzsäuren vorhanden. dieser Menge (d) sind noch durchschnittlich 0,4% für unveres gebliebene Fettsäuren abzuziehen.

Für die bei vorstehendem Prozeß nicht berücksichtigten verseifbaren Anteile des Harzes ist bei dem Wert (d—0,4 noch eine Korrektur von + 8% anzubringen, wenn weniger 20% Harz gefunden wurden. Die endgültige Menge zugeset Harz betrug also = 100 (d—0,4)/92%.

Bei Gegenwart größerer Mengen Harz, also 20%, werden unverseifbaren Bestandteile gesondert bestimmt.

Wenn auch nicht zu bezweifeln ist, daß die *Holde-M cusson*'sche Methode exakte Resultate liefert, so darf doch n übersehen werden, daß es sich bei dieser Methode um z raubende Operationen handelt, und daß das Verfahren mei Erachtens nur, wenn von einem erfahrenen Chemiker aus führt, wirklich zuverlässige Ergebnisse liefert. Die Meth dürfte daher sehr gute Dienste in Streitfällen — wo es s um eine Schiedsanalyse handelt — leisten.

Es ist daher mit Freuden zu begrüßen, daß es *H. Wolff E. Scholze* gelungen ist, eine Harzbestimmungsmethode auszu beiten, die keine besondere Apparatur erfordert, schnell ausfü bar und einfach ist. Das Verfahren beruht analog dem Twitch verfahren auf der Veresterung der Fettsäuren, aber an Stelle gasförmiger Salzsäure und Äthylalkohol verwenden *Wolff Scholze* konzentrierte Schwefelsäure und Methylalkohol. allein ist schon ein Vorzug, denn das Arbeiten mit gasförmi Salzsäure — besonders, wenn öfters Harzbestimmungen aus führen sind — ist wirklich kein Vergnügen. Ich konnte mich a im Laufe der Jahre in meinem Laboratorium davon überzeu daß das *Wolff-Scholze*'sche Verfahren weit bessere Resultate die *Twitchell*-Methode liefert. *Wolff* und *Scholze* teilen ihre thode in zwei Arbeitsweisen ein: Eine schnelle titrimetrische stimmung für annähernde Ermittelung des Harzgehaltes und genaue gewichtsanalytische Bestimmung. Die Ausführung die folgende[4]):

Die schnelle titrimetrische Methode. 2— des Harzsäuregemisches werden, je nach der abgewogenen Me in 10—20 cm³ absolutem Methylalkohol gelöst, mit 5 bis 10 einer Lösung von 1 T. Schwefelsäure in 4 Tln. Methylalko versetzt und 2 Minuten am Rückflußkühler gekocht. Die Re tionsflüssigkeit wird mit der 5—10-fachen Menge 7—10%i Kochsalzlösung versetzt und Fettsäureester nebst Harzsäuren Äther oder einem Gemisch von Äther mit etwas Petrolä extrahiert. Die wässerige Lösung wird abgelassen und 1—2mal mit Äther ausgeschüttelt. Die ätherischen Lösungen w den vereinigt, zweimal (u. U. wenn das Waschwasser noch n neutral ist, bis zur Neutralität) mit verdünnter Kochsalzlösu gewaschen und nach Versetzen mit Alkohol mit n/2alkoholisc Kalilauge titriert. Unter Annahme einer mittleren Säurezahl 160 für die Harzsäure und einer Korrektur für unveresterte F säure, gleich 1,5 der ursprünglich vorhandenen, ergibt sich Harzsäuregehalt in Prozenten, wenn m die Menge des a wogenen Fettsäureharzgemisches und a die zum Neutralisi verbrauchte Anzahl cm³ der Kalilauge ist: $\frac{a \cdot 17{,}76}{m} - 1{,}5$. Menge des Kolophoniums wird hieraus annähernd durch M plikation mit 1,07 berechnet. Statt des Methylalkohols ist großen Schaden Äthylalkohol zu benutzen.

Gravimetrische Methode. 2—5 g des Fettsäure misches werden zunächst wie nach der ersten Methode behan (hierbei ist es gleich, ob man Äthyl- oder Methylalkohol wendet). Nach dem Neutralisieren werden noch 1 bis 2 cm³ al holischer Lauge zugesetzt und die ätherische Lösung mit Wa mehrmals nachgewaschen. Waschwasser und Seifenlösung w den auf ein kleines Volumen eingeengt, in einen Scheidetric übergeführt, angesäuert und nach Zufügen der etwa glei Menge konzentrierter Kochsalzlösung 2—3mal mit Äther gezogen. Die ätherische Lösung wird mit etwas geschm zenem Natriumsulfat getrocknet und der Äther in einem Kölb verdampft. Der Abdampfrückstand wird nach dem Erkalten 10 cm³ absol. Äthylalkohol gelöst, 5 cm³ einer Mischung 1 Tl. Schwefelsäure mit 4 Vol.-Tln. Alkohol werden zuge Das Gemisch läßt man 1½—2 Stunden bei Zimmertemper stehen. Die Reaktionsmischung wird nun mit der 7—10fa Menge 10%iger Kochsalzlösung versetzt, 2—3mal ausgeä und die vereinigten Ätherauszüge nach 2maligem Waschen verdünnter Kochsalzlösung und Trocknen mit geschmolze Natriumsulfat verdampft. Die in Prozente umgerechnete Mge

[4]) Chem.-Ztg. 1914, S. 382.

so isolierten Harzsäuren kann durch Multiplikation mit dem or 1,07 auf den annähernden Kolophoniumgehalt umgerech- werden.

Ich habe mich durch angestellte Versuche davon überzeugen ien, daß auch die schnelle titrimetrische Methode sehr gut chbare Werte liefert, und zwar erhielt ich Resultate, die etwa unter dem wirklichen Harzgehalt liegen. Ich habe feststellen ien, daß das Arbeiten mit Methylalkohol ganz entschieden Arbeiten mit Äthylalkohol, wie von anderer Seite empfohlen, uziehen ist. Während ich bei einer Reihe von Fettsäureharz- ischen dieselben Resultate mit Äthylalkohol wie mit Methyl- hol bekam, waren bei anderen Fettsäureharzgemischen mit Äthylalkohol erhaltenen Resultate von den mit Me- lkohol erzielten stark abweichend. So habe ich bei m von mir hergestellten Talgfettsäureharzgemisch mit einem gehalt von 8,26% wiederholt nach der „schnellen titrimetri- n Methode“ bei Verwendung von Methylalkohol 7,90% Harz ttelt. Das ist eine Abweichung von 0,36%. Multipliziert man erhaltenen Wert von 7,90 mit dem Faktor 1,07 (in der An- ne, daß das Harz im Mittel 6,5% Unverseifbares enthält, Vor- g von *Wolff* und *Scholze*[5]), so erhält man 8,45% Kolo- nium, also eine Genauigkeit von 0,19%. Bei Verwendung von lalkohol waren dagegen die erhaltenen Ergebnisse viel zu , im Mittel 10,30% Kolophonium.

In einem aus einer Oranienburger Kernseife abgeschiedenen säureharzgemisch wurde wiederum der Harzgehalt sowohl mit hylalkohol als auch mit Äthylalkohol nach der „schnellen metrischen Methode“ bestimmt. Auch hier waren die mit lalkohol ermittelten Resultate erheblich höher als die mit hylalkohol erhaltenen, und zwar mit Methylalkohol 9,40% 9,17% und mit Äthylalkohol 15,63% und 14,37%.

Da *Wolff* und *Scholze* für genaue Harzbestimmungen die malige Veresterung für erforderlich halten, habe ich auch dieser Richtung hin Bestimmungen ausgeführt. Ich stelle chst fest, daß die von *Wolff* und *Scholze* für die zweite sterung vorgeschriebene Arbeitsweise bei gewöhnlicher Tem- tur und 1½- bis 2stündigem Stehen nicht notwendig ist. erhält exakte Ergebnisse, auch wenn man bei der zweiten sterung in der Hitze arbeitet (2—5 Min. kochen). Ich habe tellen können, daß man mit Äthylalkohol bei der zweiten sterung viel schärfere Resultate erhält als mit Methylalkohol. , wie oben ausgeführt, halte ich die einmalige Veresterung nachfolgender Titration der Harzsäuren unter Anwendung Faktors von 1,07 auch für genaue Harzbestimmungen für ommen ausreichend, und eine zweite Veresterung erübrigt meines Erachtens vollkommen. Wie es scheint, ist auch von rer Seite dieselbe Erfahrung gemacht worden, denn die Vor- ige der italienischen Kommission, revidiert nach den in der n Sitzung der Internationalen Kommission für Einheitsana- gefaßten Beschlüssen, enthalten für alle Zwecke die *Wolff- lze*'sche Harzbestimmungsmethode mit einmaliger Veresterung.

Zusammenfassung: Die von mir ausgeführten Unter- ungen haben ergeben, daß 1. die sogenannte, schnelle titri- sche Methode zur Bestimmung des Harzes nach Dr. *H. f* und Dr. *E. Scholze* gute Resultate liefert, und daß daher zweimalige Veresterung nach *Wolff* und *Scholze* zwecks Er- ng genauer Resultate nicht nötig ist, und daß 2. der von *f* und *Scholze* in Vorschlag gebrachte Methylalkohol durch alkohol nicht ersetzt werden darf.

Kleine Zeitung

Einrichtung zur stetigen Herstellung harter Seifenstränge e Stücke. (D. R. P. 419 586 v. 23. VI. 1922. *Hermann Land- a* Wasungen a. W.) Durch die Erfindung ist eine nuierlich arbeitende Kühlanlage für Kernseife ge- fen worden. Sie bezweckt die Kühlung in Strang- sodaß sofortiges, maschinelles Schneiden in Riegel bezw. e ermöglicht wird. Die nötige Leistungsfähigkeit wird durch Anwendung einer Kälte-Erzeugungsmaschine erreicht.

s gibt zwar eine Reihe anderer kontinuierlicher Kühlanlagen, enen sofort — meist gegossene — Stücke erhalten werden; anken aber alle an zu komplizierten Apparaturen, geringer ngsfähigkeit, Betriebsunsicherheit und lassen nicht den nö- Spielraum für verschiedenartige Formen und Größen der . Allen diesen in der Praxis sehr wichtigen Momenten trägt rfindung Rechnung.

atentansprüche: 1. Einrichtung zur stetigen Herstel- harter Seifenstränge oder Stücke, unter Kühlung der Seifen- , dadurch gekennzeichnet, daß an dem in bekannter Weise s Wasserumlaufes gekühlten Auspreßrohr ein Kühlraum echteckiger Querschnittsform unmittelbar angeschlossen ist, on dem Verdampferbehälter einer Kälteerzeugungsmaschine lossen ist und durch eine in Umlauf gesetzte, den Ver- erbehälter ausfüllende, stark gekühlte Sole auf beträcht- Gefriergrade abgekühlt wird, sodaß der scharf abgekühlte strang unmittelbar danach mittels der an dem Auslaßende ühlraumes angebrachten, an sich bekannten Schneidevor- ng in einzelne Riegel zerlegt oder in Formen gepreßt wer- den kann. 2. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekenn- zeichnet, daß das mit einer Prägeschnecke versehene, wasserge- kühlte Auspreßrohr für die Seifenmasse und der durch die Kälte- erzeugungsmaschine scharf abgekühlte Kühlraum in einer Flucht liegen, sodaß eine Ablenkung der Seifenmasse beim Übergang von dem Auspreßrohr nach dem Kühlraum nicht stattfindet. 3. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Umlauf der den Verdampfer ausfüllenden Sole durch eine Rohr- leitung herbeigeführt wird, die innerhalb des Verdampfers an dessen beiden Enden mündet und an ihrem Eingangsende eine kraftbewegte Fördervorrichtung für die Sole aufnimmt. 4. Aus- führungsform der Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekenn- zeichnet, daß die Kälteerzeugungsmaschine dicht an dem Ver- dampfer angeordnet ist, um einen Kälteverlust zu verhindern. 5. Einrichtung gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Verdichter der Kälteerzeugungsmaschine je nach dem Grade der erforderlichen Abkühlung mit veränderbarer Geschwindig- keit angetrieben werden kann. 6. Einrichtung gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Sole in dem Behälter durch Ammoniakdämpfe, die eine Rohrschlange durchströmen, stark abgekühlt wird.

(Zwei Abbildungen bei der Patentschrift).

Chromseife. (Ver. St. Amer. Pat. 1 567 049 v. 29. XII. 1925. *T. T. Gray*, Elizabeth.) Ein Gemisch einer Alkaliseife, z. B. von Natriumstearat, mit der 1/5- bis 5fachen Gewichtsmenge einer Chromseife, z. B. Chromstearat, ist nicht reizend, besitzt gute Schaum- und Reinigungskraft, keinen unangenehmen Geschmack und ist speziell als Rasierseife oder Zahnreinigungsmittel geeignet. Das Chromstearat erhält man durch Einwirkung von Chrom- hydroxyd auf geschmolzene Stearinsäure oder durch Verseifung eines Fettes oder einer Fettsäure mit einem Gemisch von Na- trium- und Chromhydroxyd. (J. Soc. Chem. Ind.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

382. Wie kann ich am besten und billigsten einen guten Leinöl-Firnis herstellen, besonders einen solchen Firnis, der gut einzieht und schnell trocknet? Ich bin nämlich Besitzer einer Ölmühle; da in der Gegend Lein gepflanzt wird, so wird aus dem Lein ein Speiseöl bereitet, es gibt aber öfters solchen Leinsamen, der sich nicht für Speiseöl eignet, und von diesem möchte ich einen Firnis bereiten, der nicht zu teuer kommt und doch brauchbar und gut ist. W. F. in S.

383. Wir bitten die Herren Kollegen um Mitteilung, wel- chen Fettgehalt sie in der sogenannten Kulturseife der Firma Mäurer & Wirz in Stolberg (Rheinland) festgestellt haben. Wir haben einen Fettgehalt von ca. 70—74% gefunden. Haben andere Herren Kollegen ähnliche Analysen-Ergebnisse? X. in Y.

384. Worauf ist es zurückzuführen, daß Toiletteseife beim Waschen sich sehr körnig zeigt, obwohl ordnungsmäßige Ver- arbeitung erfolgt ist? Es handelt sich um erste Grundseifen, die zum Teil aus Hartfetten und Erdnußöl hergestellt sind. Sollte der Übelstand auf das Beimischen einiger Prozente Ka- sein zurückzuführen sein, oder hängt es mit dem Trocknen der Späne zusammen? S. in N.

385. Kann mir einer der Kollegen sagen, welche Erfahrungen er gemacht hat bei Verwendung von Hartfett für Toilette- grundseife? Läßt sich ein Ansatz aus Palmkernölfettsäure, Erd- nußölfettsäure, Talgfettsäure und Hartfett empfehlen? L. K. in N.

386. Wir fabrizieren Bohnermasse, und es stellt sich heraus, daß in großen Gefäßen von 25 kg aufwärts die Masse von der Mitte nach unten zu eine kristallinische Beschaffenheit annimmt, d. h. sich kleine weiße Kristalle herausbilden. Die Zusammensetzung ist folgende: 12 T. Ceresin, 10 T. Paraffin, 2 T. raff. Montanwachs. Vielleicht können Sie uns mitteilen, wie diesem Übelstand abzuhelfen wäre, unserer Ansicht nach wäre ein Zusatz von Stearin geeignet abzuhelfen. Ist es nun über- haupt empfehlenswert, dem Bohnerwachs Stearin zuzusetzen, ohne die Glanzwirkung zu beeinträchtigen, oder daß zu be- fürchten ist, daß etwaige sonstige Nachteile daraus entstehen? K. W. in K.

387. Wie wird die weltberühmte amerikanische „Iwery Soap“ hergestellt, welche die Eigenschaft besitzt, daß sie auf Wasser schwimmt? G. A. in B.

388. Wie sind die vorteilhaftesten Mengenverhältnisse von den sämtlichen Katalysatoren bei der Autoklavenfettspaltung, um ein möglichst helles und hohes Spaltungsresultat zu er- zielen? G. A. in B.

[5] Chem.-Ztg. 1914, S. 383.

389. Welche Extraktionsanlage und welches Extraktionsmaterial ist in Betrieb und Bau am billigsten, am sichersten und am geeignetsten für die Ölgewinnung aus den Oliventrestern (sanza, grignon), die noch 9 bis 12% Öle enthalten? Es wird eine Musteranlage, die 10 000 kg Sanza in 24 Stunden verarbeiten soll, im Ausland errichtet werden. Kann in einer solchen Anlage nach der Campagne evt. noch andere Saat (Sesam, Baumwollsaat) extrahiert werden? Welche Firmen bauen solche Anlagen? N. in S.

390. Welches Kesselmaterial eignet sich am besten für Fettverseifung mit direkter Feuerung und darauffolgender teilweiser Zersetzung der Natronseife mittels Schwefelsäure? A. in C. (Ausland).

391. Kann nach der Vorschrift, wie in Antwort 331 in Nr. 18 d. J. auch wasserlösliches Karbolineum hergestellt werden? G. H. in S.

392. Unsere kaltgerührte Seife aus 55 Palmkernöl und 23 Talg, verseift mit 58 Natronlauge 30° Bé und gefüllt mit 9 Pottaschelösung 25° Bé und 2 Wasserglas, läßt sich nur schlecht pressen und bleibt sehr in der Stanze hängen. Wir befeuchten die Stanze mit Glyzerin- und Salzwassermischung. Wie können wir ein gutes Pressen der Seife erreichen? H. K.

393. Bei Verwendung extra hellen Leinöls von verschiedenen erstklassigen Ölmühlen für Talgkornseifen erhalte ich ein flattriges Korn, sodaß die Seife eher einer Salmiak-Terpentin-Schmierseife ähnelt als einer Talgkornseife. Bei Verwendung von Bohnenöl oder reinem Leinöl erhalte ich dagegen ein tadelloses Korn, sodaß ich die Schuld der Bleichung des Öles zuschiebe. Die Seife wird von einem sicheren Fachmann gesotten, der jahrelang die Seifen erstklassig hergestellt hat. Sind ähnliche Erscheinungen anderen Firmen bereits auch vorgekommen, und wo kann der Fehler liegen? W. L.

394. Was kann ich meinem Dextrinklebstoff zusetzen, um damit auch Papier auf Ölpapier kleben zu können? Dr. S. in R.

395. Wie stellt man ein gutes Kopfwaschpulver (Shampoon) her, und wie ist der Arbeitsgang? H. P. in B.

396. Halten Sie eine Fabrikation flüssiger Seife im kleinen von etwa 10 Zentnern täglich, bei geringen Unkosten, für rentabel? Wie sind die Absatzmöglichkeiten? Wie stellt sich ungefähr der Preis einer alkohol- und zuckerfreien, also nur unter Verwendung von KCl bezw. K_2CO_3 hergestellten 15%igen Seife? Ich höre aus Verbraucherkreisen, daß die üblichen Seifenspender unpraktisch sind, da sie sich beim Gebrauch verstopfen. Gibt es Apparate besonderer Konstruktion, die diesen Nachteil nicht haben? A. S. in E.

397. Ich beabsichtige, zum Füllen von Schuhcreme-Dosen sowie Bohnerwachsbüchsen neue Tische anzuschaffen. Da die bisherigen Holztische nach meinen Erfahrungen nicht die idealen Tische für diesen Zweck sind, da sie sich werfen und durch das häufige Abschaben auf der Oberfläche leiden, so bitte ich um Auskunft, welche Tische sich für vorgenannten Zweck am besten eignen. Wer ist evtl. der Lieferant bezw. Hersteller solcher Tische? E. C. in K.

398. Welche Einrichtungen und welche Rohmaterialien sind nötig, um Illuminationslämpchen rationell fabrikmäßig herzustellen, und welche Bezugsquellen kommen für alle notwendigen Materialien in Betracht? Fragesteller ist eine alte Wachswarenfabrik. B. W. in B.

399. Wie stellt man Benzinschmierseife und Silberschmierseife her? N. in S. (Frkr.).

400. Wie kommt es, daß in einer Zentnerform die Sparkernseife gut und einwandfrei ist, dagegen in einer 30-Zentnerform dieselbe Seife derart viel Fluß aufweist, daß sie nicht verkäuflich ist? Liegt es an der Abrichtung?

401. Welche Höchstmenge Harz darf in 100 kg Fettansatz zur gekörnten Schmierseife vorhanden sein, jedoch ohne Beeinflussung der Kornbildung? Daß Textilschmierseifen harzfrei sein müssen, ist mir bekannt. Erbitte den Harzgehalt für Sommer- und Winterseifen. Der Fettansatz ist 70 T. Sojabohnenölfettsäure oder Leinöl und 30 T. Rindertalg. P. H. in O.

402. Wie kann man Zelluloid auf Holz aufkleben? D. C. in M.

Antworten.

345. Glanzcremes für Wäsche sind im allgemeinen verseifte Wachsmassen, nach Art der Bügelwachse (siehe meine Antwort auf Nr. 290 in Nr. 15 dieses Blattes). Hie und da wird diesen Wachsen nach der Verseifung in flüssigem Zustand Stärke zugesetzt und die Mischung in einer Knetmaschine gut durchgearbeitet. Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27.

354. Kettenseife kann nur in einer Quetschform gepreßt werden. Das walzenförmige Seifenstück wird mit einem sog. Löffelbohrer der Länge nach durchbohrt (ein Durchstoßen mit einem Eisenstab würde das Stück auseinander brechen), alsdann wird ein viereckiger Eisenstab hindurchgesteckt, dieser muß an jedem Ende etwa 5 cm hervorstehen und wird vorher mit Glyzerin bestrichen. Nach dieser Vorbereitung legt man das Seifenstück in die Stanze, welche selbstredend so eingerichtet ist, daß der Eisenstab rechts und links in die Preßplatten eingepaßt ist. Nun wird gepreßt, am besten auf einer Spindelpresse, um einen langsamen gleichmäßigen Druck ausüben zu können. Das Herausnehmen des gepreßten Seifenstückes geht sehr leic[ht], da man den Eisenstab zum Anfassen hat, diesen zieht man [n]sofort heraus, was auch keine große Mühe macht, da er vo[r]her mit Glyzerin bestrichen war, und benutzt ihn für das näch[ste] Stück. Derartige Quetschstanzen fabrizieren die Firmen Wilhe[lm] Straßburg, Berlin O, Markusstraße, sowie Joh. Hauff, Berl[in-] Lichtenberg, Herzbergstraße, in tadelloser Ausführung. *J. Schaal*

356. Es dürfte kaum zu beanstanden sein, wenn ein rei[n] deutsches Terpentinöl als garantiert reines prima Te[r]pentinöl verkauft wird zu einem unter dem Preis des B[al]samterpentinöls liegenden Preise. Bei einem Preise, der d[em] des Balsamterpentinöls gleich oder sehr nahe kommt, mü[ßte] der Verkäufer Balsamterpentinöl liefern. Ich habe mich gera[de] in den letzten Tagen in diesem Sinne gutachtlich zu äuß[ern] Gelegenheit gehabt. Dr. *Fritz Elias*, Berlin O 27

361 u. 362. Alle Lockenwasser sind Harzlösung[en] Siambenzoe 50 g, Weingeist 95% 800 g, Wasser 200 g, Parf[üm] nach Belieben. Sie dienen zur Unterstützung beim Wicke[ln,] ohne dieses können Wellen nicht hergestellt werden. *H. S*

369. Alkohol läßt sich für manche kosmetische Zwe[cke] durch Isopropylalkohol ersetzen. Ein derartiger Ersatz wü[rde] bei der jetzt in Aussicht stehenden Preiserhöhung für Sp[rit] zur Verwendung in der Kosmetik einen ganz beträchtlichen V[or]teil bieten. Isopropylalkohol ist zwar physiologisch nicht [in]different, jedoch besagt ein Gutachten der Preußischen Medi[zi]naldeputation, daß einer Verwendung für kosmetische Zwe[cke] nichts im Wege steht. Viele sind jedoch anderer Ansicht. Dr. *Fr*

372. Für den Zweck, die auf verzinnten bedruckt[en] Bleituben haftenden Farben und Lacke zu en[t]fernen, kommt eines der vielen im Handel befindlichen A[b]beizmittel zur Entfernung von Lack-, Druck- und Ölfarben [in] Frage. Für den vorliegenden Fall wird sich ein solches ohne Alk[ali] im flüssigen Zustande bewähren, da das unter der Lack- u[nd] Farbdecke liegende Metall nicht angegriffen oder auch nur v[er]ändert werden darf und ein flüssiges Mittel auch ein leichte[s] Arbeiten gestattet. Z. B. legen Sie die abzubeizenden Tuben [in] ein Bad, das 5 T. Paraffin in 40 T. Trichloräthylen und 10 [T.] denaturiertem Spiritus gelöst enthält. Ich habe bei Arbeiten [mit] Pottasche-Seifenlösungen, die ca. 10% Methylhexalin und ei[nen] Fettlöser enthielten, die Beobachtung gemacht, daß von da[mit] in Berührung gekommenen weiß und blau bedruckten und lacki[er]ten Tuben nach relativ kurzer Zeit Farbe und Lack sich le[icht] entfernen ließen. *M. I*

— Ein tadelloses Mittel zur Entfernung der Lackierung bew. des Aufdruckes lackierter Blechdosen, Tuben u. dergl. ist die [Sa]vonade. Man legt die Dosen bezw. Tuben über Nacht in Savon[ade,] um sie am anderen Tage mit Wasser sauber abspülen zu könn[en.] Verstärkt wird in diesem Falle die Wirkung der Savonade d[urch] die Hinzugabe von Tetralin in einem Verhältnis von 1:1. *P. I*

373. Ich erinnere mich nicht, eine Verordnung gelesen zu [ha]ben, die die Vorschrift, daß der Name der Firma auf [der] Kerzenpackung stehen muß, aufhebt. Aber ich habe P[ak]kungen gesehen, die keine Firma enthielten. Ich bin aber [der] Meinung, daß eine Firma, die gute Ware auf den Markt bri[ngt,] das größte Interesse hat, ihren Namen in Verbindung mit [dem] Qualitätsprodukt bekannt zu machen. Das ist wohl die beste [und] auf die Dauer wirkungsvollste Reklame. *D.*

374. Honigbutter (Kunsthonig)) stellt man [her,] indem man 80 T. Zucker, 20 T. Wasser und 0,1—0,2 T. W[ein-] oder Zitronensäure auf 110° C erhitzt, bis die Inversion b[een]digt und die Flüssigkeit hellgelb geworden ist. Evtl. gibt [man] der fertigen Masse etwas Honigaroma zu, sowie eine ger[inge] Menge Weizenmehl, um das körnige Aussehen des natürli[chen] Honigs zu erzielen. *W. I*

375. Staufferfett ist dasselbe wie konsistentes Fett [und] stellt eine kolloide Auflösung von Kalk- oder Natronseif[e in] Mineralöl dar. Die Herstellung erfolgt in der Weise, daß [man] z. B. Rüböl oder ein anderes Fettöl in Mischung mit e[twas] raffiniertem Spindelöl mit Kalkmilch oder Natronlauge oder [mit] beiden zusammen verseift, worauf der restliche Teil des S[pin]delöls zugesetzt und das Ganze kaltgerührt wird. Um ein g[latt]es, knötchenfreies Produkt zu erzielen, erfordert der Verseifu[ngs]prozeß große Aufmerksamkeit. Gearbeitet wird am besten [mit] indirektem Dampf in Duplikatoren für die Verseifung, [wäh]rend das Kaltrühren in mit Wasser gekühlten Duplikatoren [vor] sich geht. Ein geeigneter Ansatz ist folgender: 16 T. R[üböl,] 4 T. Olein, 3 T. Kalkhydrat, 3 T. Natronlauge 40° Bé, 7 T. raff. Spindelöl. *W.*

376. Ihr Siedekessel mit 3000 l Inhalt weicht von den übli[chen] Dimensionen der kegelstumpfförmigen Kessel insofern ab, [als] seine Höhe kleiner als sein Durchmesser ist, da er sonst bei [den] angegebenen Maßen von 2 m Durchmesser oben und 1,2 m u[nten] einen größeren Inhalt und zwar etwas über 4000 l haben m[üßte.] Es ist durchaus nicht nötig, daß Sie zwei direkte Dam[pf]schlangen in den Siedekessel legen; eine genügt. [Die] Bohrung der direkten Dampfschlangen ist sehr häufig recht [un]sachgemäß ausgeführt, ohne Rücksicht auf den Zweck des [aus]strömenden Dampfes, der nicht nur nach unten, sondern auch [nach] den Seiten und nach oben wirken soll. Deshalb sind die Bohru[ngen]

reitend abwechselnd nach oben, schräg innen, unten und außen anzubringen. Die Größe und die Anzahl der Boh- hängt vom Querschnitt der Dampfschlange ab, und zwar e Summe der Bohrungsquerschnitte nicht kleiner sein als erschnitt der Leitung; etwas größer kann sie sein, da der gswiderstand des ausströmenden Dampfes durch die scharfen, vielen Bohrlöcher größer ist als in der Leitung selbst. lich herrscht in der Dampfschlange vom ersten bis zum Bohrloch ein allmählicher Druckabfall des Dampfes, dem urch einen zunehmenden Bohrquerschnitt Rechnung trägt. mpfschlange kann als einfacher offener oder geschlossener oder als ein- oder mehrgängige Spirale ausgeführt wer- ür den fraglichen Kessel genügt der erstere; das offene der Schlange ist mit einem Schraubenstopfen zu verschlie- der zu verschweißen. Als Schlange wählt man ein etwa weites Rohr, das etwa 10 cm über dem Boden zu einem Durchmesser haltenden Ring gebogen ist. Der Querschnitt ohres ist $\frac{d^2 \cdot \pi}{4} = \frac{4^2 \cdot \pi}{4} = 12{,}5$ cm². Wählen Sie nun 3, 4 mm weite Bohrung, so sind die entsprechenden Querschnitte ,125 und 0,2 cm². Nehmen wir von der ersten Dimension n der zweiten 40 Bohrlöcher, so ergibt das (80 . 0,07 + 25) = 10,6 cm²; es verbleiben demnach für die 5-mm- ng noch $\frac{12{,}5-10{,}6}{0{,}2}$ = rund 10 Bohrungen, zusammen also hrlöcher, die sich auf einen Umfang d. π = 1 . 3,14 = 3,14 m en. Der Abstand der Bohrlöcher wäre also $\frac{3{,}14}{130}$ = 2,4 cm.

M. B.

7. „Ata Scheuerpulver" ist eine Mischung von me- h wirkenden Reinigungsmitteln mit 5—10% kalzinierter emahlener kristallisierter Soda. Als erstere kommen feiner and, Bimssteinpulver, Neuburger Kieselkreide etc. oder ngen davon in Betracht. In neuester Zeit entwickeln der- Pulver beim Gebrauch mit Wasser Ammoniak. Man würde n ähnliches Produkt erhalten aus 90 T. genannter Sand- 6 T. kalzinierter Soda und 4 T. Ammoniumsulfat. *D. J.*

3. Ein Reinigungsmittel für Milchkannen, hbassins und Zentrifugen, das den aus der Milch setzenden Milchstein glatt entfernt, gibt es nicht. Der aus lch sich abscheidende Ansatz besteht nämlich aus anorga- und organischen Körpern und zwar aus phosphorsauren, uren Salzen, Kasein und Fett. Ein Produkt, das alle diese löst, ist nicht bekannt. Es käme nur eine kombinierte Ein- g von Säuren und Laugen oder alkalischen Flüssigkeiten acht. Die ersteren verbieten sich aber wegen ihrer chemi- Einwirkung auf die aus Metall bestehenden genannten Ge- .2s kommen daher nur Laugen oder alkalische Mittel, die uptbestandteil des Ansatzes, das Kasein zur Lösung bringen den ganzen Ansatz auflockern, der dann durch Reiben und entfernt werden kann, in Betracht. Die Nacharbeit ist chtesten mit einer Mischung einer Seifenpulverlösung mit Scheuerpulver vorzunehmen. Tüchtiges Nachspülen mit Wasser ist nachher unbedingt nötig. Ein für derartige gehandeltes, von mir untersuchtes Reinigungsmittel war anderes als mit einem billigen Parfüm versetzte 40°ige auge. Damit vorgenommene Versuche lösten natürlich den hein nicht, sondern erleichterten wie oben dargetan nur die ng durch Herauslösen des Kaseins. *D. J.*

3. Das alte echte Kölnerwasser wurde natürlich instliche Riechstoffe hergestellt, da die Fabrikation künst- Riechstoffe eine verhältnismäßig junge Industrie ist. Eine ldung von 4711 soll z. B. folgende Parfümzusammenset- eben: 38 g Limetteöl, 43 g Bergamott-, 25 g Cedrat-, avendel-, 28 g Neroli- (bigar.), 30 g Petitgrain-, 12 g m-, afrik., 10 g Jasmin-, 2 g Rosenöl, 10 g Salmiakgeist, kohol 96%ig, 1 l Wasser. Mit dem Aufkommen der künst- Riechstoffe wurden auch diese mit zur Herstellung von wasser, wie künstliches Neroliöl, Citral, Linalylacetat, künst- Bergamottöl, Bromelia etc. herangezogen. Z. B. 70 g La- l, 60 g Zitronenöl, 60 g Portugalöl, 30 g Neroliöl, künst- g Linalylacetat, 8 g Petitgrainöl, 8 g Rosmarinöl, 20 g a, 10 kg Sprit, 1,5 kg Orangenblütenwasser. Der feine ende Duft des Kölnerwassers hängt aber nicht nur von en ab; andere Umstände spielen dabei eine wesentliche Siehe den Aufsatz von Florodora „Kölnischwasser und wasserseife" in Nr. 12 und 13 d. J. *Rex.*

3. Die aus den Ölraffinerien stammenden herde-Rückstände eignen sich nicht nur nicht zur ktion, sondern die Extraktion ist das einzige wirtschaft- erfahren, um die in den Bleicherden zurückgehaltenen restlos wiederzugewinnen. Alle anderen Methoden wie en, direkte Verseifung sind weniger geeignet. Soweit die ien die Extraktion nicht selbst vornehmen, sind sie dar- ewiesen, ihre gebrauchten, ölhaltigen Rückstände zu ver- Der Preis wird auf Basis Ölgehalt gestellt. Es ist mir cht bekannt, welche von den vielen deutschen Ölfabriken ffinerien selbst extrahieren. Sehr wahrscheinlich werden ßen Unternehmen ihre Rückstände selbst aufarbeiten, so von mittleren und kleinen die ölhaltigen Erden zu kaufen sind. Eine entsprechende Anfrage an die Firmen oder ein Inserat in den einschlägigen Fachzeitschriften wird Sie wohl schnell in Geschäftsverbindung mit diesen fraglichen Fabriken bringen.

Br.

381. Ihre Fragestellung ist nicht scharf genug; sie läßt zwei Auffassungen zu. Wollen Sie aus der wässerigen Farbstofflösung den reinen Farbstoff gewinnen, oder wollen Sie, wie es fabrikatorisch ausgeübt wird, aus dem Farbholz Rotholz einen Farbstoffextrakt herstellen? Ich nehme das letztere an. Die Gewinnung von Farbstoffextrakt aus Farbhölzern setzt große maschinelle Einrichtungen voraus und ist daher nur für Großbetriebe ausführbar. Die in Form von Klötzen oder Scheiten im Handel befindlichen Farbhölzer, wie Rotholz, Blauholz, Gelbholz usw., werden durch Maschinen besonderer Konstruktion (Hobeln, Raspeln, Spänen, Zerfasern) zerkleinert, dann oft fermentiert (angefeuchtet in Haufen gelagert), wodurch die Chromogene (die den Farbstoff liefernden Körper) durch die Einwirkung der Luft und der Feuchtigkeit Farbstoff bilden und daher höhere Farbstoffextraktausbeuten liefern als nicht fermentiertes Holz. Es folgt dann ein systematisches Auslaugen in Diffusionsapparaten, von denen eine größere Anzahl zu einer Batterie vereinigt sind. In der erhaltenen Farbstofflösung werden durch Erwärmen die Eiweiß-, Harzstoffe usw. gefällt und mittels Filtration, durch Filterpressen, entfernt. Das Filtrat gelangt in Vakuumapparaten zur Eindampfung, so zwar, daß nach dem Erkalten ein sirupdicker Farbextrakt oder ein fester Körper hinterbleibt; den Extrakt läßt man seiner hygroskopischen Eigenschaften wegen direkt aus dem Vakuumapparat in die Packfässer laufen, wo er erstarrt. Die hinterbliebenen, ausgelaugten Holzmassen werden in verschiedener Weise weitgehend von dem Wasser befreit und verbrannt oder destilliert. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Bohröl-Ekzeme.

Es ist eine hin und wieder auftretende Erscheinung, daß die mit Emulsionen aus wasserlöslichen Bohrölen beschäftigten Arbeiter oder Arbeiterinnen Hautausschläge an Armen etc. zeigen. Daß diese Erscheinungen nicht lokaler Natur sind bezw. sich nicht auf die Produkte einer einzelnen Lieferfirma erstrekken, geht schon daraus hervor, daß diese Hautekzeme wohl in der ganzen Bohröl verbrauchenden Industrie nicht unbekannt und auch bei den meisten Chemikern eine bekannte Erscheinung sind. Manche dieser Chemiker sprechen diese Hauterkrankungen als sogenannte „Petroleum-Krätze" an, sagen aber in ihren Urteilen samt und sonders: „Es ist die Hauterkrankung eine Erscheinung, die sämtliche Kohlenwasserstofföle hervorrufen können, wenn auch nicht jeder Arbeiter oder Arbeiterin darauf reagiert", und von seiten dieser Chemiker wird die Behauptung aufgestellt, daß nur überempfindliche Personen bei der Verwendung von wasserlöslichen Bohrölen bezw. deren Emulsionen solche Hautausschläge zeigen; sehr treffend äußern diese Herren sich dann dahin: „Personen mit überempfindlicher Haut sollten die Berührung mit Mineralöl oder Bohröl überhaupt meiden." Das ist natürlich ein Vorschlag, der weniger schnell durchzuführen ist, wie er gemacht wird, denn in Zeiten der Hochkonjunktur könnte doch der Fall eintreten, daß Mangel an Arbeitspersonal eintritt, und in solchen Fällen hat der Betrieb natürlich nicht die Möglichkeit, bei der Auswahl seiner Arbeiter oder Arbeiterinnen noch groß wählerisch zu sein, in solchen Fällen wird das Personal eben genommen, wie es sich anbietet.

Eine andere Frage wäre nun die: Worauf ist diese Art der Hautreizung zurückzuführen, und besteht nicht die Möglichkeit, sie zu unterbinden? Tatsache ist, daß zur Herstellung des in diesem Fall in Frage kommenden Bohröles ein reines Spindelöl der Tompson Bedford Company zur Verwendung kam, die Verseifungsmaterialien etc. waren die üblichen, und ferner ist auffällig der Umstand, daß von hundert Betrieben vielleicht nur in einem Betrieb eine solche Infektion aufgetreten ist. Es wäre zweifellos zum Wohl der gesamten Arbeiterschaft, wenn von berufener Seite zu diesem Thema einmal eingehend Stellung genommen würde, um die Mittel und Wege zu ergründen, wie den Erscheinungen vorgebeugt werden kann. Es wird der Hoffnung Raum gegeben, daß alle berufenen Stellen sich an dieser Debatte beteiligen, um abzuhelfen. Dr. *G. St.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikan

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. **Augsburg, 20. Mai 1926.** **Nr.**

Flüssige Metallputzmittel.

Von *Georg Federn.*

(Eing. 16. XII. 1925.)

Zum Nachbehandeln neuer, blankpolierter Metallsachen, oder zur Reinigung und Wiederherstellung beschmutzter und matt gewordener metallischer Gebrauchs- und Ziergegenstände verwendet man verschiedenartige Putzmittel, von denen die flüssigen seit ungefähr 20 Jahren besonders beliebt sind. Der Grund dieser Bevorzugung beruht nicht etwa auf einer launischen Moderichtung, sondern auf mehreren Vorteilen, wie leichterer Handhabung, größerer Sparsamkeit, wirksamerem Putzeffekt, längerer Haltbarkeit des Glanzes usw. gegenüber den anderen Putzmittel-Präparaten.

In der Hauptsache bestehen die flüssigen Putzpräparate aus den beim Putzen rein mechanisch wirkenden, glanzerzeugenden und mineralischen Polierpulvern und den reinigenden, schmutzlösenden, mehr oder weniger aktiven Flüssigkeiten sowie aus anderen, auf physikalischem oder chemischem Wege wirkenden Zutaten, mit denen die Putzpulverteilchen umgeben sind, wodurch diese weniger reibend, dafür aber mehr oxydlösend und polierend wirken.

Der Gebrauchs- und Handelswert der flüssigen Putzmittel ist von der geeigneten Auswahl der Bestandteile, der sachmäßigen Zusammensetzung und der Herstellungsweise abhängig.

Die zur Anwendung kommenden Putzpulver sollen mehlfeine, körnchenfreie und völlig gleichartige Beschaffenheit aufweisen, sie sollen gegenüber den zu putzenden Metallen eine entsprechende Härte besitzen, um sie weder zu scharf, noch ungenügend anzugreifen. Bei den zu harten Metallstoffen hilft selbst die größte Kornfeinheit nicht, um beim innigen Reiben auf den weicheren Metallen, wie Kupfer, Messing und Zinn das übermäßige Wegschleifen der Metallschicht zu vermeiden, oder beim Vorhandensein größerer Körnchen beschädigendes Kratzen sowie Schrammen zu verhüten. Von den weichen Putzerden taugen wiederum die zu zart angreifenden nicht, da sie den Putzvorgang verlangsamen oder ihn nur mangelhaft ausführen. Nebenher sollen die Putzpulver von guter Suspendierbarkeit sein, damit sie nicht zu schnell in den Putzflüssigkeiten sich absetzen und dadurch zähe, schwer aufschüttelbare Bodensätze bilden. Auch müssen sie sich gegenüber den übrigen Bestandteilen völlig indifferent verhalten.

Diesen Anforderungen entsprechen einige kieselsäurehaltige Putzerden. Die härteste und schwerste, kurz schwebend bleibende derselben ist der Tripel, von dem man nur noch bei den energisch angreifenden Putzwässern Gebrauch macht. Mittelhart und sehr leicht ist die Kieselgur, von welcher die kalzinierte, feinst geschlämmte Sorte in größerem Prozentsatz mit Kieselkreide zusammen für die schwer absetzbaren Putzmittel genommen wird. Am geeignetesten und gebräuchlichsten ist die vorerwähnte Kieselkreide, auch als Neuburger- und Paritzerkreide oder Silbertripel bezeichnet, die in mehreren Qualitäten in den Handel kommt, ohne welche die neuzeitlichen Metallputzmittel kaum denkbar sind. Statt dieser pflegt oft der weiße Bolus zur Anwendung zu kommen. Demgegenüber eignen sich gewöhnliche Schlämmkreide, gefälltes Calciumkarbonat und sog. Wienerkalk, sonst recht wirksame Poliermittel, infolge schlechter Verträglichkeit mit anderen Putzmittelkomponenten für diese Art Polierflüssigkeiten überhaupt nicht.

Die Natur und Menge der flüssigen Bestandteile richten sich nach der Art der Putzmittel, die in wasserhaltige Putzwasser und Putzextrakte, und in die mehr öligen Putzcremes eingeteilt werden. In den erstgenannten dient das Wasser nicht nur als Pulverträger oder Verdünnungsmittel, sondern auch als physikalisch wirkendes Reinigungsagens und als Lösungsmittel für andere Zutaten. In letzterer Eigenschaft liegt die Möglichkeit, die anderen Zutaten einzuverleiben und sie beim Polieren zur Geltung zu bringen. Etwas abweichend davon verhalten sich die anderen flüssigen Zutaten, wie Schwerbenzin, Petroleum, Gasöl, Solaröl oder Tetralin und Dekalin, sowie auch das Trichloräthylen. Bei letztgenannten Produkten spielt der mehr oder weniger flüchtige Charakter keine große Rolle, dagegen aber deren Emulgierbarkeit und diese ist bei den hydrierten Teerderivaten größer als bei den Petroleumkohlenwasserstoffen. In der Wirkung stehen wasserhaltige Putzwässer über den Putzcremes, in der Haltbarkeit der Politur sind dagegen die Cremes [illegible] legen.

Zu den flüssigen Bestandteilen gehören weiterhin [illegible] Salmiakgeist und Spiritus. Von ersterem verwendet man [illegible] nehmlich ein helles Destillatolein, seltener andere Fetts[illegible] Das Olein hat den Zweck, als Fettsäure die Metalloxydsc[illegible] in milder Weise aufzulösen, durch Zusatz von Alkalien [illegible] Seifen zu bilden, die teils als Verdickungs- und Bindem[illegible] teils als Reiniger wirken. Um diese Forderung zu erfüllen, [illegible] die Verseifung keine vollkommene sein. Als Verseifungs[illegible] gebraucht man vorwiegend Salmiakgeist aus dem Grunde, [illegible] er keine echten Seifen bildet, wodurch beim Putzen die [illegible] lösende Eigenschaft des Oleins meist gewahrt bleibt. [illegible] schlechte Verhalten des Salmiakgeistes gegenüber den Ku[illegible] metallen, da er diese schwärzt, kommt in Verbindung mit [illegible] kaum in Betracht. Durch Zusatz von Spiritus wird die sch[illegible] lösende Wirkung erhöht und eine innigere Verbindung zwi[illegible] den wässerigen und öligen Stoffen herbeigeführt, sowie [illegible] dünnflüssige Konsistenz der Putzmittel erzielt.

Von anderen Zutaten nehmen die fertigen Seifen eine [illegible] Stelle ein, sie sind jedoch nur den wasserhaltigen Putzp[illegible] raten inkorporierbar. Gegenüber den unvollkommenen [illegible] Ammoniakseifen besitzen sie eine geringere oxydlösende E[illegible] schaft und somit auch geringere Putzkraft, dafür erblindet [illegible] der erzeugte Glanz nicht so bald und wird langsam wieder [illegible] Soll durch die Seifen die beliebte, dickliche Konsistenz e[illegible] werden, dann sind solche aus stark stearin- oder palmitinre[illegible] Fetten hergestellte zu verwenden. Um bei den wasserha[illegible] Putzmitteln die oxydlösende Wirkung zu erhöhen, setzt man [illegible] organische Säuren, wie Wein- oder Zitronensäure, öfters [illegible] die billigere Oxalsäure zu. Obwohl durch den Salmial[illegible] die Säuren mehr oder weniger neutralisiert werden, geh[illegible] durch die erhöhte Putzwirkung nicht ganz verloren. Be[illegible] Oxalsäure pflegt die Giftigkeit derselben beanstandet zu w[illegible] was unter Berücksichtigung des geringen, 2—3%igen Zu[illegible] und der wenig anlockenden Beschaffenheit der Putzwäss[illegible] Mordversuchen nicht gut als berechtigt anzuerkennen ist. [illegible] mir auch kein Fall bekannt, daß jemals dadurch ein Un[illegible] passiert ist. Als billigerer Ersatz für Oxalsäure können [illegible] schwefel- oder schwefligsaure Natronsalze genommen w[illegible]

Um bei den mehr für äußere Putzzwecke dienenden Pu[illegible] mes die Glanzbeständigkeit gegenüber den Witterungseinf[illegible] zu erhöhen, oder um sie zu verdicken oder langsamer abs[illegible] bar zu machen, setzt man ihnen einige Hundertteile Karn[illegible] wachs, raff. Montanwachs, neutrales Wollfett, Stearinsäu[illegible] dgl. zu. Zum Verdecken des unangenehmen Geruches verw[illegible] man billige Riechstoffe wie Amylacetat, Citronellöl, [illegible] Kampferöl etc., häufig aber auch das Mirbanöl, welches [illegible] seiner stark giftigen Wirkung gefährlicher als die Oxa[illegible] sein kann. Zum eventuellen Rotfärben sind die sauren [illegible] sonstigen seifenechten Teerfarben brauchbar. (Schluß fo[illegible])

Rundschau

Herstellung von Klebstoffen. (D. R. P. 413 343 v. 22. VI[illegible] Dr. *Fritz August Bitterich* in Mannheim.) Es sind Methoden [illegible] geben worden, die Eigenschaften von Leimen und anderen [illegible] stoffen durch Zusatz von Harzen zu verbessern. Man v[illegible] z. B. derart, daß man einer heißen Leimlösung Harz zufü[illegible] durch weiteres Erwärmen dies zum Schmelzen bringt, u[illegible] Harz in der Masse fein zu zerteilen. Da man aber auf [illegible] Weise nur schwer eine homogene Masse erhält, hat man [illegible] gen von Harzen in organischen Lösungsmitteln den Kle[illegible] lösungen zugesetzt. Oder das Harz wurde verseift und di[illegible] fenlösung den Klebstofflösungen zugesetzt. Dieser letztere [illegible] liefert aber Leimungen, die gegenüber den Klebstoffen allei[illegible] größere Wasserlöslichkeit zeigen.

Es wurde nun gefunden, daß man Harz dann in zweckm[illegible] Weise zu Klebstofflösungen zusetzen kann, wenn man es [illegible] in Wasser äußerst fein zerteilt. Eine äußerst feine Zerteilur[illegible] Harz hat man in den kolloiden Lösungen, die man z. B. [illegible] der von der Maschinenfabrik Paßburg hergestellten Kolloi[illegible] erhält.

Das in Wasser kolloid zerteilte Harz besitzt an und fi[illegible] schon eine ziemlich hohe Klebkraft, jedoch sind damit [illegible] stellte Leimungen ziemlich spröde, auch läßt sich diese [illegible]

schwer verstreichen. Dagegen bildet es die geeignete Form, Harze den verschiedenartigsten Klebstofflösungen zuzusetzen. as Harz beim Eintrocknen mit der Zeit die Eigenschaft, wie- kolloid in Wasser in Lösung zu gehen, verliert, so wird einen solchen Zusatz die Wasserfestigkeit einer Leimung it. Da gleichzeitig auch die Festigkeit von Leimgallerten it wird, so kann man bei der Herstellung von Hektogra- massen und Druckwalzen aus Leim vorteilhaft kolloidales zusetzen.

Die Menge der zuzusetzenden kolloidalen Harzlösung richtet ganz nach dem Verwendungszweck der Klebstoffmassen. z. B. ein Leim, der zur Herstellung von Sperrholzplatten endet werden soll, zusammengesetzt werden, so genügt ein z von 10 bis 25 Prozent, um eine erhöhte Wasserfestig- und gleichzeitig eine erhöhte Klebkraft zu erreichen. Für Herstellung von Klebmassen für Linoleum wählt man einen itlich höheren Prozentsatz, ja für diese Zwecke kann die e der kolloiden Harzlösung sogar die der anderen Kom- ite übersteigen. Auch zur Herstellung von Malerleim läßt vorteilhaft ein Zusatz von kolloidaler Harzlösung verwenden, itlich wenn diesem Öle zugesetzt werden sollen, da dabei fähigkeit der Leimlösungen, Öle zu emulgieren, wesentlich t wird.

ie folgenden Beispiele sollen die Angaben näher erläutern.

eispiel 1. Zur Herstellung von Klebstoffen für die Sperr- brikation fügt man zu 100 T. Kaseinleim, hergestellt durch sen von Kasein in wäßriger Boraxlösung, 30 Teile kolloidale ösung mit einem Trockengehalt von etwa 40 Prozent. Bei- l 2. Einen Kitt, der zum Aufkleben von Linoleum geeignet rhält man aus 100 T. kolloidaler Harzlösung, der man ile Melasse zugesetzt hat.

keinem Falle tritt eine Abscheidung ein. Die angeführten nverhältnisse sind nur ungefähr, diese richten sich nach Verwendungszweck.

atent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Kleb- n, dadurch gekennzeichnet, daß man wäßrige kolloidale Harz- en mit Lösungen von pflanzlichen oder tierischen Eiweiß- n, Leim, Kasein, Melasse, Zuckerkalk oder Sulfitablauge . vermischt.

aupenfraß. I. Bestes Mittel gegen Raupen ist Ablesen bzw. icken der jungen Raupen bzw. Eier. Chemische Mittel bie- eringere Garantie. In Frage kommt Verstäuben folgender gkeit: 7,5 kg Quassiaholzspäne werden mit 50 kg Wasser ocht und 24 Stunden stehengelassen. Der abgegossene g wird mit einer Lösung von 12,5 kg Schmierseife in 50 l r verdünnt. Zum Gebrauch wird weiter je 1 l dieser Brühe l Wasser verdünnt. Schnecken werden am besten durch euen von gebranntem Kalk, Chilesalpeter oder kalihaltigen mitteln mittels einer Düngestreumaschine vernichtet. In egärten legt man auch wohl künstliche Schlupfwinkel Schnecken an, kleine Bündel kurzgeschnittenen Rohres, en Höhlungen die Schnecken sich gern verkriechen, oder egel, die zwischen die Pflanzen gelegt werden. Die Schnek- üssen dann täglich davon abgelesen werden. Vgl. Flug- 55 und 58 der Biologischen Reichsanstalt; Verlag Julius er, Berlin. Gegen Schnecken wird auch das Eklatin der nen Gesellschaft für Schädlingsbekämpfung, Frankfurt a. empfohlen.

Außerordentlich gute Wirkungen lassen sich mit Mischun- s Kaliseife, Wasser, Brennspiritus und Tetralin erzielen, Masse bis zu einem hohen Grade mit Wasser verdünnt d kann, ohne an intensiver Wirksamkeit zu verlieren. n als Tetrahydronaphthalin hat tetanuserregende Wirkung ende Schädlinge, wie eine ganze Reihe persönlich ange- Versuche selbst in sehr großer Verdünnung genannter itung einwandfrei gezeigt haben. Irgendwelche Schädigun- r Pflanzen sind bei Anwendung solcher Tetralinseifenlö- ganz ausgeschlossen. (Dr. Clever in Pharm. Ztg.).

Sympathetische Tinten. Sympathetische Tinten oder Geheim- haben ihren Namen daher, daß sie schon frühzeitig (wie eute noch) namentlich in Liebesbriefen Verwendung fan- ren Schrift nur der eingeweihte Empfänger zu entziffern ihte. Sie beruhten darauf, daß die auf dem Papier an sich ichtbare Schrift durch bestimmte Vorbehandlung (Belich- wärmen usw.) sichtbar gemacht wird. Am beliebtesten, n einfachsten, ist die Benutzung einer 10%igen Kobalt- lösung oder einer etwa 4%igen Kobaltnitratlösung. Die ichtbaren Schriftzüge treten beim Erwärmen schön blau da die Kobaltsalze durch Wasserabgabe blau werden. bung verschwindet indessen bald wieder. Weitere Vor- gibt *Buchheister-Ottersbach*, von denen einige hier nden mögen: Man schreibt mit einer Lösung von Ferri- um; die Schriftzüge erscheinen nach dem Bestreichen nchloridlösung dauernd blau, mit Kupfervitriollösung braun. man mit Kupferchloridlösung, so erscheint die Schrift rwärmen gelb. Schwarze Schriftzüge erhält man, wenn it verdünnter Eisenchloridlösung schreibt und nach dem n mit Tinktura Gallarum bestreicht oder aber eine mit Blei- sung hergestellte Schrift der Einwirkung von Schwefel- stoff aussetzt.

Ferner verwendet man Kobaltsalze etwa folgender Zusammensetzung: Kobaltchlorid 10, Wasser 100, Gummilösung 5. Die Schriftzüge werden durch Erwärmen sichtbar und verschwinden wieder nach dem Erkalten. *S. Kunz* gibt folgende Zusammenstellung dieser Tinten:

Zum Schreiben:	Zum Hervorrufen der Schriftzüge:
1. Kobaltchlorid 2. Kobaltacetat mit etwas Salpeter 3. Kobaltchlorid mit Nickelchlorid	rosa Schriftzüge
4. Salpetersäure 5. Schwefelsäure 6. Chlornatrium 7. Salpeter 8. Kupfersulfat und Ammoniumchlorid	Hitze.
9. Silbernitrat 10. Goldchlorid	Sonnenlicht.
11. Eisensulfat	Galläpfelinfusion oder Kaliumeisenoxyamid (grün)
12. Kupfersulfat	Galläpfelinfusion oder Kaliumeisenoxyamid (grün)
13. Bleiessig 14. Quecksilbernitrat	Schwefelwasserstoff.
15. Stärkewasser	Jodtinktur oder Joddämpfe (blau)
16. Kobaltnitrat	Oxalsäure
17. Fowlersche Lösung	Kupfernitrat.
18. Natronlauge oder Natriumkarbonat	Phenolphthalein (Rot).

Eine der einfachsten sympathetischen Tinten ist eine verdünnte Schwefelsäure (1 : 50). Man schreibt mit derselben auf ein rauhes, gelbliches Postkartenpapier vermittels eines Gänsekiels und erhält eine völlig farblose Schrift. Erhitzt man nun das Papier vermittels eines Bügeleisens oder über einer Flamme, so kommt die Schrift tiefschwarz hervor, da die erwähnte wasserfreie Schwefelsäure das Papier verkohlt. — Das Schreiben mit einer 20grädigen mit etwas Gummi verdickten Aluminiumchloratlösung bewirkt an den beschriebenen Stellen eine geringfügige Bildung von Oxycellulose. Ein derartig beschriebenes Papier läßt sich nun jederzeit mit Anilinfarbstoffen anfärben. Man verwendet eine Methylenblaulösung, die die Schrift in dunkelpurpurblau erscheinen läßt. — Eine sehr elegante und schwierig nachweisbare Methode ist das Schreiben mit einer alkoholischen Askulin- oder Chininsulfatlösung, die unsichtbare, aber im Fluoreszenzlicht oder bei der Photographie des Papiers sofort sichtbare Schriftzüge liefert. Der große Vorteil besteht vor allem darin, daß keinerlei Behandlung des Papieres erforderlich wird, die späterhin mikroskopisch oder chemisch nachzuweisen wäre. Wichtige Hinweise finden sich im Archiv für Kriminologie.

(Apoth.-Ztg.)

Untersuchungs-Methoden von Transformatoren-, Schalter- und Turbinenölen. Hierüber hielt Herr Dr. *G. Baum* einen interessanten Vortrag auf der Hauptversammlung des Vereins deutscher Chemiker 1925, dem wir aus der Ztschr. ang. Chemie Nr. 15, 1926, S. 473 ff. folgendes entnehmen:

Die drei bisher bekannten Verfahren sind das Natriumsuperoxyd-Verfahren (A. E. G.-Verfahren), das *Schwarz-Marcusson*-Verfahren und das Verfahren für Schiedsanalysen. Alle drei liefern untereinander nicht vergleichbare Resultate. Herr Dr. *Baum* ist der Ansicht, daß sich doch wohl eine Vergleichsmöglichkeit dafür ausbilden ließe, was besonders deshalb zu begrüßen wäre, da sich das Natriumsuperoxyd-Verfahren als ganz besonders für den Betrieb geeignet erwiesen hat. Immerhin hat sich in der Praxis gezeigt, daß Transformatoren-, Schalter- und Turbinenöle, deren Verteerungszahlen weit unter der Höchstgrenze lagen, durchaus nicht immer die besten Resultate im Betrieb ergaben.

Einige Aussicht auf Brauchbarkeit zeigen die Vorschläge von *von der Heyden* und *Typke*, den durch Sauerstoff oder Luft in dem Öl gebildeten Schlamm als Prüfungsmethode heranzuziehen, da diese dem Betrieb angepaßt ist.

Die Verschlechterung der Transformatoren-, Schalter- und Turbinenöle führte der Vortragende auf die nach dem Kriege veränderten Raffinationsmethoden zurück. Infolge der Raffination mit Bleicherde bleiben vielfach ungesättigte Verbindungen in dem Öl zurück, die bei der früheren scharfen Schwefelsäure-Raffination entfernt wurden, und diese ungesättigten Verbindungen bewirken trotz entsprechender Teerzahl sehr bald ein Versagen des Öles im Betrieb. Als Öle für die genannten Zwecke sollten nur Raffinate, keine Filtrate (mit Bleicherde behandelte Öle) zur Anwendung kommen. Die ersteren könnte man vielleicht auch als Edel-Raffinate bezeichnen, die maximal 5% ungesättigte Verbindungen enthalten dürften. Die von *Heyd* vorgeschlagene Refraktolyse zur Beurteilung der Öle verdient volle Beachtung, bedarf aber noch des weiteren Studiums.

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin, den 8. Mai 1926). Paris kam diese Woche für Rohglyzerin fester und notierte:
Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 61.10,
Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 70,
Dynamitglyzerin Nobel test D 21 blieb hingegen unverändert mit $ 40.

Diese Notierungen entsprechen auch ungefähr den im Inlande geforderten Preisen, wobei jedoch zu bemerken ist, daß die Käufer infolge der weiter sehr schwachen Tendenz des Reinglyzerinmarktes hierzu nur ganz prima Qualitäten oder frachtlich sehr günstig gelegene Partien hereinnehmen.

Dynamitglyzerin war weiter zu $ 40 angeboten, ein Preis, in dem sich das Mißverhältnis zwischen den Roh- und Reinglyzerinpreisen am deutlichsten zeigt. Immerhin scheint sich auch hier eine leichte Aufbesserung der Lage insofern bemerkbar zu machen, als die zu $ 40 exkl. angebotenen Posten Absatz fanden und noch Kauforders zu $ 41,50 einschließlich neuer Standard-Eisenfässer vorlagen.

Zweifellos ist die Steigerung der Preise für Rohglyzerin auf die größere Nachfrage, besonders seitens Amerikas, zurückzuführen, und der Grund dafür, daß die Preise für Dynamitglyzerin nicht proportional mitgingen, dürfte der sein, daß die Nachfrage nach Dynamitglyzerin bis jetzt noch wesentlich geringer als nach Rohglyzerin war.

Die allgemeine Lage des Marktes ist noch zu unübersichtlich, um sich ein klares Bild von seiner weiteren Entwickelung zu machen. Hält die Nachfrage nach Rohglyzerin an und steigen die Preise weiter, so dürfte auch bald, sowie es an genügend Angeboten in Rohglyzerin mangelt, die Nachfrage nach Dynamitglyzerin lebhafter werden, genau so, wie es im vorigen Herbst der Fall war. Es ist eine alte Tatsache, daß Amerika in erster Linie Unterlaugen-Rohglyzerin 80% kauft und erst dann zu Käufen von Saponifikat übergeht, wenn Unterlaugen-Rohglyzerin 80% knapper angeboten wird und die hierfür geforderten Preise im Verhältnis zu den noch zurückgebliebenen Preisen für Saponifikat zu hoch sind.

Augenblicklich beträgt die Spanne zwischen dem Preis für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 61.10 und dem für Saponifikat-Rohglyzerin 88% von £ 70 noch etwas mehr als sie logisch sein sollte, das richtige Verhältnis wäre £ 62 bis 62.10 zu £ 70. Es wäre mithin nicht zu verwundern, wenn vorläufig die Preise für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% im Verhältnis zu denen für Saponifikat-Rohglyzerin 88% stärker anziehen würden.

Horst Großmann.

— (Berlin, den 15. Mai 1926).
Paris notierte diese Woche:
Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 63.
Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 72.
Dynamitglyzerin Nobel test D 21 $ 43.

Bei weiterer lebhafter Nachfrage, insbesondere seitens Amerikas, hielt die Festigkeit des Marktes an und wurde im Laufe der Woche bis zu obigen Limiten fest geboten. Im Inlande wurde jedoch kein wesentlicher Umsatz bekannt, da einerseits nur wenig greifbare Ware vorhanden ist und andererseits die Geschäfte in Pharmakopöeware immer noch so still liegen, daß unsere Destillateure wenig Kauflust zeigen. Wohl haben auch die Preise für Dynamitglyzerin angezogen, hauptsächlich auf Grund von festen Auslandsangeboten bis zu $ 43 exkl. Eisenfässer, fob, jedoch war bei uns kein Abgeber greifbarer oder in Kürze lieferbarer Ware zu diesem Limit zu finden und auch nicht festes Angebot zu einem höherem Preise herauszuholen. Der Grund hierfür ist darin zu suchen, daß dieser Preis noch lange nicht im Verhältnis zu den Rohglyzerinpreisen, welche gefordert werden, steht, da ein Preis von £ 72 für Saponifikat einen Preis von mindestens $ 44 für Dynamitglyzerin bedingt.

So weit wie übersichtlich, hält die Kauflust Amerikas vorläufig noch an, und es dürfte auch zweifellos bei festen Angeboten für alle Qualitäten ein etwas höherer Preis als obige Limite erzielbar sein.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.** (13. Mai 1926.) Die Marktlage in den Produktionsländern, in England und am Festlande ist durch den Generalstreik in England bisher nur wenig beeinflußt worden. Der Generalstreik wurde gestern als beendet erklärt, indessen die Fortführung des Streiks der Bergarbeiter beschlossen. Die Übersicht über die Abladungen und schwimmenden Vorräte war bisher nur zum Teil etwas gestört. Die indischen Ölsaatverschiffungen der Berichtswoche und der Vorwoche betrugen 6050 t bezw. 3200 t Leinsaat, 4350 t bezw. 2450 t Rübsaat und 1300 t bezw. 400 t Baumwollsaat, in den Parallelwochen des Vorjahres 11 525 t bezw. 6975 t Leinsaat, 4750 t bezw. 1325 t Rübsaat und 100 t bezw. 2800 t Baumwollsaat, die gesamten Abladungen von Indien nach Europa vom 1. Januar bis zum 5. Mai d. J. und vorigen Jahres 35 200 t bezw. 103 775 t Leinsaat, 38 925 t bezw. 90 325 t Rübsaat und 46 400 t bezw. 93 000 t Baumwollsaat. Die diesjährigen indischen Abladungen blieben hinter den vorjährigen also ganz erheblich zurück, woraus geschlossen werden muß, daß in den nächsten Monaten weit größere Abladungen als bisher von Indien zu erwarten sein werden. Indische Leinsaat wurde in der letzten Zeit nur in geringen Mengen gekauft, im allgem zeigte aber das Festland für indische Herkünfte gutes Inte wozu vielleicht der Streik in England beigetragen haben Die Leinsaatverschiffungen von Argentinien gingen von 33 aus der Vorwoche auf 31 200 t, die sichtbaren Vorräte in argentinischen Häfen von 150 000 t auf 140 000 t in dieser W zurück.

In fester Schlußstimmung für Ölsaaten notierte Lon für Leinsaat, Calcutta, April-Mai, £ 16.7/6, Mai-Juni £ Rübsaat, Toria, April-Juni, £ 20.10, Kottonsaat, Bombay, A Mai und Mai-Juni, £ 7.13/9, schwarze ägyptische, Mai, £ Juli £ 9.5, Erdnüsse, Koromandel, Mai-Juni, £ 22, Juni £ 22.2/6, in ruhiger Haltung für Pflanzenöle u. a. für Le vorrätig, £ 30, Mai £ 29.12/6, Juli-August £ 29.15, Septem Dezember £ 30.2/6, Rüböl, roh, £ 49, raffiniert £ 51, Baumw saatöl, ägyptisches, roh, £ 36, Sojaöl, Mai-Juni- £ 39 p Amsterdam war für Rüböl erneut schließlich stark steig aber auch die Preise von Leinöl zogen etwas an. Vorrä Rüböl kostete Fl. 71½, Leinöl Fl. 37¾, Juli-August Fl. September-Dezember Fl. 34½ bis 35 die 100 kg ohne Fa holländischer Fabrik. Am deutschen Markt war Leinöl legentlich nachgiebig, am Schluß stetiger, sonst jedoch Stimmung meist unverändert. Der Großhandel forderte für Leinöl RM 72 bis 72,50, rohes Sojabohnenöl RM 84 bis Palmöl, Lagos, RM 83 bis 84, Kottonöl, technisch, raffi RM 87 bis 88, rohes Palmkernöl RM 93 bis 94, rohes Kok max. 3% Fettsäure, RM 100 bis 101 je 100 kg mit Fa Lager.

Öle und Fette, (Hamburg, den 12. Mai 1926.) Marktlage für pflanzliche Öle und Fette hat sich in der a laufenen Woche wenig geändert. Für tierische Fette dag war die Tendenz wesentlich befestigt, was nicht ohne Ei auf den Markt für pflanzliche Fettsorten bleiben dürfte. seit über einer Woche in England herrschende Generalstreik auf den Rohstoffmarkt nicht den erwarteten Druck ausg Die Annahme, daß die auf England schwimmende Ware Teil nach dem Kontinent umdisponiert und dadurch ein grö Angebot in kurzfälliger Ware hervorgerufen würde, erwies größtenteils als irrig. — Rindertalg. Für Premier jus die Notierungen bei guten Umsätzen in den letzten T wesentlich in die Höhe. Auch in technischem Rindertalg die Nachfrage rege. Das Angebot bleibt nach wie vor kn Es notierten: Sansinena-Saladero Mai-Juni £ 44.10, Sala kurzfällig £ 45, engl. Talg, gutfarbig £ 41, Premier amerik. $ 22,75, alles cif Hamburg. — Leinöl: Die N rungen für Saat haben im Laufe der Woche nachgegeben Folge der Abschwächung des Pesos, sowie der geringen N frage aus England. Leinöl bleibt stärker gefragt speziell für Lieferung. Die heutigen Preise sind RM 72,25 für pro RM 71,50 für Juni-August. — Palmkernöl. Der Mark stetig, und die Preise waren unverändert fest. Das An für nahe Termine ist nach wie vor sehr gering. Es no Palmkernöl roh, exkl. RM 88 ab Werk, Juni-Lieferung Kokosöl zeigte wenig Interesse. Die Preise behielten vorwöchigen Stand. Kokosöl, roh RM 91 exkl., ab Werk Kottonöl. Die Nachfrage ist als gut zu bezeichnen, die Preise konnten sich erholen, zumal neue Zufuhren aus land fehlen. Es notierte: Engl. Seifen-Kottonöl, techn. RM 89 verzollt. — Sojabohnenöl liegt nach wie vor Kauflust. — Rizinusöl. Die Nachfrage nach diesem A war in der abgelaufenen Woche sehr lebhaft. Zwar han es sich meistens um Eindeckung des dringenden Bedarfs, wurden auch vereinzelt Abschlüsse für spätere Termine get Es notieren heute: Rizinusöl D.A.B.V., loko RM 104, I. Pres loko RM 94, II. Pressung, loko RM 88 in Barrels ab Kai H burg. — Fettsäuren. Helle Sorten sind nach wie vor k angeboten. Prompte Ware bleibt ausgesprochen fest — Dorschtran. Vom guten Wetter begünstigt ist das F resultat der letzten Woche besser ausgefallen, als man es vor kurzem erwarten konnte. Die Produktion in Dampfmediz tran ist als reichlich zu bezeichnen. In den letzten Tage jedoch die Nachfrage, vor allem nach unraffinierter Ware, hafter geworden, und die Preise haben sich dementsprec an den Fangplätzen befestigt. Dagegen sind am deutschen A die Notierungen unverändert geblieben. Die Angebote la Rohmedizinallebertran RM 75, Lebertran extra hell RM Lebertran, gelbblank RM 60, Lebertran, braunblank RM Lebertran, braun RM 43. — Sulfuröl. Die Notierungen unverändert. Am hiesigen Markt sind Vorräte nicht vorha

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

— (Hamburg, den 14. Mai 1926). Leinöl, I. H Mai 73,25, Leinöl, I. Hälfte Juni-August 72, Leinöl 75,25, Palmkernöl, roh, in Fässern 94, Kokosöl, roh, in B 100, Kokosöl Ceylon in Fässern 98,50, Palmöl Lagos 83, Erdr roh, Ia 97, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, Sojabohnenöl, ro Leinölfettsäure 76, Kokospalmkernfettsäure 84, Sojaölfettsä bis 62, Kottonölfettsäure, dest. 81, Sonnenblumenölfettsäure Rizinusöl I. Press. loko 93, Rizinusöl II. Press. 87, Rizinusöl D 103,50, Waltran IV 52,50, Sulfurolivenöl 91, Pflanzenöl, ger bis 66, Talg, südamerik., A 90—94, Talg, südamerik., A, sch

88, Talg, austr., mixed, good colour 91—93, Talg, austr., fair colour 87—90, Hammeltalg, techn. 90—94, Schweinefett techn., mittelfarbig 76, Schweinefett, weißlich 86, Benzinknochenfett, benzinextr. 65, Rüböl, roh 109, Abdeckereifett 68 ... 1, Rohmedizinaltran 72—73, Dorschlebertran, extra hell ..., Dorschlebertran, gelb 58—60, Dorschlebertran, braun- ... 54—56, Dorschlebertran, braun 43—44, Extraktionstran ..., Heringstran, hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Verpackung.

Der Markt war ruhig, die Leinölnotierungen wurden erhöht.
Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Wien, 15. Mai 1926). Das ausländische Geschäft in Öl und Fettwaren war in der vergangenen Woche in einzelnen Artikeln befriedigend. Talg hat einen festeren Markt zu verzeichnen. Amerikanische Sorten sind zu besseren Preisen als in Europa und Japan verkauft worden. Das Geschäft auf dem hiesigen ... ist nicht von Bedeutung, es fanden Verkäufe für den ...en Bedarf statt, und die Preise sind im großen und ganzen ...ändert geblieben.

Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, ...ehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: ...biger Rindertalg von 150 aufwärts, benzinextrah. Knochen...aff. 120, benzinextrah. Knochenfett, roh 115, Leinöl, holländ. ...okosölfettsäure Ia, extrahell 160, Kokosölfettsäure, hell 155, ...söl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, ...artig 190, Kokosöl, ceylonartig 186, Kokosöl, Kopra- 183, ... dopp. raff. 170, Stearin, sap. 52/54 215, Elain, sap. 198, ... dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl 117, Sonnenblu... 157.
Sig. Schweinburg.

...olzöl. (Hamburg, 12. Mai 1926). Die Tendenz war weiter steigend, und ich mußte meine Forderungen für Loko- und ...llige Ware bei knappem Angebot wesentlich erhöhen. ...otiere heute für greifbares und kurzfälliges Holzöl £ 76 ... p. engl. ton und für Abladungsware £ 68 p. engl. ton.
E. N. Becker.

...* Fettstoffe. (13. Mai 1926.) In den verflossenen zwei ...n war die Nachfrage am einheimischen Markt nicht größer ...s vorher. Abgeber forderten für helles Benzin-Knochen... ...M 66 bis 67, südamerikanischen Rindertalg RM 90 bis 95, ...ischen Mischtalg RM 89 bis 92,50 und Hammeltalg für ...che Zwecke RM 92 bis 94,50 die 100 kg mit Faß ab ...

... den Auslandsmärkten interessierte vor allen Dingen die ... letzten Wochen erneut eingetretene Preissteigerung für ...z. So erhöhte New York den Preis für vorrätiges Prime ...n Steam auf 16,10 bis 16,20 und für Middle West auf ...bis 16,05 Doll., Chicago den Preis für Lieferung im Mai ...,40, im Juli auf 15,60 und im September auf 15,82½ Doll. ... lbs. Im Gegensatz hierzu fielen die Notierungen von Talg ...lich in der letzten Woche weiter ab. New York hielt vor... Talg Extra ohne Verpackung mit 8 Cents und in Tierces ...¾ Cents pro Pfund fob New York. Die Stimmung von ...ollsaatöl war an den amerikanischen Markten sehr stramm ...eiter steigend. New York notierte zum Schluß für vor... rohes Öl 11,87½ bis 12 Doll., für bestes gelbes, vor... 13,85 Doll., Mai 13,85 Doll., Juli 13,51 Doll., September ...oll. und Dezember 10,89 Doll. je 100 lbs.

...e Marktlage in England änderte sich trotz des Streiks im ...r inen wenig.

...achse und Harze. (Hamburg, 12. Mai 1926). Erfreu...weise hat die bereits in meinem letzten Bericht gemeldete ...ere Geschäftstätigkeit in den einzelnen Artikeln angehalten, ... in Paraffin und Harz wurden größere Abschlüsse ge...t.

Paraffin: Wie oben ausgeführt, war für diesen Artikel ...nteresse vorhanden, und der Markt ist sowohl für Loko-, ... für Abladungsware als fest zu bezeichnen, jedoch ist es ...nglich, heute noch meine letzten Forderungen aufrecht zu ...lt. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° ... bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 ...5; Abladungsware $ 14 für Tafelparaffin, und $ 13 für ...schuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 13 ...ze. — Ceresin: Eine wesentliche Veränderung für die...ikel hat sich nicht ergeben. Das Geschäft hielt sich in ...renzen. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, ... 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß ... 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienen... wurde seitens des Konsums weiter lebhaft gefragt, ... den verfügbaren geringen Vorräten muß man mit einem ... Anziehen der Preise in der nächsten Zeit rechnen. ...ann ich noch unverändert notieren: Für ausländisches ...achs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware ...bis 198 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis 197 per cwt., ...s Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 per kg. — Japan...: Die Situation für dieses Produkt ist weiter fest. Die ...ngen sind sh 85 p. cwt., für Loko- und sh 82 p. cwt. ...adungsware. — Montanwachs notiert unverändert ... — Karnaubawachs hatte die gewohnten Umsätze. ...nd der aus Brasilien vorliegenden direkten hohen No...n ist über kurz oder lang mit weiterer Befestigung zu rechnen. Heute kann ich jedoch noch auf Basis meiner letzten Notierungen abgeben, die sich für fettgrau auf sh 164 p. cwt., courantgrau auf sh 165 p. cwt. und für Abladungsware auf sh 164 bis 166 p. cwt. stellen. — Harz: In der verflossenen Berichtswoche blieb das Geschäft sehr lebhaft, und ich war gezwungen, meine Preise sowohl für Loko- und kurzfällige, als auch für Abladungsware erneut zu erhöhen. Von der Abschwächung in den letzten Wochen ist prompte bezw. kurzfällige Ware ja nicht betroffen worden, sondern hat sich nur auf Abladungspartien erstreckt. Hier scheint aber jetzt der Boden erreicht zu sein. Aller Voraussicht nach ist der zu erwartende Umschwung eingetreten; während der letzten Tage sind die Abladungspreise regelmäßig höher gemeldet worden, und vor allen Dingen sind auch wieder große Posten auf Abladung gekauft worden. Ich notiere heute für amerik. Harz, Type „F/G" $ 14, Type „H/J" $ 14,25, 2. Hälfte Mai ankommende Partien $ 13 bis 13,25 und für Abladungsware $ 11,75 bis 12,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto, inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.
E. N. Becker.

— (München, den 7. Mai 1926). Die Marktlage ist unverändert. Unsere heutigen unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwchs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin naturgelb 54—56° RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° RM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.
Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 15. Mai 1926.) Die letzten Notierungen stellten sich hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 13,35, G 13,50, H 13,70, J 14, M 14,75 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 14%. Abladungsware: F 5,85, G 5,90, H 6,00, J 6,10, K 6,32½, M 6,40, WW 7,15 $ die 112 lbs, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: F 13, G 13,10, WG 14,25 $ die 100 kg Neugewicht, Tara 6%, ab Lager. Abladungsware: F 380, G 382, H 383, J 386, K 388, M 390, N 396, WG 405, WW 410, OOO 412, OOOO 417, VAV 420, EX 422, EXE 430, AAA 435, AAAA —.—, AAAAA 440, XX 445, XXX 450 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 11,25, IX 12, IV 13,25, III 14,30, Ie 15 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6% ab Lager. Abladungsware: VIII 11,75, VII 11,90, VI 12, V 12,60, IV 12,80, III 13,25, Ie 14,25, Excelsior 14,90 $ die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Portugiesisches Harz: Abladungsware: hell 12,50, mittel 11,90, dunkel 11,60, tel quel 12 $ die 100 kg Abladungsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Notierungen: Amerikan. Harz F/G 28/3, H 28/9, K 29/6, M 29/9, N 32/-, WG 35/3, WW 39/6; franz. Harz F/G 26/6, K 27/3, M 27/9, N 28/9, WG 31/-, WW 32/6 sh per cwt. ex wharf.

Während der letzten Woche gestaltete sich das Abladungsgeschäft in Harz mit Amerika wieder etwas lebhafter, nachdem die hiesigen Läger ziemlich knapp zu werden beginnen und eine Auffüllung nicht mehr weiter hinausschiebbar wurde. Auch von anderen Ländern stellte sich an den amerikanischen Erstmärkten eine größere Frage nach dem Produkte ein, sodaß es die amerikanischen Verkäufer nicht allzuschwer hatten, ihre letzten Forderungen wieder etwas hinaufzuschrauben. Die ungünstige Witterung, die von drüben berichtet wird, wirkt auf den Baumfluß immer noch hemmend, sodaß die Zufuhren weiter sehr klein bleiben. Es scheint so, als ob dieser Zustand sich vor Juni nicht mehr ändern wird; da außerdem die alten Bestände völlig zusammengeschrumpft und mit den Ziffern früherer Jahre nicht zu vergleichen sind, und da vor allen Dingen die europäischen Erzeuger von Harz mit ihren alten Vorräten gänzlich geräumt haben, so ist es zu verstehen, wenn sich die gesamte Situation mehr und mehr festigt. Der erwartete Rückgang der Harzpreise konnte infolgedessen in dem ersehnten Umfange bisher nicht eintreten, und es ist mindestens fraglich, wie lange man darauf überhaupt noch wird warten müssen. Tatsache ist es, daß die Verbrauchsläger in der ganzen Welt auf die kleinsten Mengen heruntergewirtschaftet sind. Man hat sich überall während der letzten Monate angesichts der sehr hohen Harzpreise auf die Hereinnahme der allernotwendigsten Mengen beschränkt und versucht, sich bis zum Eintritt der neuen Ernte über Wasser zu halten um dann — wie allgemein erwartet — billigere Einkaufsgelegenheiten zu benutzen. Heute wissen wir schon, daß die letzteren nur in bescheidenem Umfange eintraten, und es ist fraglich, ob sich nicht jetzt schon wieder eine fortgesetzte Erhöhung der Preise geltend machen wird! Denn wenn auch die neue Ernte bald reichlicher fließen wird, so wartet darauf bereits ein ebenso ausgedehnter Bedarf, der schließlich nicht ewig bei den Käufen von Hand zu Mund stehen bleiben kann. Vorläufig scheint auch die Industrie in den U. S. A. stärker an die dortigen Harzmärkte heran-

getreten zu sein, jetzt folgen auch die Exportabnehmer, u. a. Europa.

Im Hamburger Markt wird namentlich Loko-Ware sehr hoch gehalten; die Auswahl ist nicht mehr groß und bis die jetzt kontrahierte Ware herankommt, wird sich die Lage des Marktes eher noch verschärfen.

Von Spanien sind auch nur noch kleine Konsignationen hier vorhanden; Abladungsware der Hauptkonsummarken ist vor Juni-Juli-Verschiffung nicht zu kontrahieren, da die bisherigen Zufuhren aus der neuen Ernte nicht für den eigenen Industrie-Bedarf ausreichen. Aber auch für diesen Abladungstermin sind nur vereinzelte Abgeber vorhanden, die anderen halten noch zurück, um die ganze Entwicklung erst besser übersehen zu können.

Noch schwieriger liegt das Geschäft für die Franzosen; einmal werden sie durch die hin- und her-pendelnde Frankenvaluta beunruhigt, sodann aber fehlt es auch an alten Beständen, und die neue Ernte kommt noch wenig in Betracht. So sind denn auch die wenigen französischen Notierungen, die eben herauskommen, mehr als nominell zu bewerten; eine genaue Richtschnur vermögen sie nicht abzugeben.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg 11, den 14. Mai 1926). *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 35, Terpentinöl, franz. $ 34, Harz, amerik. FGH $ 14,15, WG $ 15,15, WW $ 16,30, Schellack TN orange sh 125, Schellack lemon sh 160.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl kamen von Amerika bedeutend fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 14. Mai 1926). Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 30, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 24,25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 91, Bleimennige, rein 91, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,60, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 44, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 3,15, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 61, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99% 42, Lithopone RS 42,50, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 22, *Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 38, Salmiakgeist 0,910 26, Schwefelnatrium 60/2% 19, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron-, 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zinkweiß Rotsiegel 76,50, Zitronensäure, blfr. 295.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Schwefelnatrium ging weiter im Preise zurück.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Darmstadt. Techno-Chemie, Chemische Fabrik, G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von chemisch-technischen Erzeugnissen, Lacken, chemischen Präparaten und ähnlichen Stoffen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Dr. phil. Karl Burk, Chemiker.

† Dortmund. Grosal-Chemikalien-Gesellschaft m. b. H. Märkische Straße 21. Geschäftsführer: Jos. Groß und S. Salm. Prokura: M. Groß. Stammkapital 5000 RM. Herstellung von Nährsalzen, Kraftfuttermitteln, Tierarzneien und Desinfektionsmitteln.

Berlin. Die Angliederung der Margarinewerke Dr. A. Schröder A.-G. an die C. G. Müller, Speisefettfabrik A.-G. ist laut „B. T." nunmehr vollzogen. Sie war schon in der letzten G.-V. durch Zuwahl von Direktor Possel in den A.-R. von Schröder eingeleitet worden. Jetzt hat die Müller A.-G. die Mehrheit des RM 700 000 betragenden sanierten Schröderkapitals erworben, will aber die Form einer selbständigen A.-G. bestehen lassen. (Frkf. Ztg.)

Bruchsal. Parfümerie Badenia G. m. b. H. Stammkapital auf 10 000 RM ermäßigt.

Charlottenburg. Die Ver. Chem. Werke A.-G., die kürzlich aus dem Scheidemandel-Konzern ausgeschieden ist, soll lt. „B.B.C." ein Patent nach Holland zum Preise von RM 500 000 verkauft haben. (Frkf. Ztg.)

Dresden. Vereinigte Fettstoff-Aktiengesellschaft. Carl Gatzweiler ist nicht mehr Vorstand. Zum Vorstand ist bestellt der Kommerzienrat Wilhelm Julius Hildsberg.

-m. Dublin, Irland. Automatic Candle and General [...] Ltd. wurde in Charlestonroad, Rathunines, hier, zur Verwe[...] eines Patents von Elizabeth A. Kerr, welche Vorstandsmi[...] ist, betr. Kerzenherstellung mit 21 000 £ Aktienkapital geb[...]

Frankfurt a. M. Schiller-Parfümerie Willy Schmid[...] haberin ist jetzt Frau Carola Karlinat, geb. Sieben. Der Übe[...] der im Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeite[...] bei dem Erwerb des Geschäfts durch Frau Carola Karlinat [...] geschlossen. Die Firma lautet jetzt: Schiller-Parfümerie C[...] Karlinat.

Gernrode. Dr. A. Baur, der Erfinder des syntheti[...] Moschus, wurde aus Anlaß seines 70. Geburtstages a[...] April von der Stadt Gernrode zum Ehrenbürger gewählt.

-m. Göteborg, Schweden. Svenska Oljeslageriaktiebo[...] welche in Mölndal und (bei Stockholm) Henriksborg vegetabi[...] Öle und Firnis herstellt, verteilt aus 203 007 (353 262) Kr. [...] gewinn wieder 7 v. H. mit 210 000 Kr.

Hamburg. Jürgensen-Krog & Jepsen G. m. b. H. [...] erloschen.

Helsingborg, Südschweden. Reymersholms Gamla [...] strieaktiebolag, Kupferwerk und in Karlsham Fabrik vege[...] scher Öle, verteilt aus 1,10 (1,14) Mill. Kr. Reingewinn [...] 7 v. H. auf Vorzugsaktien mit 203 672 Kr., legt 77 315 (100 0[...] zum Steuer-, 200 000 (600 000) Kr. zum Abschreibungsfond[...] macht 368 706 (382 943) Kr. Übertrag. Das Ergebnis wurde [...] Preisfall beeinträchtigt. An einer im Bau begriffenen Anlag[...] Kupferwerk soll ein neuerworbenes und ausgeprobtes Verf[...] zum Auskristallisieren von Natriumsulfat aus den Ablaugen [...] wertet werden.

-m. Kopenhagen. F. Eszlingers kem. Fabrik og I[...] Säbesyderi A.-S., Seifenfabrik, erweiterte das Aktienkapital [...] Übernahme eines Geschäfts um 15 000 auf 35 000 Kr. Vorst[...] mitglied und Direktor wurde, an Stelle von N. E. Philipse[...] brikant K. M. Christensen. — -m. Ihr hundertjähriges Be[...] feierte C. E. Bast's Eftf. (Green & Thielemanns Eftf.), [...] Talgschmelzerei für die Seifenindustrie und Herstellung von [...] mier Jus für Margarinefabriken betreibt, seit 1923 als Fa[...] A.-G. mit 200 000 Kr. Aktienkapital. Direktor ist Poul Jesp[...] — -m. Valborg Louise Nilsson, Inh. einer Seifenfabrik, [...] in Konkurs erklärt. — -m. Schreiber & Carl Petersen jun. [...] briker, Seifenfabrik, verteilt aus 113 464 Kr. Reingewinn 6 [...] mit 60 000 Kr. Der Umsatz verringerte sich etwas, abe[...] durch den Preisfall besonders der Stapelwaren. Neues [...] standsmitglied wurde Fabrikant Laur. Schou.

-m. Leeds, England. Eric Hugh Hess, Direktor d[...] und Stearinwerke Adolph Hess & Bros., Ltd., seit 1918, [...] kürzlich, 35 Jahre alt.

Leipzig. Vereinigte Seifen- und Kerzenfabrik G. m. [...] Firma nach beendeter Liquidation erloschen.

-m. Liljeholmen bei Stockholm. Liljeholmens Ste[...] briksaktiebolag, Fabrik für Kerzen, Glyzerin, Olein etc., [...] 286 782 (297 444) Kr. Reingewinn wieder zu 9% Dividen[...] 270 000 Kr. Die Einnahme aus Beteiligungen betrug [...] (50 400) Kr.

Schwerin, Mecklb. R. Willmann, Ölmühle und L[...] produkte G. m. b. H. in Liquid. Firma erloschen.

Zeitz. Plöttner & Franke, Theißen. Der Diplomkau[...] Otto Kirchhoff in Zeitz ist als persönlich haftender Gesells[...] in die hierdurch begründete offene Handelsgesellschaft [...] treten. Sie hat am 1. Januar 1926 begonnen. Dem Kau[...] Johannes Schultheiß in Zeitz ist Prokura erteilt.

Vom Weltmarkt.

Großbritanniens Ausfuhr von Leinöl und Rizinusöl. [...] Marktlage für Ölsamen und vegetabile Öle ist nach der [...] meinen Abwärtsbewegung der letzten Monate noch imme[...] geklärt. Die Preisermäßigung für Leinöl z. B. beträgt [...] 20 £ per t, sodaß bereits ein Einfluß in bezug auf indu[...] Anwendung bemerkbar ist. Die Ausfuhr von Leinöl aus [...] land ist im Jahre 1925 stark zurückgegangen. Sie betr[...] 25 358 t gegen 30 569 t im Jahre 1924 und zeigt jetzt geg[...] dem Jahre 1923 eine Abnahme von über 12 000 t. In de[...] fuhr von Rizinusöl ist eine Steigerung auf 5758 t im [...] 1925 erfolgt, gegen 4001 t im Jahre 1924.

Frankreichs Außenhandel mit Terpentinöl und verw[...] Produkten. Die französische Ausfuhr von Terpentinöl un[...] lophonium zeigte während des Jahres 1925 eine bemerken[...] Steigerung. Die folgende Tabelle gibt darüber näheren [...] schluß (Mengen in metr. Tonnen):

	Ausfuhr		Einfuhr	
	1924	1925	1924	1925
Terpentinöl	8 630	13 119	253	208
Kolophonium	42 220	63 637	1 210	1 421
Holzteer	914	770	2 956	2 551
Harzöl	54	135	145	59
Exotische Harze außer Koniferenharz	1 016	1 104	4 914	4 691

Der Vermehrung der französischen Ausfuhr von Kolop[...] steht eine Verminderung der nordamerikanischen Ausfuhr g[...]

verursacht durch den großen Preisunterschied, der die Ve-
er dazu geführt hat, französisches Kolophonium zu ver-
n oder ihren Bedarf einzuschränken.

orwegens Produktion von Walfischtran. Die bei Süd-Shet-
m Jahre 1924—25 gewonnene Gesamtmenge Walfischtran
235 030 Barrels, davon 182 215 Barrels von norwegi-
Unternehmungen. Die Fänge bei Süd-Georgia waren be-
s ergiebig. Es wurden 411 500 Barrels gewonnen, dar-
182 157 Barrels von norwegischen Gesellschaften. Durch
Vereinigung norwegischer Walfang-Gesellschaften" wurden
t Tran verkauft. Die Preise lagen für Öl Nr. 0/1: bei
5 sh, Öl Nr. 2: 31 £ 16 sh, Öl Nr. 3: 28 £ 7 sh, Öl Nr. 4:
15 sh.

e Menhadenöl-Produktion der Vereinigten Staaten i. J.
Die Gesamtproduktion von Menhadenöl erreichte im Jahre
14 380 Barrels gegenüber 78 000 Barrels im Jahre 1924.
ch damit die Produktion des Jahres 1925 die des Vor-
um 26 000 Barrels überschritt, erzielten die Produzenten
rnd dieselben Preise wie im Vorjahre. Die Hauptpro-
nsgebiete waren im Jahre 1925 der Chesapeake-Bay-
t mit schätzungsweise 48 000 Barrels und Nordkarolina
hätzungsweise 23 000 Barrels. (Die Chemische Industrie.)

er. St. von Nordamerika. Produktion und Einfuhr arfümerien und Toiletteseifen. Man schreibt der „Chem.
aus New York: Die Einfuhr von Parfümerien und kos-
en Artikeln ist durch den hohen Einfuhrzoll behindert, der
koholhaltige Präparate 40 Cent für das Pfund (englisch)
ch 75% vom Werte vorsieht und für solche frei von
l lediglich 75% vom Wert. Verglichen mit dem Wert der
en amerikanischen Produktion, die auf mehr als 117
en Dollar geschätzt wird, erscheint die Einfuhr nur
Sie belief sich im Jahre 1924 auf weniger als 3 Millionen
wovon etwa drei Viertel auf Parfümerien und Toi-
sser und der Rest auf Puder, Creams und sonstige Schön-
ttel entfielen. An dieser Einfuhr beteiligte sich in ge-
n Jahre Frankreich mit 36 500 $.

e Stärke der amerikanischen Seifenindustrie, deren Jahres-
tion dem Werte nach auf 250 Millionen Dollar geschätzt
beruht im wesentlichen auf der Tatsache, daß ihr die
ette der Chikagoer Packhäuser zu sehr billigen Preisen
rfügung stehen. Es bestehen in den Ver. Staaten nahezu
ifenfabriken, die etwa 28 000 Personen beschäftigen und
annähernd 2500 Millionen Pfund Seife herstellen. Ein
nbeträchtlicher Teil davon, über dessen Höhe indessen
Angaben vorliegen, entfällt auf Toiletteseifen. Die Her-
gskosten einer hochgradigen, parfümierten 3-Unzen-Seife,
ießlich Papieraufmachung sollen nach Aussage von Fach-
etwa 3,50 $ für das Gros betragen. Unter solchen Umstän-
die Einfuhr nur gering und betrug für alle Seifensorten
re 1924 nur 760 300 $. Auf Toiletteseifen entfielen davon
$, woran Frankreich mit 150 000 $, England mit 109 000 $,
mit 23 000 $ und Deutschland mit 11 500 $ teilnahmen.
vielen Fällen werden von ausländischen Fabriken, um
en Zoll teilweise zu umgehen, nur die Wohlgeruch erzeu-
Bestandteile in konzentrierter Form hierher gesandt und
odukt durch Zusatz hier erhältlicher ätherischer Öle, Es-
und Alkohol fertiggestellt.

Zölle und Steuern.

**Dutsches Reich. Berichtigung einer Tarifauskunft Ta-
89. Insektenvertilgungsmittel Flit. Zollsatz 6 RM für 1 dz.**
d Auskunft 5/26 (Reichszollbl. S. 14) zugrunde liegende
robe ist erneut auf ihre Zusammensetzung geprüft worden.
besteht die Ware aus leichtsiedendem Petroleum, dem
eitigung der Fluoreszenz Spuren eines Entscheinungs-
zugesetzt worden sind. In dem Petroleum sind etwa
Kampferöl festgestellt worden. Weingeist, Äther oder
d in der Ware nicht enthalten. Der Zusatz von Kampferöl
dem Erzeugnis keinen eigentlichen Wohlgeruch. Es
mnach ein nicht wohlriechendes Gemisch von „ande-
ineralöl mit flüchtigem Öl (Kampferöl) vor, für das eine
re Tarifnummer nicht vorgesehen ist. Der Präsident des
nanzamts Unterelbe hat deshalb die obengenannte Aus-
ahin abgeändert, daß die dort beschriebene Ware nach
239 als „anderes Mineralöl" mit 6 RM für 1 dz zu ver-
t. (W. V. Stichwort „Mineralöle" Ziffer 1b und Vorbe-
9 in Verbindung mit Teil III Ziffer 37 Buchstabe A
eitung für die Zollabfertigung.) II Bz 7140.

(Reichszollblatt.)

Albanien. Zusätze zum Zolltarif. Nach „Giorn. di Chimica
ed Applic." enthält die „Gazzetta Uff. Albanese" vom
z 1926 einige Zusätze zum Zolltarif von 1923/24; für die
e Industrie kommen folgende Positionen in Frage:

Position des ... Zolltarifs	Warenbezeichnung	Fr. (Gold) per dz
d)	Lab	100
a) b), c)	Zündhölzer	monopolisiert
b)	Schwefelsäure	3
c)	Salzsäure	10
d)	Milchsäure	10

485	Öle und ätherische Öle zum Parfümieren von Seifen	5% ad val.
486	Haarfärbemittel	500
487	Zahnpflegemittel	frei

Weiterhin folgen Bestimmungen über den Durchfuhrzoll, der von 2 auf 1% ad val. herabgesetzt wird, über die Tara, Behälter etc. (Die Chem. Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

-m. **Lieferung von Abfallfett nach Muster.** Auf Anfrage des Rechtsbeistands einer dänischen Genossenschafts-Schweineschlächterei, die 16 Faß Abfallfett nach Muster cif Rotterdam verkauft hatte, welches bei Abgang im Februar lt. Analyse 5,4%, nach Ankunft im Februar 8,2% Fettsäure aufwies, erstattete die Kopenhagener Handelskammer folgendes Gutachten: Es ist anscheinend in der letzten Zeit im Handel mit Abfallfett nach Holland üblich geworden, im Vertrag eine bestimmte Entschädigung festzusetzen für jedes Prozent, womit die Fettsäure bei Ankunft das im Kaufvertrag festgelegte Höchstmaß überschreitet. Zum Rücktritt vom Vertrag berechtigt die vorgefundene Differenz, welche daher stammen kann, daß Glyzerin und freie Fettsäure sich während des Lagerns ausscheiden, den Käufer nicht, wohl aber zu einer Vergütung.

Die Lieferzeiten im Überseegeschäft. (Ein Gutachten der Handelskammer in Calcutta.) Bei der Ausfuhr nach Britisch-Indien verdient kein anderer Punkt des Auftrages eine derartige Beachtung, wie die strikte Innehaltung der Lieferzeiten. Überschreitet man die Lieferfristen, so kann man in den meisten Fällen, insbesondere bei fallenden Preisen, auf Nachlaßforderungen oder Zurverfügungstellung der Waren gefaßt sein. Es hilft dann auch nicht, daß man sich bei der Ablehnung dieser Forderungen auf die Verkaufsbedingungen, soweit diese eine „unverbindliche" Lieferzeit zum Ausdruck bringen, beruft, man findet bei den überseeischen Gerichten, die in dieser Frage meist denselben Standpunkt wie die indischen einnehmen, dafür kein Verständnis, da nicht nur die Importeure, sondern auch die maßgebenden Stellen in Übersee den Standpunkt vertreten, daß das Importgeschäft ein Fixgeschäft sei, da die Kunden die Waren zumeist für die viel schärfer ausgeprägte, jeweilige Saison benötigen. Aus diesem Grunde ist das folgende kurz zusammengefaßte Gutachten der Handelskammer in Calcutta, anläßlich eines Gerichtsentscheides, von großer Bedeutung:

Lieferzeiten müssen stets als verbindlich angesehen werden, der Kunde, der die Bestellung gibt, kann verlangen, daß er die Ware in einer bestimmten Zeit erhält. Etwaige anderslautende Bestimmungen im Verkaufsschlußbrief des Exporteurs sind daher ungültig, sofern nicht ausdrücklich diese Bestimmungen vom Importeur anerkannt worden sind. Ist nichts vereinbart worden, so sind die Lieferzeiten, auch wenn vom Käufer nicht besonders widersprochen worden ist, verbindlich. Als Anfang der Lieferzeit gilt das Datum der Bestätigung des Verkäufers, nicht der Erhalt derselben durch den Importeur. Als Ende gilt das Datum des Conossementes, gleichgültig, ob vor- oder nachdatiert. Der Importeur ist verpflichtet, stets, auch ohne vorhergehendes Avis, eine Nachfrist von vornherein zu bewilligen (time of grace) die, falls nichts anderes vereinbart ist, 14 Tage (a fortnight) betragen soll. Auch für diese Nachfrist ist das Conossementsdatum der alleinmaßgebende Beweis. Die Verschiffungszeit kann auch abgekürzt werden durch frühere Lieferung als vereinbart, jedoch ebenfalls nicht unter 14 Tage. Teillieferungen müssen innerhalb der vereinbarten Zeit erfolgen. Ist nichts Besonderes vereinbart, als Lieferung schnellstmöglich" usw. usw., so soll für Stapelartikel die übliche Zeit 6—8 Wochen gelten, für Spezialartikel 10—12 Wochen. Sofortige Verschiffung heißt unbedingt mit dem nächsten sich bietenden Dampfer, wenn derselbe nicht früher als 1 Woche nach Bestätigung abgeht. Als prompte Verschiffung kann man 2—3 Wochen ansehen. In beiden Fällen gibt es keine Nachfrist. Obige Bestimmungen sind handelsüblich und gelten nur, wenn nichts Entgegenstehendes vereinbart wird (oft werden 3 Wochen Nachfrist festgesetzt). Ist die Lieferzeit überschritten und die Ware nicht verschifft, so ist der Kunde nicht verpflichtet, die Ware abzunehmen. (I. u. H.)

Wirtschaftliches.

= **Die Wirtschaftslage der nordwestdeutschen Öl-, Wachs-, Kerzen- und Seifenindustrie im 1. Vierteljahr 1926.** Über die Wirtschaftslage der nordwestdeutschen Wachs-, Öl-, Kerzen- und Seifenindustrie hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Cassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Cassel, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und berichten darüber folgendes: Die Beschäftigung in der Ölindustrie war gegenüber dem vorhergegangenen Quartal unverändert. Die Absatzverhältnisse im Inland konnten infolge der herrschenden Kapitalnot noch nicht als befriedigend angesehen werden. Der Absatz von Ölen und Fetten in das Ausland leidet vor allen Dingen auch unter den hohen Bahnfrachten nach den südlichen

Ländern. Hier wird das gesamte Geschäft fast von den holländischen Firmen gemacht, da für holländische Öle und Fette bei der Durchfuhr durch Deutschland erheblich verbilligte Frachten in Frage kommen. Veränderungen in der Zahl der beschäftigten Angestellten und Arbeiter sind nicht eingetreten. (Harburg.) In der Wachs- und Kerzenindustrie wurden überall Arbeitnehmerentlassungen vorgenommen. Beschäftigung und Absatz waren jedoch wechselnd; sie werden teils, jedenfalls in Bezug auf den Inlandsmarkt, als befriedigend, teils dagegen als gänzlich unzureichend bezeichnet. (Lüneburg, Hannover, Verden.) In der Seifenindustrie war bei gedrückten Preisen im Bezirk Lüneburg Absatz und Beschäftigung gut. *v. H.*

Verschiedenes.

Was ist Rationalisierung? Auf der Tagung des Reichskuratoriums für Wirtschaftlichkeit am 17. Dezember 1925 hat Dr.-Ing. Köttgen das Problem der Rationalisierung wie folgt umschrieben:

Rationalisierung ist die mit Überlegung durchgeführte Anwendung aller Mittel, die Technik und planmäßige Ordnung bieten, zur Hebung der Wirtschaftlichkeit, d. h. zur Steigerung des Wirkungsgrades schaffender Arbeit auf allen Gebieten der Gesamtwirtschaft. Zur Erreichung dieser Ziele sollen in Gemeinschaftsarbeit aller davon betroffenen Kreise einheitliche Regeln ermittelt und in solche Form gebracht werden, daß danach in der Wirtschaft in weitem Umfang mit möglichst großer Leichtigkeit gearbeitet werden kann.

Rationalisierung ist also schlechthin nichts anderes als eine planmäßige Wirtschaftsführung. Sie kann im einzelnen Betriebe oder in Gemeinschaftsarbeit unter gleichartigen Betrieben durchgeführt werden.

Zinkstearat-Verordnungen in Illinois. Das Gesundheitsamt des Staates Illinois hat infolge einer Untersuchung über berichtete Todesfälle und Erkrankungen, die dadurch verursacht wurden, daß Kinder zink- oder andere stearathaltige Toilettepuder eingeatmet haben, folgendes verordnet.

Zink- oder andere stearathaltige Toilettepuder oder sonst staubende Pulver dürfen ab 1. Juni nur dann feilgehalten und verkauft werden, wenn sie unter 10% Stearat enthalten, es sei denn, daß die Behälter folgenden Bedingungen entsprechen: Sie sollen fest konstruiert sein. Alle Verbindungsstellen und Fugen sollen durch Umkrempeln, Löten oder eine ähnliche Methode geschlossen sein, sodaß eine Abscheidung oder ein Lecken der Behälter wirksam verhütet wird. Die Behälter sollen ferner mit einem äußeren Deckel mit einer soliden Selbstschließvorrichtung versehen sein, die, wenn nicht in Gebrauch, stets geschlossen ist. Der Druck, den diese Vorrichtung der Öffnung entgegensetzt, soll während der gewöhnlichen Lebensdauer des Behälters, nicht unter zwei Pfund (907,2 g) betragen, um das Öffnen durch Kinder zu verhindern. Der Durchmesser des äußeren Deckels soll nicht unter zwei Zoll (50,8 mm) betragen, damit ihn Kinder nicht in den Mund einführen können. Die Öffnung oder die Öffnungen im Deckel dürfen eine Gesamtfläche von 40 mm² nicht übersteigen, und der geringste Durchmesser oder Dimension einer solchen Öffnung soll 3 mm nicht überschreiten. Die Behälter sollen völlig sichtbar und getrennt von anderem Druck die Aufschrift tragen: „Vorsicht! Dieser Puder kann, wenn eingeatmet, schädlich wirken!“

Für die Übertretung dieser Vorschriften ist eine Strafe von bis 200 $ oder bis 6 Monate Gefängnis festgesetzt.

(Amer. Perf. 1926, Nr. 1, S. 22).

Wiederaufbau des russischen Pottasche-Exports. In der Vorkriegszeit wurden in Rußland etwa 1 Million Pud Pottasche erzeugt, wovon etwa 40 Prozent ins Ausland und etwa 20 Prozent in die 1917/18 abgetrennten Gebiete (Polen, Lettland, Finnland) gingen. Gegenwärtig ist die Pottasche-Produktion der UdSSR. erst in bescheidenem Umfang wieder aufgebaut. Der Export von Pottasche wurde in den Wirtschaftsjahren 1921/22 und 1922/23 aus alten Beständen aufrecht erhalten. Seit dem Wirtsch[...] jahr 1923/24 ist der Export im Sinken begriffen. Auf Grund beabsichtigten Erweiterung der Produktion soll mit dem Ex[...] der im laufenden Wirtschaftsjahr vorübergehend aufgehört wieder begonnen werden. (Drogisten-Ztg., Leipzi[...]

Warnung vor einem blausäurehaltigen Schuhputzmittel. [...] sächsische Ministerium des Innern veröffentlicht folgenden [...] vom 26. 4. 1926: „Von der Firma Whittemore Bros. Corpora[...] Boston (Amerika) wird neuerdings ein flüssiges Schuhputz[...] für Brokat- und Silberschuhe unter dem Namen Whitten[...] Silver Dressing in den Handel gebracht. Dieses Mittel en[...] nicht unbeträchtliche Mengen von Zyankali, Zyansilber und [...] Blausäure, sodaß bei dessen Anwendung bereits erhebliche [...]sundheitsschädigungen beobachtet worden sind (Deu[...] Medizin. Wochenschrift 1926, S. 451, Drogenhändler 1926, S[...] Ärztliche Sachverständigen-Zeitung 1926, S. 85). Die mit Beaufsichtigung des Gifthandels beauftragten Stellen w[...] hiervon in Kenntnis gesetzt und angewiesen, gegen den H[...] mit dem erwähnten Schuhputzmittel einzuschreiten.“

(Apoth.-Z[...]

Der menschliche Körper als Reklame-Objekt. In einer [...]stadt des Kontinents engagierte eine Parfümfabrik sechs [...] Damen. Diese jungen Damen hatten kurze Röckchen und [...]chen; sie fielen also an sich schon angenehm auf.

Auf ihren nackten Beinen war in bunter Farbe eine Fl[...] gemalt, sie sollte das Parfüm der Firma anpreisen. N[...]lich fand die Reklame einen lebhaften Zuspruch. Diese Me[...] erinnert an eine andere, die unlängst in Berlin von einer H[...]firma angewandt wurde. Drei glatzköpfige Männer saßen [...]vorn gebeugt in einer der belebtesten Straßen. Auf ihre G[...] war ebenfalls eine Flasche gemalt, um ein Haarwasse[...] empfehlende Erinnerung zu bringen.

Diese Reklame scheint allerdings etwas deplaziert zu [...] Ausgerechnet Glatzen als Haarwasserpropaganda.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipz[...]

Neue Bestimmungen über den Briefumschlag. Das Re[...]postministerium hat eine Reihe wesentlicher Änderungen [...] Postordnung getroffen. Danach dürfen auf den Umschlägen [...] Päckchen, Paketen, Wertbriefen, Bahnhofsbriefen, Briefen [...] Zustellungsurkunde außer der Adresse nur der Name des [...]senders, Stand, Wohnung, Telephonnummer, Telegrammad[...] und Code, Postscheck- und Bankkonto aufgeführt sein. Fü[...]wöhnliche und eingeschriebene Briefe sollen die Vorsch[...] zunächst milder gehandhabt werden, doch sollen auch hier g[...]sätzlich Geschäftsreklamen, Wohltätigkeitsm[...]ken und dergleichen auf der Aufschriftseite verboten we[...] Die Reichspost wird die Bestimmungen erst vom 1. Oktober [...] an mit aller Strenge durchführen, weil sie erwartet, daß sic[...] neue Briefumschlag bis dahin vollkommen eingebürgert ha[...]

(I. u. [...]

Beträchtlicher Rückgang der Konkurse im April. Nach [...]teilung des Statistischen Reichsamts wurden im April d. J. [...] den „Reichsanzeiger“ 1302 neue Konkurse ohne die wegen [...]semangels abgelehnten Anträge auf Konkurseröffnung un[...] angeordnete Geschäftsaufsichten bekannt gegeben. Die ent[...]chenden Zahlen für den Vormonat stellen sich auf 1871 [...] 1481.

Deutsche Patentanmeldungen.

10b, 12. M. 88 588. Johann Mombauer, Köln-Ehrenfeld[...]denbornstr. 30. Verfahren zur Herstellung von Feueran[...]dern aus Sägemehl, Hobelspänen, Torfmull o. dgl. 23. [...]

23b, 3. B. 112 342. Dr. Oskar Löw Beer, Frankfurt a[...] Forsthausstraße 117. Verfahren zur Gewinnung von Mon[...]wachs. 7. 1. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor Erteilung zu entrichtenden Gü[...] gilt als zurückgenommen:

78d, 1. T. 30 894. Wunderkerze mit Anbrennvorrich[...] 10. 12. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panh[...]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der
hlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel-
und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Auf Anfrage. Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

cheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Postscheck-Konten:
aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 27. Mai 1926. Nr. 21.

/egen des Fronleichnam-Tages erscheint die ste Nummer (22) bereits am 2. Juni.

...teres und schnelleres Sieden der Seifen mit ...e eines neuen Seifenwehr- und Ausschleif-apparates.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 29. IV. 1926.)

... allen Seifenfabriken wird nach der alten Methode das ...n des Übersteigens der siedenden Seife von Hand aus mit ...rettern bewirkt. Ein solches Wehren ist natürlich sehr ...kommen, besonders da immer nur geringe Mengen der Seife ...kühlung in die Luft geworfen werden und mithin der er... Effekt ein kleiner ist, trotzdem oft 2—3 Arbeiter gleich... wehren. Auch fliegen meist bei schneller oder ungeübter ...abung der Wehrbretter größere Mengen der Seife über ...and des Kessels hinweg und fallen auf den Boden hin, ... entstehen dadurch dauernde Verluste. Mitunter bei kräf... Sieden, oder wenn die Seife plötzlich und stark in Ver...geht, gelingt es den Arbeitern trotz schnellstem Wehren ... den Inhalt des Kessels zu halten, und dieser läuft über, ...el Arbeit, Schmutz und noch mehr Ärger gibt. Die Menge ...denden Seife, die von Hand aus durch Wehrbretter in ...ft geworfen werden kann, ist eben zu klein, um den Kes...lt genügend abzukühlen und dadurch immer vor dem ...igen zu bewahren. Ein kräftiges starkes Sieden der ... ist aber immer notwendig, da der Verseifungsprozeß da... wirksam unterstützt und bedeutend beschleunigt wird. Es ...öchstens bei der Einleitung des Verbandes von schwer...aren Fetten, zu Anfang eines Sudes vorkommen, daß ...er ist, nur ganz leicht oder gar nicht zu sieden; aber ...hen Fällen ist immer ein gleichzeitiges Durchrühren ...rücken oder besser noch Umpumpen) der Seife emp...vert. In allen anderen Fällen ist immer ein starkes, ... Sieden von Vorteil, da ja doch die Verseifung selbst, ... über Siedetemperatur, schneller und besser von statten ...urch das durch das starke Sieden erreichte Steigen der ...ird ja auch gleichzeitig der Inhalt des Kessels schneller ...ser vermischt, und so kommt es nicht vor, daß die in ...ssel gegebene Lauge oder das zugelassene Wasser oder ...chte Fett lange Zeit auf dem Kesselboden liegen blei...e sie sich mit dem übrigen Inhalt des Kessels innig ...t haben. Eine innige Emulsion ist aber die Vorbedin...r die Verseifung.

A...s dieses zeigt, daß ein kräftiges, starkes Sieden von ... ist. Bei den jetzt üblichen Methoden des Wehrens mit ...ettern von Hand aus kann man aber nicht allzu stark ... oder aber, man kann den Kessel nicht völlig ausnutzen ...f ihn nur $^2/_3$—$^3/_4$ mit Seife füllen. Rechnerisch ist es ...türlich besser, immer mit vollen Kesseln zu arbeiten. ... gelingt, dreimal den Kessel fast ganz voll Seife herzu... so hat man gegenüber dem Sieden von $^2/_3$—$^3/_4$ vollen ... einmal das Sieden erspart und also die Unkosten des ... der Seife um 25% heruntergedrückt, was bei den jetzt ... schlechten Seifenpreisen ganz bedeutend mit in Be...ommt.

Da... Durchmischen oder Ausschleifen der Seifen geschieht ...eim Sieden derselben entweder durch Dampf oder aber mit Rühr- oder Krückvorrichtungen mit Hand- oder Kraftantrieb oder auch durch Luft- oder Dampfdruck. Ein solches Durchmischen ist aber ebenfalls sehr unvollkommen, oder aber es setzt, besonders bei größeren Kesseln, sehr teure und viel Kraft beanspruchende Spezialeinrichtungen voraus.

Durch den nachfolgend beschriebenen neuen Apparat zum Wehren, Ausschleifen, Durchmischen und Umpumpen der siedenden Seife gelingt es nun, sehr intensiv zu wehren, sodaß auch ein stark siedender, völlig gefüllter Kessel nicht übersteigt. Das Ausschleifen der Seifen, die auf Leimniederschlag gesotten werden, geht schnell und spielend leicht von statten. Es kann sich kein Salzwasser oder trockenes Salz auf dem Boden des Kessels setzen, sodaß kein Übersalzen, das ist zu weites Trennen möglich ist, was besonders beim Sieden von Grundseifen, aber auch bei Oranienburger Kernseifen immer unangenehme Folgeerscheinungen zeitigt. Auch das Wasserverhältnis läßt sich beim Ausschleifen leichter regulieren, da der Apparat Salz, Wasser oder Leim nicht längere Zeit am Boden des Kessels läßt, sondern vom Boden herauf immer zur Oberfläche des Kessels befördert.

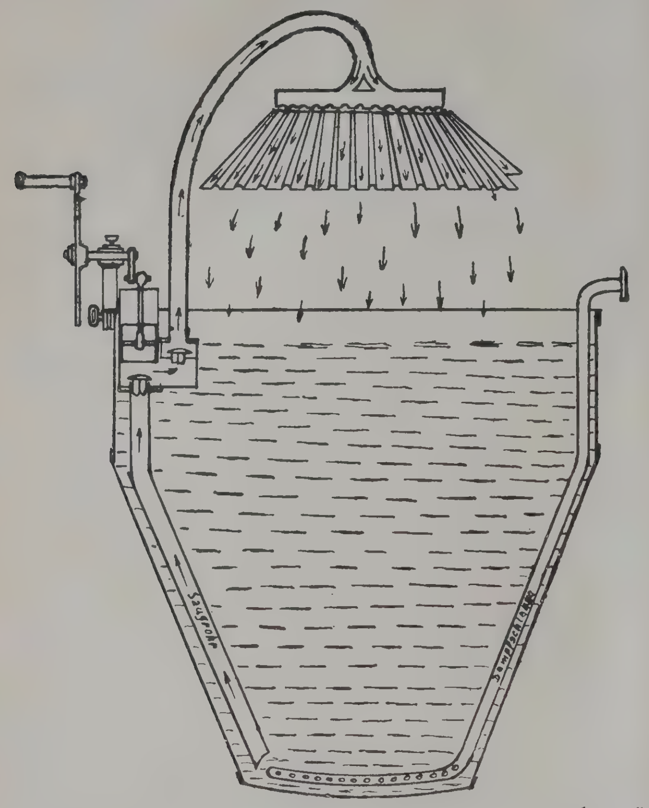
Ein weiterer Vorteil dieses neuen Apparates ist es, daß man während des ganzen Siedens jederzeit Proben vom Kesselboden hochbefördern und entnehmen kann. So sieht man dauernd, ob auch die Verseifung richtig vorwärtsschreitet, oder aber am Boden noch Fett oder Lauge unverseift oder im Überschuß liegt, und kann so, da man stets ein genaues Bild des Siedeprozesses hat, viel schneller den betreffenden Sud fertigstellen. Das bedingt natürlich auch wieder eine Ersparnis an Dampf oder Kohle und an Zeit, also an Arbeitslohn. Besonders auch bei der nur achtstündigen Arbeitszeit ist es erwünscht, nicht nur eine gute, sondern auch eine schnelle Fertigstellung der Seifensude zu erreichen, da Überstunden immer doppelt teuer sind und meist auch nicht gern geleistet werden.

Der Apparat eignet sich gleich gut zum Sieden von Kern-, als auch von Schmierseifen und ist für Kessel mit direkter Feuerung, wie auch zu solchen mit Dampfsiedeeinrichtung empfehlenswert.

Der Apparat selbst ist recht einfach. In oder an dem Siedekessel oder eckigen Siedebehälter wird eine Hand- oder Kraftantriebspumpe oder irgendeine andere Druckvorrichtung einfach direkt angehängt oder aber in der Nähe aufmontiert. Das Saugrohr dieser Pumpe reicht bis zum Kesselboden hin. Mit dieser Vorrichtung wird nun die siedende Seife in eine zweckentsprechende Höhe, etwa 1 m, über den Kessel hinbefördert und dort durch ein Verteilungsrohr oder evtl. auch durch eine Brauseeinrichtung auf ein Verteilungsblech, welches dachartig oder auch rund (schirmartig) ist, geleitet. Das Verteilungsblech selbst hat eine Höhe von 40—50 cm, und von diesem fällt die so sich abkühlende Seife 50—60 cm tief in den Kessel zurück. Auf diese einfache Art und Weise wird die siedende Seife durch die feine Verteilung auf dem Ablaufblech (Verteilungsblech) stark abgekühlt und fällt über fast die ganze Oberfläche des Kessels hin gut verteilt wieder zurück; auf diese Weise wird gleichzeitig ein vorzügliches Wehren und auch Umpumpen und Durchmischen und evtl. auch Ausschleifen erreicht. Durch die geringe Fallhöhe der Seife vom Verteilungsblech in den Kessel zurück und besonders auch, weil die Seife ohne

jeden Druck auf das Verteilungsblech gelangt, entsteht keine Schaumentwicklung im Kessel, selbst nicht beim schnellsten Wehren.

Die Größe der Apparate, besonders der Pumpvorrichtung, richtet sich nach der Größe des betreffenden Siedekessels; sie kann 100—200 und mehr Kilogramm Seife pro Minute vom



Kesselboden hochbefördern, abkühlen und in den Kessel zurückgelangen lassen. Der Apparat eignet sich für alle Siedekessel oder Siedebehälter gleich gut, und seine Anbringung empfiehlt sich bei allen Kesseln, die 2 Tonnen und mehr Inhalt besitzen. Bei Riesensiedekesseln mit über 25 Tonnen Inhalt empfiehlt es sich, zwei solcher Apparate anzubringen, da es auch gerade bei diesen Kesseln von Wichtigkeit ist, während der ganzen Siededauer zu wissen, ob nicht noch Fettsäuren, oder Salzwasser unvermischt am Boden liegen. Je größer der Siedekessel ist, desto notwendiger ist es, das Durchmischen des Kesselinhaltes zu beschleunigen und zu verbessern, und das erreicht man am besten durch Umpumpen des Kesselinhaltes. Man sollte die Größe des Apparates so wählen, daß man in der Lage ist, in höchstens einer Stunde den Gesamtkesselinhalt einmal umzupumpen.

Die beigegebene Zeichnung zeigt einen derartigen Apparat in einem Kessel von 10 t Inhalt. Die Pumpe fördert bei Handantrieb, je nach der schnellen Umdrehung, 70—120 kg pro Minute, also eine ausreichende Menge, um einen sehr stark siedenden Kessel genügend wehren zu können und um das Ausschleifen der Seifen auf Leimniederschlag tadellos und mühelos vornehmen zu können.

Nach Beendigung des Sudes kann der Apparat aus dem Kessel herausgenommen und bei einem gleichen oder ähnlich geformten und gleich tiefen Kessel verwendet werden. Bei Pumpen mit Kraftantrieb oder in Fällen, wo das Pumpwerk nur für einen einzigen Kessel bestimmt ist, wird die Pumpe nicht im Kessel selbst angebracht, sondern in der Mitte des Kessels aufmontiert.

Ein einziger Arbeiter genügt so in allen Fällen zur Bedienung des Kessels. Bei Siedekesseln, bei denen der Apparat Kraftantrieb hat und Lauge, Fette und Wasser selbst zulaufen, braucht der Sieder beim Sieden der Seife überhaupt keine Hilfe am Kessel mehr, also auch hier wieder eine Ersparnis der Fabrikationskosten.

Weiter kann dieser Apparat auch als Unterlaugenpumpe oder bei Schmier- und Leimseifen als Seifenpumpe ausgestaltet werden. Dann eignet er sich auch noch vorzüglich zur Bleichung von rohem Palmöl mit Luft. Durch das dauernde Umpumpen des erhitzten Palmöles und die innige Berührung mit der Luft erreicht man eine vorzügliche Luftbleichung des Palmöles.

Die Anschaffungskosten des Apparates sind verhältnismäßig gering, und er macht sich durch seine mannigfaltigen Vorzüge und Ersparnis an Arbeitszeit, Dampf, Kohle und Arbeitslöhnen sehr bald bezahlt. Das Wichtigste aber ist, daß man mit eines solchen Apparates in weniger Zeit als bisher eine sch lere und bessere Verseifung erzielt.

Der Apparat ist zum Patent angemeldet.

Leimseifen.

Von Ing.-Chemiker *Josef Grosser*, Neratowitz a. E. (Böhmen

(Eing. 1. II. 1926.)

Es wäre nicht uninteressant festzustellen, welcher Anteil allen in Deutschland wie auch in anderen Kulturländern he stellten Hausseifen, im besonderen Natronseifen, auf die L seifen entfällt. Jedenfalls scheint das eine festzustehen, daß ihre Rolle noch keineswegs ausgespielt haben, wozu allerd der Umstand wesentlich beiträgt, daß sie zur Herstellung gefüllte Seifen, also billiger Produkte, wesentlich geeignet Wenngleich derartige verbilligte Waschmittel auch durch n trägliche Füllung von abgesetzten Kernseifen fabriziert we können und dies auch tatsächlich geschieht, so liegt darin nur kein Vorteil, sondern dieses Verfahren stellt auch eine ständlichere Art der Fabrikation dar, wie schon vor etlichen ren *Deite* hervorgehoben hat.

Als ökonomisch wirkender Faktor bei der Erzeugung Leimseifen kann auch der Umstand angesehen werden, daß wasserlöslichen Fettsäuren des Kokosöls und in geringerem M des Palmkernöls für die Seifensubstanz erhalten bleiben, rend bei dem mit der Operation der Aussalzung verbund Siedeverfahren gewisse Verluste als Folge der Löslichkeit Alkalisalze in der Unterlauge nicht zu vermeiden sind.

Trotzdem die Fabrikation der Leimseifen auch heute ziemlich verbreitet ist und jedenfalls schon auf eine ansehn Anzahl von Lebensjahren zurückblicken kann, haben sich doch noch keine festumrissenen oder zumindest nicht derart heitliche Arbeitsverfahren herausgebildet, wie es z. B. im ßen und ganzen bei der Erzeugung der Kernseifen der ist. Gewiß kommen auch bei letztern individuelle Erfahru und verschiedene Anschauungen über die zweckmäßigste beitsweise zur Geltung, wie beispielsweise hinsichtlich des eignetsten Fettansatzes für gewisse Eigenschaften der über den zweckmäßigsten Grad ihrer Abrichtung, mehr weniger weitgehende Kürzung u. dgl., aber immerhin bleibe fundamentalen Grundsätze des Kernseifensiedens in allen wegweisend. So wird z. B. bei einer gewissen Anzahl von fensiedern kaum eine Meinungsverschiedenheit darüber bes können, welches die geeignetste Laugenkonzentration für Verseifung dieses oder jenes Fettes ist, in welchem Stadium Verseifungsprozesses eine Salzzugabe oder wann die A zung zu erfolgen hat, welches der gegebene Zeitpunkt zur zung der Seife zwecks Abscheidung des Leims ist u. a. m ders liegen die Verhältnisse bei der Herstellung der Leims wo, wie im nachstehenden zu zeigen versucht werden so manchen wesentlichen Punkten verschiedene Arbeitsweisen Vorschriften bestehen, besonders was die Produkte mit hi Ausbeuten anbelangt, sodaß es oft den Anschein erweck bestände hier noch keine Klärung über die besten We ihrer Fabrikation. Behufs leichterer Behandlung des Thema besserer Übersichtlichkeit mögen die wichtigsten in Be kommenden Faktoren mit besonderer Berücksichtigung de füllten Leimseifen in folgender Zusammenstellung ang werden:

1) Fettansatz. 2) Konzentration der Verseifungslaug Menge der Verseifungslauge. 4) Temperatur der Fette v Zugabe der Lauge. 5) Durchführung des Verseifungspro 6) Zeitpunkt der Zugabe der Füllung und ihre Zusamm zung. 7) Verarbeitung der Abfälle. Bei den ungefüllten seifen liegen die Verhältnisse zwar günstiger, aber im und ganzen besteht ein Unterschied nur darin, daß der ein andere der genannten Faktoren ausscheidet.

Was den ersten Punkt betrifft, so ist bei den Leim zum Unterschied von den Kernseifen die Wahl der F beschränkt, da als Grundlage für den Fettansatz im wesen nur die Leimfette dienen, wenn wir von gewissen Spezia absehen, die eine besondere Berücksichtigung erheischen merhin ist es aber möglich und behufs Erzielung einer seifenartigeren Beschaffenheit des Produktes empfehlenswe üblich, wenigstens soweit es sich nicht um höhere Aus handelt, einen gewissen Anteil an Kernfetten, wie Talg, K chenfett u. dgl., mitzuverarbeiten. Nichtsdestoweniger liege für ungefüllte oder mäßig gestreckte Seifen Vorschrifte die nur Leimfette verwenden, und das ist wohl in erster L

dem Umstande zu erklären, daß über die zweckmäßigste des Ansatzes im Zusammenhange mit der günstigsten Arweise keine einheitliche Anschauung herrscht. Es ändern nämlich bei Mitverwendung von Kernfetten die Arbeitsbeungen hinsichtlich der Stärke der Verseifungslauge und der Anfangstemperatur, und die Möglichkeit des Mißlin- oder der Mangelhaftigkeit des Produktes liegt näher. Auch die Folgen der Einbeziehung von Harz in den Fettansatz ie Beschaffenheit der Seife besteht kaum genügende Klar- und so sieht man häufig von seiner Mitverarbeitung auch ab, wo sie sonst aus kalkulatorischen Gründen willkommen Daß die Anwesenheit von Harzseife die Härte des Pro- ungünstig beeinflußt, ist natürlich bekannt, eine Unsicherist aber insoweit vorhanden, als der Erzeuger sich häuarüber nicht klar ist, ob oder bei welchem Prozentsatz von die Brauchbarkeit der Seife nicht in Frage gestellt ist. rs liegen die Verhältnisse bei den gesottenen Kernseifen, nan über genügendes Erfahrungsmaterial verfügt.

Ingeachtet der soeben gemachten kritischen Bemerkungen aber zugestanden werden, daß, was die Anzahl der Fett- für die Leimseifen anbelangt, immerhin gewisse einheit- teils der Erfahrung entnommene, teils auch auf theoren Grundlagen fußende Vorschriften bestehen, sodaß die iker hier weniger auf eigenes Gutdünken und indivi- Arbeitsweise verwiesen sind als bei den nun zu bespreen Faktoren.

a hätten wir zunächst die Konzentration der Verungslaugen in Betracht zu ziehen. Hier wird es wie bei den späteren Punkten zweckmäßig sein, wenn ns auf Belege aus der Buch- oder Zeitschriften-Literatur n. *Deite* läßt in seinem „Handbuch der Seifenfabrikation" Höchststärke der Lauge von 33° Bé gelten. Nur bei Wasrseifen, welche aus Kokosöl angefertigt werden, dürfe onzentration etwas höher sein. Unter anderem heißt es in n Zusammenhange bei *Deite* wörtlich: „In vielen Vorschriften an hierauf keine Rücksicht genommen, und daher kommen elen Klagen, daß die empfohlenen Verfahren schlecht und ichbar sind." Interessant ist auch die Bemerkung, die mit llgemeinen Ausführungen zu Eingang dieses Artikels ver- i werden möge: „Jede Kleinigkeit verändert das Gesamt- it, deshalb muß man bei der Seifenfabrikation gute Kenntsitzen, daß man einen begangenen Fehler erkennt und ssern kann." Diese Forderung ist gewiß sehr berechtigt, bt aber die andere, auf klare, eindeutige Arbeitsvorin sich beziehende nicht auf. Wenn *Deite* erklärt: „Die ifen sind, wenn gute Verfahren vorhanden sind, leicht rtigen, bei schlechtem Verfahren hingegen schwer", so d aus doch ersichtlich, daß noch nicht genügende Erkenntrüber besteht, welche Vorschriften eigentlich die besten . Falls dagegen bei der Erzeugung von Kernseifen der le infolge Verwendung ungeeigneter Laugen keinen Verband el könnte, so würde das Urteil kurz dahin lauten, daß der ende nicht genügende Kenntnisse oder Erfahrungen für e Beruf besitze. Man lese auch bei *Schrauth*, Handbuch Sifenfabrikation, V. Aufl., das ja im allgemeinen eine monierte Ausgabe des *Deite*'schen Werkes darstellt, folgende ng nach: „Die Leimseifen sind, wenn nach guten Verfahren tet wird, leicht anzufertigen. Im wesentlichen sind sie Rzeptseifen, die nach der Vorschrift schablonenmäßig hergeverden können." Weiter wird gesagt: „Alle Leimseifen en sich direkt herstellen, doch sollen zur Verseifung nicht sike Laugen Verwendung finden." (Die Definition des ri es „nicht zu starke Laugen" bleibt also der persönlichen fa ung überlassen oder nötigt den weniger Erfahrenen zur su stätigkeit.)

I dem Kapitel „Leimseifen" seines erwähnten Werkes *ite* in allen Vorschriften die Stärke der Ätznatronlauge 30 Bé an, auch dort, wo neben Kern- oder Kokosöl keine nfte zur Verwendung kommen, demnach keine Rücksichten e e entsprechend erniedrigte Grenzlaugenkonzentration mitchn.

We verhält sich aber nun die technische Praxis gegenüber hin erwähnten Angaben über die einzuhaltenden Laugenke? Jedenfalls geht sie andere Wege, denn in vielen Be- wird mit wesentlich konzentrierteren Ätznatronlösungen rb et, so z. B. mit 33—36° Bé starken. Auch in den Antrtk ten der Fachblätter gehen die Angaben der Praktiker fa auseinander. Gewiß sind da die Beschaffenheit des ta tzes sowie die Temperatur, bei welcher das Hinzufügen uge stattfindet, von Einfluß, aber die Verschiedenheiten der Meinungen bestehen auch bei sonst gleichen Voraussetzungen.

Deite selbst ist in seinen Angaben nicht konsequent. In einem weiteren Kapitel, betitelt „Hausseifen auf kaltem und halbwarmem Wege" finden sich eine Reihe von Vorschriften vor, welche für die Verseifung auf halbwarmem Wege Natronlaugen von 38° Bé benützen, wiewohl der Fettansatz teilweise aus Kernfetten besteht. Die etwas niedrigere Mischtemperatur von Fett und Lauge begründet wohl kaum die besagte Differenz in der Laugenstärke, wie denn auch die prinzipielle Unterscheidung zwischen den Leimseifen und Hausseifen auf halbwarmem Wege nicht ganz einleuchtet. Man erhält bei der Lektüre manchmal den Eindruck, daß mehrere Verfahren angegeben werden, für den Fall, daß die Ergebnisse nach dem einen oder anderen nicht befriedigen sollten. (Schluß folgt.)

Cold Cream.

Von *Hans Schwarz.*

(Eing. 5. II. 1926.)

Die Bezeichnung Cold Cream ist englisch und heißt kalter Rahm. Man versteht darunter eine unserer schönsten und ältesten kosmetischen Salben. Sein Erfinder ist *Galen* (129—201 n. Chr.), der hauptsächlich in Rom wirkte und zu den berühmtesten Ärzten aller Zeiten gehört. Nach ihm wird die Salbe, die den Namen „Ceratum Galeni" erhielt durch Schmelzen von Wachs in Mandelöl und Einrühren von Rosenwasser in das Schmelzgemisch herstellt. Erst später kam der Walrat dazu, jener wachsartige weiße Stoff, der sich bekanntlich in Höhlen des Kopfes und des Körpers des Walfisches befindet und der die Wasseraufnahme einigermaßen begünstigt.

Die Hauptvorzüge des Cold Cream sind kühlende Wirkung, Verwandtschaft zum menschlichen Hautfett und neutrale Reaktion. Früher glaubte man, das Wachs sei der wesentliche Bestandteil dieser Kühlsalbe. Erst der berühmte Hamburger Dermatologe *P. G. Unna* zeigte, daß das Wasser der Träger der kühlenden Wirkung ist, da es dem Körper durch Verdunstung Wärme entzieht.

Das Aussehen ist gelblich weiß, eben cremefarbig.

Das Deutsche Arzneibuch, 5. Ausgabe, nimmt zur Herstellung 7% weißes Wachs, 8% Walrat, 60% Mandelöl, 25% Wasser. Je 50 g der schaumig gerührten Salbe läßt es einen Tropfen Rosenöl zusetzen. Erfahrungsgemäß ist dieser Wassergehalt zu hoch. Das Wasser bleibt nur kurze Zeit gebunden und scheidet sich dann in verhältnismäßig großen Mengen ab. Die österreichische Pharmakopöe, 8. Ausgabe, verwendet zur Herstellung 8% weißes Wachs, 15% Walrat, 62% Sesamöl, 15% Wasser. Rosenöl wie oben. Statt Mandel- und Sesamöl nimmt man in beiden Fällen zweckmäßig Erdnußöl.

An den Vorschriften hat man im Laufe der Zeit die mannigfachsten Änderungen vorgenommen. Man ersetzte die Hälfte des Wassers durch Glyzerin (Glyzerin-Cold-Cream, Crême céleste), man setzte Lanolin zu, man löste im Wasser Borax auf usw. In neuester Zeit gehen die Bestrebungen besonders dahin, einen schneeweißen Cold Cream zu bereiten. Einen solchen erhält man, wenn man statt Mandelöl Schweinefett nimmt und im übrigen nach den Verhältnissen der oben angegebenen Vorschrift des Deutschen Arzneibuches arbeitet. Das Präparat ist ganz vorzüglich in der Anwendung, doch schlägt der Geruch nach Schweinefett nach dem Parfümieren etwas durch, selbst wenn man die doppelte Menge Rosenöl nimmt. Nun soll nach den neuesten Mitteilungen von *Lux* („Der Drogenhändler", Eberswalde 1926, Nr. 9, S. 177) Apfeläther die Eigenschaft haben, jeden Nebengeruch zu verdecken. *Lux* gibt folgende Parfümkomposition für 2500 g Cold Cream an: 1 g Rosenöl, 10 Tropfen Zitronenäther „Sachsse", 15 Tropfen Apfeläther. Ist die Temperatur des Cold Cream bei der Herstellung auf 20—25° C heruntergegangen, so setzt man zuerst den Apfeläther, dann das Rosenöl, hierauf den Zitronenäther zu.

Nach den bis jetzt erwähnten Vorschriften gearbeitete Salben werden mit der Zeit ranzig. Vor dem Ranzigwerden kann man sie bewahren, wenn man die Wachse mit einer Boraxlösung teilweise emulgiert. Gleichzeitig erzielt man hierdurch ein weißes Aussehen, wenn auch noch kein blendend- oder schneeweißes. Man kann sich aber dadurch helfen, daß man die Präparate in blauen Gläsern abgibt. Dadurch erscheinen sie sehr weiß. Nach *Mann*, „Die moderne Parfümerie" kann man eine blendende Weiße auch durch Zusatz einer Spur Methylviolett-Lösung erzielen. Die Anwendung eines deratigen Kunstgriffes muß dem persönlichen Empfinden des Fabrikanten überlassen bleiben. Der mit Borax emulgierte Cold Cream ist nicht mehr neutral, rotes

Lackmuspapier wird schwach gebläut. *F. Winter* gibt in *Truttwin's* Handbuch der kosmetischen Chemie nachstehende Vorschrift an:

„Weißes Bienenwachs	80	Teile
Walrat	80	„
Fettes Mandelöl	560	„
Rosenwasser	280	„
Borax	15	„

Man schmilzt die festen Wachs- resp. Fettstoffe mit dem Öl zusammen, andererseits erwärmt man die wässerige Flüssigkeit (die evtl. auch den Borax enthält) auf ca. 80° C und gießt alsdann letztere unter lebhaftem Rühren in die heiße Fettmischung, wobei zu beachten ist, daß gekühlt werden muß und bis zum Dickwerden der Masse beständig zu rühren ist." Mandelöl ersetzt man auch hier zweckmäßig durch Erdnußöl, das sich für kosmetische Zwecke sehr gut bewährt hat und außerdem bedeutend billiger ist. Die Salbe fällt etwas zügig aus, als ob sie Wollfett enthielte. Sie ist nicht so leicht schaumig, wie das alte Ceratum Galeni.

Eine weitere beachtenswerte Vorschrift enthält *Mann*, „Die moderne Parfümerie", S. 357.

„Tropen-Cold Cream.

300 g	Wachs, weiß	20 g	Borax
1200 g	Paraffinöl	3 g	Geraniol
480 g	Rosenwasser	1 g	Santalol.

Das Wachs wird bei gelinder Wärme im Öl geschmolzen, in einem anderen Kessel wird der Borax in Wasser gelöst; beide Lösungen bringt man auf eine 60° nicht übersteigende Temperatur und gießt die wässerige Lösung in kontinuierlichem Strome ins Öl. Man rührt einige Minuten ordentlich durch, mischt die ätherischen Öle hinzu und gießt vor dem Erkalten in bereit gehaltene Gefäße." Die sich ergebende Salbe ist zweifellos sehr haltbar. Ihr großer Nachteil besteht darin, daß sie das körperfremde Paraffinöl enthält. Dieses wird von der Haut nicht resorbiert. Es dient lediglich als Deckmittel. In Hinsicht auf die physiologische Wirkung ist also auch hier das Ceratum Galeni überlegen, ebenso der folgenden Vorschrift von *Idelson*, die ein besonders weißes, sehr gleichmäßiges und haltbares Präparat ergeben soll:

„Man schmilzt
135 g weißes Wachs
75 g Walrat und
540 g weißes Vaselin

auf gelindem Feuer, koliert die Mischung in eine vorher erwärmte weithalsige Flasche, gibt in dieselbe allmählich eine heiße Lösung von 12 g Borax in 180 g Rosenwasser und 20 Tropfen Geraniumöl hinzu, schüttelt heftig durch und gibt den Cold cream in das Standgefäß, welches an kühlem Orte aufzubewahren ist."

Nun ist noch eine Vorschrift von *Lux* zu erwähnen, die er am selben Ort, wie die oben erwähnte Parfümkomposition, angibt.

„50 Teile	(g)	Walrat
40 „	(g)	weißes Bienenwachs
20 „	(g)	Stearin
10 „	(g)	Wollfett (wasserfreies)
400 „	(g)	Erdnußöl
200 „	(g)	Wasser
5 „	(g)	Borax
0,25 „	(g)	Rosenöl
3 Tropfen		Zitronenäther
5—6 Tropfen		Apfeläther.

Gang der Herstellung: Walrat, Wachs, Stearin und Wollfett werden zusammen auf dem Wasserbade in einer geräumigen Schale geschmolzen, Erdnußöl zugesetzt und weiter erwärmt, bis das Fettgemisch 75° C erreicht hat. Nebenbei wird das Wasser ebenfalls auf 75° C gebracht, der Borax darin gelöst und in das Fettgemisch gegossen. Nun wird die Schale vom Wasserbade genommen und der Inhalt ständig mit einem Salbenschläger bis zum Erkalten geschlagen, wobei nicht zu übersehen ist, das an Schläger und Wandung Festwerdende sofort zu entfernen und mitzuverarbeiten . . . Durch den Zusatz von Wollfett wird die Farbe des fertigen Creams nicht beeinträchtigt, zumal das Stearin ausgleichend wirkt. Wollfett ist eine ausgezeichnete Beigabe für Hautpflegemittel . . ." Auch diese Salbe dürfte nicht so leicht schaumig sein wie das Ceratum Galeni.

Nach vorstehender Übersicht hat das alte Präparat physiologische Vorzüge, die keines der neueren erreicht. Doch muß eingeräumt werden, daß diese weit haltbarer sind.

Ceratum Galeni ist bekanntlich eines der vorzüglichsten Fett-Hautpflegemittel. Seine gute Wirkung als kosmetische Kühlsalbe zeigt sich, wenn man nach Katarrhen die entzündeten teren Partien der Nase und die Oberlippe einschmiert. In seiner hohen Viskosität ist es ein namentlich in Theaterkr sehr beliebtes Abschminkmittel.

Einwirkung höherer Temperatur auf die Bleicherden.

Von Dr. *O. Eckart*.

(Eing. 1. II. 1926.)

Die Aufbereitung der Tone zum Zwecke der Verwendun Bleicherde besteht bei den Fullererden im Abbau vom L Trocknen, Mahlen und Sichten in verschiedenen Korngr Meist werden die Fullererden auch noch einem gelinden prozeß unterworfen, um einerseits die Bleichkraft, and seits die Festigkeit des Kornes der Erde zu verbessern und mit eine bessere Filtration zu erzielen. Letztere Eigenscha besonders wichtig, wenn die rohe Bleicherde in Perkolatoren wendet wird. Hier wird neben festem, nicht zerfallendem gute Filtration verlangt. Heute wird aber an Stelle der F tionsmethode immer mehr die Mischmethode eingeführt, weil weniger Anlagen erfordert und die feingemahlenen Bleich billiger sind als die grobkörnigen Waren. Ferner zeiger feingemahlenen Erden eine bessere Bleichkraft. Haben die körnigen Bleicherden ein nicht genügend festes Korn, und n die Körner zum Zerfallen, so verstopfen sie leicht die Per toren und erschweren die Filtration. Es ist daher leicht greiflich, daß an grobkörnige Erden sehr hohe Anforderunge stellt werden, und solche im Preise höher stehen als die fei nigen Produkte. Die Festigung des Kornes wird hauptsä erreicht durch Erhitzen der Rohtone auf höhere Tempera welche meist zwischen 300—500° C liegen.

In den folgenden Ausführungen seien einige Versuche dergegeben. Vor allem kam es mir darauf an zu sehen, i weit die Bleichkraft durch Erhitzen erhöht wird, erstens vegetabilischen Ölen und zweitens bei Mineralölen.

Floridin zeigte roh und lufttrocken, d. h. die Stücke w aus der Grube kommen, durch längere Lagerung an der trocknen gelassen und dann gemahlen, einen Wassergeha 11% Wasser. Zu den Versuchen diente Sesamöl, welches dur übliche Neutralisation vorbereitet war. Der Entfärbungs Zusatz betrug 2% vom angewandten Ölgewicht, die Bleic peratur war 80° C, die Mischdauer 15 Minuten. Die Mahlun Erde wurde soweit getrieben, daß auf einem Maschinensie 1000 Maschen pro cm² kein Rückstand blieb. Die Bleichwi der lufttrockenen Erde wurde mit 100% angenommen ur bei den anderen Versuchen kolorimetrisch festgelegt und ir zenten ausgedrückt. Nach dem Erhitzen wurden die Erd fort zum Entfärbungsprozeß verwandt. Gefunden wurde:

Floridin, lufttrocken (11% Wasser)	Bleichkraft 100
Floridin, auf 260—270° C erhitzt	Bleichkraft 110
Floridin, auf 500° C erhitzt	Bleichkraft 105

Läßt man die geglühte Erde längere Zeit an der Luft lieg geht die Bleichkraft wieder zurück und übertrifft die de trockenen Erde kaum mehr.

Anders liegen die Verhältnisse bei Mineralölen. Bei ge ten Maschinenölen zeigte das lufttrockene Floridin die Bleichkraft, vor allem wenn mit der Bleichtemperatur ni hoch gegangen wird. Umgekehrt konnte ich aber zeigen, d getrockneten und erhitzten Floridin-Entfärbungspulver ein sere Entsäuerung zustande bringen, eine Beobachtung, schon früher feststellen konnte.[1] Gefunden wurden bei Bleiche eines sauren Maschinenöls bei 30 Minuten Einwir dauer die nachfolgenden Werte. Die Bleichwirkung de trockenen Präparates bei einer Bleichtemperatur von wurde mit 100% angenommen und die der übrigen im meter bestimmt.

	Bleich-temperatur	Bleic
Floridin, lufttrocken (11% Wasser)	120° C	10
Floridin, lufttrocken (11% Wasser)	95° C	10
Floridin, auf 250—260° C erhitzt	120° C	10
Floridin, auf 500° C erhitzt	120° C	9

Eine deutsche Roherde, verschiedenen Hitzegraden worfen, zeigte bei Baumwollsamenöl bei einer Bleichtem von 90° C, einem Bleichpulver-Zusatz von 2% und einer dauer von 15 Minuten folgendes Verhalten.

	Bleichkr
Erde, lufttrocken (12,55% Wasser)	100%
Erde, auf 250—260° C erhitzt	135%
Erde, auf 450° C erhitzt	100%
Erde, auf 500° C erhitzt	88%

---

[1]) Zeitschr. f. angew. Ch. 38, 886.

Bei Mineralöl erwies sich diese Erde in ihrem Verhalten so wie Floridin. Die Entfärbung war bei einer Bleichteratur von 95° C besser als bei einer Mischtemperatur von C. Beim Erhitzen bis zu Temperaturen von 450° C blieb die hkraft konstant, um bei Temperaturen über 450° C dann abzufallen. Die entsäuernde Wirkung war aber bei den erhitzten oder, besser gesagt, bei den schwach geglühten rn besser; da diese Erde im Mittel 5% $CaCO_3$ enthielt nach längerem Glühen deutlich schwach alkalische Reaktion ies, so wird man nicht fehlgehen, wenn hier die gute entnde Wirkung zum Teil schon dem durch den Glühprozeß deten Calciumoxyd zugeschrieben wird.

Eine weitere deutsche Roherde, welche im lufttrockenen nde 6,11% Wasser enthielt, hatte in diesem Zustand bei bohnenöl eine Bleichkraft von 100%. Wurde sie auf 250° C t, so blieb die Bleichkraft gleich, erst wenn bei gelindem prozeß auf 450° C gegangen wurde, war die Bleichkraft . Über 500° C trat wieder Verschlechterung derselben ein. ere Lagerung der schwach geglühten Erde brachte auch die anfangs etwas bessere Wirkung wieder zum Vernden.

ls zusammenfassendes Ergebnis kann man demnach sagen: Roherden läßt sich durch gelindes Glühen derselben bei abilischen und animalischen Fetten der Bleicheffekt er- . Voraussetzung ist aber, daß die erhitzte Roherde gleich erwendung gelangt. Wird sie einige Zeit an der Luft ge-, so geht die Bleichkraft wieder zurück und ist der der ockenen Erde gleich. Bei Mineralölen läßt sich auch durch n die Entfärbungswirkung nicht erhöhen, wohl aber eine e entsäuernde Wirkung erzielen.

iese Versuche, sowie Versuche, hochschmelzende Erdwachse leichen, und auch Versuche, die Aufbereitung bei höheren eraturen vorzunehmen, veranlaßten mich zu prüfen, welche eraturen die aktivierten Bleicherden vertragen, ohne Ein- in ihrer sonstigen guten Wirkung zu erleiden. Früher, gelegentlich meiner praktischen Tätigkeit in einem Bleichetriebe, konnte ich die Wahrnehmung machen, daß die erten Erden nicht so ungemein empfindlich gegen Hitze wie allgemein in der Literatur angegeben wird. Bis jetzt man in den Literaturangaben allgemein, daß aktivierte Entgserden sehr empfindliche Körper sind, welche Temperaüber 120° C nicht mehr vertragen. Gefunden habe ich, daß okerit, wenn er während der Bleiche mit hochaktiven Entgserden auf 180—200° C erhitzt wird, ein wesentlich besn Bleicheffekt erzielt wird, als wenn nur bei Temperaum 120° C gearbeitet wird. Es scheint also die hoch- Bleicherde nicht so empfindlich gegen höhere Tempezu sein, als man bis jetzt allgemein annahm. Auch im etrieb bestätigte sich, daß Temperaturen um 180—200° C r Bleiche von Ozokerit mit hochaktiven Erden wesentliche e in Bezug auf Bleichwirkung ergaben.

le in dieser Richtung unternommenen Versuche bestätigten enn auch, daß hochaktive Entfärbungserden wesentlich e Temperaturen vertrugen, als man bis jetzt angenommen Zu den Versuchen benützte ich eine hochaktive Handels- welche an die zehnfache Menge kochenden Wassers Säure, auf HCl berechnet, abgab.[2]) Dieses Bleichpulver, verschiedenen Temperaturen ausgesetzt und dann jeweils Bleichkraft an Sojabohnenöl geprüft. Durch Bestimmung urezahl des Öls vor und nach der Bleiche wurde ver- Einblick zu erhalten, wie sich die erhitzte Erde in dieser ung dem Öl gegenüber verhielt; der Bleicherdezusatz be- % vom angewandten Ölgewicht, die Mischdauer 10 Mi- Die Bleichkraft wurde kolorimetrisch festgelegt, wobei trockenen Erde eine Bleichkraft von 100% zugesprochen

Temperatur, auf die die Erde erhitzt wurde	Bleichtemp. °C.	Bleichwirkung	Säurezahl des Öls vor der Bleiche	nach der Bleiche
trocken (9,2% Wasser)	95	100%	0,2	0,39
105° C	95	90%	0,2	0,35
150° C	95	88%	0,2	0,35
200° C	95	88%	0,2	0,30
250° C	95	90%	0,2	0,30
300° C	95	90%	0,2	0,30
450° C	95	90%	0,2	0,29
über 500° C	95	72%	0,2	0,29

A. den Versuchsergebnissen geht hervor, daß mit der Trocknung eine Abnahme der Bleichkraft um rund 10% zu verzeichnen ist. Erst wenn hochaktive Bleicherden auf Temperaturen über 450° C gebracht werden, nimmt die Bleichkraft wesentlich stärker ab, was wohl damit zusammenhängen dürfte, daß bei diesen Hitzegraden die Zersetzung des Tones, der ja ein Hydrosilikat ist, beginnt. Es wäre nun die Frage zu klären: Ist die Verminderung der Bleichkraft um rund 10% bei Temperaturen zwischen 105—450° C auf eine Zersetzung des Tones zurückzuführen, oder sind dafür andere Faktoren maßgebend?

(Schluß folgt).

[2]) *Eckart* und *Wirzmüller*, Die Bleicherde, Braunschweig 5, Seite 25.

Aus dem Gesellenbuch der Köthener Seifensieder-Innung.

Von *Robert Schulze*, Köthen in Anhalt.

(Fortsetzung.)

Heilig sei die Blume, die in tiefer Trauer
Mir ein unschuldvolles Mädgen pflückt,
Mein gedenkt — und mit Erinnerungsschauer
Seufzend an ihr Herze drückt.

Gestern verging und heute verstreicht.
Rose, vielleicht bist du morgen verblichen.
Freuden, was seid ihr — Ein glänzender Schaum,
Leben, was bist du — den Weisen ein Traum.

20. 7. 1810. Friedrich Naumann von Görlitz in der Oberlausitz.

Trinken ist besser denn Asche einstellen.
Vivat, es leben die Arbeitsgesellen.

28. 7. 1810. Carl Gottlieb Große von Reichenbach aus d. Sächs. Vogtlande.

Ach Gott, wenn hört das Laufen auf!
Wie viele Stiefeln gehn drauf,
Ja, wenn ich muß noch lange laufen,
So muß ich noch den Rock verkaufen.

6. 11. 1810. Christian Eidam von Jena im Herzogtum Sachs-Weimar.

Die Leute sprechen immer
Die Zeiten werden schlimmer.
Die Zeiten bleiben immer.
Die Leute werden schlimmer.

15. 5. 1811. Ernst Frantz von Quedlinburg aus Westphalen.

Hüpsche Mädchen, schönes Geld
Ist das beste in der Welt.

11. 6. 1811. Carl Christian Brauer von Allstedt in Sachs-Weimar, Christian Petzold aus Liebenwerda in Sachsen, Joseph Kollais von Brün in Mähren.

O Herr Gott, durch deine Güte
Schönke uns doch Kleider und Hüte,
Mäntel und Röcke,
Zügen und Böcke,
Schafe und Rinder
Und eine schöne Reiche Wittfrau ohne Kinder.

28. 6. 1811. Joseph Gretzebauch von Glatz in Schlesien.

Kein Mädchen bin ich Feind
Und hab ich noch viel Brüder.
Meinen Feinden bin ich Freund,
Drum bleib ich Seiffensieder.

16. 7. 1811. Friedrich Wilhelm Faust von Deßau, Valentin Kolinek von Werba aus Rußland.

Wen die Esche gut Thut Rennen
Und das Feyer Thut gut Brennen
Und die Frau Meisterin Schenkt gut Bier und Wein
Da ist gut Seifensieder Gesell zu seyn.

25. 7. 1811. Joh. Heinrich Fischbeck von Goslar am Harz.

Durch Höflichkeit in Wort und Mienen
komt auch der Ärmste durch die Welt.
Wer dieser Müntze sich thut bedienen,
Der käuft recht viel und spart viel Geld.

2. 8. 1811. Christian Gottfried Schindler aus Schmiedeberg in Schlesien.

Alle Mädchen sollen leben
Die uns gern ein Kußichen geben.
Und wenn wir uns weiter wagen,
Uns nicht auf die Finger schlagen.

7. 8. 1811. Gottfried Schlöfer von Deßau.

Nie müßen uns Unfälle zur Verzweiflung
Nie ein Glück zum Taumel bringen.
eine Zähre sey höchstens für jene, ein Lächeln
für dieses, denn beide gleichen sich an Unbeständigkeit.

8. 8. 1811. Karl Koschwitz v. Jauer in Schlesien.

Ich reise ganz allein,
Gott wird doch bei mir seyn.
13. 9. 1811. Johann Bernhard Herltholeickau aus der Niederlausitz.

Wer Apfel schellt und keine ißt,
Bein Jungfern sitzt und sie nicht küßt,
Beim Wein sitzt und schenkt nicht ein:
Daß darf kein Seifensieder sein.
20. 11. 1811. Carl Gottfried Naether von Aschersleben aus Neuwestpfahlen.

Ewig dauert kein Vergnügen
Hier auf dieser Erdenbahn
Doch mit Muth den Gram besiegen
Lebet glücklich wer es kann.
9. 12. 1811. G. A. Edelmann von Sebniz in Sachßen.

Auf ihr Junfern voller Tugend
Laßt euch küssen in der Jugend
Denn wenn ihr werdet alt
Und die Brüste werden kalt
Und die Augen tun euch rinnen
Wer soll euch da lieb gewinnen.
26. 4. 1812. Jacob Liersch von Buttstedt in S. Weimar.

Ein Mädchen nach der Mode
Ist all mein Zeitvertreib
Die lieb ich bis im Tode
Und nehme mir kein Weib.
11. 6. 1812. August Kämmerer von Wittenberg i. Sachsen.

Mein Gott es dir bewußt
wie lange das ich laufen muß.
10. 7. 1812. Carl Schulze von Potsdam.

Aber nur nicht mehr nach Westphahlen oder Preußen
Den da ist ein elendes Leben
Da muß der Gesell aus seinem . . . . .
Weil die Meister so schlecht Geschenk geben.
18. 7. 1812. Joseph Lösch von Freyburg im Breysgau.

Rund ist mein Huth, roth ist mein Blud
Gesund ist mein Leib, Gott behüte mich für einen bösen Weib!
26. 7. 12. Heinrich Rosenkranz v. Neustadt bei Stolpen.

Ich wandre mit frohen und heitern Sinn
Durch Felder mit Ähren und Früchten.
30. 7. 12. Heinrich Roak von Frankfurt a. Oder.

Ein Mädchen fein wie Postpapier
Mit einen goldnen Schnitt
Wünscht ich mir zur Reisefährtin aus!
1. 9. 12. Gottfried Berger von Aschersleben,
Ferdinand Hersold von Leipzig.

Gesundheit und froher Mut
Ist auf der Reiß das beste Guth.
9. 9. 12. Antonius Bonzano, Ehingen bei Ulm.

Heute hier und morgen dort
So gehts durch die ganze Welt
Komm ich an die Stadtpforte
Dan hab ich schon wieder kein Geld.
18. 9. 12. Carl Jahn v. Oelsnitz a. Sachsen.

Gott verläßt die Deutschen nicht.
26. 9. 1812. Fr. August Stendel von Luckau in Sachsen.

Die Rolle ist gespielt
Der Vorhang fällt nun nieder
Darum lebet lebet wohl
Ich komm niemals wieder.
12. 10. 1812. Carl Friedrich Schulz von Halbau in der Niederlausitz in Sachsen.

Herr Meister es ist bald vorbey
Mit unser Seuffensiederey
Ich laufe schon 15 Wochen
Noch keiner hat mich angesprochen.
16. 11. 1812. Johann Gottfried Hartmann von Grünberg,
Carl Sigmund Puff v. Nünchs. (?)
(beide aus Schlesien).

Wanderten wir 3 ehrliche Gesellen nach Handwercksgebühr und Gewohnheit in die herzogliche anhältische Residenzstadt Köthen auf einen Ehren-Gesellen-Braten ein, es ist uns hierbei alle Ehre und „Honer“ erzeigt, wofür wir gehorsamsten Dank sagen,

nämlich Friedrich Wilhelm Busch als Altgeselle,
Wilhelm Carl Otto, } alle drei von
August Gottfried Schreiber, } Anhalt-Köthen.
Der Junggeselle ist gewesen August Deißner.

Köthen, d. 7. 3. 1813.

Ein schönes Mädchen sehn
Heißt an der Quelle stehn
Und sie nicht dürfen küssen
Und dürsten müssen.
2. 5. 1814. Josef Daniel Ette aus Straßburg in Frankre

Bald durch Rosen bald durch Dornen
Führet uns des Schicksals Arm.
Über Berg und über Täler
Wandeln wir zum Urnensaal.
28. 5. 1814. Gottfried Kitzing aus Halle a. S.,
Friedrich Müller von Magdeburg.

Der Freund, der mir den Spiegel zeiget,
Den kleinsten Flekken nicht verschweiget,
Mich freundlich warnt, mich ernstlich schilt,
Wenn ich nicht meine Pflicht erfüllt,
Der ist mein Freund, so wenig er es scheint.
17. 7. 1814. Heinrich Sal. Zeibig von Wilsdruff aus Dres

Ist das eine Welt!
Hat man kein Geld,
Kein Mädchen und kein Brod,
Komm finsterer Todt!
Versteh mich recht:
Nicht sterben, sondern erben.
14. Sept. 1814. Gottlieb Nenner aus Neustadt a. O. in Sach

Lustig gelebt
Und selig gestorben,
Das hat dem Teufel
Die Rechnung verdorben.
16. Sept. 1814. Matthias Proll von Adamsfreyheit aus Böh

Wer glücklich löben will,
Der löbe so wie ich!
Der liebe jedermann
Und bleibe doch für sich!
20. April 1815. Heinrich Wismauke gebertig aus Celle

Schöne Mächdgen und gelt
Lübet Man auch in der Welt
aber Drey und Ehrlich Bleiben
Das mach doch wohl besser seyn.
17. Juli 1815. Friedrich Eger von Erfurt.

Drinken ist besser als Esser einstellen.
Vivat! Es leben die Seifensiedergesellen!
29. Juli 1815. Gottfried Kunze aus Radegast bei Dess

Wir sind die Herrn von Sorgenfrei,
Gantz frisch und frei, gesund.
Der Grillen Gram und Heuchelei
Schlagen wir alles in den Wind.
Unsere Nahmen sind weit und breit bekannt,
So ist auch unser thun und Stant
Ganz frisch und auch frei.
Wir sind die Herrn von Sorgenfrei.

Wanderten wir 4 ehrlichen Gesellen nach Handwerks-brauch und Gewohnheit in die Herzogliche Residenzstadt C auf einen Ehren Gesellenbraten ein. Es ist uns hierbei Ehre und Höflichkeit widerfahren, wofür wir gehorsamst da

12. Sept. 1815. Wilhelm Carl Otto als Altgesell,
Gottfried Philipp Laßmann,
August Fitzau, alle drei von Cöthen,
Friedrich Stegemann aus Halle als Jungge

Wir beide gehen durch das Land
Wie die Krebse durch den Sand.
18. Mai 1816. Johann Liesegang aus Quedlinburg,
Ludwig Klaebe aus Writzen a. O. im Brandenburgis

Erdennot ist keine Not
Als den Feigen, Matten:
Arbeit schafft uns täglich Brot,
Dach und Fach und Schatten.
Rings wo Gottes Sonne scheint,
Lebt ein Mädchen, lebt ein Freund.
Was bedarf man weiter?!
26. des Erntemonats 1816.
H. S. Zeibig von Wilsdruff aus Dresden in Sa

Süß ists, wenn nach langem Sehnen
Küßend hängt an unsrer Brust der Freund.
Süßer aber sind die Jünglingstränen,
Die er an des Mädchens Busen weint.
28. Juni 1817. Carl Sindele von Kempten in Ba

Lieben ist ein schönes Wort.
Lieben möchte ich immerfort!
Lieben möchte ich Tag und Nacht;
Denn durch Lieben bin ich selbst gemacht.
4. Juli 1817. Karl Laßmann aus Riga aus Lifland.

Ein Schwab, der ist ein Narr
Vor und nach 40 Jahren.
Das hab ich heute erst
In Bärenburg erfahren.

uli 1817. Wilhelm Hanemann v. Poeßneck in Sachs. Coburg.

Durch Tugend kann man glücklich werden.
Nur schwer ist ihre heilge Pflicht.
Es blühen Rosen wohl auf Erden,
Doch ohne Dornen keine nicht.

uli 1817. O. Gottfried Brause aus Leipzig.

Glücklich führe mich dahin,
Wo ich in Gedanken bin.

uli 1817.
Carl Gottlieb Siehmon aus Stroppen in Niederschlesien.

Trau, schau, wem, sag niemand
Deine Gedanken.
Bald ist er Freund,
Bald thut er wanken.

ug. 1817. Name fehlt.

So gehen die Wege des Schicksals hin und her.
Ach, wenns doch einmal ein Ende wär!

ept. 1817. Matthäus Thun aus Biberach.

Vandle auf Rosen und Vergißmeinnicht, aber hüte dich Dornen. Bei den Freuden blühen auch manche Leiden.

April 1818. Carl Koch aus Magdeburg.

Erhielten wir heute
Nach Handwerksmanier
Mit herzlicher Freude
Unser Geschenk allhier.
Drum danken wir alle
Ganz offen und frey
Und sagen mit Schalle,
Wir sind ja nur zwei.
O wie schön ist Gottes Erde,
O wie schön, vergnügt zu sein!
Drum will, bis ich Asche werde,
Mich dieser schönen Erde freun.

pril 1818. Carl Helbig aus Jauer in Schlesien,
Wilhelm Lehmann aus Hoyerswerda.

Je süßer der Wein, je größer der Durst.
Je schöner das Mädchen, je größer die Lust.

uni 1818. Joseph Oppitz von Ostritz aus Sachsen.

Ach Gott im Himmel,
Ich wünschte mir einen Schimmel
Und ein Mädchen von achtzehn Jahren,
Daß ich könnte reiten oder fahren.

ptember 1818.
Johann Springer von Liebau bei Landshut in Schlesien.

Das Glück blühe wie der Frühling.
Unsere Freundschaft sei unsterblich
wie des Menschen Seele.

Apr. 1819. Heinrich Arenholtz aus Braunschweig.

O, wenn doch aller Menschen Ehre,
Die Neigung, andere zu erfreun,
Die Zärtlichkeit und Liebe wäre!
Welch Glück wär es, ein Mensch zu sein!

ärz 1819. August Anton von Magdeburg a. d. Elbe.

Was ist die Hoffnung? Ein Mondenschein,
Den dunkeln Pfad zu erhellen.
Ihr Licht verlöschet, und furchtbar allein
Ist der Schiffer auf tobenden Wellen.

ärz 1819. Carl Blumenthal aus Berlin.

(Schluß folgt.)

Literaturbericht

Chemisch-technische Vorschriften. Aus der Praxis — für die Praxis. Eine Sammlung erprobter Vorschriften für Industrie der technischen Öle und Fette sowie für die chemisch-technische Kleinindustrie. Von *W. Münder*, Chemiker und [...] leiter. 143 Seiten. Preis in Leinwand gebunden RM 7,50 [...] 5% Versandspesen. Augsburg 1926. Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H.

Die Zahl der bereits erschienenen Vorschriftenbücher ist [...] groß, doch darf diese Neuerscheinung ganz besonders [...] werden. Hier liegt ein Werk vor, welches tatsächlich in der Praxis erprobte Vorschriften bringt, denen man so[...] die Brauchbarkeit in jeder Hinsicht ansieht. Ich darf wohl [...], daß der Verfasser seine Erfahrungen so frei und offen [...]geben hat, wie es in keinem der bisher erschienenen Vorschriftbücher der Fall ist. Dabei sind der Stil und die Anleitung [zur] Herstellung aller Produkte nicht nur für den Fachmann, sondern auch für den Nichtfachmann so klar und frei von jedem überflüssigem Ballast geschrieben, daß es jedem möglich ist, danach erfolgreich zu arbeiten. Das ist besonders in der heutigen Zeit zu begrüßen, wo die Absatzschwierigkeiten auf allen Gebieten dahin drängen, neue Produkte aufzunehmen und so den Absatz zu heben.

Das Buch bringt in alphabetischer Reihenfolge die Vorschriften zur Herstellung technischer Öle und Fette sowie solche für die gesamte chemisch-technische Kleinfabrikation. Alle hier aufzuzählen ist unmöglich, ich hebe nur hervor das große Gebiet der Textilöle, der Wagenfette, konsistenten Maschinenfette, Heißwalzenbriketts, wasserlöslichen Öle; die modernen Schuhausputz- und Bodenpflegpräparate, Autobedarfsartikel, Putzmittel u. dgl.

Nicht nur in den einschlägigen, sondern auch in allen denjenigen Kreisen, die sich für derartige Produkte interessieren, ist dem Buch weiteste Verbreitung zu gönnen. Einband und Ausstattung des Buches machen dem Verlag für chemische Industrie, Augsburg, alle Ehre. *Henry Mayer.*

Kleine Zeitung

Seife mit Gehalt an aktiven Sauerstoff enthaltenden Verbindungen. (D. R. P. 428 878 v. 21. XI. 1924. *Ernst Flammer* und Dr. *L. C. Kelber* in Heilbronn a. N.) Die bekannten Seifenpulver mit einem Gehalt an Sauerstoff enthaltenden Verbindungen, insbesondere mit einem Gehalt an Persalzen, werden in der Weise hergestellt, daß trockene, feingepulverte Seife und pulverförmige Persalze mit oder ohne Zusatz von sonstigen trockenen pulverförmigen Waschmitteln gemischt werden.

Diese Seifenpulver aus getrockneter Seife und Persalzen entmischen sich leicht, da die Korngrößen und das spezifische Gewicht der Bestandteile verschieden sind. Bei der üblichen Art des Gebrauchs zum Waschen löst sich die pulverförmige Seife schneller als das Persalz, und es entsteht so die Gefahr, daß die schwerlöslichen und spezifisch schweren Persalze sich auf die Gewebe setzen und daß durch nachträgliche Bildung konzentrierter Lösungen auf und in denselben eine starke örtliche Einwirkung und dadurch eine Schädigung der Gewebe hervorgerufen wird.

Man hat bereits vorgeschlagen, vollkommen entwässerte, pulverförmige Seife mit Persalzen zu mischen und das Gemisch unter hohem Druck zu einem einheitlichen Ganzen zu verpressen. Man erhält nach diesem Verfahren harte Stücke oder auch Blöcke, die in Stücke geteilt werden können; sie sind zwar haltbar, aber sehr schwer im Wasser löslich. In der Industrie wird das Verfahren zur Herstellung solcher Seifenstücke mit Gehalt an Persalzen nicht benutzt und ist völlig unbekannt; nach demselben hergestellte Erzeugnisse sind nicht im Handel. Das erklärt sich in einfacher Weise dadurch, daß einerseits die Herstellungsweise zu teuer und unwirtschaftlich ist, anderseits eine solche Seife in der Verwendung unzweckmäßig sein würde. Denn um aus dieser fast steinharten, schwer löslichen Seife eine Waschlauge herzustellen, müßte das Stück erst mit einem Hammer zertrümmert werden, damit es in eine leichter lösliche Form gebracht wird.

Aus dem pulverförmigen Gemisch von vollkommen entwässerter Seife und Persalzen lassen sich leicht lösliche Flocken nicht herstellen, da es technisch unmöglich ist, mittels Walzen aus diesem Gut Flocken oder dünne Bänder zu erzeugen; das Pulver fällt von der Walze so wieder ab, wie es aufgebracht ist.

Es lag für den Fachmann nicht nahe, unter Benutzung von wasserhaltiger Seife Versuche anzustellen zur Herstellung von persalzhaltigen Seifenflocken oder Seifenbändern; denn nach einfacher Überlegung kam man zu dem Schluß, daß bei einem genügenden Wassergehalt, auch wenn dieser nur 8 bis 14 Prozent betragen würde, infolge der durch den Walzendruck entstehenden nicht unerheblichen Wärme schon bei der Herstellung selbst Zersetzungen in dem Persalz-Seife-Gemisch eintreten würden. Für den Fachmann lag ferner der Schluß nahe, daß ein Gemisch von Seife mit diesem Wassergehalt und dem sonst üblichen Gehalt an Perborat oder einem anderen Persalz viel zu spröde sein würde für die Formung zu dünnen Bändern und Blättchen oder Flocken, zumal eine Seife mit diesem Wassergehalt schon an sich außerordentlich spröde ist.

Überraschenderweise haben die angestellten Versuche aber ein ganz anderes Ergebnis gehabt; dieses führte zu der Verfahrenserfindung, für welche das Patent nachgesucht wird.

Wasserarme Seife mit einem Gehalt von etwa 8 bis 14 Prozent Wasser wird mit pulverförmigen, aktiven Sauerstoff enthaltenden Verbindungen, insbesondere mit Persalzen, innig vermischt, das Gemisch durch Walzmaschinen dünn ausgewalzt und dann durch Schneidemaschinen in kleine, flockenförmige Blättchen übergeführt. Das Wesentliche des vorliegenden Verfahrens besteht darin, daß Mischungen von wasserarmer Seife mit Persalzen in die Form haltbarer Flocken übergeführt werden, bei denen ein Entmischen der Bestandteile und damit die Gefahr einer Schädigung der Wäsche ausgeschlossen und eine leichte Löslichkeit gesichert ist.

Patent-Anspruch: Seife mit Gehalt an aktiven Sauerstoff enthaltenden Verbindungen, dadurch gekennzeichnet, daß

die aus wasserarmer, etwa 8 bis 14 Prozent Wasser enthaltender Seife und den Sauerstoff abgebenden Verbindungen bestehende Mischung die Form von dünnen Blättchen besitzt.

*

Seife aus Abfallölen und -fetten. (Holl. Pat. 13 113 v. 1. VIII. 1921. *B. J. A. Nuydam.*) Aus solchen Ölen und Fetten erzeugte Seife soll nach der Erfindung geruch- und farblos werden, wenn man sie in wässeriger Lösung über erhitzte Platten passieren läßt. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Zur Bestimmung des Trübungspunktes von Seifenlösungen. *H. Seyferth* hält die von *K. Braun*[1]) bei seiner Methode vorgeschlagene Konzentration von 3% Fettsäure für zu hoch. Die Textilindustrie z. B. arbeitet mit Seifenbädern von etwa 0,6%, was bei Marseillerseife einer Fettsäurekonzentration von 0,36% entsprechen würde. Ferner hält Verfasser die Beobachtung der Trübung im durchfallenden Licht für unvorteilhaft und weist anerkennend auf den *Herbig*'schen Apparat hin, bei dem der Trübungspunkt durch Beobachtung eines durch seitliche Beleuchtung erzeugten Tyndallkegels bestimmt wird.
(Ztschr. D. Öl- u. Fettind., Bd. 45, S. 766 d. Chem.-Ztg.)

*

Seife. (Engl. Pat. 243 333 v. 7. XI. 1925. *W. Saechtling*, Berlin-Weißensee). Man behandelt die Seife nach dem Aussalzen zwecks Bleichung und Reinigung zunächst mit einem reduzierend wirkenden Bleichmittel und danach mit einem oxydierend wirkenden oder umgekehrt, z. B. zuerst mit Natriumhyposulfit und dann mit einem Persulfat oder Perkarbonat. (Ölmarkt).

*

Feste Alkoholseifen. (Engl. Pat. 242 444 v. 17. XI. 1924. *R. Falck* in Deutschland.) Feste Alkoholseifen von hohem Schmelzpunkt werden hergestellt durch Erhitzen von 35—40 Gew.-Teilen Seife (auf 5% Wasser getrocknet) mit 50—60 Gew.-Teilen Alkohol (etwa 96 Vol.-Proz.) unter einem Druck von 1,5—10 Atm. bei 80 bis 150°. Diese Seifen können mit gewöhnlichen, amorphen, gallertartigen Seifen für medizinische und pharmakologische Zwecke gemischt werden. (Chem. Umschau).

*

Herstellung von gefärbten und parfümierten Seifen. (Franz. Pat. 597 866 vom 15. IV. 1925. *Karl Seitz*, Deutschland.) Das Verfahren beruht darauf, daß möglichst von Wasser befreite Seife pulverisiert wird und das erhaltene Produkt nach Zusatz von zur Parfümierung geeigneten Essenzen einem starken Druck unterworfen wird. Zum Beispiel erhält man verschieden gefärbte und parfümierte Seifen, wenn man verschieden gefärbte und parfümierte, wie oben erhaltene Seifenpulver durch herausziehbare Zwischenwände trennt und in einer Form unterbringt, in welcher sie nach Herausziehen der Zwischenwände zu Stücken zusammengepreßt werden. (Die Riechstoff-Industrie).

*

Zahnreinigungsmittel. (V. St. Amer. Pat. 1 566 218 v. 17. VIII. 1922. *John T. Leland*, Herman, Minnesota, U. S. A.). Das Patent ist abhängig von der Benutzung einer in zwei Teile geteilten Tube, deren einer Teil eine flüssige Paste einer aus kohlensaurem Kalk, kristallinischem Jod und Glyzerin bestehenden Masse enthält, während der andere Teil Kochsalz, Stärke, etwas kristallinisches Menthol und medizinische Seife enthält. Für jeden Teil ist eine besondere Austrittsöffnung in der Tube vorgesehen, sodaß sich das Material erst beim Austritt vereinigt und beim Zähneputzen Jodnatrium und Jodstärke bildet und hauptsächlich für Kropfkranke (Jodzusatz) dient, da es auch bakterizid und prophylaktisch, andererseits auf die Zähne bläuend (Stärkezusatz) wirkt. (Die Riechstoff-Industrie).

*

Oglycopan, Sauerstoff-Toilette-Glyzerin von Dr. *H. Oppermann* (Berlin) ist nach *C. Griebel* eine aktiven Sauerstoff enthaltende Lösung von Natriumborat, Magnesiumzitrat und -formiat in verdünntem Glyzerin. (Pharm. Monatshefte.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

403. Ist die Verwendung von gehärtetem Leinöl zur Fabrikation von Toiletteseifen rationell? W. in E. (Polen).

404. Ich stelle meine Silberseife aus 10% Talg und 90% Kottonöl her. Die Seife wird mit 15% Mehl und 35% Pottasche sowie 5% Chlorbleichlauge gefüllt. Neuerdings habe ich einige Klagen, daß sich beim Aufkochen der Wäsche mit obiger Seife am Boden des Kessels ein feiner Satz absetzt. Ich halte ihn für hartgewordenes Kartoffelmehl. Wie ist dieses möglich? Habe solches bis jetzt noch nie gehabt. Bemerke ausdrücklich, die Seife keine Mehlklumpen hat und auch Superior-Mehl v arbeitet wird. Bei Waschversuchen in meinem Hause hat d selbe Seife keinen Satz abgesetzt. A. B. in V

405. Welche Öle eignen sich am besten zu Kali-Kernsei mit welcher Lauge arbeitet man am besten und günstigsten, welches Salz erzielt die besten Erfolge? H. F. in W

406. Ich beabsichtige, eine kleine Seifenfabrik zu ba welche ca. 3000 t Neutralfette im Jahre verarbeiten wird. E um Angabe, ob es rentabler wäre, die Anlage für das Kreb Verfahren einzurichten.

407. Zufolge unserer Anfrage befindet sich in Ihrer Z schrift Seite 332 unter Nr. 346 eine Rückfrage, gezeichnet „ Wir beantworten diese Rückfrage dahin, daß die Glanzc aus Stearin, Wachs, Seife und Borax zusammengesetzt ist. D. C. in M

408. Wie stellt man Leimseife mit 170—190% Ausbeute einem Fettansatz mit 35% Kokosöl und 65% anderen Fe ohne Wasserglas her? A. H. in K. (Türkei

409. Ich bezog aus Vertreterhand ein weißes vorraffinie Kokosöl für RM 117 per 100 kg frachtfrei. Auf wiederh Anfrage, doch etwas billiger zu liefern, schrieb dieser nach e ger Zeit, daß es ihm möglich ist, dasselbe von einer ande Firma zu beziehen und zwar in Leihfässern zu RM 114 100 kg. Damit war ich einverstanden und sandte die entlee Fässer in kleinen Partien zurück. Nach einem Zeitraum 12 Wochen hatte ich 34 Stück zurückgesandt und schrieb auf einmal diese Firma, daß sie mir doch im ganzen nur 8 Fä bisher geliefert hätte, und was nun mit den zuviel zurü gesandten geschehen solle. Da nun auf den vom Vertreter a gefertigten Rechnungen nur ab und zu ein Vermerk über L fässer oder ausschließlich Faß zu ersehen war, nahm ich Grund des Vorfalles an, daß mir dieser auch Ware von der er Firma mitsandte, zumal die meisten Fässer mit den Sign der ersten Lieferfirma beklebt waren. Auch war das Fett schieden in Farbe. Auf Grund dieser Merkmale schrieb ich fach der Leihfässerlieferantin, ob sie mir nicht diese Fässer kaufen wollte, um den Rücktransport zu ersparen. Diese war mit einverstanden und vergütete mir für die 26 Fässer RM und ich erhielt hierüber ordnungsgemäß eine Gutschrift. N weiterem halbjährigen Bezug erhielt ich nun Rechnung von Firma direkt ausgestellt und nur vom Vertreter übersandt. Bezeichnung Leihholzfaß war hier stets ausdrücklich angege Auch sollte ich die Ware auf Wechsel übernehmen, was ich türlich wegen schleppender Zahlungseingänge ablehnen mu um nicht in Differenzen zu kommen. Nunmehr bekam ich n mehr geliefert und sollte erst den eingeräumten Kredit Höhe von RM 2500 abtragen, was mir der Vertreter erst teilte, nachdem er mich 3 Wochen unter allerhand Ausflüc vertröstet hatte. Zu meinem Nachteil hatte ich mich nur auf sen verlassen und hatte einerseits mit der Abtragung der Sc zu kämpfen, andererseits bekam ich als Neuling bei and Firmen nur gegen sofortige Kasse noch Ware. Durch den da verbundenen Produktionsausfall erlitt ich einen Schaden mindestens RM 600. Trotzdem ich mit dem Vertreter 2 Ja reell zusammenarbeitete, ließ er nichts mehr von sich hö Nachdem ich nun meine Verpflichtung dem Lieferwerk gegen erfüllt habe, tritt dieser unter allerhand Drohungen auf Plan und verlangt die von der Firma vergütete Summe, di sein Eigentum verkauft hätte. Ich selbst bin der Annahme kein Lieferungsvertrag auf eine bestimmte Anzahl abgeschlo worden ist, daß ich diesem nur die Fässer zugestehen welche auf der Rechnung ausdrücklich als Leihfässer bezeic sind. Er selbst behauptet, daß das in seinem damaligen A bot zum Ausdruck kommt. Für mich als Kleinfabrikant dies nochmals ein großes Opfer, welches ich nur auf mich men möchte, wenn mir nachgewiesen wird, daß ich im recht bin. Wie soll ich mich verhalten? M.

410. In welchem Verhältnis kann gehärtetes Öl (Le mit anderen Talgsorten verwendet werden? W. C. in P. (Pole

411. Ich stelle Versuche an, eine weiße Haushaltseife halbwarmem Wege mit etwa 188% Ausbeute wie folgt h stellen: 340 kg Palmkernöl und 160 kg Talg werden gesch zen und wenn das Fett auf 75° C abgekühlt ist, darin 3 Natronlauge 30° Bé eingerührt. Da die Masse schwer Ve bekommt, unterstütze ich mit leichtem Feuer (Kessel mit terfeuerung). Sobald sich nun die Masse braun transparen verbunden zeigt, rühre ich noch 40 kg Pottaschelösung 3 und wenn diese gut aufgenommen, 20 kg Salzwasser 22 beides 50° C warm, dazu. Da die Seife bald dick zu w beginnt, forme ich nach dem Einrühren des Salzwassers D Seife ist nun nach dem Erkalten am andern Tage schm weich und schmutzig grau und dadurch überhaupt nicht käuflich. Etwas besser wird es, wenn ich nur Pottaschel zugebe und das Salzwasser weglasse. Jedoch wird dadurc di Seife so schnell dick, daß ich sie kaum noch aus dem F bringe. Ersetze ich jedoch einen Teil der Pottaschelösung durch Salzwasser, so wird die Seife beim Schneiden knor Verschiedentlich wurde der Leim im Kessel auch schon

---

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 2, S. 25.

ßen Umrühren und noch vor Zugabe der Füllungen einfach k. Es ist mir nun ganz unklar, woran der Fehler liegt, da ich e Seife aus den gleichen Materialien und mit der gleichen sbeute auf kaltem Wege mühelos zuwege bringe. Ich möchte och diese Seife jetzt auf halbwarmem Wege herstellen, da so besser wird. Wie erhalte ich einen gut formbaren Seileim, der nach dem Erkalten eine gut preßbare Seife gibt? H. K.

412. Wie stellt man auf schnellste und sicherste Art den rtegrad eines Wassers fest? W. H. in R.

Antworten.

378. Zur Reinigung von Milchkannen, Milchbas- und Zentrifugen sowie auch Rohrleitungen eignet sich in onderem Maße das als Wäsche-Einweichmittel bekannte Bur-. Die Wirkung beruht auf Enzymen der Bauchspeicheldrüse nkreasdrüse), welche die Eigenschaft haben, Eiweiß und Fett zulösen. Schon ganz geringe Mengen dieser Enzyme vermögen ße Mengen von Eiweiß zu lösen. Theoretisch genügt der In- einer Patrone Burnus, wie solche in den meisten Geschäften Preise von RM 0,25 zu haben ist, um 300 g Eiweiß zu n. Die Verwendung von Burnus für obige Zwecke ist sehr ach. Man löst den Inhalt einer Patrone (50 g) in 30 l badmen Wassers und schüttet diese Burnusbrühe in die zu reinden Gefäße. Die in Burnus enthaltenen Enzyme lösen rhalb weniger Stunden, längstens in 12 Stunden, die von Milch vorhandenen Rückstände restlos auf. Bei besonders kem Ansatz ist es vorteilhaft, dieses Verfahren zu wiedern. Am besten ist es, die Gefäße und Milchleitungen in t zu großen Abständen regelmäßig mit Burnus zu behan-. Für Großverbraucher hat die Vertriebsgesellschaft August bi A.-G., Darmstadt, eine besondere Packung in den Handel acht. *August Jacobi A.-G.*, Darmstadt.

382. Leinölfirnis kann man auf zweierlei Weise hern, auf kaltem und warmem Wege. Während in dem hauptlichsten Verbraucherkreis, der Malerkundschaft, vielfach der kaltem Wege durch Auflösen von Sikkativen in dem Leinöl estellte Firnis bevorzugt wird, wollen andere Kreise von dem s nichts wissen und verlangen nur solche Ware, die auf nem Wege hergestellt ist. Die Fabrikation des letzteren Firs erfolgt bei Temperaturen von 120—130° C, maximal bei C, durch mehrstündiges Erhitzen auf diese Temperatur, wähman früher glaubte, ohne eine Temperatur von mindestens C nicht auskommen zu können. Auch die auf warmem Wege estellten Firnisse erhalten häufig einen Zusatz von 2—3%, mal 5% Sikkativ. Zur Verarbeitung muß gut abgelagertes, efreies blankes Leinöl genommen werden, ebenso soll der ge Firnis noch einige Zeit lagern. Am besten nehmen Sie für die erste Zeit zur Beratung einen tüchtigen Fachmann, nfalls können Sie empfindliche und kostspielige Erfahrungen en. *W. M.*

— In letzter Zeit wurde von verschiedenen Seiten dem auf n Wege hergestellten Leinölfirnis das Wort geredet. Die ellung erfolgt, indem man die Trockenstoffe im gelösten, gen Zustande in einem Ausmaße, das die günstigste Trockr aufweist, im rohen Leinöl löst. Bei der Lösung darf keine ung eintreten. Infolge der größeren Dünnflüssigkeit, gegene dem in der Wärme bei 150—180° C hergestellten Firnis, ßer sich leichter streichen und wird auch schneller einge-. *M. B.*

33. Die Kulturseife der Firma Mäurer & Wirz e von Ihnen, wie aus dem Untersuchungsresultat zu ersehen , edenfalls mehrmals untersucht. Wenn Sie dabei immer ichen 70 und 74% Fettsäure feststellten, so soll doch die ase richtig sein, denn der Fettsäuregehalt kann je nach der u und der Art der Lagerung, aber auch je nach der Probehe, wohl in diesen Grenzen schwanken. Mißtrauen Sie Ihrem eigenen Befund, so rate ich Ihnen, die Seife von e Fachlaboratorium auf den Fettsäuregehalt untersuchen zu ss. *Br.*

34. Wenn eine pilierte Seife beim Waschen rauh körnig wird, ist dieses ausnahmslos auf Mischung unmäßig getrockneter Seife zurückzuführen. Eine ungleichße Trocknung kann aber auf viele Ursachen zurückzuführen n Schon im Trockenapparat kann durch schiefe Walzeneinlg die Seife diesen Fehler bekommen, wenn auf der einen dünne feine Späne, auf der anderen Seite stärkere Bänr blaufen; auch infolge stark abgenützter Abstreichmesser en teils Bänder, teils dicke Seifenröllchen. Man hüte sich davor, das im Trockenapparat sich ansammelnde Seifen- mit zu verwenden, selbst wenn es nur einen Tag alt ist, es sich fühlbar. Weiter ist es ein Fehler, fertig gewalzte iber Nacht stehen zu lassen und am andern Morgen direkt d Strangpresse zu geben; selbst wenn mit nassen Tüchern t, muß die Seife wenigstens noch einmal die Walzen pas-. Grobe warzige Körner können entstehen, wenn eine partie ziemlich feucht durch die Strangpresse ging, aber darauf eine bedeutend trockenere Seife nachgeschoben oder wenn gar der Seifenkopf in der Strangpresse über verblieb und am anderen Morgen gleich mit neuer Seife darauf weiter gearbeitet wird. In allen diesen Fällen sind natürlich die ersten Stränge ganz ungleichmäßig, ohne weiteres wandern diese sofort wieder in den Einschütt-Trichter zurück, werden mit weiterer frischer Seife gleich noch einmal durchgedrückt, und es wird somit für eine größere Verteilung der ungleichmäßigen Seife gesorgt, anstatt diese Stangen vorher wenigstens einmal durch die Walzen zu geben. Auch Preßabfälle oder Abränderspäne, selbst wenn sie nur einige Stunden alt sind, dürfen nicht mit frisch gewalzter Seife zugleich in die Strangpresse geworfen werden. Das sind alles Ursachen für körnige oder warzige Seifen. Ganz trockene Abfälle ergeben sandige scharfe Körner, welche von der Kundschaft glatt für Soda erklärt werden.

Da Sie nun auch Kasein verwenden, können durch unsachgemäßes Auflösen noch unaufgeschlossen gebliebene Kaseinkörnchen die Seife rauh machen, wie andererseits bereits verkrustete Kaseinlösung nicht verarbeitet werden darf. Die Ursachen dieses Übelstandes sind so vielseitig, daß man nicht genug aufpassen kann. Die Zusammenstellung des Ansatzes bildet keine Ursache; eine ungetrocknete Grundseife, mag sie auch sonst alle Untugenden zeigen, ist beim Waschen immer glatt. *Schaal.*

385. Den Hartfetten haftet ein eigener charakteristischer Geruch an, weshalb von der Verwendung zu Ia pilierten Toiletteseifen abzuraten ist. Dafür behaupten nach wie vor bester Rindertalg und Kokosöl, evtl. ein paar Prozente Rizinusöl ausschließlich das Feld. Ebenso sicher ist aber, daß Hartfette für den Fettansatz zweiter und dritter Qualität Toiletteseifen sich sehr gut anstelle des Talges verwenden lassen. Natürlich darf nur ein Teil desselben durch Hartfett ersetzt werden, wobei der Titer der Fettsäuren zu berücksichtigen ist. Je höher dieser ist, desto kleiner soll der Hartfettanteil sein, bezw. desto mehr weichere Fette, wie Schmalz, Kammfett, Margarineabfallfette, sollen im Fettansatz verwendet werden, um die Geschmeidigkeit und Schaumfähigkeit der Seife nicht ungünstig zu beeinflussen. Palmkernöl verwende man in Toiletteseifen wegen seines strengen, das Parfüm irritierenden Geruches lieber nicht; es ist entschieden besser eine zweite Sorte Kokosöl dafür zu verarbeiten oder wenigstens 3—5% helles Harz, das vordringliche Eigengerüche der Fette recht gut überdeckt, mit hereinzunehmen. Aus den angegebenen Fetten und Fettsäuren läßt sich, wenn sie im rechten Verhältnis zueinander stehen, recht gut ein passender Ansatz für eine IIa oder IIIa Grundseife zusammenstellen. *D. J.*

386. Die kristallinische Beschaffenheit Ihrer Bohnermasse in größeren Gefäßen kann verschiedene Ursachen haben, und die Angabe der Wachse allein genügt nicht, um dem Übelstand auf die Spur zu kommen. Vielleicht ist Ihr Ceresin mehr ein Paraffin als ein Ceresin, in dem Fall haben Sie zuviel Paraffin in Ihrem Ansatz, welches stets das Bestreben zeigt auszukristallisieren. Verwenden Sie gleichzeitig ein ungeeignetes Lösungsöl, etwa ein Schwerbenzin mit vielen unter 150° C siedenden Anteilen, so tritt dieses Auskristallisieren noch viel schneller ein. Der Zusatz von Stearin verbessert auch nichts an der Beschaffenheit, bezw. hebt die Kristallisation nicht auf bei ungeeignetem Lösungsmittel. Der Übelstand kann auch von zu heißem Ausgießen in die Behälter herrühren. Bei dem schlechten Wärmeleitvermögen dieser Produkte bleibt das Innere der ausgegossenen Masse verhältnismäßig lange warm, gegen Schluß der Abkühlung tritt dann dort die Kristallisation ein. Aus Ihren dürftigen Angaben kann man aber nicht ersehen, wo der Fehler zu suchen ist. *J. L.*

387. Die „weltberühmte" (!) amerikanische „Iwery Soap" kennt nicht jeder. Es wird sich dabei, wie aus Ihrem Zusatz hervorgeht, einfach um eine Schwimmseife handeln, wie solche in Amerika in großen Mengen fabriziert werden. Auf dem Kontinent stellt man sie meist aus Feinseifenabfällen her. Doch kann man sie auch, wie in den U. S. A., aus Kernseifen herstellen. Diese werden in einem Doppelmantelkessel geschmolzen und dann mit einem von oben nach unten arbeitenden Rührwerk gerührt. Dadurch wird Luft in die dicke Seifenmasse gearbeitet. Hat man auf diese Weise die nötige Konsistenz des Schaumes erhalten, so bringt man die Masse in kleinen Eisenformen zum raschen Erstarren. Da die Seife beim Rühren ihr Volumen stark vergrößert, muß man bei der Kesselgröße darauf Rücksicht nehmen. Die Seifenblöcke müssen ein paar Wochen zum Trocknen aufgestellt werden, bis man sie in Riegel schneiden kann. Auch diese müssen wieder eine längere Trocknung durchmachen, bis sie in verkaufsfähige Stücke geschnitten werden können. *M. B.*

388. Die Spaltmittel für die Autoklavierung von Fetten waren Kalk und Magnesia. Der erstere ergab aber bei Zersetzung der entstandenen Kalkseife mit Schwefelsäure als recht lästiges Abfallprodukt schwefelsauren Kalk (Gips), der immer auch noch kleine Mengen Fettsäure eingeschlossen hielt und dessen Abtransport aus der Fabrik nicht geringe Kosten verursachte. Allerdings hatte er auch Vorzüge, die aber die Nachteile nicht aufwogen. Lange Zeit wurde dann mit Magnesia gespalten, die bei der Zersetzung mit Schwefelsäure ein lösliches Produkt liefert. Aber auch die Magnesiaspaltung hatte Nachteile, da das Spaltmittel meist nicht eisenfrei und oft mit mehreren Prozenten Karbonat geliefert wurde, was zu manch schlechtem Ergebnis führte. Jetzt spaltet man überwiegend nur

mit Zinkoxyd. Mit ihm erhält man gleichmäßige Spaltergebnisse und etwas hellere Seifen. Je nach der Schwierigkeit in der Spaltung der zu verarbeitenden Fette nimmt man 0,5—1% Spaltmittel und zwar $\frac{1}{3}$—$\frac{1}{2}$ davon Zinkgrau (metallischer Zinkstaub), den Rest Zinkweiß. Man hat die Beobachtung gemacht, daß der Zinkstaub lichtere Spaltungsprodukte liefert, und hat das damit erklärt, daß bei der hohen Spalttemperatur das Zink auf Wasser zersetzend einwirkt; der dabei entstehende Wasserstoff wirkt reduzierend und schützt somit die Autoklavenmasse vor oxydierenden, also dunkeler färbenden Reaktionen. Der Spaltungsgrad hängt nicht allein vom Spaltmittel, sondern auch vom Spaltgut, vom Druck, von der Dauer der Spaltung und von der technischen Einrichtung der Apparatur ab. *M. B.*

390. Die von Ihnen in Aussicht genommene Arbeitsmethode mutet insofern etwas sonderbar an, als deren Zweck nicht recht einzusehen ist. Zuerst soll also Fett in einem Kessel mit direkter Feuerung, wie man aus den weiteren Angaben entnehmen muß, völlig verseift werden. Dazu eignet sich nur ein Eisen- evtl. auch ein Kupferkessel. Nun folgt eine teilweise Zersetzung mit Schwefelsäure. Da nicht mit einem Überschuß von Säure gearbeitet wird, bleibt die Reaktionsmasse alkalisch, und das entstehende schwefelsaure Natrium kann entweder darin verbleiben oder geht, je nach dem Zersetzungsgrad, zu Boden. In letzterem Fall würde das Eisen leichter von der Salzlösung angegriffen als Kupfer. Als Kesselmaterial, in dem man gleichzeitig Seife herstellen und diese wieder weitgehend mit Schwefelsäure zersetzen kann, wäre daher Kupfer anzuraten. Der Zweck des Ganzen scheint die Erzeugung einer sauren Seife zu sein. Das läßt sich aber auch auf wesentlich einfacherem Wege erreichen. *D. J.*

391. Nach der in Antwort 331, in Nr. 18 d. J. angegebenen Vorschrift für Bohröl können Sie auch wasserlösliches Karbolineum herstellen, wobei Sie das dort angegebene Spindelöl durch die gleiche Menge Karbolineum ersetzen. *E. W.*

392. Ganz abgesehen davon, daß sich Kokosseifen überhaupt schwieriger pressen lassen als pilierte Seifen, tritt das bei Ihrer kaltgerührten Seife auch deshalb mehr in Erscheinung, da sie reichlich Lauge enthält. Dadurch wird jede Kokosseife spröder und daher schwerer preßbar. Nehmen Sie daher vorerst ein paar Kilo Lauge weniger. Vor allem aber scheinen Sie die Seife vor dem Pressen nicht durchzuwärmen. Die geschnittenen Stücke müssen in einem Trockenschrank auf 40—45° C erwärmt werden. Die Seife trocknet dadurch an der Oberfläche und wird plastischer, schmiegt sich daher leichter der Preßform an und kommt, wenn diese selbst in gut poliertem Zustand sich befindet, mit schönem Glanz heraus. Bei Einhaltung dieser Arbeitsweise werden die erwähnten Übelstände größtenteils verschwinden, wenn auch das Anfeuchten der Preßfläche, das nebenbei bemerkt nur mäßig erfolgen soll, besonders bei gefüllten Kokosseifen nie ganz zu vermeiden sein wird. *M. B.*

393. Die Ursache der fehlerhaften Erscheinungen, flatteriges Korn und ähnliches Aussehen wie weiße Schmierseife bei Verwendung von extrahellem gebleichten Leinöl, anstatt gewöhnlichen Leinöls oder Sojaöls, zur Fabrikation von Naturkornseifen kann, wie Sie richtig vermuten, und wenn sonst alle Umstände gleich sind, nur in der Verarbeitung des gebleichten Leinöles liegen. Die Art der Fehler läßt darauf schließen, daß sie von einem Gehalt an Natron herrühren. Es liegt im Bereich der Möglichkeit, daß das Öl noch Natronlauge von der Raffination her oder geringe Mengen Natronseifen gelöst enthält. Ein ganz geringer Prozentsatz davon würde schon hinreichen, um solche fehlerhafte Erscheinungen in der Naturkornseife hervorzurufen. *A. L.*

394. Ein Dextrinklebstoff ist gerade nichts Erstklassiges, um damit Papier auf Ölpapiere zu kleben, es gibt schon bessere Produkte für diesen Zweck. Wenn Sie diesen aber dazu benutzen wollen, so setzen Sie zur Erhöhung der Haftfähigkeit 2—3% Glyzerin oder Türkisch Rotöl zu. *F. W.*

395. Ein gutes Kopfwaschpulver (Shampoon) muß nachstehenden Ansprüchen genügen: Leichte Löslichkeit in warmem Wasser, Entwicklung reichlichen Schaumes, keine hautreizende Wirkung, angenehmer Geruch. Diesen Forderungen entspricht eine Mischung aus fein gepulverter neutraler Grundseife mit Borax und etwas Bikarbonat. Letzteres kann auch noch besser weggelassen werden oder, wenn nicht, kann durch Zusatz von etwas Borsäure die entstehende Soda unschädlich gemacht werden. Die Herstellung ist, wenn man die Seife und das Seifenpulver nicht selber erzeugt, ein denkbar einfacher Mischvorgang. *D. J.*

396. Ob die Fabrikation flüssiger Seife bei 500 kg Tagesproduktion rentabel ist, läßt sich wohl nur schwer entscheiden. Wenn genügend Absatz ohne Aufwendung großer Werbekosten dafür vorhanden ist, und da die Herstellungsunkosten klein sind, wären die Gewinnaussichten nicht schlecht. Hapern dürfte es aber schon mit dem Verkauf. Die Konkurrenz ist, wie in allen Artikeln, dem Konsum gegenüber auch hier reichlich stark. Der Herstellungspreis einer 15%igen ohne Alkohol und Zucker hergestellten flüssigen Seife muß mit mindestens 0,25 RM veranschlagt werden. Soviel ich selbst zu beobachten Gelegenheit hatte, bewähren sich die kippbaren, an zwei Punkten gelagerten und um eine Achse drehbaren Seifenspender, bei welchen die flüssige Seife nur bei deren Entnah
mit der Ausflußöffnung in Berührung kommt. *B.*

397. Zum Füllen von Schuhcreme- und Bohn
wachsdosen sind Holztische noch immer die besten,
sich bei Anfertigung aus Hartholz und bei genügender Stä
je nach ihrer Länge 25—40 mm stark, auch nicht werfen. Ste
tische, Metalltische etc. scheiden wegen der ungleichmäßigen
kühlung der darauf ausgefüllten Produkte aus. *M*

398. Wenn die zur Erzeugung von Illuminatio
lämpchen notwendigen Metallkapseln nicht selbst her
stellt, sondern bezogen werden sollen, was aus verschiede
Gründen besser ist, so kommt als Einrichtung in Betra
1 kleine Rillmaschine, um die Metallkapseln zu rillen, 1 Ble
stanzmaschine mit Stanze und Matrizen für die Erzeugung
Dochtträgers, eine Zuganlage für den Docht, der erst mit ei
Wachsüberzug versehen werden muß, und die Gießvorrichtu
das Gießen kann aber auch in einfacher Weise von Hand v
genommen werden. Das Material zur Imprägnierung des Doch
und zur Füllung der Lämpchen besitzt die Fragestellerin
Wachswarenfabrik selber. Lieferanten für die Einrichtungs
gegenstände sind zeitweise aus dem Inseratenteil der Seifens.-Z
zu entnehmen. *W. W*

399. Bekanntlich bietet die direkte Vereinigung von Seifen
Kohlenwasserstoffen nicht geringe Schwierigkeiten. Ohne Hi
mittel können nur geringe Mengen Benzin von der Seife auf
nommen werden, die deshalb das Reinigungsvermögen nicht
erwünschtem Maße heben. Leicht gelingt aber die Aufnah
wenn man sich eines Lösungsvermittlers bedient. Als solc
kommt vorzugsweise Methylhexalin in Betracht. Um Benz
schmierseife herzustellen würde man also von einer
liebigen Ölfettsäure ausgehen, die bei Gegenwart von Meth
hexalin mit Natronlauge oder einem Gemisch von Natron-
Kalilauge (mehr Natron- als Kalilauge wegen der Konsist
der Seife) verseift wird. Ist Methylhexalin in genügender Me
im Fettansatz (20—50%), so kann der Seife ohne weiteres Be
einverleibt werden. Über das nötige Ausmaß, um im erkalt
Zustand die salbenartige Konsistenz zu erhalten, geben ein p
kleine orientierende Versuche schnell Aufschluß. Die Fabrika
der Silberschmierseife geht in gleicher Weise wie
der gewöhnlichen Schmierseife vor sich. Nur der Fettansatz
die Siedelauge weichen von denen der glatten Schmierseife
Der erstere enthält außer Fetten flüssiger Natur auch f
Fette, wie Talg, Knochenfett, Kammfett, Schweinefett etc.
Öl wird vorwiegend Baumwollsaatöl verwendet. Die Siedela
enthält immer je nach Fettansatz und Jahreszeit eine gew
Menge Natronlauge, die Natronseifen mit den festen Fetten bi
welche zu weißen, silberig glänzenden Streifen, die die Öls
durchziehen, absterben. *A.*

400. Die Flußbildung in der Seife rührt von
Kristallisationsbildung der Natronsalze der festen gesätti
Fettsäuren (Stearin- und Palmitinsäure) in der weicheren
seife her. Diese Bildung und Schichtung geht aber n
plötzlich, sondern allmählich vor sich und kann nur stattfin
solange die Seife noch flüssig oder halbflüssig ist. Je
die Seife erstarrt und dem festen Zustand sich nähert,
mehr tritt die Flußbildung zurück. Je größer nun die Masse
Seife bezw. je größer die damit gefüllte Form ist, desto h
der Wärmeinhalt, desto langsamer die Abkühlung und
mehr Gelegenheit, Fluß zu bilden. In einer kleinen S
fenform tritt die Abkühlung und damit die Erstarrung
rasch ein, daß der Seife keine Zeit bleibt, die Kristallis
zu berwerkstelligen. In Maschinen gekühlte Seifen, in welchen
Umwandlung aus den flüssigen in den festen Aggregatzus
sehr rasch vor sich geht, weisen daher fast keinerlei merkb
Fluß auf, sondern erscheinen glatt. *M.*

401. Ein Harzzusatz im Fettansatz für e
Naturkornseife ist mir noch nicht untergekommen. E
auch davon abzuraten. Ein Harzzusatz, besonders im Som
macht die Seife zu weich, weshalb zur Bildung der nö
Konsistenz die Mitverwendung von Natronlauge sich als not
dig erweist. Diese ist aber für eine Naturkornseife gera
Gift, führt zu schlechter Kornbildung bezw. könnten Sie
berschmier- statt Naturkornseife erhalten. Siehe Antwort 39
in vorliegender Nummer. *R.*

402. Zum Aufkleben von Holz auf Zelluloid
Breuer folgende Vorschrift. 1 T. Schellack, 1 T. Kampfersp
3—4 T. 90%iger Alkohol. Holz klebt schlecht auf Zell
meist benutzt man eine Zwischenschicht, d. h. auf das m
Aceton befeuchtete Zelluloid preßt man einen dünnen Shirting
auf und klebt das Ganze mit gewöhnlichem Leim auf das
Will man die oben angegebene Mischung benutzen, ohne die
schenlage, so müssen Holz und Zelluloid gut aufgerauht
dick mit der Lösung bestrichen werden. *W. 1.*

**Für technische Auskünfte und Analysen ist
auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung
zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für le
von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung,
Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte w
nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-
weis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Z**

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

. Jahrgang. Augsburg, 27. Mai 1926. Nr. 21.

Flüssige Metallputzmittel.

Von *Georg Federn.*

(Schluß).

Zur Herstellung flüssiger Metallputzmittel sind keine kom-ierten oder teueren Einrichtungen nötig. Es genügen dazu der zu produzierenden Menge entsprechend großer, email-er, verzinnter oder kupferner, mittels Feuers oder Damp-heizbarer Kessel, ferner mehrere, am besten mit Rührwerk gerüstete Holzbottiche und außerdem kleinere Utensilien wie erne Rührscheite, engmaschiges Metallsieb, Kannen, Eimer, gelpumpe u. dgl. Da als Putzflüssigkeiten sehr verschiedenar-zusammengesetzte Produkte vorkommen, sind auch mehrere eitungsverfahren in Anwendung.

Geht man bei ihrer Herstellung von fertigen Seifen aus, so entweder reine weiße, in Späne geschnittene Kernseife, weiße, ungefüllte Schmierseife in kochendem Wasser ge-Hierauf werden die völlig trockenen Putzerden unter Um-en gabenweise zugesetzt und dann wird noch weiter so-e gerührt, bis eine vollkommen klümpchenfreie Mischung ent-len ist. Wird, wie meist üblich, neben der fertigen Seife eine solche aus Olein hergestellt, so trägt man in die auf 60° C abgekühlte Seifenlösung zunächst das Olein, dann Putzerden und erst nach deren gleichmäßiger Verteilung in em Strahl den 10%igen (0,960) Salmiakgeist ein, event. das Mineralöl und rührt bis zur Erzielung einer gleich-en Masse um. Soll nur Oleinseife gebildet werden, so gt man den auf ca. 40° C erwärmten Olein eventl. zu-st Mineralöl, Petroleum o. dgl. und dann in feinem Strahl Salmiakgeist zu, verdünnt mit 30° C warmem Wasser und die Putzpulver ein. Bei wasserfreien Putzcremes wird das ralöl mit dem Olein auf 30—40° C erwärmt, mit Schwer-n oder Tetralin etc. verdünnt, hierauf mit der Mischung Salmiakgeist und Brennspiritus allmählich versetzt und dar-wie üblich, die Putzerde eingetragen. Soll der Putzcreme in, Wachs oder Ceresin einverleibt werden, so sind diese hst mit dem Olein und Mineralöl zu schmelzen, worauf entsprechender Senkung der Schmelztemperatur die übrigen wie vorstehend zugegeben werden.

lach der Fertigstellung bleiben die Gemische zugedeckt m Erkalten stehen, wonach erst, falls vorgeschrieben oder der Spiritus, Riechstoff, in Wasser gelöste Säure oder arbe unter Umrühren zugegeben werden. Hierbei ist Vor-h geboten, da Zersetzungsmöglichkeit bei Zugabe zu großer en davon gegeben ist. Zeigt sich nach weiterem Stehen die as noch zu dick oder nicht ganz in Ordnung, so wird sie em jeweilig passenden Stoff, wie Wasser, Spiritus, Benzin, oder Salmiakgeist, korrigiert. Erst wenn die Beschaffen-it unverändert gut bleibt, kann das Fertigprodukt durch ein Metallsieb in Versandgefäße bezw. Abfüllbehälter abge-werden. Von den geeigneten Materialien in richtigem tnis, richtiger Konsistenz, innigem Vermischen durch lang endes Rühren und akkurater Bereitungsweise hängt die se, lange Haltbarkeit und Lagerfähigkeit der Putzflüs-en ab.

is folgenden, meist typischen Vorschriften ist die mannig-Zusammenstellungs-Möglichkeit dieser Putzmittelarten zu n. Zwischen den als Putzwasser, flüssige Putzextrakte utzcremes bezeichneten Zubereitungen läßt sich keine stren-Definition aufstellen.

gnannte Putzwasser oder flüssige Putzextrakte.

5 kg Olein
5 „ Spiritus
20 „ Kieselkreide
5 „ Salmiakgeist
50 „ Wasser
3 „ Oxalsäure in
20 „ Wasser gelöst.

---

4 kg Kernseife
60 „ Wasser
15 „ Kieselgur, kalz.
15 kg Kieselkreide
6 „ Spiritus.

---

3 kg Talgkernseife
70 „ Wasser
5 „ Olein
15 „ Kieselkreide
4 „ Salmiakgeist
1 „ Vaselinöl.

---

4 kg Talgkernseife
20 „ Wasser
22 „ Kieselkreide
8 „ kalz. Kieselgur
3 „ Oxalsäure in
12 „ heißem Wasser
3 „ neutrales Wollfett, in
12 „ Spiritus warm gelöst.

---

10 kg Mineralöl
10 „ Olein
30 „ Kieselkreide
5 „ Salmiakgeist
3 „ Spiritus
60 „ Wasser.

---

10 kg Olein
5 „ Schwerbenzin
5 „ Salmiakgeist
30 „ Wasser
30 „ Kieselkreide
5 „ Spiritus
10 „ Wasser.

12½ kg Olein
12½ „ Spiritus
12½ „ 10%ige Kalilauge
60 „ Wasser
16 „ Kieselkreide
8 „ kalz. Kieselgur.

Putzcremes.

45 kg Gasöl
15 „ Olein
10 „ Salmiakgeist
25 „ Kieselkreide
5 „ Spiritus.

---

40 kg Schwerbenzin
15 „ Olein
3 „ Stearin
7 „ Salmiakgeist
3 „ Spiritus
35 „ Kieselkreide.

---

15 kg Olein
20 „ Vaselinöl
15 „ Schwerbenzin
23 „ Kieselkreide
7 „ kalz. Kieselgur
8 „ Salmiakgeist
10 „ Spiritus.

---

30 kg Putzöl
15 „ Tetralin
15 „ Olein
15 „ Kieselkreide
10 „ kalz. Kieselgur
8 „ Salmiakgeist
5 „ Spiritus.

---

10 kg Talgkernseife
25 „ Wasser
5 „ Olein

25 kg Spiritus
15 „ Schwerbenzin
2 „ Salmiakgeist.

10 kg Olein
5 „ Stearin
1 „ Karnaubawachs
25 „ Petroleum
5 „ Dekalin
10 „ Kienöl
20 „ Kieselgur, kalz.
6 „ Salmiakgeist
15 „ Spiritus.

Eigentliche Putzwasser ohne Seife und Öle.

80 kg Wasser
4 „ Oxalsäure oder Weinsäure
16 „ Infusorienerde.

60 kg Wasser
10 „ Natriumthiosulfat
30 „ feinst geschlämmter Tripel.

70 kg Wasser
4½ „ Salpetersäure
22 „ feinst geschlämmter Tripel
3½ „ Spiritus.

Rundschau

Herstellung von Hektographenmasse. (D. R. P. 421 270 v. 8. I. 1924. Dr. *Wilhelm Scheffer* und Dr. *Paul Knoche* in Berlin-Wilmersdorf). Die Verwendung von Agar-Agar als Grundstoff für Hektographenmassen ist bekannt. Doch haben alle diese Massen sich nicht bewährt, da die bisher erzeugten Agar-Agar-Platten oder -Rollen sehr leicht brachen oder auf dem Untergrund nicht hafteten.

Das vorliegende Verfahren beseitigt diese Übelstände. Es wurde nämlich erkannt, daß die Behandlung des Agar-Agars bei Gegenwart von überschüssigem Alkali bzw. von alkalisch reagierenden Stoffen mit oxydierenden Substanzen, wie Wasserstoffsuperoxyd, oder anderen sauerstoffreichen Stoffen, wie Borax, oder aber mit den sogenannten organischen Oxyverbindungen, wie Alkoholsäuren oder deren Estern, Oxysäuren oder deren Salzen, Milchsäure z. B., u. dgl., bei mehr oder minder langem Erwärmen mit oder ohne veränderten Druck gut klebende, nicht brüchige Massen ergibt. Die so erzeugte Gallerte wird dann wie üblich mit den bekannten hygroskopischen Mitteln, wie Glyzerin, Glykol, Milchsäure oder deren Salzen, Schmierseife, Rizinusölsäure in Form ihrer Salze oder Ester, und ähnlich wirkenden Stoffen versetzt, um der Hektographenmasse die nötige Feuchtigkeit dauernd zu erhalten.

Nach einer besonders einfachen Vorschrift läßt sich eine brauchbare Masse z. B. erzielen, wenn dem Agar-Agar nach dem Quellen und Schmelzen Natriumlactat in einer hinreichenden Menge zugegeben wird, die einmal die gewünschte Gallertbildung herbeiführt, dann aber auch gleichzeitig das Austrocknen verhindert. Die so gewonnenen Massen lassen sich in der üblichen Weise in Platten- oder Rollenform gießen und dann entweder unmittelbar zum Umdruck mit Hektographentinten verwenden oder aber nach dem Kontakt mit einer Vorlage, die mit gerbenden Tinten, Farbbändern u. dgl. hergestellt wurde, zum Umdruck mit fetter Farbe benutzen.

Patent-Anspruch: Verfahren zum Herstellen von Hektographenmassen aus Agar-Agar, dadurch gekennzeichnet, daß der Agar-Agar mit Borax, oxydierenden Stoffen, wie Wasserstoffsuperoxyd, Alkoholsäuren und ihren Verbindungen, Oxyverbindungen, wie Milchsäure und deren Verbindungen, in Gegenwart von überschüssigem Alkali behandelt wird.

Herstellung von trockener Eisengallustinte. (D. R. P. 407945 v. 28. IV. 1923. *Karl Schindler* in Berlin-Friedenau.) Die bisher im Handel befindlichen trockenen Eisengallustinten, sei es in Pulver- oder Tablettenform, werden ausnahmslos in der Weise hergestellt, daß beim Eisengallustintenpulver lediglich die pulverförmigen Rohmaterialien gemischt und bei Eisengallustintentabletten die pulverförmigen Rohmaterialien in Formen gepreßt werden.

Die so hergestellte trockene Eisengallustinte gibt, wenn sie vom Verbraucher in kaltem Wasser gelöst wird, niemals eine brauchbare und den Anforderungen des Reichs-Materialprüfungsamts entsprechende Eisengallustinte oder Urkundentinte; denn die in kaltem Wasser schwer löslichen, oben angeführten Hauptbestandteile einer solchen Eisengallustinte können bei den bisher im Handel befindlichen Eisengallustintenpulver-Tabletten bei der schnellen Selbstbereitung von Eisengallustinte mittels kalten Wassers sich nicht auswirken. Hierdurch wird der beabsichtigte Zweck nur unvollkommen erreicht.

Aus diesem Grunde haben sich bis jetzt trockene Eisengal[...] tinten nicht recht einbürgern können.

Die vorliegende Erfindung behebt diesen Mangel dadurch, [...] die Bestandteile der Eisengallustinte mittels Erhitzens (Koch[...] gelöst und chemisch verbunden werden. Danach wird die [...] haltene Eisengallustintenlösung in feste Form gebracht ([...] bletten, Würfel, Perlen usw.), und zwar nicht durch Eindamp[...] der Lösungen, sondern durch Zusatz von schnell an der [...] trocknenden Klebstoffen, welche die Eigenschaft besitzen, [...] kaltem Wasser sich schnell wieder zu lösen.

Eine Herstellung aus der auf diese Weise hergestellten tr[...] kenen Eisengallustinte ist nur eine einfache Lösung in kal[...] Wasser, da die chemischen Verbindungen des Rohmaterials sc[...] bei der Fabrikation erfolgt sind, während bei den bisherigen Ei[...] gallustintenpulvern eine gänzlich unvollkommene chemische V[...] bindung erst während des Lösens im Gefäß erfolgt; daher [...] mangelhafte Beschaffenheit der letzteren Art Tinte.

Die nach beschriebener Erfindung hergestellte trockene Ei[...] gallustintenmasse zerbröckelt nie mehr an der Luft, löst sich [...] leicht und ohne Rückstand in kaltem Wasser und entspricht e[...] vollgültigen Eisengallustinte, wie solche vom Materialprüfun[...] amt gefordert wird.

Das Wesen der neuen Erfindung besteht darin, daß [...] zur Eisengallustinte erforderlichen Rohmaterialien mittels he[...] (kochenden) Wassers in Lösung gebracht, alsdann nach dem [...] kühlen mit an der Luft schnell trocknenden Klebstoffen [...] mischt werden und durch Verbindung mit den Klebstoffen [...] festen Masse erstarren, die niemals wieder zu Pulver zerbröc[...] welche sich jedoch wiederum in jeder Menge Wasser sch[...] und ohne Rückstände löst.

Ein weiterer nicht unerheblicher Vorteil der nach di[...] Erfindung hergestellten Tintenmasse ist, daß die geformten [...] bletten, Würfel usw. nicht zerbrechen, auch nicht stäuben [...] abfärben, also vor Beschmutzen schützen.

Acid. Tannic 1,25 g, Acid. gallic. 0,4 g, Ferr. sulfuric. 1,[...] Acid. oxalic. 0,17 g, Anilin, blau 1,5 g, Anilin, schwarz [...] werden in 10,6 g Wasser unter Kochen gelöst; alsdann s[...] man der Lösung 1,3 g Gummi arabic. plv. hinzu, und es b[...] sich durch Erkalten die feste Masse.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung [...] trockener Eisengallustinte, dadurch gekennzeichnet, daß die [...] Herstellung von Eisengallustinte erforderlichen Rohmateria[...] in kochendem Wasser gelöst und sodann durch Zusatz von K[...] stoffen, welche an der Luft schnell trocknen (z. B. Gummi [...] bicum), zugleich mit diesen zur festen Masse erstarren gela[...] werden.

Rost verhütende Anstriche. (E. P. 21 633, 1924. *A. Do*[...] Helder, Holland). Eine Zusammensetzung für Anstriche zur [...] hütung von Inkrustationen in Kesseln, zur Lösung und Verhü[...] von Rost oder ähnlichen Korrosionen, zur Reinigung von Me[...] und anderen Oberflächen besteht aus ungefähr 7,5 T. Z[...] weiß, 4,5 T. Lampenruß, 33 T. amerikanischem Graphit, 7,[...] Pferdefett, 18 T. Tran und 7,5 T. konsistentem Fett, wie so[...] durch Verrühren von Talg mit Kalk oder Aluminium als [...] sistente, homogene Pasta erhalten wird.

(Oil and Colour Trades Journal)

Flüssige Leime herzustellen, die dauernd bei gewöhnl[...] Temperatur klebfähig sind, wurde seit langem versucht, [...] harrt das Problem noch der Lösung, obgleich im Handel flü[...] Leime angeboten werden, die einigermaßen brauchbar [...] Dr. *W. Obst* teilt in „Kunstdünger- und Leim-Industrie“ [...] 22. März 1926, S. 104, einiges über diese Leime mit. Heiße [...] serige Lösungen von festem Leim gelatinieren beim Erkalten s[...] bei einem Leimgehalt von höchstens 2 Prozent, sie w[...] kolloid. Man kann allerdings durch längeres Kochen der L[...] brühen beim Erkalten nicht mehr gelatinierende Leimlösu[...] herstellen, die jedoch wenig klebfähig sind. Durch gewisse [...] sätze hat man versucht, kaltflüssige Leime zu gewinnen. Salpe[...] säurezusatz wurde zuerst angewendet, man erhält damit [...] gutklebenden, haltbaren, doch sauren Leim, der, neutrali[...] nicht lange haltbar ist und daher kurz vor der Verwendung [...] neutralisiert werden muß, z. B. mit Ammoniaklösung. De[...] neutralisierten flüssigen Kaltsalpetersäureleim benutzte der K[...] maler Prof. *Urban*, München, für die Wachstafelmalere[...] Leimgrund.

Man verwendet jetzt vielfach Essigsäure von 10 bis 20 [...] zent zur Herstellung flüssiger Leime, ferner Salzsäure von [...] 8 Prozent, doch liefern diese Mittel saure Leime, Gelatinie[...] hinderer sind Calciumverbindungen, z. B. Kalkmilch, Calci[...] chlorid und -nitrat bezw. -saccharat. Wird guter Kölnischer [...] z. B. in einer Zuckerkalklösung aufgequollen und im Wasse[...] erhitzt, so erhält man guten, allerdings alkalischen Leim, ähli[...] Syndetikon. Zusatz von Rhodanammonium zu starker Leimlö[...] verhindert Gelatinieren (patentiert), Zusatz von Chloralhydrat i[...] auch günstig, ist jedoch teuer.

Die Bemühungen zur Herstellung kaltflüssiger guter [...] müssen dahin gerichtet sein, die kolloiden Eigenschaften de[...] Leimlösungen möglichst hintanzuhalten, sodaß der Kolloidz[...] erst bei der Abbindung sich äußert. (Farbenz.)

Zur Versilberung ohne Cyankalium können angewendet [...] den: 1) Feuerversilberung. Auf die gereinigten Ge[...]

ide wird ein Silberamalgam oder ein Gemenge aus 1 T. gem Silber, je 4 T. Chlornatrium und Salmiak und ¼ T. cksilberchlorid aufgetragen; hierauf erfolgt schwaches Glü- der Gegenstände. 2) Nasse Versilberung (Silber-). Die mit Salpetersäure gebeizten Metallgegenstände kocht in einer wässerigen Lösung von 1 T. Chlorsilber und je Chlornatrium und Weinstein oder in einer Auflösung von rsilber in Natriumthiosulfatlösung. Die versilberten Gegende werden dann mit Schlämmkreide trockengerieben. (Pharm. Ztrhalle).

Dauerelemente. Die früher bekanntgegebenen Vorschriften ten folgendermaßen: 100 T. Infusorienerde, 100 T. Papierbrei, T. Magnesiumsulfat, 60 T. Salmiak, 50 T. Zinkchlorid, 5 T. säure werden mit Wasser zu einer knetbaren Masse verart. — Dann 100 T. Infusorienerde, 50 T. Papierbrei, 40 T. rkalzium, 20 T. Chlornatrium, 10 T. Natriumsulfat, 7 T. wefelsäure, 1 T. Quecksilbersulfat. — 1 T. Leim, 15 T. Was- 3 T. Salmiak, 0,2 T. Weinsäure, 3 T. Natriumchlorid, 0,1 T. ksilberchlorid, 1 T. Chlorkalzium, 2 T. Gips. Mit einer dieser sen werden die Zinkbehälter, in deren Mitte eine Kohlene angeordnet ist, gefüllt. (Chem.-Ztg.)

Durch katalytische Reduktion und Hydrierung des Kohlens bei gewöhnlichem Druck haben Prof. *Franz Fischer* und *Tropsch* Erdölkohlenwasserstoffe erhalten, und zwar je den gewählten Bedingungen vorwiegend Gasol (Äthan, an und Butan), Benzin, Petroleum und festes Paraffin. synthetischen Produkte, Kohlenwasserstoffe von im wechen paraffinischen Charakter, unterscheiden sich von den lichen vorteilhaft dadurch, daß sie keiner Raffination rfen, und sie, da aus schwefelfreien Gasen dargestellt, auch frei von Schwefelverbindungen sind. (Chem.-Ztg.)

Kesselsteinmittel mit Leinsamenschleim. Gegen alle Geheimtl gegen Kesselstein wird schon seit Jahrzehnten von Been und Dampfkessel-Überwachungsvereinen ein rastloser of geführt. Man hat längst erkannt, daß ein wirklich brauchr Mittel nur darin besteht, das Speisewasser vor dem Eins in den Kessel — also in einer besonderen Anlage — zu nen. Aber es wäre natürlich viel bequemer, wenn man mit rheit das Absetzen von Kesselstein ohne Sonderanlagen eiden könnte, also durch direkte Zusätze zum Wasser im fkessel. Gegen alle solche Mittel, soweit ihre Zusammenzung geheim gehalten wird, muß man von vornherein eingenen sein. Im übrigen bleibt zuzugeben, daß schleimige Mittel, Extrakte von Leinsamen (neuerdings auch von Lupinen), besonderen Umständen, d. h. bei passender Wasserzusametzung, die Abscheidung der kesselsteinbildenden Verbindunn einer lockeren, weniger gefährlichen Form herbeiführen eine solche ungefährlichere Art der Abscheidung begün können. Aber die Wirkung ist unsicher und schwankend; lgemeinen muß man annehmen, daß zu starke Konzentra- solcher Zusatzmittel (als welche übrigens dann die gerbaltigen noch mehr im Vordergrunde stehen) angewandt n müssen, um den Erfolg zu verbürgen. Genaue Zusamtzungen derartiger Mittel anzugeben, müssen wir ab. Wir verweisen auf das Buch von *C. Blacher*, „Das er in der Dampf- und Wärmetechnik." (Chem.-Ztg.)

Ziegenfelle bleichen. Da es sich um tierische Faser handelt, men dieselben Bleichverfahren in Frage, die man für Wolle eide anwendet. Hauptbedingung für ein gutes Bleichresultat e gründliche Wäsche der Felle vor dem Bleichen. Um das der Felle weich zu erhalten, wird vielfach die Lederseite elle mit Vaseline eingerieben. Danach legt man die Felle nuten in ein laues Sodabad, wäscht die Haarseite gründlich tter Seifenflotte und Zusatz von Ammoniak und Soda, t ein zweites laues Sodabad und spült gut. Beispiele für leichen: 1. Einlegen in stark gerötete Flotte aus Permanmit Zusatz von 100 g Salmiakgeist auf 20 Liter Flotte. ehandle 20 Minuten oder solange, bis die Felle eine bräunärbung angenommen haben, bringt hierauf in ein Bad aus Bisulfit, 60/62 Pulver auf 40 Liter Wasser, mit Zusatz von g Ameisensäure 80%ig und 50 g Zuckersäure. Die letzvird vorher in heißem Wasser gelöst. Es wird eine in diesem Bade belassen, schwach gesäuert und gründlich . Danach zentrifugieren. Die Lederseite wird mit einer en Mischung von Alaun und Kochsalz eingerieben und an luftigen, nicht zu warmen Ort, die Felle möglichst straff nt, getrocknet. 2. Nach der Passage durch Kaliumperman (siehe 1) legt man in ein Bad aus ca. 200 g Hydrosulfit auf 50 Liter Wasser, beläßt eine Stunde bei lauwarmer ratur darin, säuert schwach und spült. Für Hydrosulfit ist as bekannte Burmol anwendbar. 3. Nach der Permanganat- bringt man auf ein lauwarmes Bad aus 200 g Perborat Liter Wasser, fügt 100 g Schwefelsäure und 100 g nsäure hinzu und behandelt eine Stunde, danach wird . — Ein dauerhaftes Vollweiß kann man herstellen, wenn ch dem Bleichen mit Bisulfit oder Hydrosulfit und Spülen lauwarmes Bad legt, dem auf je 10 Liter Wasser 20 g at und 10 g Salmiakgeist zugefügt sind. In dieser Flotte den belassen, spülen, in 1% Ameisensäure säuern und ls spülen evtl. blauen. (Wäscherei-Centralbl.)

Mottenschutzmittel. *Lawex Corporation*, Brooklyn, Newyork. Brit. Pat. 235 915, 236 218 (22. 25. 24. 6. 25). Folgende Lösungen werden empfohlen: Eine neutrale Lösung aus Kieselfluornatrium, -kalium, -lithium, -zink oder -aluminium. Die Lösung kann außerdem noch enthalten die Fluoride der genannten Metalle, die Alkalisalze der Benzolsulfosäuren, die Salze der Naphtalinsulfosäuren und die Sulfate der Alkalien, des Zinks oder Aluminiums. Die Lösungen der Fluoride oder Kieselfluoride mit den Sulfaten derselben Metalle unter Zusatz einer geringen Menge einer organischen Säure wie Oxalsäure, Weinsäure, Ameisensäure oder Essigsäure. Endlich Lösungen, welche benetzende oder versteifende Mittel enthalten, wie z. B. ölsaures Natron (Seife) und Gelatine. (Melliands Text.-Ber.)

Wiederherstellung beschädigter Armaturen. In gewerblichen Betrieben werden Ventile und Hähne in Gas-, Wasser- und Dampfleitungen außerordentlich beansprucht. Durch den regen Gebrauch werden Spindeln und Dichtungsflächen sehr in Mitleidenschaft gezogen, wobei noch in Betracht zu ziehen ist, daß vielfach auch eine unsachgemäße Behandlung und nicht zuletzt die mangelnde Pflege dazu beiträgt, die Lebensdauer der Absperrorgane herabzusetzen. In vielen Betrieben hat sich ein großer Bestand beschädigter Ventile und Hähne für die verschiedensten Zwecke angesammelt, welche weiter keinen Zweck haben, als langsam zu verkommen und gelegentlich in der großen Masse zu verschwinden. Untersucht man die Bestände, so wird man finden, daß sich vieles instandsetzen und wieder verwenden ließe, ohne daß hierfür große Aufwendungen zu machen wären. Auch hier lassen sich erhebliche Ersparnisse erzielen. Es ist auffallend, daß in der Betriebsanlage alles versucht wird, das mehr oder weniger hohe Vorteile verspricht, während noch wertvolle Materialien verkommen. Darum muß die Instandsetzung solcher Armaturen in Angriff genommen werden. Zeit und Gelegenheit hierzu ist oft geboten. Daß die dafür gemachten Aufwendungen lohnend sind, geht daraus hervor, daß man über Reserven verfügt, welche im Falle der Auswechslungsnotwendigkeit sehr willkommen sind. Sind keine Ventile instandgesetzt und wird eines im Betriebe unbrauchbar, so wird einfach ein neues beschafft und das unbrauchbare zu den übrigen geworfen.

Wie bereits bemerkt, sind die gewöhnlichen Beschädigungen an Ventilen und Hähnen auf das Überdrehen der Ventilspindeln bezw. auf die Zerstörung der Dichtungsflächen zurückzuführen. Ist die Ventilspindel beschädigt, so wird sich zwar ohne weiteres der Schaden nicht beheben lassen, doch wird eine neu zu beschaffende Spindel die Brauchbarkeit wieder herstellen. Die Beschaffung neuer Spindeln stößt kaum auf Schwierigkeiten, weil die Gewinde durchgehend normalisiert sind. Immerhin dürfte es sich empfehlen, die Ersatzteile von dem Lieferanten zu beziehen, sofern dieser bekannt ist. In allen Fällen ist es notwendig, bei der Bestellung von Ersatzteilen die unbrauchbaren Teile der Bestellung beizufügen. Ist nicht die Spindel, sondern die Zerstörung der Dichtungsfläche die Ursache der Unbrauchbarkeit, so kann in der Regel der Schaden an Ort und Stelle behoben werden, sofern entsprechende Werkzeuge zur Verfügung stehen. Bei dieser Gelegenheit sei besonders auf die Notwendigkeit eines Ventil-Fräsapparates hingewiesen, ein Werkzeug, welches fast jede Nacharbeit an Ventilsitzen ermöglicht. Dabei ist der Apparat äußerst einfach und billig, läßt sich bequem handhaben und kann ohne Ausbau des zu reparierenden Ventiles in Tätigkeit treten.

Die Arbeitsweise des Apparates ist folgende: Nehmen wir an, ein Ventilsitz sei derart beschädigt, daß sich die Scharten auf dem Wege des Einschleifens der Dichtungsfläche nicht mehr entfernen lassen. Hier müßte nun durch Abdrehen der Dichtungsfläche die Sitzfläche erneuert werden. Der Ventilfräsapparat besorgt diese Nacharbeit in der einfachsten Weise. Er besteht aus einer Spindel, welche oben mit einer Kurbel versehen ist und unten die Vorrichtung zur Aufnahme des Fräsers besitzt. Zum Gebrauch wird die Spindelführung des Ventils herausgenommen, die Fräserspindelführung eingesetzt und dann der Fräser befestigt. Nach dem Befestigen der Spindelführung und dem Einsetzen der Fräserführung dreht man unter leichtem Druck die Spindel. Unter öfterem Nachsehen prüft man den Grad der Abdrehung. Ist diese beendet, so schleift man die Sitzflächen mit Mittel- und Feinschleifpasta ein. Der Schliff ist dann vollständig, wenn ein in die Dichtungsfläche gezogener Bleistiftstrich bei der Schleifbewegung vollständig verrieben wird.

Zum Schluß sei noch bemerkt, daß die Fräser- und Spindelführungen für alle Ventildurchgänge und Sitzformen geliefert werden können. Undichte Hähne haben gewöhnlich eine zerstörte Dichtungsfläche. Auch hier kann durch Einschleifen des Kücken der Schaden behoben werden. Um ein zu festes Anziehen zu verhindern, ist es oft von Vorteil, den Kücken öfter herauszunehmen und die Schleifstellen zu wechseln. Vielfach lassen sich auch kleinere, in ihren Abmessungen zueinander passende Ventile und Hähne dadurch wieder herstellen, daß man die beschädigten Teile gegeneinander auswechselt und so aus zwei halben ein Ganzes macht. Bei dem Restbestand wird dann gewöhnlich die Beschaffung von Ersatzteilen erforderlich. Die reparierten Ventile erhalten noch neue Stopfbüchsenpackungen im Spindeldurchgang, wofür gewachste Hanfschnur gut geeignet ist. Danach sind sie entsprechend ihrer Größe im Lager einzuordnen. (Wäscherei-Centralbl.)

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung, E. V. (Wizöff) und Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie, (Fett-Analysen-Kommission).

Die Generalversammlung muß wegen der Verhinderung eines Vorstandsmitgliedes vom 1. Juni auf Dienstag, den 22. Juni 1926, 4 Uhr, verlegt werden.

Die Sitzung findet, wie bereits in unserer Mitteilung in Nr. 16 d. J. angegeben, im Eichensaal der Deutschen Bank, Berlin W 8, Mauerstr. 39, unter Beibehaltung der Tagesordnung statt.

Berlin, den 21. Mai 1926.

Weigelt. *Franck.*

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Hauptversammlung am 6. Juni 1926.

Im Anschluß an die Veröffentlichung zur Tagesordnung der am 6. Juni stattfindenden Hauptversammlung haben wir noch nachzutragen:

Nach der Sitzung gemeinschaftliches Mittagessen, Kuvert 2,50 RM, an welchem die Herren Kollegen gebeten werden geschlossen teilzunehmen, darnach Autorundfahrt durch die schönsten Teile Berlins und nähere Umgebung, endend am prächtigen Kreuzberg (Victoriapark), und Abschiedsschoppen im Konzertgarten Schultheiß auf Tivoli, dortselbst. Schönster Aussichtspunkt Berlins. Große Beteiligung erwartet

Der Vorstand:
I. A.: *Carl Krah.*

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 11.** (Hamburg 39, den 20. Mai 1926). Der englische Generalstreik, von welchem man stärkere Auswirkungen auf die führenden Märkte erwartete, ist schneller zusammengebrochen, als man angenommen hatte. Die Produktenmärkte der Vereinigten Staaten waren daraufhin matter, ein Zeichen, daß man bei einer längeren Dauer des Streikes auf eine Belebung des Ausfuhrgeschäftes gehofft hatte.

Dagegen hat sich in Fettstoffen eine weitere Erhöhung durchgesetzt, welche sich zwar zunächst nur in Schmalz und Baumwollsaatöl zeigt, aber im weiteren Verlaufe zweifellos auf die Märkte für Talg und tierische Fette zurückwirken muß. Anfänge hierzu sind bereits zu spüren. Schmalz stieg von $ 14⁷/₈ auf $ 15⁷/₈, Baumwollsaatöl von $ 13½ auf $ 14¾. Talg ist in langsamem Anstieg von $ 8½ auf $ 8¾. In London war die erste Auktion am 19. V. mit einer Erhöhung von 6d bis 1 sh. Es wird auch über Belebung der Nachfrage berichtet. An und für sich könnte sich also gelegentlich eine bessere Marktlage für Öle und Fette durchsetzen, aber man kann nicht übersehen, wie sich die europäische Ölindustrie verhalten wird. Ein Nachlassen des Konsums für Pflanzenfette während der warmen Jahreszeit könnte bei dem vorhandenen starken Angebot leicht Rückschläge bringen und dann auch auf die Entwicklung des Talgmarktes hemmend wirken. Ein allgemeiner Aufschwung der gesamten Marktlage wird sich nur schwer durchsetzen lassen, da die wirtschaftlich ungünstige Lage der meisten europäischen Länder eine stärkere Konjunktur verhindert. Die Öle besonders Leinöl bleiben einstweilen ziemlich matt und scheinen nicht steigerungslustig zu sein.

Man wird infolgedessen den eingetretenen Steigerungen mit einigem Mißtrauen begegnen müssen, obwohl auch im Mai des vorigen Jahres eine allgemeine Besserung einsetzte. In diesem Jahre scheinen aber derartige Möglichkeiten für die führenden Produkte, wie Getreide, Baumwolle, Kautschuk, nicht gegeben zu sein.

Die Bedarfsfrage hat sich im Ganzen wohl etwas gebessert; man hat den deutlichen Eindruck, daß überall prompte Ware benötigt wird. Wenn trotzdem in den Handelskreisen die Klagen nicht verstummen wollen, so liegt das daran, daß die Lebenshaltung des einzelnen viel zu teuer und die Belastung mit Steuern und Abgaben viel zu hoch ist, als daß noch eine Rentabilität oder gar Kapitalneubildung bei den einzelnen Unternehmungen in Betracht kommen könnte. Hierdurch wird es dem einzelnen schwer, sich zu behaupten, und es ist nicht weiter überraschend, daß in den Reihen der Unternehmer immer noch weitere Lücken gerissen werden.

In Nr. 18 des Blattes wurde aus der „Mühle" ein Artikel vom Niederrhein über die wirtschaftliche Lage der Ölmüllerei gebracht, welcher einige Widersprüche herausfordert. Der Einsender führt aus, daß vor dem Kriege die Ölindustrie den Ölverbrauch Deutschlands vollkommen decken und noch einen Ausfuhrüberschuß erzielen konnte. Die Zollverhältnisse werden als untragbar bezeichnet; diese hätten zu einer erheblichen Mehreinfuhr von Ölen und Fetten geführt. Der am 1. Oktober 1925 errichtete Zollschutz habe sich in dieser Hinsicht als völlig unzureichend erwiesen und hierauf sei die ungünstige wirtschaft[lich]e Lage der niederrheinischen Ölindustrie zurückzuführen.

Diesen Ausführungen muß widersprochen werden. Zunä[chst] findet sich immer wieder der verhängnisvolle Irrtum, daß [vor] dem Kriege eine Einfuhr von Ölen nicht bestanden habe. [...] mit der Angabe, daß sich die Öleinfuhren seit Einführung [der] Zölle nicht merklich verringert hätten, befindet sich der Be[richterstatter] im Irrtum, wie es überhaupt natürlich nicht richtig ist, die [frü]heren Zahlen heranzuziehen. Allein in Betracht kommen die [durch] dem Zollschutz eingetretenen Veränderungen, und hierüber [habe] ich die Leser fortlaufend unterrichtet. Die Wirkung [der] Zölle ergibt sich aus folgenden Zahlen: In Tonnen à 1000

Einfuhr	Jan.-März 1925	Jan.-März
Leinöl	8 400	2 650
Bohnenöl	2 830	770
Rüböl	400	—
Baumwollsaatöl	3 880	150
Total	15 510	3 570

Es geht hieraus hervor, daß die Zölle ihre volle Wir[kung] ausgeübt haben, da hierbei die nicht unbeträchtliche Verm[ehe]rung der Ausfuhr an Ölen noch gar nicht einmal ber[ück]sichtigt ist. Motive für weitere Zollerhöhung sind mithin [nicht] vorhanden, denn die Ölindustrie kann nicht erwarten, daß [eine] Entlastung für die sicherlich drückenden Steuern und Abga[ben] auf Kosten anderer Erwerbszweige zuteil wird. Unter dieser [Be]lastung leiden alle Unternehmungen und alle haben hierin [den] gleichen Anspruch auf Schutz. In der Zollfrage wird man [sich] daher nur auf mittlerer Linie bewegen können, und es [ist] wünschenswert, wenn nach keiner Seite hin Extreme angest[rebt] werden, da diese nur eine schärfere Stellungnahme seitens [des] Handels und der verbrauchenden Industrien herausfordern mü[ßten].

Franz Gaba[...]

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 22. Mai 1926.) Paris [no]tierte heute: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 70, Saponifi[kat-]Rohglyzerin 88% £ 78, Dynamitglyzerin Nobel test D 21: [...] notiert.

Schon Anfang der Woche waren die Preise ständig [im] Steigen, was darauf zurückzuführen ist, daß die Nach[frage] weiter sehr gut blieb, hingegen herzlich wenig Angebote auf [den] Markt kamen, sodaß auch die Umsätze im allgemeinen äu[ßerst] minimal waren. Auffallend ist, daß sich fast alle Anfragen [nach] Angeboten sowie auch feste Gebote ausschließlich nur auf L[iefe]rung bis Ende September erstrecken. Hieraus wird einer[seits] der Schluß gezogen, daß es sich um Deckungskäufe der „[Anti-]freezer Co.", also der Firmen, welche Glyzerin zur Herste[llung] ihrer frostfreien Autokühlerfüllflüssigkeit benötigen, handelt. [...] mit der Begründung, daß der Absatz hierin im Oktober ein[setzt] und dann auch sofort genügend Vorräte vorhanden sein mü[ssen].

Im Gegensatz hierzu wird andererseits behauptet, daß die anderen großen, Glyzerin verbrauchenden Firmen jetzt [...] decken und dies nur bis Ende September, da sie damit rec[hnen,] daß die Preise zu dem Zeitpunkt, wo die Antifreezer-Leut[e] [...]gisch schon voll eingedeckt sein müßten, sich wieder absc[hwä]chen werden.

Wer von beiden recht hat, ist schwer zu sagen, es sc[heint] aber alles dafür zu sprechen, daß beide recht haben und [daß] alle Hauptverbraucher von Glyzerin z. Z. eindecken. Es w[ar] von jeher eine Gepflogenheit der Amerikaner, im Mai [mit] dem Einkauf zu beginnen, der noch den Juni hindurch da[uert,] um dann, mit Beginn der Feriensaison, ein jähes Ende zu fi[nden.] Die jetzige Kauflust ist mithin an und für sich absolut [nichts] Außergewöhnliches, und zweifellos ist die starke Hausse au[f den] Mangel an Angeboten zurückzuführen. Gewiß ist die Wel[tpro]duktion an Glyzerin stark gesunken, es läßt sich aber [...] nicht leugnen, daß viele Rohglyzerinproduzenten bei den st[ändig] steigenden Preisen mit Angeboten zurückhalten, stets in der [Hoff]nung, noch bessere Preise zu erzielen, oder besser noch a[us] Furcht, zu billig verkauft zu haben. Wohl ist dies vom me[nsch]lichen, als auch kaufmännischen Standpunkt aus vollkomme[n be]greiflich, logisch ist es aber auch, nicht auf seiner Ware [sitzen] zu bleiben, sondern von Fall zu Fall zu verkaufen und [lieber] das Risiko zu laufen, vielleicht zu früh und zu billig ve[rkauft] zu haben, als dann bei plötzlich aussetzender Kauflust [vie]leicht gezwungen zu sein, seine Ware à tout prix abzus[etzen].

Sehr bezeichnend für die jetzige Lage ist ein Brie[f aus] Paris vom 19. ds.:

„Unterlaugen-Rohglyzerin 80% ist jetzt auf £ 68 [ge-]
„langt, und man spricht von Geschäften in Saponifikat[roh-]
„glyzerin 88% zu £76.

„Wir wissen nicht, ob dieser Preis effektiv bezahlt w[urde]
„(uns ist nur £ 75 bekannt), der Umsatz ist jedenfalls s[o-]
„in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% als auch in Saponifikat[roh-]
„glyzerin 88% außerordentlich gering.

„Das ist alles, was sich heute bei dem Wirrwarr a[n un-]
„serem Devisenmarkt und dem des Glyzerinmarktes sage[n läßt,]
„und wir wollen uns nicht damit aufhalten, die gen[auen]
„Gründe dieser panikartigen Hausse, welche selbst für di[e ein-]
„geweihtesten Persönlichkeiten ein Rätsel bleiben, zu su[chen.]

Dieser Brief ist durch die Tatsachen überholt, daß, w[ie be]reits anderweitig gemeldet wurde, zum gleichen Zeitp[unkt]

6 tatsächlich erzielt wurden und wir heute ja noch höhere se haben.

In Dynamitglyzerin Nobel test D 21 lag Kaufinteresse zu 3,50 bis 44 vor, jedoch waren bis gegen Ende der Woche ut wie keine Abgeber zu finden, woraus es sich wohl auch iren dürfte, daß Paris mangels an Umsätzen und einer tiven Grundlage für Bewertung Dynamitglyzerin nicht no-.

Gegen Ende der Woche kamen etwas mehr Verkäufer auf Markt, deren Preisidee um $ 44,50 herum lag, jedoch wurde Abschlüssen auf dieser Preisbasis nichts bekannt. Auch die r reichliche Nachfrage nach Dynamitglyzerin hatte Ende Woche abgeflaut, während die für Rohglyzerin weiter blieb. Die Tage nach Pfingsten werden zeigen, ob dieses uen des Kaufinteresses für Dynamitglyzerin nur vorüber-nd war, oder ob es sich noch verschärft, wodurch dann auch das Interesse an Rohglyzerin etwas erlahmen dürfte.

Horst Großmann.

** **Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.** (20. Mai 1926.) Haltung des Weltmarktes im allgemeinen war im Laufe Woche nur wenig verändert, Leinsaat schließlich etwas er, wonach auch die Preise von Leinöl zurückgingen. Aus-gebend für die Weiterentwicklung der Marktlage ist zu-t die Versorgung Europas mit Rohstoffen und die Ent-ung des Verbrauches von Ölsaatkuchen. Die übliche Zu-e des Leinölverbrauches während der Frühjahrsmonate hat schen zum Teil aufgehört. Die Verarbeitung von Ölsaaten e daher zunächst nur in beschränktem Umfange aufrecht en werden, sodaß zu übereilter Eindeckung von Ölsaaten öl vorerst nicht die mindeste Veranlassung vorliegt. Infolge eiertage war die Nachfrage nach Speiseöl hier und da etwas ter, die Fabrikanten hielten auf kleinere Preiserhöhungen. s Geschäft mit Speiseöl steht in Deutschland zum weitaus en Teil bekanntlich unter dem Einfluß der Margarinekon-n welche die Preise schon leicht dirigieren können.

ie Verladungen von Leinsaat vom La Plata waren in der n Woche sehr umfangreich und betrugen 8000 t nach Nord-ka, 20 800 t nach England und an Ordre und 25 000 t nach n Festlande, von letzteren u. a. 3000 t nach Frankreich, 0 nach Italien, 7000 t nach Holland, 2000 t nach Skandi-vien und 6800 t nach Antwerpen, insgesamt 53 800 t, in rgleichenden Vorjahrswoche jedoch nur 25 300 t; der sicht-re Vorrat am La Plata verringerte sich von 140 000 t in der e Woche auf 130 000 t in dieser Woche im Vergleich mit 0 t im Vorjahr. Die indischen Abladungen waren recht n und betrugen 2625 t Leinsaat, 950 t Rübsaat und 3100 t u wollsaat, in der entsprechenden Vorjahrswoche jedoch 21 725 t n at, 4500 t Rübsaat und 9600 t Baumwollsaat. Indien ist eiber dem Vorjahr mit Verladungen nach wie vor erheb-n Rückstand, aus welchem Grunde die Aussichten der Ver-er in den nächsten Monaten erst recht günstig einzu-en sind.

chlußnotierungen. London: Leinsaat, Plata, 43/9,-Bombay £ 17.10, Calcutta £ 16.15 bis 16.12/6, Rübsaat, £ 21.2/6, Kottonsaat, Bombay, £ 7.17/6, schwarze ägyp-£ 9.15, Mohnsaat, Bombay, £ 23.5, Sonnenblumensaat, she, £ 10, Sojabohnen £ 12.2/6, Erdnüsse, Koromandel, 220; Hull: Leinöl £ 30, Sojaöl £ 36, geruchfrei £ 39.10, £ 47.10, raffiniert £ 49.10, Kottonöl, Bombay, roh, , ägyptisches, roh, £ 36.10, Erdnußöl £ 45, geruchfrei Palmkernöl £ 42.10 pro t; Amsterdam ermäßigte res Rüböl auf Fl. 70 und Leinöl Fl. $37^1/_4$ die 100 kg aß ab Fabrik. Am deutschen Markt kostete Ende der rohes Leinöl RM 72 bis 73, rohes Rüböl RM 107 bis okosöl, roh, max. 3% Fettsäure, RM 100 bis 101, Palmöl, RM 82 bis 83, rohes Sojabohnenöl RM 84 bis 84,50 je im Faß ab Lager.

e und Fette. (Hamburg, den 20. Mai 1926.) In der enen Woche machte sich auf dem Öl- und Fettmarkt ein eine festere Tendenz bemerkbar. In der Hauptsache dieses auf die seit Anfang des Monats eingesetzte Auf-wegung des Talg- und Schmalzmarktes zurückzuführen achdem nunmehr der englische Generalstreik beendigt ibt abzuwarten, wie sich die Lage auf dem Ölmarkte entwickeln wird. — Rindertalg. Auf der gestrigen er Talg-Auktion wurden von aufgestellten 810 Fässern sser zu sh 10 bis £ 1 höheren Preisen verkauft. Talg hmalz verfolgen in Amerika steigende Tendenz. Das Ge-in technischem Talg ist etwas ruhiger geworden. An-ts bleibt aber das Angebot in Loko- resp. kurzfälliger nach wie vor knapp. Es notierten: Sansinena-Saladero ni-Abladung £ 45, Saladero, kurzfällig, £ 45.10, engl. utfarbig, RM 85, B-Talg RM 84,50, Premier jus, leicht , RM 96,50. — Leinöl. Der holländische Markt meldet e Nachfrage und befestigte Stimmung. Am hiesigen Markt die Notierungen am Schluß der Berichtswoche leicht Das Angebot in Loko-Ware ist gering. Die heutigen sind: für prompt RM 72,50, Juni RM 71,50, Juli-August 75. — Palmkernöl hat sich in der Berichtswoche nerheblich befestigt, wohl als Folge der festen Tendenz auf dem Talgmarkt. Die Nachfrage für nahe Lieferung bleibt bestehen. Palmkernöl, exkl., prompt resp. Juni RM 88. — Kokosöl blieb ziemlich unverändert. Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen. Kokosöl, roh, RM 91 exkl. ab Werk. — Kottonöl. Die englischen Meldungen lauten wesentlich fester. Die Nachfrage war auch in der abgelaufenen Woche befriedigend. Es notiert heute: engl. Seifen-Kottonöl, techn. raff. RM 89 verzollt. — Sojaöl liegt fest, doch zeigt der Artikel wenig Interesse. — Rizinusöl. Die Preise zeigen den gleichen Stand der Vorwoche. Die gute Nachfrage hält an, doch handelt es sich hierbei meistens nur um kleinere Posten Rizinusöl D.A.B.V., loko, RM 104, I. Pressung RM 93, II. Pressung RM 87 loko an Kai. — Fettsäuren. Das Angebot in hellen Sorten ist sehr gering, und es bleibt Lokoware nach wie vor fest im Preise. Dunklere Qualitäten waren verschiedentlich günstig am Markte. — Sulfur-Olivenöl. Loko-Ware ist am hiesigen Markt nicht erhältlich, und auch die geringen schwimmenden Partien befinden sich fast ausschließlich in Händen von Verbrauchern. Es notiert heute: prima grünes span. Sulfur-Olivenöl, max. 3% Wasser und Verunreinigungen, cif Hamburg RM 82. — Rüböl war sehr fest bei steigenden Preisen. Lokoware bleibt nur sehr schwer erhältlich. Es notiert: Rüböl, roh, inkl. Verpackung, ab Werk RM 106. — Dorschtran. Der Tranmarkt war in der abgelaufenen Woche ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 21. Mai 1926). Leinöl, I. Hälfte Mai 73,25, Leinöl I. Hälfte Juni-August 71,50, Leinölfirnis 75,50, Palmkernöl, roh, in Fässern 92, Kokosöl, roh, in Barrels 100, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh, Ia 99, Kottonöl, techn., raff., engl. 87,50, Sojabohnenöl, roh 84, Leinölfettsäure 76, Kokospalmkernfettsäure 82,50, Sesamölfettsäure 66,50, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, dest. 81, Sonnenblumenölfettsäure 62,50, Rizinusöl I. Press. loko 93, Rizinusöl II. Press. 87, Rizinusöl DAB 5 103,50, Sulfurolivenöl 88, Pflanzenöl, gem. 55—66, Talg, südamerik., A 90—94, Talg, südamerik. A, schwimmend 89, Talg, austr., mixed good colour 91—93, Talg, austr., mixed fair colour 87—90, Hammeltalg, techn. 94—96, Schweinefett techn. mittelfarbig 79, Schweinefett, weißlich 87, Benzinknochenfett, benzinextr. 68, Abdeckereifett 68—71, Rohmedizinaltran 73—74, Dorschlebertran, extra hell 63—65, Dorschlebertran, gelb 58—60, Dorschlebertran, braunblank 54—56, Dorschlebertran, braun 43—44, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Verpackung.

Tendenz ruhig, Leinöl lag leicht befestigt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 20. Mai 1926.) Nachdem in den letzten Tagen ein leichtes Abflauen der Geschäftstätigkeit in diesem Artikel festzustellen war, sind etwas mehr Angebote in Loko- und kurzfälliger Ware auf den Markt gekommen. Ich notiere heute für greifbares und kurzfälliges Holzöl £ 73 bis 75 p. engl. ton und für Abladungsware £ 65 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 20. Mai 1926.) Palmöl. Die Preise sind nach einem kleinen Rückgang heute wieder fester, und die Nachfrage nach schwimmender Ware ist sehr rege. Große Quantitäten, die Anfang der Woche auf den Markt drückten, sind verkauft, sodaß eine weitere Befestigung der Preise wahrscheinlich ist. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, Anfang Juni eintreffend, £ 38, Lagos-Palmöl, Mai-Abl., £ 37.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Loanda-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 33.10, Elfenbeinküsten-Palmöl, loko Hamburg, £ 35.10, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 31, 2%.

Talg. Bei der gestern in London stattgefundenen Talgauktion wurden von 810 aufgestellten Fässern 259 verkauft. Die Preise waren durchweg 10 sh bis £ 1 höher. Doch hat sich diese Erhöhung bereits in den letzten Wochen, in denen keine Talgauktion stattgefunden hat, ausgewirkt. Das Geschäft in Talg war recht lebhaft, besonders für helle harte Rindertalge bestand erhebliche Nachfrage. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: 25 tons Saladero-Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 45, Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 45.10, Rayburne-Rindertalg, schwimmend, £ 44.10, Austral good mixed Talg, loko, £ 44.10, Anglo Uruguay Nr. II, Beef Talg, loko, £ 44, nord. säurefreier Rindertalg, Mai v. Dänem., dän. Kr. 83,50, engl. Home Melt Talg, Titre $43^1/_2$—44°, £ 44.10, Rayburne-Rindertalg, April-Mai-Abl., £ 44, Rayburne-Rindertalg, Mai-Juni-Abl., £ 44.10, Extra Premier Jus, loko $ 23, heller südamerik. Talg, ab Lager Rotterdam, Hfl. 52,50, weißer engl. Talg £ 45.10, La Blanca A Rindertalg, loko £ 44.15, schneeweißer harter techn. Talg, prompt £ 46.10.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 20. Mai 1926.) Auch in der letzten Woche wurden wieder gute Umsätze in den einzelnen Artikeln erzielt, sodaß man die allgemeine Geschäftslage als unverändert freundlich ansprechen kann.

Paraffin: Die Nachfrage für die späteren Termine hielt an; auch wurde Loko- und kurzfällige Ware sowohl vom Inland, als auch vom Ausland lebhaft gesucht. Die augenblicklichen Notierungen bewegen sich hier noch auf der gleichen Höhe wie zuletzt angegeben. Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° kostet $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware $ 14 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin: Das Geschäft in diesem Artikel blieb klein, größere Orders waren nicht im Markt. Ich notiere: für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei ruhigem Bedarfsgeschäft sind die Forderungen unverändert. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 184 bis 198 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis 197 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 per kg. — Japanwachs: Für dieses Produkt gilt das in meinem letzten Bericht Gesagte. Die Marktlage ist unverändert fest bei gutem Abgang. — Ich notiere für Lokoware sh 85 p. cwt. und für Abladungspartien sh 82 p. cwt. — Montanwachs kostet RM 55. — Karnaubawachs: Die von vielen Seiten erwartete Erleichterung des Marktes durch die in den letzten Tagen hereingekommenen Partien ist nicht eingetreten, da diese Quantitäten glatt aufgenommen wurden. Brasilien ist unverändert sehr fest gestimmt und notiert wesentlich höher. Es ist daher bestimmt mit weiteren erheblichen Preiserhöhungen zu rechnen. Ich notiere für fettgrau sh 163 p. cwt., courantgrau sh 165 p. cwt. und für Abladungsware sh 166 bis 168 p. cwt. — Harz: Nachdem Anfangs der Woche weitere Preissteigerungen zu verzeichnen waren, ist seit gestern ein Stillstand in der Aufwärtsbewegung eingetreten. Die Nachfrage war wieder sehr lebhaft, und es wurden bedeutende Abschlüsse getätigt. Ich notiere für amerik. Harz „F/G" $ 13,50, „H/I" $ 14 für im Laufe des Monats hier erwartete Partien, während man Abladungsware auf der Basis von $ 11 bis 11,50 erhalten kann.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

— ◯ (Hamburg, den 22. Mai 1926). Die letzten Harznotierungen stellten sich bei uns wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 7,10, G 7,20, H 7,30, M 7,70 $ die 50 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: B 4,70, D 4,95, E 5,70, F 5,75, G 5,82½, H 5,95, J 5,97½, K 6,25, M 6,35, WW 6,97½ $ die 100 lbs, Abladungsgewicht, cif hier, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: H 13,60, M 14,70, 4A 15,75 $ die 100 kg Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Abladungsware: F 420, G 423, H 424, J 426, K 428, M 430, N 435, WG 440, WW 445, OOO 450, OOOO 455, VAV 458, EX 460, EXE 465, AAA 468, AAAA 472, AAAAA 475, XX 480, XXX 485 Ffrs. die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: X 12,40, V 13, IV 13,75, III 14,75, Ie 15,75 $ die 100 kg Neugewicht ab Lager hier, Tara 6%. Abladungsware: XII 9,40, XI 10,25, X 11,45, IX 11,95, VIII 12,30, VII 12,50, VI 12,70, V 12,80, IV 13,25, III 14,00, II 14,70, Ic 14,90, Is 15, Ie 15,15, Excelsior 15,75 $ die 100 kg, Abladungsgewicht cif hier, Tara 7%.

Portugiesisches Harz: hell 13, mittel 12,25, dunkel 11,60, tel quel 12 $ die 100 kg cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Harznotierungen: Amerik. Harz: F/G 28/9, H 29/-, K 29/9, M 30/3, N 32/6, WG 36/-, WW 39/6 sh; Franz. Harz: F/G 26/6, K 27/-, M 28/-, WW 32/6 sh alles per cwt. ex wharf.

Die Haltung der amerikanischen Abladungsmärkte blieb während der letzten Woche ziemlich fest, doch immerhin unentschieden. Die Entwicklung scheint nicht recht zu wissen, worauf sie hinaus soll. Die Nachfrage hat, nachdem in den voraufgegangenen beiden Wochen größere Eindeckungen auf allen Richtungen vorgenommen wurden, wieder etwas nachgelassen. Der erste Bedarf scheint versorgt zu sein, und in Käufers Kreisen zeigt man Neigung, die weitere Gestaltung der neuen Ernte nun erst etwas abzuwarten, da die jetzigen Harzpreise natürlich bei den Verbrauchern noch wenig Freude auslösen. Die herannahenden Feiertage warfen gleichfalls ihre Schatten in Gestalt größerer Geschäftsunlust voraus; die Reisezeit, die den Einkauf immer etwas lähmt, naht ebenfalls. Den Harzproduzenten kommt andererdeits zugute, daß die neue Ernte überall noch wenig zu verspüren ist; die Maizufuhren an den amerikanischen Erstmärkten werden gegen früher erheblich zurückbleiben und sie lassen vorerst keine rechte Übersicht zu, in welchem Umfange die Produktion der neuen Saison drüben angelegt wurde. Um hierüber einigermaßen Klarheit zu gewinnen, werden noch weit 6 bis 8 Wochen verstreichen.

Die französischen Harz-Ablader sind fast gar nicht im Mark Sie geben nominelle Notierungen der einzelnen Grade für Ju oder Juni-Juli-Verschiffung; für frühere Liefertermine fehlt Wa die bereits reichlich anderweit disponiert worden ist. Besond in den Hauptkonsummarken herrscht Knappheit bei den Fr zosen; die helleren Sorten könnten noch eher geliefert werd Außerdem hält die fortgesetzte Frankenverschlechterung die Fr zosen ständig in Spannung, sodaß sie eben mit ihren Engageme sehr vorsichtig sind.

Auch die spanischen Ablader kommen mit ihren Angebo nur zögernd heraus und verkaufen meist ebenfalls nur für J und späteren Abladungstermin. Vom spanischen Harz ist imm hin noch etwas Loko-Ware konsigniert, die den vorläufi Tagesbedarf hier deckt. Anzunehmen ist aber, daß das Ange auf allen Seiten mit Juni Mitte wohl reichlicher werden dür

Dann dürfte wieder der überwiegende Einfluß auf die Pr entwicklung durch die Gestaltung des Konsumumfanges ausge werden; läßt der Konsumabzug zu wünschen übrig, so wird dieses in der Preisstellung bald ausprägen müssen. Alles in al ist heute schwer ein zutreffendes Urteil zu fällen, ob die Ha verbraucher recht behalten, daß die Preise demnächst aus g natürlichen Ursachen herunter gehen werden, oder ob die Pro zenten ihre Meinung zum Durchbruch bringen, daß die heuti Preise zum mindesten gehalten werden müssen.

Im Verkaufsgeschäft nach dem Inlande war es während letzten Woche ebenfalls wieder ruhiger. Man operiert vorsic und nur in kleineren Mengen; Abschlüsse auf Sicht sind k zu verzeichnen. Die Loko-Preise laufen ziemlich weitausein der; mit den eingangs aufgegebenen Notierungen kommt der gefähre Durchschnitt zur Geltung.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 20. 1926.) Die Notierungen für pennsylvanisches Rohöl lauten un ändert Dollar 2,95 —3,65 pro Barrel. Für Fertigprodukte Deutschland und zwar für Leichtöle sind Preiserhöhungen, gegen für die andern Sorten Ermäßigungen eingetreten. Ursache hierfür ist der immer noch bestehende Preiskampf den Russen für Maschinenöle, während für Leichtöle die Am rikaner vollständig den Markt beherrschen. Es notieren Großhandel in RM per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50 35—5 russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11 b/50 37,50—48, amerik. Sp delöl-Raff., Visk. ca. 3—7/20 32—35, amerik. Heißd.-Zyl., ca. 265—330 38,25—82,25, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. 220—240 35, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 32—35, Spindel Dest., Visk. ca. 3—7 b/20 29—31, Vaselinöl, weißlich weiß 49—57, Petroleum, ausschließlich Faß 28, Putzöl, schließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, spez. Autogetri fett 57,50, Vaselin, gelb 55,50, Wagenfett 23—28, Karbolin 19,75, Teerheizöl 12,75, Klauenöl 170, Rüböl, roh, klar 105 Rüböl, raff. 104,50. Sachsenöl-Gesellschaft m. b.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (20. 1926.) Die Lage von Teer und Teererzeugnissen der versc denen Sorten war im Laufe des Berichtsmonats überwie fest, zum kleinen Teil allerdings auch unbefriedigend. Für Ste kohlenrohteer hielten die Fabrikanten auf eine Preiserhö von etwa 50 Pfg. die 100 kg, obwohl die Preise vorher je falls schon hoch genug waren. Die Verarbeiter von Teer, De stillationen, Dachpappenfabriken usw., haben mit Bekämpf der hohen Teerpreise bisher so gut wie nichts erreicht. Be ungünstigen Lage des Kohlen- und Koksmarktes im allgem ist damit zu rechnen, daß die Teerpreise vielleicht weiter a hen werden, zumal die Notwendigkeit vielleicht gegeben is die Koksproduktion weiter einzuschränken. Vereinzelt wurde Ruhrgebiet im Laufe des Berichtsmonats Kokereien stillge was angesichts des gewinnbringenden Geschäftes mit Steinko nebenprodukten bis vor kurzem tunlichst noch zu verme gesucht wurde. Das Benzolgeschäft war in der letzten Zeit gedrückt, nachdem für Benzin weitere kleinere Preiserm gungen bewilligt wurden. Inzwischen zogen jedoch die Pr von Petroleum in Nordamerika wiederholt scharf an, worau gleiche Folgerung für Benzin zu ziehen ist, was vielleicht die Stimmung für Benzol befestigen wird. Im Ruhrgebiet k Motorenbenzol wie früher RM 47,50, Reinbenzol RM 5 100 kg in Käufers Fässern ab Zeche. Steinkohlenteeröle sehr verschieden gefragt, einzelne Sorten stellten sich im bot etwas billiger. Imprägnieröl kostete RM 12 bis 12, Ladungen, im Landabsatz RM 13, Karbolineum bis zu R die 100 kg ab Zeche. Das Saisongeschäft mit schwefelsa Ammoniak ist größtenteils erledigt. Das klopffreie Motorant mittel Motalin der Anilinwerke macht den übrigen Betr stoffen zunehmende Konkurrenz. Pech im allgemeinen ist wie vor ein gesuchter Artikel, der infolge des Streiks in land am Festlande naturgemäß erst recht fest gestimmt Der Absatz von Braunkohlenteer und Braunkohlenteeröl hat zum Teil etwas gebessert, vereinzelt konnten auch die Kleinigkeiten anziehen, was besonders bei Heiz- und Tr der Fall war. Braunkohlenteerheizöl notierte bis zu RM 1

iböl bis zu RM 11 je 100 kg in Ladungen ab Mitteldeutsch-
l. Solaröl kostete wie früher bis zu RM 17, hellgelbes Gas-
RM 16 bis 16,25 die 100 kg in Ladungen ausschließlich Ver-
ung ab Mitteldeutschland. Bei der festen Stimmung Nord-
rikas für Gasöl sind vielleicht auch am deutschen Markt
tere Preiserhöhungen zu erwarten. Für Braunkohlenteerhart-
waren Preise von RM 4 bis 4,75 die 100 kg ab Station
hören.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg 11, den 21. Mai 1926). ochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim 121, Terpentinöl, amerik. $ 34, Terpentinöl, franz. $ 33,60, z, amerik. FGH $ 13,90,, WW $ 16,50, Schellack TN orange 35, Schellack lemon sh 175.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 21. Mai 1926.) Ameisen-a 85% 65, Ätznatron 125/8⁰ 30, Ätzkali 88/92% —60,10, Antichlor, krist. 18,50, *Antichlor, Perlform 25,25, Ba-karbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 95, nennige, rein 95, Bleiweiß, pulv. 95, Bleiweiß in Öl 99, x, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlor-nesium, geschm. 7,60, Chlorzink 98/100%, geschm. 44, malaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 6,20, Essig-80%, chem. rein 145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Form-hyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 3,15, *Glaubersalz, lose 5,25, *Kalialaunkristallmehl 15, *Kalialaun in ken 18,50, Kali, chlorsaures 61, Kalilauge 50⁰ Bé 29 bis , Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kup-triol 98/99% 42, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schup-23, *Natrium bic. DAB 5 23, *Natrium bic. venale 15,50, onlauge 38/40⁰ Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche % 53,50, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,910 26, efelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% , Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron-, Bé 10,50, Weinsteinsäure, blfr. 218, Zinkweiß Rotsiegel , Zitronensäure, blfr. 295.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je kg.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

---

eschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns illkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

Dresden Dresdner Neuleim-Fabrik Benno Leupold . b. H., Güterbahnhofstr. 9. Herstellung von und Handel eim- und chem.-techn. Produkten aller Art und die Fort-ng der bisher in Form einer offenen Handelsgesellschaft benen Dresdner Neuleim-Fabrik Benno Leupold. Stamm-l 12 000 RM. Geschäftsführer Kaufleute Otto Heinze in g und Franz Reuß in Dresden.

München. Hödol-Pasta-Fabrik Josef Hödel, Leopold-171. Inhaber: Josef Hödl, Fabrikant in Wien. Schuhpasta-. Prokurist: Georg Bosch.

---

erlin. Die Vereinigte Deutsche Fettwerke A.-G. berichtet erst über die schon vom 16. März datierte A.-R.-Verklei-. Sämtliche A.-R.-Mitglieder mit Ausnahme der fünf Ver-von Scheidemandel und Sunlicht sind ausgeschieden, also die Bankvertreter und die Vertreter der Hamburger Öl-. Der Reingewinn wird bei RM 1,5 Mill. Kapital mit 2 259 (0) ausgewiesen, der Bruttogewinn mit RM 230 326). Kreditoren von RM 328 550 (857 017) und Bankschul-on RM 250 330 (0) stehen Debitoren von RM 197 981 7) gegenüber. Warenbestände (RM 140 202) erscheinen Beteiligungen blieben mit RM 2,06 Mill. unverändert. Ztg.) — „Rubena“ Seifengesellschaft m. b. H. Das Stamm-ist um 5000 auf 10 000 RM erhöht.

euthen, O.-S. Dampfseifenfabrik Lellek und Werner berg. Gesellschaft aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter ann Josef Lellek ist alleiniger Inhaber der Firma.

issingen a. Enz. Bissinger Ölwerke G. m. b. H. Otto Kaufmann in Bietigheim a. E. ist zum Geschäftsführer . Die Geschäftsführer Wilhelm Zeyer in Bietigheim und Ziegler in Bissingen sind ausgeschieden. Als neuer weiterer iftsführer ist bestellt: Fritz Brilles, Kaufmann in Berlin. Arntz in Bietigheim ist nicht mehr Prokurist.

udapest. Die Zeitschrift „Vegyi Ipar“ hat aus Anlaß 25jährigen Bestehens eine Festnummer Anfang Mai herausgegeben. In der Deutschen Beilage dieser Festnummer rühmt in einem Aufsatz „25 Jahre Vegyi Ipar“ Dr. J. Leimdörfer die Verdienste dieses Blattes um die chemische Industrie Ungarns und seines Redakteurs Ing. Albert Lázár, der ebenfalls auf eine 25jährige Tätigkeit an dem Vegyi Ipar zurückblicken kann. Auch in deutschen Fachkreisen erfreut sich die ungarische Zeitschrift weiter Beachtung und Anerkennung, wie auch aus den in der Jubiläumsnummer abgedruckten Glückwunschschreiben hervorgeht. (Chem.-Ztg.)

Heilbronn. Die Madaform A.-G. (Spezialseifenfabrik) schließt bei RM 100 000 A.-K. mit einem Verlust von RM 14 797, der vorgetragen wird. (Frkf. Ztg.)

Luckenwalde. Magroß-Fabrikation chemischer Produkte, Spezialität: Schuhcreme, G. m. b. H. Firma erloschen.

Danubia A.-G. für Mineralölindustrie in Regensburg. Die G.-V. beschloß Vortrag des Verlustes von RM 231 185. Der bisherige Aufsichtsrat trat in seiner Gesamtheit zurück. Der neue setzt sich zusammen aus Geh.-Rat Dr. v. Donle-Regensburg, Dir. Dr. E. Lehner-Berlin, Bankier A. Adler-München, Komm.-Rat Heinrich-Selb, Dir. Adler-Berlin, auch der aus dem Vorstand ausscheidende Dir. O. Schaarschmidt-Regensburg wurde in den A.-R. gewählt. Die Lage in der Mineralölindustrie lasse sehr zu wünschen übrig. Die „Danubia“ werde dazu übergehen, ihre Betriebe nach Möglichkeit einzuschränken, sie vorübergehend schließen, um sich einstweilen nur dem Vertrieb von Mineralölen zu widmen. (Frkf. Ztg.)

Danziger Ölmühle, A.-G., in Danzig. Das Geschäftsjahr 1925 hat mit einem Verluste abgeschlossen, zu dessen Beseitigung das Aktienkapital herabgesetzt werden soll. Die auf den 5. Juni einberufene Hauptversammlung wird sich außerdem u. a. mit dem Antrage auf Herabsetzung der in dem Rechnungsabschlusse vom 31. Dezember 1924 festgestellten Grundstückswerte und mit Satzungsänderungen zu befassen haben. Der Zweck des Unternehmens, dessen Firma geändert werden soll, soll die Verwaltung von Grundstücken und die Verpachtung von Bureau- und Lagerräumen sein. (Die Mühle.)

Zur Gründung des europäischen Leimsyndikats. Die Interessenvereinigung Knochen verarbeitender Fabriken G. m. b. H. teilt mit, daß die kürzlichen Meldungen über den Abschluß des europäischen Leimsyndikates den Tatsachen vorauseilen. Es haben in der vorvergangenen Woche in London eingehende Beratungen stattgefunden, in denen es aber zu keiner Einigung gekommen ist. Lediglich das seit Beginn des Jahres bestehende Leimpreisabkommen wurde bis zum 31. Oktober verlängert. An diesem Abkommen ist die holländische Leimindustrie, die sehr bedeutend ist, nicht beteiligt. In dem Abkommen wird bestimmt, daß kein Land Knochenleim nach Deutschland billiger verkaufen darf, als dies im eigenen Lande geschieht und umgekehrt. Nach den Leimpreisermäßigungen in Deutschland dürfte praktisch, zumal der Schutzzoll sehr hoch ist, eine Leimeinfuhr nach Deutschland unmöglich sein. Der Gründung eines europäischen Leimsyndikates stünden nach Ansicht der Fachkreise noch erhebliche Schwierigkeiten im Wege. (Farben-Ztg.)

Zölle und Steuern.

Österreich. Änderungen des Zolltarifs. Am 15. April d. J. ist dem Nationalrat die Regierungsvorlage über eine Abänderung des österreichischen Zolltarifs vom September 1924 zur Beschlußfassung unterbreitet worden. Nach einer offiziösen Erklärung handelt es sich bei dieser Zollrevision im wesentlichen darum, günstigere Verhandlungszölle für die in absehbarer Zeit beginnenden Handelsvertragsverhandlungen mit Deutschland, Rumänien und der Tschechoslowakei zu schaffen. Die Regierung beruft sich darauf, daß sich bei den bisherigen Zolltarifsverhandlungen der im Jahre 1924 geschaffene Zollschutz als nicht ausreichend zur Durchsetzung von Zollermäßigungen erwiesen habe. Nachfolgend geben wir aus einer Veröffentlichung der „N. Fr. Pr.“ den Abschnitt der Tarifvorlage wieder, der sich auf die Riechstoffindustrie bezieht:

	Bisheriger Zoll allgemein	Bisheriger Zoll vertragsm.	Neuer Zoll
	für 100 kg (in Kr.)		
519 Riech- und Schönheitsmittel sowie alle durch Ausstattung, Etiketten, Gebrauchsanweisungen und dgl. als Riech- oder Schönheitsmittel sich ankündigenden Stoffe oder Gemenge:			
a) nicht alkoholhaltige:			
1. Zahnpasten und Zahnpulver	800,—	400,—	800,—
2. andere (Schminken, Puder, Haaröle, Pomaden, Räucherkerzchen u. dgl.)	800,—	400,—	1600,—

(Riechstoffindustrie).

Aufbau des Konzernes der Öl-, Fett- und Seifenindustrie in Österreich, der Tschechoslowakei und in Ungarn.

Es besitzen:

- I. Familie Schicht und Anhänger $3/6 = 50\%$ des Konzerns
- II. Van den Bergh $1/6 = 16{\cdot}66\%$
- III. A. Jürgens $1/6 = 16{\cdot}66\%$
- IV. Centra $1/6 = 16{\cdot}66\%$

Holding Gesellschaft für die Aktionärgruppen

1. Limmat A. G. Zürich schw. frcs. 24,000.000
2. Öl- u. Fett-Ind. A. G. Zürich schw. frcs. 12,500.000
3. N. V. Handelsmaatschappij „Holmada", Rotterdam — fl. 3,000.000

Dachgesellschaften für die Unternehmungen in Österreich u. Ungarn: und in der Tschechoslowakei:

4. N. V. Handelsmaatschappij „Zuida", Amsterdam, fl. 5.000,000 — 50%
5. N. V. Handelmaatschappij „Doma" Rotterdam, fl. 1.530 000 — 50%
6. N. V. Handelsmaatschappij „Norda" Amsterdam, fl. 5.000.000 — 50%
7. N. V. Handelsmaatschappij „Elma", Rotterdam, fl. 2,490 000 — 50%

Weitere Angaben im Schaubild: 50%, 50%, 50%, 50%, 25%, 52%, 50%.

Die einzelnen Unternehmungen:

8. Schicht A. G., Aussig cK 60 000 000 — 50%
9. Öst. G. Schicht A. G., Wien öK. 2.000,000.000
10. Centra A. G. Tetschen, cK. 10,000,000
11. Centra A. G. Wien, öK. 6,000,000 — 3%
12. G. Wünsche A. G., Schluckenau cK 2.500,000
13. Kunerolwerke A. G. Wien, öK 4,000.000
14. Saponia A. G. Prag cK. 10,000,000 — 8%
15. Henry G.m.b H. Wels, öK. 700,000
16. „Elida" Parfüm-G. m. b. H., Obersedlitz, cK. 1,000,000
17. „Elida" Parfüm-G. m. b. H., Wien, öK. 1,050,000
18. Monopol A. G. Prag cK. 1,000,000 — 5.84%
19. Turul A. G. Budapest, uK. 1 600,000
20. Lobositzer Oelfabrik A. G., Lobositz cK 1,500,000
21. „Apollo" G. m. b. H. Wien K 1,100,000
22. Ung. Oelhärtungs-A. G. Budapest uK 5,100,000 — 8.40%
23. Fistag A. G. Vysotschan cK 800,000 — 28.10%
24. Oelindustrie A. G. Wien K 3 000,000
25. Ung. Meteor A G. Budapest uK. 1,200,000
26. Prager Oelindustrie A. G., Prag cK 500,000
27. F. A. Sarg & Co. G. m. b. H., Wien
28. Meronitzer Kohlen-Gewerksch., Aussig cK 119,000
29. Jos. Hutter Vegetal Werke A. G., Budapest u. K 60,000,000
30. Bohemia Reisw. A. G., Aussig cK 4,000,000
31. Elida Parfüm A. G. Budapest u. K 200,000
32. Sächs. böhm. Cementfabr. A. G., Dresden M 3,500,000 — 60%
33. Oelindustrie A. G Budapest u. K 6,000,000
34. Cemolytwerke G. m. b. H., Aussig cK 200,000 — 12.50%
35. Sächs. böhm. Elbe-Schiff. A. G. Dresden M 8,000,000 — .4%
36. Neue Deutsch. böhm. Elbeschiff. A. G. Dresd. M 2.000,000

Anmerkung:

——— die Gruppe I (Schichtgruppe) gibt die H[...] ihrer Aktien an die Grupp[...] III und IV ab.

········ die Gruppe I (Schichtgruppe) empfäng[...] gegen die Hälfte der Aktie[...] Gruppen II, III und IV.

Der Mehrwert der Unternehmungen der Sc[...]gruppe I wurde von den anderen Gruppen II, III u[...] durch Zahlungen an die Schichtgruppe I, ausgeglich[...].

Die bei den einzelnen Gesellschaften angegebene [...] des Stammkapitals ist kein Maßstab für den Wert und [...] Umfang der einzelnen Gesellschaften.

Die bei einigen Unternehmungen rechts angeführt[...] Zahlen geben an, wieviel Prozent der Aktien nicht im Be[...]sitz des Konzerns sind.

Dieser Konzern wurde im Jahre 1920 gegründet u[...] ist seit 1. Jänner 1921 in Wirksamkeit. (Wird fortgesetzt.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Italien. Ein- und Ausfuhrverbote. Dem „Giornale di Chimica Industr. ed Applic." entnehmen wir (d. „Die Che[...] Industrie") die folgende Zusammenstellung der für die che[...] Industrie in Betracht kommenden Waren, für welche in Itali[...] Ein- oder Ausfuhrverbote bestehen. Nach dieser Zusamme[...]stellung ist die Einfuhr für folgende Waren verboten: Se[...]stoffe, Schwefel, Parfümerien und parfümierte Se[...]fen. Die Einfuhr dieser Waren ist nur mit besonderer Erlaub[...] des Finanzministers gestattet.

Auf Grund von Verträgen, Übereinkommen und internation[...]len Abmachungen können ohne ministerielle Erlaubnis [...]ing[...]führt werden:

1. Alle Waren, die aus Algerien, Belgien, Kanada, Finlan[...]

nkreich, Japan, Großbritannien, Holland, Spanien, Portugal, Vereinigten Staaten von Nordamerika und der Schweiz nmen.

2. Alle Waren aus den Besitzungen des Britischen Empire den französischen Kolonien, wenn sie über England bzw. nkreich eingeführt werden.

Außerdem können aus folgenden Ländern die angegebenen ren ohne besondere Erlaubnis eingeführt werden, wenn sie lem betreffenden Lande hergestellt und von dort direkt nach en eingeführt werden.

3. Aus Australien und Tunis: Sprengstoffe, Schwefel und ümierte Seifen.

4. Aus Deutschland: Alle Waren mit Ausnahme von Schwefel.

Die Ausfuhr aus Italien ist für folgende Waren ver-n: Eisenerze mit Ausnahme von Pyriten, Eisenschlacken, Knochen und die Rückstände von deren Verarbeitung.

Die eventuelle Ausfuhr dieser Waren kann nur mit beson-r Erlaubnis des Finanzministers erfolgen.

Verschiedenes.

Reichsausschuß für Lieferbedingungen. Seit längerer Zeit rhalb des Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung an Auf-ung von einfachen Prüfverfahren und Lieferbedingungen für gesamten in der Industrie verwendeten Stoffe gearbeitet. Wichtigkeit der Arbeiten und ihre Ausdehnung haben es endig gemacht, den dafür gebildeten Ausschuß selbstständig nachen. Deshalb ist er mit dem 1. Februar 1926 als selbst-ädiger Ausschuß in die Erscheinung getreten unter der Be-nnung „Reichsausschuß für Lieferbedingungen" (RAL). Die hrift lautet: Berlin NW 7, Schadowstraße 1 b, Fernruf Zen-l 5841/44.

Unsitten in der Zahlungsweise. Der schwere Druck, der ge-värtig auf unserer Wirtschaft lastet, bringt es mit sich, daß im kaufmännischen Leben, insbesondere im Zahlungsver-Mißstände einreißen, die auf die Dauer nicht haltbar sind. abgesehen davon, daß die gewährten Ziele in weitaus den en Fällen von vornherein stark überschritten werden, wer-rdann vielfach noch vordatierte Schecks eingesandt, wodurch der Abnehmer das Zahlungsziel nochmals eigenmächtig einige Zeit verlängert. Derartige Schecks sind selbstver-ällich in der Hand des Verkäufers zunächst nicht verwertbar, ine Gutschrift ja noch gar nicht erfolgen kann. Anderer-läuft der Lieferant durch die Annahme und Weitergabe rtiger vordatierter Schecks noch die Gefahr, sich unter Um-älen straffällig zu machen, da vordatierte Schecks der Wech-empelsteuer unterliegen. Die Hingabe derartiger Schecks wi-pricht ohne Zweifel dem Grundsatz von Treue und Glauben, gerade bei den heutigen wirtschaftlichen Verhältnissen in Kaufmannschaft doppelt hochgehalten werden muß. Daß die abe ungedeckter Schecks als Betrug strafbar ist, braucht besonders erwähnt zu werden. Trotzdem sind auch diese Fälle heutzutage nicht selten. Es empfiehlt sich, in derartigen Fällen mit aller Schärfe vorzugehen, da solche Krankheitserscheinungen unbedingt ausgemerzt werden müssen. Darum sind nachstehende Sätze besonders zu beachten: Im Kreditverkehr muß Treu und Glauben oberster Grundsatz sein! Verstoßen wird gegen diesen Grundsatz durch die erwähnte beobachtete Hingabe vordatierter und ungedeckter bzw. nicht vollgedeckter Schecks. Ein vordatierter Scheck unterliegt der Wechselstempelsteuer! Wer einen vordatierten, aber nicht gestempelten Scheck annimmt und weitergibt, macht sich straffällig. Die Banken beabsichtigen, gegen diese Unsitte vorzugehen, eventuell sollen die Namen solcher Kunden, die vordatierte Schecks ausstellen, bekanntgegeben werden. Ein ungedeckter Scheck ist ein Scheckbetrug seitens des Ausstellers und kann für ihn ein Strafverfahren wegen Betruges nach sich ziehen. Die Reichsregierung ist ersucht worden, Maßnahmen gegen solchen Scheckbetrug zu ergreifen. Es vermeide daher der Gläubiger die Annahme vordatierter Schecks, der Schuldner die Ausstellung vordatierter oder nicht bzw. nicht voll bedeckter Schecks. Gleichzeitig sei noch darauf hingewiesen, daß sich der Verkehr in Schecks über kleine und kleinste Beträge nicht empfiehlt. Sie verursachen eine Reihe von Buchungen und Kosten, die in keinem Verhältnis zu den Scheckbeträgen selbst stehen. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr).

Deutsche Patentanmeldungen.

12i. 33. B. 109 982. Dr. Ernst Berl, Darmstadt, Wilhelmstraße 40. Herstellung aktiver Kohle. 14. 6. 23. — 33. S. 71 635. Johan Nicolaas Adolf Sauer, Amsterdam; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. P. Wangemann u. Dipl.-Ing. B. Geisler, Pat.-Anwälte, Berlin W 57. Hochaktive Kohle. 16. 5. 24. — 38. K. 93 377. Salomon Kober, Breslau, Museumspl. 15. Verfahren zur Erhöhung der Bleichwirkung von Bleicherden. 12. 3. 25.

22g, 6. P. 49 656. Otto Petereit, Charlottenburg, Dahlmannstraße 23. Mischung für feuerschützende Überzüge. 31. 1. 25. — 10. B. 119 806. Adolf Bamberger, Bamberg, Hindenburgplatz 4. Verfahren zur Stabilisierung von Leuchtfarben. 13. 5. 25.

23c, 1. R. 60 857. Firma „Rex"-Mineralöl-Gesellschaft Stephan, Book & Ziegler, Essen. Verfahren zur Herstellung neutraler, satzfreier, luftbeständiger, mit Mineralölen mischbarer Steinkohlenteerschmieröle; Zus. z. Anm. R. 58 650. 9. 4. 24. — **23d,** 1. C. 37 808. Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin. Desillationsblase für Fettsäuredestillation. 3. 2. 26. — **23e,** 2. F. 59 929. E. Flammer u. Dr. L. C. Kelber, Heilbronn a. N. Verfahren zur Herstellung durchscheinender Flocken oder Bänder aus Seife mit Salzen. 30. 9. 25.

Versagte Patente.

23e, 2. B. 110 106. Verfahren zur Herstellung von starkgrädigen Seifenflüssigkeiten. 16. 10. 24.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhcer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivefz", Wirtschaftsverband der hlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/12 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Auf Anfrage. Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

scheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. **Augsburg, 2. Juni 1926.** **Nr. 22.**

einigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Nach langem schweren Krankenlager verschied am . v. M. in Hamburg unser sehr verehrter Kollege, der edemeister

Franz Joseph Spier

68. Lebensjahre.

Wir verlieren in dem Verstorbenen ein treues Mitied von lauterem Charakter.

Wir werden ihm stets ein ehrendes Andenken beahren. **Der Vorstand.**

Ortsgruppe Dresden.

ie nächste Monatsversammlung findet Sonnabend, den 5. n abends 1/2 7 Uhr im Restaurant „Bienenkorb" statt. Ich t um zahlreiches Erscheinen. *Max Richter.*

Sind unechte Seifen existenzberechtigt?

Von *W. Grundmann.*

(Eing. 25. III. 1926.)

 der zweiten Folge seiner Ausführungen über „Echte und te Seifen" in den Nummern 1—7 der Seifensieder-Zei kommt Herr Dr. *Loebell* auch wieder auf meine Ausführun ber obiges Thema zu sprechen, die er in scheinbar lo r Weise zu widerlegen versucht. Da bisher leider keine ngnahme hierzu aus den zuständigen Fabrikantenkreisen t ist, so hoffe ich, in Anbetracht der Wichtigkeit der auffenen Fragen, mit den nachstehenden Betrachtungen zur en Beurteilung beizutragen. Angesichts der rein sach und vornehmen Kritik des Herrn Dr. *Loebell* im teil Gegensatz zu seiner ersten Arbeit möchte ich jedoch zu meinen durch Umstellung der Anfangsbuchstaben unich gemachten Namen richtigstellen.

 ausführlich und begründet die Ausführungen Herrn Dr. *l's* auf den ersten Blick auch erscheinen mögen, so zieht och bei näherer Betrachtung einerseits sein rein ideeller unkt wie ein weißer Faden, andererseits dagegen seine Anschein nach unvollkommene Einsicht in die prakti Gepflogenheiten und Bedürfnisse wie ein schwarzer Faden die ganze Arbeit. Und doch dürfen wir uns durch unsere he allein nicht beeinflussen lassen, sondern müssen auch r uns weniger angenehmen Gesichtspunkte mit in Betracht , wenn wir eine erreichbare Besserung erzielen wollen, unsere Industrie durch überstürzte freiwillige Auferle von Fesseln noch weiter zu gefährden. Ich kann durchaus eugnen, daß ich selbst wie wohl auch die meisten Leser ergnügen seine sehr interessanten Ausführungen verfolgt eles daraus gelernt habe, besonders aus seinen Erläute über „Die ethischen Grenzen der Reklame in der Waschndustrie", wenn ich mich auch nicht mit seinen sämtlichen rungen, hauptsächlich mit „der Erziehung der Vernunft ampf gegen die Sinneswirkung in der Reklame" einver erklären kann. Andererseits wäre es jedoch verfehlt, esen, an und für sich bestehenden Ausführungen allein in jeder Beziehung zutreffenden Schluß zu ziehen und sprechende Maßnahmen zu ergreifen, ohne auch die da prechenden Betrachtungen einer eingehenden Würdigung u erziehen.

Um Mißverständnissen vorzubeugen, muß ich jedoch wiederholt darauf hinweisen, daß es mir völlig fern liegt, dem an sich fraglos erstrebenswerten Gedanken der Veredelung der Seifen irgendwie entgegen arbeiten zu wollen, wie der Herr Fabrikdirektor *Streetz* in Nr. 7 der Seifensieder-Zeitung als ein „Schweigsamer der Branche" es für nötig befunden hat zu betonen. Im Gegenteil bin ich von jeher sowohl für die Veredelung der Seifen, wie auch für die Aufklärung der Konsumenten öffentlich und im Privatleben dauernd eingetreten. Dagegen halte ich es für im allgemeinen Interesse nur vorteilhaft, diese Angelegenheit einer möglichst allseitigen Besprechung zu unterziehen, bevor das Kind mit dem Bade ausgeschüttet wird, ohne jedoch meine Ansicht als irgendwie maßgebend hinstellen zu wollen.

Vom ideellen und theoretischen Standpunkt aus hat Herr Dr. *Loebell* zweifellos sämtliche irgendwie in Betracht kommenden Gesichtspunkte gründlich besprochen und meisterhaft begründet.

Wie steht es aber mit den wohl meist ausschlaggebenden praktischen Gesichtspunkten und der geschichtlichen Entwicklung wie auch den allgemeinen wirtschaftlichen Lebensbedingungen speziell der deutschen Seifenindustrie?

Zunächst müssen wir uns darüber klar sein, welche Rolle die Seife selbst im Handel spielt. In Fabrikantenkreisen dürfte es wohl zur Genüge bekannt sein, daß die gewöhnlichen Hausseifen, also Kernseifen im Handel einen ausgesprochenen Reklame- und Lockartikel darstellen. Fast jeder Kaufmann ist erfahrungsgemäß bestrebt, speziell seine Waschseifen möglichst billig anzupreisen, um damit die Kundschaft an sich zu locken und umso mehr an anderen Waren verdienen zu können. Sehr viele gehen aus diesem Grunde sogar soweit, die Hausseifen zum Selbstkostenpreis ohne jeglichen Verdienst abzugeben. Als Folgen davon sind die stets mehr oder weniger großen Preisunterschiede selbst bei reinen und auch sonst qualitativ gleichwertigen Kernseifen anzutreffen. Außerdem weisen auch die jeweiligen Angebote der Seifenfabriken selbst bei gleichwertigen Kernseifen so große Preisunterschiede auf, daß ein Kaufmann sehr wohl noch bei angemessenem Verdienst doch seine Seife billiger verkaufen kann als sein Konkurrent, trotzdem dieser gezwungen ist, zum Selbstkostenpreis zu verkaufen, wenn er seine Kundschaft nicht einbüßen will. Es ist mir keine andere Ware bekannt, die auch nur annähernd in einem solchen Maße als Lockmittel und quasi als Aushängeschild für die Billigkeit und Qualität aller anderen angebotenen Waren ausgenutzt wird. Dies gilt allerdings nur für die Kolonialwarengeschäfte, die ja bekanntlich zum weitaus größten Teil den Seifenkonsum vermitteln. Die wenigen, ausschließlich nur in großen Städten anzutreffenden Spezialseifengeschäfte, wie auch die meist nur von einigen kleineren Fabriken errichteten Detailverkaufsstellen, die vorwiegend nur selbsterzeugte Fabrikate vertreiben und infolgedessen auch existenzfähig sind, kommen hierbei so gut wie gar nicht in Betracht.

Daß ein derartiges Geschäftsgebaren ganz besonders ungünstig auf die gesamte Seifenindustrie einwirkt, indem dadurch auf die Preisgestaltung ein ganz besonders starker Druck ausgeübt wird, bedarf wohl kaum einer besonderen Erwähnung. Dabei dürfen wir aber auch nicht vergessen, daß wir heute bereits zum allergrößten Teil nur noch reine Kernseifen im Han-

del haben, die noch kurz vor dem Kriege auf dem Markt befindlichen vielen Leimseifensorten sind bereits zum allergrößten Teil von der Bildfläche verschwunden.

Welche Ansprüche stellt nun der Konsument an die Seife? Wie schon in meiner ersten Arbeit betont, kommen hierbei die Großkonsumenten, Dampfwäschereien usw. aus ebenda angegebenen Gründen nicht in Betracht, sondern lediglich der Kleinkonsument als der weitaus größte Verbraucher. In Ermangelung jeglicher Belehrung und Aufklärung über das Wesen und den Wert der Seifen hat der Verbraucher teils auf Grund seiner eigenen und überkommenen Erfahrungen, teils infolge unsachgemäßer und unzutreffender Belehrungen von Freunden und Bekannten sich im Laufe der Zeit sein eigenes, natürlich falsches Urteil gebildet, mit dem er mehr oder weniger verwachsen und von dem er meist nur noch sehr schwer abzubringen ist. Der eine zieht eine eine gallertartige Lösung bildende Seife vor, der andere wieder eine solche, die möglichst schon beim Auflösen in lauwarmem Wasser den reichlichsten Schaum bildet. Hieraus läßt sich schon erklären, weshalb die eine Hausfrau eine bestimmte Marke Kernseife vorzieht, während die andere gerade von dieser nichts wissen will, sondern auf die Konkurrenzmarke schwört, obwohl beide qualitativ vollkommen gleichwertige Kernseifen darstellen und trotzdem doch bekanntlich in jedem Betrieb die Ansätze infolge der wechselnden Fettkonjunktur heute sozusagen täglich geändert werden, wenn auch angestrebt wird, daß im Prinzip die Zusammensetzung annähernd dieselbe bleibt. Eine andere Kategorie Frauen pflegt sich ihr Urteil über die Güte einer Seife dadurch zu bilden, daß sie prüft, wie viel Seife sie verbraucht, bis die Seifenlösung zu schäumen beginnt, und schwört natürlich auf diejenige, die schon beim geringsten Verbrauch zu schäumen anfängt.

Prüfungen dieser Art werden nicht nur für Kernseifen unter sich, sondern, so paradox es auch klingen mag, in den weitaus meisten Fällen unterschiedslos auch zwischen Kern- und Leimseifen, ja sogar zwischen Kernseifen und Seifenpulver ausgeführt, und dann sind die Betreffenden von ihrem Standpunkt durchaus ehrlich überzeugt, daß die betr. Leimseife oder Seifenpulver besser sind als die Kernseife. Die weitaus meisten Konsumenten aber berechnen den Gesamtwert der zum Waschen verbrauchten Seife, Seifenpulver und Bleichsoda, ohne die geringste Rücksicht darauf, ob zur Enthärtung des Wassers Kernseife, Seifenpulver oder Soda verwendet wurden, und beurteilen daraus den Wert oder die Minderwertigkeit der verwandten Waschmittel. Je mehr Seifenpulver dabei zur Verwendung gelangt, umso billiger stellt sich natürlich das Waschen, wozu auch die Mitverwendunng von Bleichsoda nicht unwesentlich beiträgt. Lediglich diesem Umstand neben seiner Leichtlöslichkeit und Bequemlichkeit im Gebrauch verdankt das Seifenpulver seine allgemeine Beliebtheit. (Fortsetzung folgt.)

Leimseifen.

Von Ing.-Chemiker *Josef Grosser*, Neratowitz a. E. (Böhmen).

(Schluß).

Sind nun aber schwankende Angaben über die einzuhaltende Laugenstärke immerhin einigermaßen verständlich, insbesondere im Zusammenhang mit Änderungen in der Arbeitstemperatur, so sollte man wenigstens in den Vorschriften über die Menge der Verseifungslauge keine wesentlichen Differenzen erwarten. Halten wir folgendem Rezept im *Deite*'schen Handbuch, welches für eine Leimseife von 220% Ausbeute angegeben wird: 100 kg Palmkernöl, 20 kg Talg, 102,5 kg Natronlauge 30° Bé und entsprechende Füllung eine Vorschrift aus dem Antwortkasten dieses Fachblattes gegenüber: 100 kg Palmkernöl, 25 kg Margarinefett, 92,5 kg Natronlauge 32° Bé nebst ähnlicher Füllung, so können wir durch Umrechnung feststellen, daß während auf 100 T. des ersten Fettgemisches 85,4 kg Lauge von 30° Bé verwendet werden, für dasselbe Quantum des zweiten Ansatzes nur 80,6 kg von derselben Lösung benötigt werden. Der Unterschied ist immerhin nicht unwesentlich, mag aber außer durch das etwas abweichende Leimfettverhältnis dadurch begründet sein, daß bei der *Deite*'schen Vorschrift keine Abrichtlauge für das Wasserglas besonders angeführt wird. Überraschend wirkt es dagegen, wenn in *Schaal's* „Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation" folgender Ansatz für Leimseifen (Kokosleimseifen) auf halbwarmem Wege Aufnahme gefunden hat: 200 kg Ceylon-Kokosöl, 100 kg Natronlauge 38° Bé, 200 kg Füllung. Die Menge der Lauge ist unzureichend und genügt keineswegs für die Bindung der Fettsäure, geschweige denn zur Abrichtung der Seife, die anderseits bei der Beschreibung der Durchführung des Verseifungsprozesses selbst in ausreichendem Maße verlangt wird. Dieses Verhältnis von 1 T. Fett und ½ T. Lauge 38° Bé, welches bekanntlich bei kaltgerührten Toile seifen im Gebrauch ist, findet man bei allen Angaben für Ko leimseifen auf halbwarmem Wege in dem Werke des genan Autors wieder. Es ist dies umso auffallender, als wir in d selben Buch den Hinweis finden, daß schon bei den auf ka Wege hergestellten Seifen, bei denen eine vollständige Ve fung nicht in Betracht kommen kann, im Falle daß sie ge werden, das Laugenquantum erhöht werden müßte. Übri stößt man auch anderwärts auf Rezepte für Seifen auf h warmem Wege, die in analoger Weise dem richtigen F Lauge-Verhältnis nicht Rechnung tragen.

Auch in Bezug auf die Verseifungstemperatur oder, tiger ausgedrückt, Temperatur des Fettansatzes dem Einrühren der Lauge entfernen sich die Vorschr ziemlich weit voneinander, wobei natürlich vorausgesetzt bl daß dies nicht durch den verschiedenen Charakter der Fette dingt ist. Während *Deite-Schrauth* eine Temperatur von 75° C als normal ansehen, geht man in der Praxis nicht s wesentlich höher. *Schaal* hält es bei der Herstellung von Ko leimseifen mit 38°iger Lauge für zulässig, das Fett bis 60° C zu erwärmen, empfiehlt dagegen in einer Antwort eine Anfrage in dieser Zeitschrift, wie das Zusammenfahren Seife zu verhindern wäre, die Lauge bei ca. 30° C einzurü Man muß sich wohl darüber klar sein, daß ein sklavis Festhalten an gewissen Temperaturgraden bei derartigen dukten, wie den Leimseifen, nicht gut möglich ist, da hier Empirie noch ziemlich das Feld beherrscht, aber es wäre b Vermeidung von allzuvielen Fehlversuchen wünschenswert, die verschiedenen Vorschriften bei tatsächlich richtiger H habung den Erfolg verbürgen bezw. über die möglichen weichungen und ihren Einfluß auf die Beschaffenheit der dukte klaren und zuverlässigen Aufschluß geben würden.

Am interessantesten ist wohl der Vergleich zwischen gebräuchlichen Ausführungsformen des Ver fungsprozesses. Hier kann man zwischen zwei Verfa unterscheiden. Bei dem einen wird die Verseifungsreaktion erfolgtem Zusammenrühren der Komponenten durch Selbste zung herbeigeführt, indem das gegen äußerliche Abkühlung schützte Gemisch sich selbst überlassen bleibt, höchstens durch Anwärmen der Gefäßwandungen eine Beschleunigung Prozesses angestrebt. Die andere Methode sucht die Verse durch zeitweises oder ununterbrochenes Krücken der Fett-La Mischung zu erreichen. Man lese die diesbezüglichen Angabe *Deite, Schrauth, Schaal* und anderwärts nach, die an Kla bezw. System manches zu wünschen übrig lassen. Wenn m Autoren eine vollständige Verseifung sogleich nach Eint des vermittels Krücken herbeigeführten Verbandes voraussc so dürfte das wohl etwas zu optimistisch aufgefaßt sein. Im hin liegt wenigstens in den Fällen eine gewisse Berechtigu jener Annahme vor, wo mit einem entsprechenden Über an Lauge operiert wird, natürlich kann aber die Verseifung totale sein, falls das in den Ansatz einbezogene Laugenqua an und für sich ungenügend ist, bezw. wird die Verseifung einmal dem gegebenen Fett-Laugen-Verhältnis entsprecher denfalls gehört dieser Teil der Herstellung von Leimseif jenen Kapiteln, die einen ziemlich willkürlichen Anstrich tr

Dieselbe Unklarheit oder Unausgesprochenheit herrscht sichtlich des Zeitpunktes vor, in welchem die gabe der etwaigen Füllung zu erfolgen hat. verfährt entweder so, daß man die Füllung erst dem vollko verseiften Seifenleim zukrückt, oder aber sie wird — ganz teilweise — von vornherein der Lauge zugefügt. Man sieht bei also ganz von der Erkenntnis oder Erfahrungstatsach daß die Verunreinigung der Ätzlauge mit Salzen, also die Ge wart von fremden Elektrolyten bei der Verseifungsoperation letztere nachteilig beeinflussen muß. Andererseits ist zu be sichtigen, daß bei Vermengung von Fetten mit reiner, hoch zentiger Lauge der Seifenleim mangels Abwesenheit von S oft dick und schwerbeweglich sein wird, was, im Falle die Verseifung durch Krücken herbeigeführt wird, die erschwert, zumal bei großen Ansätzen. Dieses Mitspielen schiedener Momente spiegelt sich auch in manchen Vorsch wieder. Z. B. findet man bei *Deite* die Angabe, die Pottasc Verseifungslauge beizumischen, obgleich es evident ist, daß Anwesenheit der Verseifungsreaktion abträglich sein muß.

Daß die Zusammensetzung der Füllung schwankend genug ist, liegt in der Natur der Sache, wie übrigens auch bei Kernseifen der Kombination ziemlicher raum gegeben ist. Man ist zu der Annahme berechtigt — das interessiert für unsere Betrachtung am meisten — daß einer gegebenen Anzahl von Seifentechnikern nicht Einhe

darüber bestehen wird, welche Zusammenstellung der gebräuchlichsten Füllungsmaterialien, wie Pottasche, Soda, Wasserglas, Kochsalz u. a., die besten Ergebnisse zeitigt. Diese Unsicherheit ist allerdings nicht allein auf das Konto Leimseifen zu setzen, sondern haftet dem Problem der Füllung von Seifen überhaupt an.

Im Zusammenhang mit der eben behandelten Frage, ist noch auf die unterschiedliche Temperatur zu verweisen, welche der Füllungslösung vor ihrer Zugabe zum Seifenleim gegeben wird. Während *Deite-Schrauth* nirgends von einer Anwärmung derselben sprechen und nur fordern, daß nach ihrer etappenweisen Zugabe die Seife wieder erwärmt wird, arbeiten manche Vorschriften bezw. Praktiker mit temperierten Füllungen. Dieser Punkt dürfte allerdings in manchen Fällen von der vorhandenen Betriebseinrichtung abhängig sein. Man darf aber annehmen, daß man allgemein mit warmen Lösungen operieren würde, wenn es feststände, daß dies für die Beschaffenheit der Produkte vorteilhaft ist.

Es bliebe noch die Behandlung der Abfälle zu erwähnen. Gebräuchlich ist entweder die Arbeitsweise, daß sie dem heißen Seifenleim nach eingetretenem Verband und vor Inkorporierung der Füllung zugefügt werden, oder aber man bevorzugt den Weg, die Abschnitte in den Fettansatz vor der Verseifung einzubringen. Der Zweck im zweiten Falle ist klar. Es ist doch auch da ein Unterschied, ob man die Abfälle direkt in dem heißen Fette zur Auflösung bringt, oder aber erst Fette und Lauge vermischt und nachher die Abschnitte hinzugibt, wie *Deite-Schrauth* vorschreiben. Wir haben es demnach mit einer mehrfachen Variation ihrer Verarbeitung zu tun. Also auch durch diesen Faktor erscheinen die Leimseifen als Erzeugnisse charakterisiert, deren Herstellung nicht allein persönliche Erfahrung voraussetzt — trotzdem sie Rezeptseifen genannt werden — was an und für sich angesichts ihrer verschiedenartigen Beschaffenheit und Ausbeutegrades wohl verständlich ist, sondern bei denen auch über die jeweils besten Methoden und einzuhaltenden Arbeitsbedingungen Unsicherheit oder zumindest eine Verschiedenheit der Meinungen besteht, die der Fabrikation der Leimseifen nicht dienlich ist.

Einwirkung höherer Temperatur auf die Bleicherden.

Von Dr. *O. Eckart.*

(Schluß.)

Allgemein ist ja bekannt, daß die aktivierten Erden vom Aufschließungsprozeß noch Spuren von Reaktionsprodukten enthalten. Wie oben erwähnt, gab ja auch die zu den Versuchen dienende hochaktive Erde noch 0,045% Säure an die zehnfache Menge kochendes Wasser ab. Durch die Trocknung wird nun einerseits das Wasser der Erden vollkommen verdampft, die sauren Produkte können ihre günstige Wirkung bei dem Entfärbungsvorgang nicht ausüben, andererseits werden durch den Entzug des Wassers die sauren Salze des Eisens und Aluminiums in unlösliche basische Salze übergeführt, welche einen Teil der Oberfläche der Bleicherde bedecken und diese nicht zur Wirkung kommen lassen. Wenn dem so ist, dann muß durch Zugabe von geringen Mengen Wasser die Bleichkraft wieder ansteigen. Das Wasser bewirkt dann einerseits, daß durch die absorbierte Säure die basischen Salze in normale Salze übergeführt werden, andererseits können die Säure und sauren Salze ihren günstigen Einfluß bei dem Entfärbungsvorgang entfalten. Bestätigt wurde diese meine Folgerung durch folgenden Versuch. Wurden die scharf getrockneten hochaktiven Erden in dünner Schicht mehrere Stunden an der Luft ausgebreitet, daß sie Gelegenheit hatten, Wasser anzuziehen, so stieg die Bleichkraft wieder auf die ursprüngliche Höhe, wie sie der lufttrockenen Erde eigen war. Es ist ja bekannt, daß hochaktive Erden sehr begierig Wasser aus der Luft aufnehmen; so hatten die scharf getrockneten Erden innerhalb fünf Stunden wieder einen Wassergehalt von 8,75%. Bei der Bestimmung der Säurezahl im Sojabohnenöl zeigte sich auch wieder, daß sie auf 0,37 angestiegen war. Die Verunreinigungen in den aktivierten Entfärbungserden scheinen demnach an dem Rückgang der Bleichwirkung bei der Trocknung dieser Produkte schuld zu sein. Es müßte eine aktive Erde, welche vollkommen von den Reaktionsprodukten befreit ist, ohne weiteres eine scharfe Trocknung und Erhitzung aushalten, ohne Einbuße in ihrer guten Wirkung zu erleiden.

Aus diesem Grunde habe ich mir durch Aufschließen einer Roherde und mehrstündiges Auswaschen ein möglichst reines Produkt hergestellt. Erst nachdem Lackmuspapier im Waschwasser keine saure Reaktion mehr anzeigte und sich auch keine Salze mehr im Waschwasser durch Fällungsreaktion nachweisen ließen, wurde die Erde nochmals in Wasser aufgeschlämmt und zwei Stunden gewaschen, sodaß die Wahrscheinlichkeit vorhanden war, daß tatsächlich die Reaktionsprodukte auf das kleinstmögliche Maß beschränkt waren. Diese Behandlung war notwendig, weil die hochaktiven Entfärbungserden, ebenso wie die aktiven Kohlen, welche mit Säure behandelt wurden, hartnäckig Säure zurückhalten und im aufgeschlämmten Zustand immer wieder schwach saure Reaktion zeigen, obwohl sie an Wasser keine meßbare Menge Säure mehr abgeben. Da beide Produkte sehr gute Adsorptionsmittel sind, darf diese Erscheinung auch nicht weiter wundernehmen. Um dem Einwurf, daß aktivierte Bleicherden sich in Wasser nicht ohne weiteres aufschlämmen lassen, weil sie durch diese Behandlung an Bleichkraft verlieren, gleich zu begegnen, möchte ich hier bemerken, daß diese Ansicht nicht zutrifft. Bei Beobachtung einiger kleiner Vorsichtsmaßregeln kann man hochaktive Erde beliebig oft in Wasser aufschlämmen, ohne daß sie dabei an Bleichkraft einbüßt. Diese im Laboratorium hergestellte Bleicherde, welche mehrere Male aufgeschlämmt wurde, übertraf an Bleichwirkung die Handelsmarke um 20%.

Diese so vorbereitete Bleicherde wurde dann verschiedenen Hitzegraden ausgesetzt. Die Bleichkraft wurde an Sojabohnenöl geprüft, bei einer Mischdauer von 10 Minuten und einem Bleichpulverzusatz von 5% vom angewendeten Ölgewicht. Der lufttrockenen Erde wurde wieder eine Bleichkraft von 100% zugesprochen und die bei den anderen Versuchen kolorimetrisch bestimmt. Gefunden wurde:

	Temperatur, auf die die Bleicherde erhitzt wurde	Bleichtemperatur	Bleichwirkung
1	lufttrocken (6,62% Wasser)	95° C	100%
2	105° C	95° C	100%
3	250–270° C	95° C	100%
4	400–450° C	95° C	100%
5	500° C	95° C	90%

Da bei dieser Erde die Verunreinigungen auf das kleinstmögliche Maß herabgemindert worden sind, verliert sie erst ihre Bleichkraft bei der Erhitzung auf Temperaturen, bei welchen eine Zersetzung des Tones vor sich geht.

Bei Mineralölen nun konnte ich bei den aktivierten Erden dieselbe Wahrnehmung machen, wie bei den Roherden. Bei niederen Temperaturen durchgeführt, ergibt die Bleichung bessere Entfärbung; Temperatursteigerung bei der Einwirkung von aktivierten Bleicherden bei sauren Mineralölen ergibt eine bessere Entsäuerung. Erhitzen der Erde zeigt hier dasselbe Bild wie bei den vegetabilischen Ölen. Gewöhnliche hochaktive Handelsmarken geben gleich nach der Trocknung oder dem gelinden Erhitzen einen schlechteren Bleicheffekt. Läßt man diesen Erden wieder Gelegenheit, Wasser anzuziehen, so steigt damit auch wieder die Entfärbungswirkung an. Auch hier konnte ich feststellen, daß ein Erhitzen der hochaktiven Erden bis 450° C von diesen vertragen wird. Erst bei Temperaturen über 450° C leidet die gute Wirkung.

Demnach kann gesagt werden, daß hochaktive Bleicherden keineswegs so empfindlich gegen höhere Temperaturen sind, wie man allgemein bis jetzt angenommen hat. Wohl verlieren die heute auf dem Markte befindlichen Marken durch Trocknung sowohl, wie durch gelindes Erhitzen an Bleichkraft. Diese Einbuße wird aber bedingt durch die noch in der aktivierten Entfärbungserde enthaltenen Reaktionsprodukte vom Aufbereitungsprozeß her. Gefunden habe ich auch, daß jene Erden, welche mit Schwefelsäure aktiviert waren, bei der Trocknung und Erhitzung weniger zurückgingen als die Erden, bei denen die Aufschließung mit Salzsäure durchgeführt wurde. Der Grund für dieses Verhalten darf darin erblickt werden, daß Salzsäure bei Temperaturen um 120° C schon sehr stark flüchtig ist, damit werden natürlich die basischen Salze weiter zerlegt unter Bildung von Oxyden, welche dann sich auf der wirksamen Oberfläche der Bleicherde niederschlagen und sie nicht ganz zur Entfaltung kommen lassen. Schwefelsäure dagegen ist viel schwerer flüchtig, daher machen sich hier auch die Verunreinigungen nicht so stark geltend, andererseits ist auch eine Bleicherde, welche geringe Mengen Schwefelsäure enthält, schwerer zu entwässern. Vollkommen ausgewaschene Erden vertragen ruhig höhere Temperaturen.

Aus diesen Versuchsergebnissen leiten sich einige weitere notwendige Schlüsse ab. Ich habe auch in dieser Richtung weitergearbeitet und gefunden, daß das Verhalten der aktivierten Bleicherden diesen vollkommen Rechnung trägt. Weiter darauf einzugehen ist mir aber vorderhand noch nicht möglich.

Über Fettsäure-Destillationsanlagen.

Von Dr. *C. H. Keutgen.*

(Eing. 12. III. 1926.)

Während sich früher Fettsäure-Destillationsanlagen nahezu ausschließlich in Stearinfabriken befanden und zur Destillation verhältnismäßig wenig verunreinigter oder eigentlich nur dunkler, aber sonst ziemlich reiner Fettsäuren dienten, haben sie in den letzten Jahrzehnten immer weitere Verwendung gefunden. Sehr viele größere und mittlere Seifenfabriken besitzen jetzt Fettsäure-Destillationsanlagen; das gleiche gilt für Speisefett- und Öl-Fabriken, welche ihre Raffinationsrückstände auf helle Fettsäuren verarbeiten. Nicht wenige Extraktionswerke haben ihre eigenen Destillationsanlagen, und ferner gibt es Werke, deren Arbeitsfeld lediglich darauf beruht, Fettrückstände und fett- und ölhaltige Abfallprodukte jeder Art aufzukaufen und sie nach entsprechender Vorbehandlung mittels Destillation zu schönen, hellen und meistens recht hoch verseifbaren Fettsäuren zu verarbeiten. Daß man nicht bei den einfachen, primitiven Destillations-Methoden und Apparaten stehen geblieben ist, sondern sich die Erfahrungen zunutze gemacht hat, welche sich während der inzwischen verstrichenen Zeit und bei der Destillation von Fettsäuren verschiedenen Ursprungs sammeln ließen, ist ohne weiteres einleuchtend. Es soll darum hier der Versuch gemacht werden, einen Überblick zu geben über die in den letzten Jahrzehnten gemachte neuzeitliche Entwicklung und den jetzigen Stand der Fettsäure-Destillationsanlagen.

Die Form der Blasen hat sich geändert. Während früher der Mantel oder die Zarge im Verhältnis zum Durchmesser der Blase gewöhnlich ziemlich hoch und der Boden nur schwach bombiert war (in einigen, allerdings seltenen Fällen nach innen gewölbt, wodurch das Anbrennen der Fettsäure an oder in den „Rändern" sehr begünstigt wurde), ist man dazu übergegangen, den Blasendurchmesser nach und nach immer mehr zu vergrößern, die Zargenhöhe aber nicht oder nur mäßig zu erhöhen, sondern eher noch zu ermäßigen. Der Blasenboden ist bedeutend stärker gewölbt. Durch diese Wölbung erreicht man eine größere Heizfläche, und durch den im Verhältnis zur Blasenhöhe größeren Durch- und Querschnitt wird eine größere Verdampfungsfläche erzielt. Durch die Vergrößerung des Blasendurchmessers, mit dem Zweck, größere Mengen destillieren bezw. auf einmal chargieren zu können, erreicht man auch ein ruhigeres Destillieren. Der überhitzte Destillierdampf muß sich nicht durch eine hohe Fettsäureschicht durcharbeiten und schleudert daher auch nicht so leicht Rohfettsäureteilchen in die Höhe, was bei den Blasen alter Konstruktion manchmal sogar bis in den Helm oder Dom und in das Übersteigrohr geschah.

Um erfolgreich eine bestimmte Menge Fettsäure innerhalb einer festgesetzten Zeit destillieren zu können, ist es notwendig, bei der Konstruktion und der Dimensionierung der Blase innerhalb gewisser Grenzen bestimmte Maße inne zu halten und zwar besonders, was den Durchmesser und die Höhe der Blase anbelangt, die Höhe gemessen vom tiefsten Punkt des Blasenbodens bis zur unteren Kante des an dem auf dem Blasendeckel angebrachten, Helm oder Dom angeschlossenen Übersteigrohrs oder Rüssels. Von größter Wichtigkeit für eine glatte Destillation ist das Einhalten der richtigen Füllhöhe der Fettsäuren in der Blase und damit wiederum auch des Abstandes vom Fettsäure-Niveau bis zur Unterkante des Übersteigrohres.

Zahlreiche, lange und genau ausgeführte Versuche mit Blasen verschiedenster Bauart haben zu folgenden Ergebnissen geführt.

Um stündlich 100 kg Fettsäure destillieren zu können, braucht man bei Blasen richtiger Dimensionierung einen Blasenquerschnitt oder, damit gleichbedeutend, eine Verdampfungsfläche von rd. 2,4 m², wenn man ohne Vakuum destilliert.

Arbeitet man jedoch mit Luftleere, so kann man mit einer Blase gleichen Querschnittes (2,4 m² = Durchmesser von 1750 mm) 25—30% mehr, also stündlich 125—130 kg destillieren. Oder aber, um innerhalb einer Stunde 100 kg Fettsäure unter Vakuum zu destillieren, kommt man mit einer Blase aus, deren Querschnitt um 20—25% kleiner ist als bei einer Blase ohne Vakuum, die also einen Querschnitt hat von 1,85—1,92 m² (= Durchmesser von 1525—1575 mm). Die Steighöhe, also der Abstand vom Fettsäure-Niveau bis zum Übersteigrohr oder Rüssel, soll bei Blasen ohne Vakuum mit einem Durchmesser von 1700 bis 2000 mm im allgemeinen 750—800 mm sein. Auch bei Blasen mit einem Durchmesser bis zu 2500 mm ist es nicht erforderlich, daß die Steighöhe 1050 mm überschreitet.

Bei Vakuumblasen kann man eine etwas höhere Füllhöhe annehmen, die Steighöhe aber muß beträchtlich höher sein als bei Blasen ohne Vakuum. Bei einer Vakuumblase z. B. einem Durchmesser von 1900 mm (= 2,83 m² Verdampfu fläche) wäre die Blase 850—900 mm von unten zu füllen einer Blasenhöhe von 2000—2100 mm vom Blasenboden bis Rüssel gemessen, sodaß die Steighöhe 1100—1150 mm betr würde. Mit einer solchen Blase kann man je Stunde 150—16 Fettsäure destillieren. Mit einer Vakuumblase mit einem D messer von 2500 mm (4,9 m² Verdampfungsfläche) und einer samthöhe von 2300—2400 mm und einer Füllung von 90 1100 mm Höhe kann man in 24 Stunden 6200—6800 kg säure destillieren.

Es braucht wohl nicht gesagt zu werden, daß die stungsfähigkeit einer Blase nicht für alle Fetts dieselbe ist. Je reiner die Fettsäure, je höher sie gesp und je geringer ihr Gehalt an nicht destillierbaren Oxysäuren ist, desto größer ist die Menge, welche man mittels und derselben Blase in einem bestimmten Zeitraum destill kann. Eine Blase, mit der man in 24 Stunden gut 6500 kg prozentiger, wenn auch dunkler Fettsäure animalischen vegetabilischen Ursprungs destillieren kann, wird in ihrer stung ein wenig herunter gehen beim Destillieren von Fet ren aus alten, schon ziemlich oxydierten Tranen, Fettsäuren altem Kottonölsoapstock oder von Fettsäuren, welche aus Wo gewonnen wurden und die noch Cholesterine in beeinflu der Menge enthalten.

Bei Vakuumblasen, welche ca. 4000—6000 kg Fettsäu 24 Stunden verarbeiten sollen, muß die Verdampfungsfläch 100 kg stündlich zu destillierender Fettsäure auf 1,7—1, bemessen und das Verhältnis von Füllhöhe zur Verdampfu fläche 1:4,9—5,2, der Steighöhe zur Verdampfungsfläche bis 4 sein. Vorausgesetzt ist dabei eine geeignete Wölbung Blasenbodens, der eine möglichst große Heizfläche bietet dabei jedoch in das Extrem einer Halbkugel zu verfallen), entsprechende Einmauerung und eine zweckmäßige Einleit art des überhitzten Dampfes.

Die Einmauerung und die Heizungsanlagen Blasen sind gegen früher wesentlich verbessert worden. Wä anfangs die Blasen in ziemlich primitiver Weise eingem und sozusagen einfach wie ein Kochtopf über das offene gesetzt wurden, brachte man später ein Gewölbe so unte Blase an, daß die Flammen und Heizgase der Feuerung nic rekt den Boden der Blase trafen, sondern gezwungen wu unter diesem Gewölbe nach dem hinteren Teile des Blasenb zu gehen. Die Heizgase stiegen dann dort in die Höhe un strichen den Blasenboden von hinten nach vorne, um da einen höher gelegenen, rings um die Blase gehenden Heiz zu steigen, die Zarge auf diese Weise beheizend, und da den Rauchkanal zu fallen. Es kam nun aber dabei sehr of daß sich hinten an der Blase, dort wo die Heizgase aus Schutzgewölbe in die Höhe stiegen, eine Stichflamme bi sehr zum Nachteil der Blase, deren Lebensdauer dadurch trächtlich verkürzt wurde. Auch die Fettsäure litt dabei in örtlicher Überhitzung. Man ist daher fast überall auch dieser Einmauerungsart abgegangen und bringt jetzt fast gemein ein Gitter- oder ein Schlitzgewölbe unter der Blas Die Heizgase treten durch die Öffnungen oder Schlitze de wölbes in den Raum direkt unter dem Blasenboden, und es durch diese Einmauerungsart, wenn sachgemäß ausgeführt, nur eine sehr gleichmäßige Beheizung der Blase und d dieser enthaltenen Fettsäuren erzielt, sondern es werden die Blasen sehr geschont. Auch bei dieser Einmauerungsart die Heizgase noch einmal um die Blasenzarge herum und auch diese. Mittelst geeignet angebrachter Schieber ist es lich, die Heizung der Blase so zu leiten, daß einmal Bode Zarge geheizt werden und das andere Mal nur der Boden dann nötig ist, wenn der Stand der Fettsäuren so weit daß die Blasenwand nicht mehr in der Höhe des um die führenden oberen Heizkanales mit Fettsäure bedeckt ist.

Der aus dem Mauerwerk herausragende Teil des B Oberbodens oder Deckels muß sehr gut isoliert werden, die in der Blase aufsteigenden Fettsäuredämpfe nicht kühlt und kondensiert werden. Einige Konstrukteure die Blasen ganz ein, beinahe bis an den Hals. Es führt noch ein sog. toter, also nicht geheizter Gang um und den Oberteil des Blasendeckels. Es wird dadurch eine ders gute Isolierung der Blase gegen Wärmeverlust und eine nicht ganz zu verachtende Ersparnis an Heizmateri zielt. Die auf dem Blasen-Oberboden angebrachten St für Fettsäure-Einlauf, Vakuummeter, Thermometer, Lufthah veau-Anzeiger, Mannloch etc. gehen durch das obere werk hindurch. Auf eine richtige Einmauerung der Blase,

Dimensionierung der Heizkanäle und gute Regulierung des
es ist das größte Gewicht zu legen, denn hiervon hängt
nur der Heizmaterialverbrauch ab, sondern auch die gleich-
ge Erhitzung der Blase und des Destillationsgutes und so-
der mehr oder minder gute Verlauf der Destillation.

In dem Mauerwerk sind an geeigneten Stellen Schau-
Putz-Kanäle anzubringen. Erstere, welche mittelst mit
scheibe versehener Blechkapseln verschlossen sind, haben
Zweck, jederzeit den Blasenboden von möglichst vielen
ten aus leicht beobachten und kontrollieren zu können, da-
man sofort gewahr wird, wenn der Blasenboden einen
ung oder Riß bekommt. Dieses macht sich durch eine mei-
nur kleine, oft auch wieder verschwindende Flamme be-
bar. Solche Risse sind manchmal so haarfein, daß sie mit
em Auge an der erkalteten Blase oft nicht oder kaum noch
kennen und wiederzufinden sind. Man destilliert auch ge-
lich unbekümmert weiter, wenn es sich nur um eine kleine
me, also demnach nur um einen kleinen Riß handelt. Oft
n solche Blasen noch jahrelang in Betrieb bleiben, denn das
tum Fettsäure, welches durch den Riß sickert, ist häufig
ringfügig, daß es nicht in Betracht kommt. Selbstver-
lich sind solche Risse von Zeit zu Zeit zu kontrollieren da-
ob sie größer geworden sind. Manchmal brennen sie sich
wieder zu. Bei Verwendung einwandfreien Materials für
lase und bei gutem Guß sowie bei sachgemäßer Einmaue-
kommen solche Risse oder Sprünge nur selten vor. Die
anäle ermöglichen das Putzen der Heizgänge und das Ent-
n von Ruß und Flugasche aus ihnen. Man kann auch durch
n der Verschlußdeckel das Abkühlen der Blase nach be-
er Destillation beschleunigen.

s ist zweckmäßig, die Blase an der Zarge mit Trag-
zen zu versehen, mit denen sie auf einem Gerüst von
Een, T-Trägern etc. ruht. Blase und Einmauerung sind
fast ganz unabhängig voneinander. Man kann z. B. große
des Mauerwerks entfernen, falls das Gitter- oder Schlitz-
be oder die Heizkanäle und Züge reparaturbedürftig sind
anz oder teilweise erneuert werden müssen, ohne daß die
von ihrem Standpunkt entfernt werden muß. Anderer-
kann man die Blase, sei es, um einen neuen Unterboden
ringen oder eine vollständig neue Blase aufzustellen, glatt
em Mauerwerk herausheben, nachdem man lediglich das
e Mauerwerk über oder um den Deckel entfernt hat, und
nn leicht wieder einsetzen.

nige Apparatebau-Anstalten oder auch einige Destillateure
Blase und Dampfüberhitzer zusammen ein in der
daß der Überhitzer zuerst geheizt wird, sodaß dessen
e die Blase heizen. Hierdurch soll und wird eine Er-
s an Kohlen erzielt werden. Aber diese Einmauerungs-
den großen Nachteil, daß Heizung der Blase und Heizung
berhitzers nicht unabhängig voneinander sind. Es kann
orkommen, daß die Blasentemperatur nicht hoch genug ist,
ge des Überhitzers aber schon hoch genug oder gar
zu hoch ist. Dann ist man nicht in der Lage, die Blase
zu heizen oder rascher auf die gewünschte Temperatur
ngen, ohne Gefahr zu laufen, den Dampf zu stark zu über-
Andere Destillateure bauen Blase und Überhitzer so
aß beide unabhängig voneinander geheizt werden, daß
uch die Feuergase des Überhitzers, durch entsprechendes
der Kanal-Schieber oder Klappen, benutzt werden können,
lase mitzuheizen. Die Vorteile dieser Einmauerung sind
bzuleugnen, denn man kann dabei Heizmaterial ersparen.
ird die Einmauerung recht kompliziert, besonders durch
bringen zahlreicher Schieber, Klappen und verschiede-
eizkanäle. Denn einmal sollen Blase, Boden und Kanal
Zarge und Überhitzer getrennt geheizt werden, dann
nur die Blase oder nur Überhitzer, oder Blase (Boden und
mit Zuhilfenahme der Überhitzerfeuerungs-Abgase und
ich Blase (nur Boden) mit eigener Feuerung und mit
gasen des Überhitzers. Die Einmauerung wird, wie
gesagt, etwas kompliziert. Man bekommt so auch einen
Block Mauerwerk, der eine sehr große Hitzemenge auf-
t, sodaß die Blase nach beendeter Destillation nur sehr
soweit abkühlt, daß man eine frische Charge ein-
ann. Schließlich ist das Anbringen von Schaukanälen zum
lieren des Blasenbodens so gut wie ausgeschlossen. Nach
des Verfassers ist es am besten, Blase und Überhitzer
einander aufzustellen, sie aber so einzumauern, daß ihre
teme völlig unabhängig voneinander sind.

Hängt man dann die Blase, wie schon erwähnt auf
Gerüst von U-Eisen etc., so benötigt man nur ver-
mäßig wenig Mauerwerk, und man kann beliebig
viele Schau- und Putz-Kanäle anbringen. Stellt man mehrere
Blasen auf, so genügt gewöhnlich ein Überhitzer für alle Blasen.
Die Temperatur des überhitzten Dampfes kann man für jede
Destillierblase nach deren jeweiligem Bedürfnis genau regu-
lieren, indem man zur Erzielung der erforderlichen, gerade er-
wünschten Temperatur notfalls den überhitzten Dampf mit nicht
überhitztem, aber ebenfalls reduziertem Dampf in einem geeig-
neten, guten Dampfmischer mischt, in dem der überhitzte Dampf
auch tatsächlich mit dem nicht überhitzten gut gemischt wird.
In vielen sog. Dampfmischern findet bekanntlich keine wirkliche
Dampfmischung statt, die beiden Dampfarten streichen neben-
einander her, und das Thermometer kann deshalb auch nicht
richtig anzeigen. (Fortsetzung folgt.)

Aus dem Gesellenbuch der Köthener Seifensieder-Innung.

Von *Robert Schulze*, Köthen in Anhalt.

(Schluß.)

Im Junius steht die Sommersaat
Ganz unvergleichlich schön.
Wer da noch kein hübsch Mädchen hat,
Der muß jetzt darnach gehn.
Denn jetzo sind sie eben reif
Und wünschen, daß man sie ergreift.

16. 6. 1819. Heinrich Wende aus Görlitz.

Durch Tugend kann man glücklich werden.
Nur schwer ist ihre strenge Pflicht.
Es blühen Rosen hier auf Erden,
Nur ohne Dornen keine nicht.

14. 7. 1819. Carl Landgraf aus Ziesar.

Die Blumen fallen ab
Die Rosen wie die Nelken.
Doch Köthens Andenken soll
Mir zu keiner Zeit verwelken.

Ohne Datum, zwischen 23. u. 30. Juli 1819.
J. Linn von Rüdesheim im Rheingau.

Ist Gott für mich, so trete
Gleich alles wider mich.
So oft ich zu ihm bete,
Naht er mit Hilfe sich.

1. 9. 1819. Louis Ottmar von Braunschweig.

Zum Genuß und Arbeit
Ist heut Gelegenheit.
Wer weiß, wie du morgen bist.
Flüchtig ist die Zeit!

19. 5. 1820. Gottlieb Bochanek von Rosenberg aus Schlesien.

Wie die Sonne hell und rein,
Soll stets unser Wille sein.

Juni 1820. Julius Eduard Heffter aus Zittau in Sachsen, wo die schönen Mädchen wachsen.

Alle Morgen neue Sorgen.
Alle Tag ein ander Bett.
Ach, wenn ich doch des Meisters Tochter hät!

16. 6. 1820. Ludwig Denzer.

Das Licht verbrannt,
Der Tag vergeht.
Seife wird gebraucht,
So lang man lebt.

3.7.1820. Heinrich Rosenkranz aus Neustadt bei Stolpen in Sachsen.

Sensen schallen,
Ähren fallen
Unterm Sensenschall.
Auf den Mädchenhüten
Zittern blaue Blüten.
Freud' ist überall.

11. 6. 1820. Ludwig Runge aus Arendsee (Altmark).

Heute rot,
und zuletzt kommt der Tod.

12. 7. 1820. Gottlieb Brandt von Jüterbog in Neupreußen.

Schöne Mädchen und viel Geld
Sind das beste auf der Welt.

27. 5. 1821. Friedrich Wilhelm Luther von Seehausen aus der Altmark,
Friedrich Staude von Zeiz aus dem Herzogtum Sachsen.

Ich reise gern alleine!
Gott wird mein Begleiter seynd.

Heute hier und morgen dort
Und so gehts die ganze Woche fort.
5. 7. 1821. Joseph Koretzscheck von Freystadt in Österreich Schlesien zwischen Teschen und Pleß.

Das ein selig Pfand uns bliebe,
Wenn uns Kummer bleicht und Schmerz,
Goß der Geist der ewigen Liebe
Hoffnung in des Menschen Herz.
15. 8. 1821. Heinrich Rechenberger aus Marienberg in Sachsens Erzgebirge.

Alle Morgen neue Sorgen,
Alle Tage neue Plage,
Alle Nacht ein ander Bett.
Wer doch nur eines hätt!
8. 5. 1822. Ernst Weißpfloh aus Schwarzenberg in Sachsen.

Wir Seifensiedergesellen reisen
Zu Wasser und zu Land;
Doch ist niemand nicht imstand,
Der uns entbehren kann.
3. 6. 1822. Ludwig Justus von Auspitz (Mähren), Christoph Egold (Altenburg in Sachsen).

Ganze Taler und junge Weiber
Sind die besten Zeitvertreiber.
11. 6. 1822. Carl Otto aus Berlin.

Ein Mädchen las und fand geschrieben
Gott sprach: Du sollst deinen Nächsten lieben.
Da fiel ihr der Gedanke ein
Daß ein Seifensieder der Nächste sei.
14. 6. 1822. Friedr. Arndt aus Staßfurt.

Frisch, frei, wohlgemut
Wallet des Seifensieders Blut.
15. 6. 1822. Joh. Georg Siegle aus Stuttgart in Württemberg.

Es stehe dieses Hauß
In stetem Flor und Blüte
Und wir bedanken uns
Vor die erzeigte Güte.
16. 6. 1822. Anton Koch von Annaberg, August Arnold von Marienberg (aus dem sächs. Erzgebirge).
(Betrifft das Haus des Meisters Fitzau.)

Schöne Mädchen hat Gott geschaffen
Für Seifensieder und nicht für Pfaffen.
Drum ertöne hin und wieder
Edel sind die Seifensieder.
1. 7. 1822. B. Engelmann aus Görlitz, F. Brambach aus Frankenhausen.

Wer Apfel schüttelt und ißt sie nicht
Beim Mädchen sitzet und küßt sie nicht
Beim Wein sitzt und schenkt nicht ein,
Das muß kein Seifensieder sein.
19. 8. 1822. Friedrich Lichtenberger aus Dahme (Herzogtum Sachsen).

Menschen spannen die Segel
Und meinen ob ihre Handlung
Untrüglich war. Und ein Höherer
sitzt am Ruder und lächelt, spricht:
So soll es sein.
5. 10. 1822. Lebrecht Alter aus Wörlitz bei Dessau.

Ein Mädchen ist ein schönes Übel,
Ein sanftes angenehmes Joch.
Mir kommt sie vor wie eine Zwiebel.
Man weint dabei und ißt sie doch.
1. 5. 1823. Carl Lubkol aus Luckau in Neupreußen.

Ich lebe wie Adam und Eva auf der Weld
Denn diese hatten auch kein Geld.
24. 5. 1824. Heinrich Günther von Saalfeld.

Geldmacherei und Lotterie
Nach reichen Weibern freuen (freien)
Das mag ich nie
Wird manchen noch gereuen.
Mein Sprüchlein heißt:
Auf Gott vertrau, arbeite baas und leb genau!
So gehn die Wege des Schicksals.
3. 6. 1823. Johann Georg Boenitsch von Windsheim bei Ansbach im Rezoltkreis.

Mädchen lieben und sie nicht küssen dürfen
Heißt beim Brunnen stehn und dennoch dürsten müssen.
13. 6. 1823. Rudolph Winter aus Neiße in Schlesien.

Wohin wird mich mein Gott noch leiten
Da ich mein Glücke finden soll,
Wo wird er mir den Ort bereiten
Da ich noch künftig wandeln soll?
14. 6. 1823. Ferdinand Sack aus Rosenbach(berg?) in O schlesien.

Erd und Himmel wird vergehn,
Gottes Wort bleibt ewig stehn.
21. 7. 1824. Heinrich Stilling, Memel in Ostpreußen.

Am Abend ein Plätzchen im schwellenden Moos,
Ein Pfeifchen voll Knaster, ein Mädchen im Schoß,
Frohsinn im Herzen und Tugend im Sinn,
Dies, Freund, sei deiner Arbeit Gewinn.
5. 8. 1824. Friedrich Wilhelm Gerischer aus St. Annaber in Sachsen.

Im Regen, Schnee und kühlen Wind
In Hitz und auch in Frost
Marschier ich oft viel Tage lang
Und hab noch keine warme Kost.
11. 11. 1824. R. Hoffmann aus Liegnitz in Schlesien.

Die Freundschaft und die edle Liebe
Verschönen unser Dasein oft;
Doch der schöpft Wasser aus dem Siebe,
Der Freude stets von beiden hofft.
17. 10. 1825. Joh. Gottlob Zeisig v. Altenburg. Eduard Kobert v. Halle a. Saale.

Wenn das Reisen wär so süß,
Wie der schönen Mädchen Kuß.
Wollt ich reisen noch so sehr,
Wenn der Tag vier Wochen wär.
14. 11. 1825. Carl Pfeiderer aus Schorndorff im Württembergis

Es müssen doch die Reichen
Den Armen zweimal gleichen
Als Säugling und als Leichen.
21. 10. 1827. Carl Bartsch aus Frankenstein in Schlesie

Anbeten will ich, statt zu fragen
Preißt ihn, er schuf und er erhält.
Ich will ihn aufzusuchen wagen
In seiner wundervollen Welt;
Aus jedem seiner Werke leucht'
Ein Lichtstrahl in des Forschers Geist.
1. 4. 1828. Friedrich Barth aus Hohenstein im Schönburgis

Wer Äpfel schält und sie nicht ißt
Bei Mädchen sitzt und sie nicht küßt
Bei Weinfaß steht und schenkt nicht ein
Das kann kein Seifensieder sein.
13. 3. 1828. Hermann Sonntag aus Oschatz in Sa

Mein Vater war ein reicher Mann
Es fehlt ihm nur an Geld.
Drum hing er mir mein Bündel an
Und schickt mich in die Welt.
14. 7. 1828. Wilhelm Stein aus Nossen, Wilhelm Karsten aus Braunschweig.

Bebst du auf schwankendem Stege,
Kreuzen sich strauchelnde Wege,
Löscht im Dunkeln das Licht:
Glaube — dann irrest du nicht!
15. 10. 1828. Erdmann Kreyßig aus Landsberg in Oberschl

Mädchen, sei munter und heiter,
Finde bald einen Begleiter,
Der dir das Leben versüßt,
Der dir mit tändelndem Lachen
Die Erde zum Himmel wird machen
Und dir allen Kummer verküßt.
27. 8. 1829. H. Rose aus Schwerin in Mecklenburg.

Seife sieden, Lichte ziehn
Ist mein einziges Bemühn.
Bürger, Fürst und Potentaten
Können unser nicht entraten.
Brennt der Bauer auch den Kien,
Müssen wir doch Lichte ziehn.
Auch der Lampen Sparsamkeit
Verschafft uns keine müßge Zeit.
Drum erschallt es hin und wieder:
Nützlich sind die Seifensieder.
8. 9. 1829. Ernst Lehnhardt aus Festenberg in Schlesien

Fröhlich ruft man hin und wieder
Was schon weg ist, kommt nicht wieder.
Lustig sind die Seifensieder.
Vor dem 5. Mai 1830. Ludwig Kengold aus Heilbronn im

Die Erde wär kläglich
Der Gram unerträglich,
Das Leben zu schwer,
Wenn Hoffnung nicht wär!
'ir Seifensieder haben keinen Kummer.
'ir arbeiten im Winter und laufen im Summer.
1830. Friedrich Mook aus Landau a. Rhein.

Alle Meister sollen leben,
Die ein gutes Frühstück geben.
. 1830. Eduard Merle, Spremberg.

Ehret die Frauen, sie flechten und weben
Himmlische Rosen ins Erdenleben.
1831. F. A. Walther aus Sangerhausen i. Thüringen.

Duldsam und bescheiden
Geh ich meine Bahn.
Mehr soll kein Mensch leiden
Als er tragen kann.
1833. Carl Lerch aus Prenzlau.

Wer auf Gott vertraut
Und hat eine Braut,
Der kann bald Meister werden.
Wer sich verläßt
Auf Jesus Christ,
Dem muß der Himmel werden.
en 1838. Ferd. Kutter aus Augsburg in Baiern.

chschrift der Redaktion. Die vorstehend wiedergegebene des Altertumsforschers *Schulze* soll gewissermaßen eine abe der Seifens.-Ztg. für unsere Vereinigung der Seifen- und Parfümeure in ihrem Jubiläumsjahre bilden. War ein Mitglied eines Seifensiedergehilfen-Vereins, welches 2 Jahren zum ersten Male ein derartiges Gesellenbuch un- esern nahebrachte und das Interesse, das eine derartige ntlichung beanspruchen kann, betonte: unser allverehrter P. *Krebitz*, der Begründer und langjährige Leiter der igung.

ßer dem hier besprochenen Gesellenbuch, das übrigens jün- n Datums ist als das Münchner und sich außerdem über iel kürzeren Zeitraum erstreckt, existieren zweifellos noch derartige fach- und kulturhistorisch interessante Doku- So wurde uns kürzlich eine Bearbeitung des Gesellen- von Schwabach, der Heimat *Fritz Ribot's* angeboten. verbietet es aber der knappe Raum des Blattes, der in Linie den Aufgaben der Gegenwart gewidmet sein muß, eren Erinnerungen aus diesen alten Zeiten bringen zu Wenn auch nicht wenige heute auf die Epoche der rein rksmäßigen Siederei herabsehen mögen, diese alten Zeiten doch ihr Schönes. Man lese darüber nur in *Fritz Ribot's* en „Erinnerungen" (Seifens.-Ztg. 1910, Nr. 2—10) nach!

Literaturbericht

H fschildt-Drechsler, **Der junge Drogist.** Lehrbuch für gis n-Fachschulen, den Selbstunterricht und die Vorbereitung D gistengehilfen- und Giftprüfung. Vierte Auflage, voll- umgearbeitet und auf den Lehrgang A des D. D. V. für gis n-Fachschulen eingestellt von *Georg Schneider*, nebst andelskunde von *Bruno Walter*. 411 Seiten mit 65 Text- gen. Preis gebunden RM 13,20. Berlin 1926. Verlag von pringer.

W n ein Buch, wie das vorliegende, in vierter Auflage er- so ist eigentlich jedes Wort der Empfehlung überflüssig; n Beweis, daß ein Bedürfnis für ein solches vorliegt und es Buch seinen Zweck voll und ganz erfüllt. Das kann d Rezensent vollauf bestätigen.

De angehende Jungdrogist findet darin alles, um sich auf eruf gründlich vorzubereiten, und zwar in einem schönen Stil, der die Lektüre zum Genuß macht und Langeweile tkommen läßt. Da auch alle einschlägigen gesetzlichen ungen ausführlich und nach dem neuesten Stand be- sind, so ist das Buch auch für denjenigen älteren Dro- hr wertvoll, der sein Fach in technischer Hinsicht schon rt.

W n auch in erster Linie für den Drogisten geschrieben, man aber auch dem chemisch-technischen Fabrikanten ich mit gutem Gewissen empfehlen, er findet viele ein- Sachen für seinen Beruf, die ihm nur von Nutzen sein

Die Ausstattung des Werkes ist ganz „Springer", mit ande- en erstklassig. *W. Münder.*

Chemische Mitteilungen

Analyse des Candelillawachses.

Die olgende Methode zum chemischen Studium der vegetabi- en Wachse, insbesondere des Candelillawachses, ist von *Ley* (J. Pharm. Chim.) beschrieben worden.

Zu 10 g des Wachses gibt man 25 cm³ einer 4,55%igen Ätzkalilösung und 50 cm³ Benzol und läßt die Mischung 15 Minuten am Rückflußkühler kochen. Die klare Flüssigkeit wird durch Dekantieren von dem braunen, viskosen Rückstand getrennt, wonach man 2 g pulverförmiges Aluminiumchlorid, in Alkohol gelöst, und nach 30 Minuten langem Sieden 50 cm³ heißes Wasser zugibt, worauf man das Erhitzen langsam fortsetzt bis zur Trennung in zwei Schichten. Die untere Schicht wird abgezogen, zu einer kochenden Lösung von 10 g Kupfersulfat zugegeben und bis zum Sieden erhitzt. Es findet Bildung von Kupferchlorür statt neben Ausfällung organischer Kupfersalze; diese werden durch Filtrieren getrennt, mit kaltem Wasser gewaschen und schließlich über Schwefelsäure getrocknet. Beim Erhitzen dieser Salze mit Benzol werden die Salze der ungesättigten organischen Säuren gelöst.

Zu der abgetrennten Benzollösung gibt man 20—30 cm³ rauchende Salzsäure, worauf sich nach genügend langem Sieden Kupferchlorür abscheidet, darauf wird die Benzollösung der ungesättigten Säuren gewaschen und das Benzol verdampft.

Die Kupfersalze der gesättigten organischen Säuren werden zersetzt, indem man sie mit Salzsäure und Benzol erhitzt; die in Freiheit gesetzten gesättigten Säuren lösen sich im Benzol und werden auf diese Weise abgetrennt.

Die Benzolschicht wird vorsichtig abgedampft, nachdem sie zuvor mindestens 24 Stunden auf 110° erhitzt worden war. Der Rückstand wird in 100 cm³ kochendem Amylalkohol aufgenommen, 100 cm³ rauchende Salzsäure werden zugegeben und die Mischung während einiger Minuten aufgekocht, worauf man sie erkalten läßt. Der feste Kuchen der Kohlenwasserstoffe oberhalb der kristallinischen Masse höherer Alkohole, welcher sich aus dem Gemisch ausscheidet, wird zurückgehalten, gewaschen und wieder in Amylalkohol gelöst, darauf werden einige Kubikzentimeter 95%iger Äthylalkohol zugegeben und nach dem Aufkochen einige Tropfen Wasser. Die obenauf schwimmende amylalkoholische Lösung wird von der unteren wäßrig-alkoholischen Schicht (welche den ganzen schwarzen Anteil in Lösung zurückhält) abgetrennt, worauf man nach dem Abdampfen die weißen Kohlenwasserstoffe erhält.

Zu der Menge der höheren Alkohole gibt man in einer Porzellanschale eine große Menge heißes Wasser und kocht die Mischung längere Zeit auf dem Wasserbad. Der Amylalkohol verdampft dabei und hinterläßt ein Gemisch von Säure-Alkohol und höheren Alkoholen, die teilweise durch die Salzsäure esterifiziert sind. Nach dem Abkühlen wird das saure Wasser abgegossen, 25 cm³ siedendes Benzol und 25 cm³ einer siedenden alkoholischen Kalilauge zugegeben. Nach längerem Kochen fügt man 50 cm³ heißes Wasser zu und setzt das Erhitzen bis zur Trennung in zwei Schichten fort. Die wäßrig-alkoholische untere Schicht bleibt trüb und gibt bei der Abkühlung einen Niederschlag, der nach dem Ansäuern und nach der Lösung in Äther nach dem Verdampfen des Äthers eine braune, harte, ziemlich fette Substanz hinterläßt, die bei 74° schmilzt und eine N.-Z. von 164,3 aufweist.

Die benzolische Schicht hinterläßt nach dem Abdampfen die höheren Alkohole, verunreinigt durch Kalisalze der Säure-Alkohole, für welche Chloroform das beste Lösungsmittel ist. Eine noch vollständigere Trennung kann erzielt werden durch längeres Kochen mit Essigsäure-Anhydrid; bei dem darauf folgenden Trocknen erhält man eine zum Teil flüssige Masse, die die Essigsäure-Ester der höheren Alkohole enthält, und einen festen Teil, der aus den mehr oder weniger esterifizierten Kalisalzen der sauren Alkohole besteht.

Der braune viskose Rückstand der ersten Aufkochung mit Ätzkali ist in der Essigsäure gelöst und kristallisiert während des Kochens; man fügt einige Tropfen rauchende Salzsäure sowie ein wenig Benzol hinzu und fährt mit dem Kochen fort. Das kochende Wasser bewirkt die Trennung von dem Benzol, nach dem Verdampfen des letzteren verbleibt ein wachsartiger Rückstand mit einem Schmelzpunkt von 71° und einer N.-Z. von 102,8, welcher positive Harzreaktion mit dem *Halphen*'schen Reagens zeigt. Die wässerige Schicht enthält Eisen, Magnesium und eine schleimige Masse.

Ein Handelsmuster hatte folgende Eigenschaften.

Spez. Gew. bei 15°	0,991
Schmelzpunkt	71°
Säurezahl	19,4
Verseifungszahl	53,5
Jodzahl	12,9
Bei 100° flüchtige Anteile	0,52%
Asche	0,7%

Für 100 g Wachs, frei von mineralischen Bestandteilen, erhielt man folgende Zahlen:

Kohlenwasserstoffe	54,2 g
Schmelzpunkt 66°	
Jodzahl 6,2	
Höhere Alkohole und Säuren	41,0 g
Gesättigte Säuren	4,2 g
Schmelzpunkt 69°.	

(Les matierès grasses).

Kleine Zeitung

Seifenplattenschneidemaschine mit selbsttätiger Stückenausbreitevorrichtung. (D. R. P. 428 096 v. 28. II. 1925. *C. E. Rost & Co.* in Dresden.) Selbsttätige Stückenausbreitevorrichtungen an Seifenplattenschneidemaschinen sind bekannt, doch haften diesen Einrichtungen Mängel an, indem entweder die Leistungsfähigkeit zu gering ist, sodaß dieselben nicht wesentlich rascher arbeiten, als es ohne mechanische Einrichtungen mit der Hand geschieht, oder die Wirkungsweise ist so unzuverlässig, daß Vorteile nicht zu erzielen sind. Diese Nachteile werden durch die vorliegende Erfindung behoben.

Patent-Anspruch: Seifenplattenschneidemaschine mit selbsttätiger Stückenausbreitevorrichtung, dadurch gekennzeichnet, daß der Tisch, auf dem die Seifenstücke ruhen, eine nachgiebige Oberfläche besitzt, bei deren Auseinandergehen die Seifenstücke in einzelne Reihen aufgelöst werden. (Sechs Zeichnungen bei der Patentschrift.)

*

Herstellung von Seifenblättern. (D. R. P. 428 095 v. 1. VIII. 1925. *Josef Müller* in Konstanz.) Zur Herstellung von Seifenblättern wurde bisher als Unterlage Papier oder Gewebe verwendet. Die Seifenblätter werden hergestellt, indem man das Papier bzw. die Gewebe in eine Seifenlösung eintaucht oder letztere auf die Unterlage aufspritzt und trocknen läßt.

Die mit vorstehend genannten Unterlagen hergestellten Seifenblätter haben jedoch den Nachteil, daß sich die Unterlagen beim Verbrauch, d. h. beim Waschen, nicht auflösen. Die verbleibende Unterlage knüllt sich beim Waschen zusammen, d. h. sie bildet Kügelchen, welche geeignet sind, die Toilettenanlagen zu verstopfen, was zu großen Unannehmlichkeiten führen kann.

Es hat sich nun ergeben, daß sich Seifenblätter auf die oben beschriebene Weise herstellen lassen, welche den angeführten Nachteil nicht haben, indem man als Unterlage eine dünne, trockene, tafelförmige Mehlteigmasse, sog. Oblaten, verwendet. Mit diesem Material hergestellte Seifenblätter zerfließen beim Waschen vollständig und hinterlassen keinen Rest.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Seifenblättern, dadurch gekennzeichnet, daß als Unterlage eine dünne, trockene Mehlteigmasse, sog. Oblaten, verwendet werden.

*

Giftigkeit von Zinkstearat. Magnesiumstearat ist zweifellos ungiftig, da alle Magnesiumsalze irgendwelche toxische Eigenschaften nicht zeigen, und die Stearinsäure an sich physiologisch indifferent ist. Vor kurzem wurde in „La Parfumerie moderne" über Todesfälle von 5 Kindern in Amerika durch Zinkstearatpuder berichtet. Da der Verbrauch an Zinkstearatpudern in Frankreich ganz beträchtlich ist, hat diese Nachricht sehr überrascht. Zweifellos dürfte es sich in diesem Falle um stark mit Blei oder Arsen verunreinigtes Zinkstearat gehandelt haben, da Blei und Arsen als Fettsäureester leicht resorbierbar sind.[1]) In Deutschland ist ja die Verwendung von Zinkstearat zu Pudern durch das Farbengesetz vom 5. Juli 1887 verboten. *Bachem* berichtet in *Truttwin's* Handbuch der kosmetischen Chemie über einen Fall von Zinkvergiftung nach äußerlichem Gebrauche eines Zinkoxyd enthaltenden Puders. Es traten Erbrechen, Schwindel, Fieber neben einem ausgedehnten Hautekzem auf. Da man annehmen darf, daß die Resorptionsverhältnisse beim Zinkoxyd weit ungünstiger liegen als beim Zinkstearat, muß man immerhin, zumal bei kleinen Kindern, die metallischen Vergiftungen gegenüber überempfindlich sind, bei der Verwendung von zinkstearathaltigen Pudern zumindestens vorsichtig sein. Wenn natürlich durch einen unglücklichen Zufall bei der Verwendung Zinkstearat in Kinderspeisen gelangt, dann liegt die Gefahr der Zinkvergiftung auf der Hand. In dieser Hinsicht sind wiederholt Kindervergiftungen beobachtet worden, die durch stark zinkoxydhaltige Gummisauger hervorgerufen wurden.

(Dr. *F.* in Pharm. Ztg., Berlin.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

413. Ich bitte um eine Vorschrift zur Bereitung einer klarlöslichen Kresolseifenlösung nach Art von Lysol aus Kresolen und einem billigen Fett oder gespaltenen Fett. B. Dr. in M.

414. Wie werden Desinfektionsmittel nach Art des Creolins, aus Teerdestillaten und Harzseifen hergestellt? L. A. in M.

415. Ist es ratsam, eine flüssige Benzinseife, die schwach alkalisch reagiert, in verzinkten Kannen zu transportieren? Sind Weißblechkannen besser geeignet, ev. welche Gefäße haben sich dafür bewährt?

416. Aus was besteht das Ago-Klebstoffverfahren? R. R. in K.

417. Mit welcher einfachen Einrichtung lassen sich am halbrunde Seifennudeln mit 4—5 mm Breite in täglichen M von 500 kg herstellen? R. D. in

418. Wie stellt man gute Dochtbeizen her? Praktisch erp Vorschriften werden entsprechend honoriert. L. & C. in

419. Für Klebemittel wird als Zusatz Invertzuckerlösun stelle gewöhnlicher Zuckerlösung empfohlen. Besteht wesentlicher Unterschied zwischen diesen beiden Zucke hinsichtlich der Haltbarkeit? Wie wird Invertzuckerlösung gestellt? H. & A. in

420. Wie filtriert man am praktischten, um Verdunstung luste zu vermeiden, Eau de Cologne aus Glasballons ab, un geht das Abfüllen in die Verkaufsfläschchen ohne Abfüllmas am zweckmäßigsten vor sich? L. R. in

421. Wie wird eine weiße flüssige Paste, für Leinens geeignet, hergestellt? J. S. in

422. Was versteht man unter Wasser von 120⁰ deu Härte? W. H. in

423. Was ist unter Brunnenwasser von 10⁰ temporäre 2⁰ permanenter Härte zu verstehen? W. H. i

424. Wir bitten um Angabe der Zusammensetzung allerbesten Gewehröles, das für rauchloses Pulver geeign W. in

Antworten.

368. Nach meinen Erfahrungen in der Errichtung von S fabriken eignen sich für den Fußbodenbelag eines tenpulverraumes am besten Eisenklinker, mit engen in Zement verlegt. Die Unterlage der Eisenklinker richte nach der Beschaffenheit des Untergrundes. *Ernst*, Lichterfe

371. Für den Leinsaathandel an der Hambu Börse gilt in der Hauptsache der Londoner Kontrakt Hamburger Verkäufe werden jederzeit den Einblick in solchen gestatten. Für lose ankommende Ware wird Vergütung von 3 sh per englische Tonne von 1016 k leistet, falls die lose Saatmenge 5% der gelieferten Partie steigt. Diese Vergütung ist als Entschädigung für die fehl Säcke gedacht. Die Verunreinigungen der Saat w gemäß dem Kontrakt durch Londoner Analyse festgestellt Verunreinigungen über 4% werden prozentualiter au Fakturenwert vergütet. Die Verrechnung findet eventuel und contra statt. Betreffs Schiffsabladung und ladung zur Weiterbeförderung auf dem Landweg gi keine besonderen Vorschriften. In der Regel kommen Punkte nicht in Frage, da „cif Hamburg" gehandelt wird. die allgemeinen Vorschriften für eine Weiterverladung erku man sich am besten bei einer angesehenen Speditionsfirma.

F. G. in

387. Wegen Herstellung von Schwimmseife nach F Ivory Soap können sich Interessenten mit uns in Verbi setzen.

Chemisches Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Charlottenbur Spreestr. 25.

389. Sansa wird in den Mittelmeerländern am beste billigsten mit Schwefelkohlenstoff extrahiert, weil man von Sizilien zu günstigen Bedingungen bekommt. Das extra Öl heißt „Sulfuröl" und wird für viele Zwecke dem mit a Lösemitteln gewonnenen Olivenöl vorgezogen. Bei Sesam Baumwollsaat empfiehlt es sich, zuerst vorzupresse den Rückstand dann zu extrahieren. Sollen die erhaltene zu Speisezwecken verwendet werden, dann ist Benzin als mittel vorzuziehen, das ebensogut für die Extraktion der zu gebrauchen ist, falls das extrahierte Olivenöl nicht fü Export bestimmt ist, sondern im Lande zur Seifenfabri dienen soll. Bei der in Frage kommenden kleinen Leistur 10 t in 24 Stdn. lassen sich alle drei Materialien in ei derselben Apparatur gut verarbeiten, während für große stungen besondere Apparate zur Sansa-Extraktion gebaut den. Komplette Anlagen hierfür liefert die Maschinenfab Ehrhardt A.-G., Wolfenbüttel. Ing. *N. Eichberger*, T

— Für den Großbetrieb werden die einzelnen Teile d traktionsanlage stets aus Schmiedeeisen ausgeführt, da sich Material mit Rücksicht auf Preis, Sicherheit und Dauerha am besten bewährt. Für die Ölgewinnung aus Rohstoffe weder naß noch pulverförmig sind, kommen, wenn man misch arbeiten und vollkommen entfetten will und überdie besonderen Wert auf die Qualität der erzeugten Produkt Extraktionsbatterien mit systematischer Anreicherung bezw laugung in Frage (siehe Seifens.-Ztg. 1922, Nr. 25—26, Nr. 18—22). Mit bisher unerreichten Vorteilen arbeiten d traktionsanlagen nach den D. R. P. Nr. 386 036 und 383 4 Gewinnung von Ölen aus Saaten, Trestern, Preßkuchen Wenden Sie sich an die Firma A. Borsig G. m. b. H., Ab Berlin-Tegel, welche das alleinige Ausführungsrecht für di Anlagen besitzt. Ing.-Chemiker *Siegfried Zie*

402. Um Zelluloid auf Holz zu kitten, mu le teres erst präpariert werden. Dazu wird das Bindemittel w

---

[1]) „Gefahren gewisser kosmetischer Puder". (Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 9, S. 156).

s dreimal dünn aufgestrichen und trocknen gelassen. Das Bindettel wird wie folgt hergestellt: Man mazeriert 200 g Schellack t 1 Liter Aceton während 22 Tage bei einer Temperatur von va 30° C und schüttelt in dieser Zeit 6—7 mal um. Mit 1 T. eses Auszuges löst man 5 T. trockenes Zelluloid oder -Abfälle. ch Präparierung des Holzes werden Holz und Zelluloid dünn strichen und fest aufeinander gedrückt. Feuergefährlichkeit beaten! *K. M.*

403. Rationell im Sinne der Fragestellung wäre die erwendung gehärteten Leinöles zur Fabrikaon von Toiletteseifen dann, wenn das Endprodukt rch den Ersatz in seinen Eigenschaften nicht ungünstig beeinßt wird und die Verwendung von gehärtetem Fett sich billiger llt als das Fett, das ersetzt werden soll. Sicherlich läßt sich i gehärtetes Leinöl zu IIa Toiletteseifen bis zu etwa 30—40% Fettansatz ohne Nachteil für das Endprodukt verarbeiten, nn im übrigen die besonderen Eigenschaften der Hartfette ücksichtigt werden. Da die Arbeitsweise dadurch keine Verrung oder sonst eine die Kosten erhöhende Änderung errt, kann die Frage mit ja beantwortet werden, wenn der standspreis für das Hartfett entsprechend billiger sich stellt der zu ersetzende Talg. Siehe auch Antwort 385 in Nr. 20 J. *M. B.*

404. Es ist kaum anzunehmen, daß der feine Satz, der beim Aufkochen von Wäsche mit Ihrer Silrseife bildet, von der Mehlfüllung herrührt, da die gee Menge, die sich davon in der Waschflotte findet, bei länem Kochprozeß und bei Gegenwart von Alkali sogar löslich d. Vermutlich geht die Reklamation von solchen Verbrauchern , die zur Wäsche recht hartes Wasser zur Verfügung haben, n der Niederschlag ist wahrscheinlich ein Umsetzungsprodukt schen Härtebildnern einerseits und der Seife bezw. der Pottse aus der Füllung andererseits. Es bestünde dann aus Kalkeе oder kohlensaurem Kalk bezw. aus beiden. *Br.*

405. Die im Handel befindlichen festen Kali-Kernfen sind wohl nur in den seltensten Fällen auf abgesetztem g hergestellte Seifen. Wenn sie aber nach dieser Methode estellt werden, kommt als am besten wirkender Elektrolyt umacetat (essigsaures Kalium) in Betracht. Die dunkle Unterae läßt sich entfärben und durch Eindampfen das wirksame z wieder gewinnen und verwenden. Trotzdem dürfte aber an Kostspieligkeit dieses Körpers die Fabrikation nach dieser se scheitern. Man stellt daher die festen Kaliseifen wohl st auf kaltem oder halbwarmem Weg her und bedient sich , um ihre geringere Festigkeit zu paralysieren, recht stearinner Fette wie Talg, Preßtalg mit einem Zusatz von Palm- oder Kokosöl. Zur Verseifung kommt 39—40°ige Kalie in Frage. *D. J.*

406. Das Krebitz-Verfahren bietet zweifellos verdene Vorteile. Vor allem liefert es tadellose und haltbare seifen und eine hohe Glyzerinausbeute. Es kommt darauf an, he Fette und Öle zur Verfügung stehen und welche Sorten en gesotten werden sollen. Darüber sowie über Rentabilität, ichtung u. a. kann Ihnen wohl der Erfinder des Verfahrens P. Krebitz, München 50, die besten Auskünfte geben. *Th. M.*

407. Wenn Ihre aus Stearin, Wachs, Seife und Borax hergestee Glanzcreme für Wäsche in den Blechdosen Rost anzt und nachträglich kristallisiert, so sollte man auch itlich die Herstellungsweise kennen, um einen wirklichen zur Abhilfe geben zu können. Aller Wahrscheinlichkeit nach elt es sich um ein verseiftes Produkt. Wenn nun dieses s Alkali enthält, was Sie ja durch Prüfung mit Phenolphtaleicht feststellen können, so wird das Blech der Dosen sehr von dem alkalischen Produkt angegriffen, rostet, und bei rem Aufbewahren wird schließlich die Dose auch noch löchert. Pergamentpapier ist kein ausreichender Schutz für Blech, es wird von dem freien Alkali auf die Dauer auch ort, wird wohl auch selten so gut angebracht sein, daß etwas von dem Produkt zwischen Papier und Blechwand gen könnte. Der beste Rostschutz für derartige Dosen ist ntsprechender Lack, wie man ihn auch für die Dosen für verSchuhcreme und Bohnermasse etc. benutzt. Lieferanten solDosen finden Sie stets im Anzeigenteil der Seifens.-Ztg. die Glanzcreme nachträglich kristallisiert, so kann bei der gebenen Zusammensetzung nur eine unrichtige Arbeitsweise, ungenügende Verseifung, die Schuld haben, oder das Verhält Ihrem Ansatz ist falsch. Wenn Sie eine in jeder Hinsicht digende Antwort haben wollen, so müssen Sie präzise Anmachen, denn die Herstellung von Glanzcreme ist kein mnis, das ängstlich gehütet werden muß. Eine Analyse Produktes würde z. B. jedem Fachmann genauen Aufschluß dessen quantitative Zusammensetzung geben, falls er Ine dafür hätte. *M.*

— Wenn Ihre Glanzcreme gleich nach dem Festwerden llisiert, so kann die Ursache in dem überwiegenden Gehalt nem stark kristallisierenden Körper liegen; solche starke Krisation zeigen manche Stearine. Sollte Borax der wesentliche ndteil sein, so könnte auch dieser die Erscheinung verur, da er beim Übergang vom Schmelzzustand in den festen asartigen Kristallen erstarrt. Es ist also nicht anzunehmen, daß der Borax in Lösung der warmen Schmelze zugegeben wird, da in diesem Falle das Stearin durch ihn verseift würde, wodurch sowohl die Kristallisation des Stearins wie die des Boraxes nicht mehr zur Geltung kommen würden. Im anderen Falle wäre eine Änderung des Verhältnisses bezw. ein Kaltrühren der Schmelze nötig. Das Rosten in der Dose rührt vermutlich von einem zu frühen Deckeln derselben her. Die Dosen sollen erst geschlossen werden, wenn sie vollkommen erkaltet sind, sodaß keine Entwicklung von Wasserdämpfen, die sich kondensieren und der Grund des Rostens sind, mehr zu befürchten ist. *Ks.*

408. Die Herstellung einer Leimseife, deren Fettansatz aus 35% Kokosöl und 65% anderen Fetten wie Talg, Schmalz, Knochenfett etc. besteht, wird grundsätzlich wie bei einer kaltgerührten Seife vorgenommen, nur muß infolge des höheren Schmelzpunktes des Fettansatzes auch die Verseifung bei einer höheren Temperatur vorgenommen werden, etwa bei 40—45° C. 100 kg des erwähnten Ansatzes werden mit 58 kg Natronlauge von 36° Bé verseift, bis Verband eingetreten ist, worauf man als Füllung 20—30 kg Pottaschelösung von 25° Bé einrührt und bis zum Eintreten der Selbsterhitzung bedeckt stehen läßt. *A. L.*

410. Gehärtetes Leinöl, das in Form des Linoliths schon ein ganz hartes Fett darstellt, es hat ca. 45° C Schmelzpunkt, würde die Seife, wenn es wie Talg in überwiegender Menge im Ansatz verwendet würde, nicht nur hart und spröde machen, sondern auch die Löslichkeit in Wasser stark herabsetzen. Natronseifen aus gehärteten Fetten sind noch schwerer in Wasser löslich als Talgseifen und um so schwerer, je höher der Schmelzpunkt bezw. je niedriger die Jodzahl ist. Da mit der Löslichkeit in Wasser das Schaumvermögen zusammenhängt, ist dieses bei Seifen aus Hartfetten nur gering. Aus diesen Gründen geht man mit Hartfett bis zu einem Gehalt von höchstens 40% im Fettansatz und erhöht die Schaumfähigkeit durch Mitverwendung eines entsprechenden Prozentsatzes Leimfett und weicherer Fette oder Öle. Auch ein Zusatz von Harz ist, wenn die herzustellende Seife dies erlaubt, zur Erhöhung des Schaumvermögens zu empfehlen. *D. J.*

411. Ihre auf halbwarmem Wege hergestellte Haushaltseife aus 340 kg Palmkernöl und 160 kg Talg, die nach dem Erkalten grau und schmierig erscheint, zeigt diese Fehler jedenfalls nicht von der geringen Füllung mit Pottasche- und Salzlösung. Viel wahrscheinlicher ist, daß beim Erwärmen des Guten zuviel getan wurde, wodurch eine Trennung der Lauge vom Fett, also eine unvollkommene Verseifung stattgefunden hat. Halten Sie die Temperatur niedriger und wenn Sie nach der Zugabe der Lauge bis zum Auflegen rühren und dann die Füllungen, zuerst Pottasche, dann die Salzlösung zufügen, decken Sie den Kessel recht warm ab und lassen ihn 2—3 Stunden ruhig stehen. Während dieser Zeit tritt die Verseifung unter starker Temperaturerhöhung, bis 90° C, ein, und der Leim liegt als transparent aussehende Masse im Kessel, die jetzt geformt werden kann. *Bz.*

412. Will man die Härte, also die Gesamthärte, vorübergehende und bleibende Härte eines Wassers feststellen, so kann dies durch Titration mit einer Seifenlösung von bestimmtem Gehalt bis zur bleibenden Schaumbildung geschehen. Genauer und sicherer arbeitet man aber nach Wartha-Pfeifer in folgender Weise: 200 cm³ des zu prüfenden Wassers werden mit Salzsäure schwach angesäuert, worauf man bis auf ca. 50 cm³ eindampft, die in einen 100-cm³-Kolben gespült und genau mit Natronlauge, bei Gegenwart von Methylorange als Indikator, neutralisiert werden. Man setzt dann 20 cm³ einer Mischung halb und halb von n/5 Ätznatron- und n/5 Sodalösung zu, läßt nach dem Aufkochen abkühlen und füllt mit destilliertem Wasser bis zur 100-cm³-Marke auf, filtiert und bestimmt in 50 cm³ des Filtrates durch Titration mit n/5 Salzsäure (Indikator Methylorange) das nicht verbrauchte Alkali. Die Zahl der verbrauchten n/5 cm³ Salzsäure mit 2 multipliziert und von 20 abgezogen gibt die Differenz a, welche das zur Fällung der Erdalkalien in 200 cm³ Wasser notwendige Alkali anzeigt. Die Gesamthärte in deutschen Graden ist also a . 2,8. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über das Pressen der Seife.

In diesem Artikel des Herrn *E. Jaeschke* in Nr. 20 d. J. ist auf S. 346 linke Spalte in der 18ten Zeile von unten statt „Seifenschleifers" richtig „Scherenschleifers" zu lesen. *Red.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder

23. Jahrgang Augsburg 2. Juni 1926. Nr.

Über die Holzbeizen.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Eing. 16. XII. 1925.)

Nach vollendeter Oberflächenbehandlung von Hölzern pflegt man bekanntlich die aus edleren oder schön naturgemaserten Holzarten angefertigten Gegenstände nicht mit Deckfarben anzustreichen, sondern sie werden entweder nur poliert oder mit durchsichtig wirkenden Farbmitteln, sog. Holzbeizen gefärbt. Durch diese Farbengebung wird die charakteristische Formation des Holzes nicht verdeckt, sondern vielmehr hervorgehoben. Oft beabsichtigt man mittels der Beizen eine etwaige ungleiche Naturfärbung des Holzes auszugleichen, oder den jungen, hellen Hölzern eine dunklere Altersfärbung zu verleihen, teurere Holzarten aus minderwertigeren vorzutäuschen, oder dem Holz eine Modefarbe zu geben.

Damit die Holzbeizen ihren Zweck richtig erfüllen, müssen sie bestimmten Forderungen entsprechen. Da diese eine wichtige Grundlage bei der Bereitung und bei dem Arbeiten mit den Beizen bilden, und da seitens der Verbraucher oft übertriebene Anforderungen gestellt oder ihnen Fehler angedichtet werden, die anderswo zu suchen sind, so sollen hier die erforderlichen Eigenschaften und das Verhalten der Holzbeizen besprochen werden.

1. Gute Licht- und Luftechtheit, sowie verhältnismäßige Wasser- und Spiritusbeständigkeit werden durch Anwendung von Beizstoffen mit gleichen Eigenschaften oder durch Umwandlung der Beizungen in derartige Verbindungen erfüllt. Als Wasserfestigkeit genügt es, wenn auf der völlig trockenen und entwickelten Beizung beim Bespritzen mit Wasser keine Flecke entstehen, oder wenn dieselbe beim feuchten Abwischen nicht abfärbt. Unter Spritechtheit versteht man die Undurchlässigkeit der Beizung für Spiritus während der Nachbehandlung mit spiritushaltigen Glanzmitteln. Sehr erleichtert wird das Einhalten der genannten drei Echtheiten durch eine schonende Aufbewahrung und Behandlung der gebeizten Gegenstände durch schützende Überzüge.

2. Tiefes Eindringen in die Holzoberschicht. Insoweit daran die Beizflüssigkeiten teilnehmen, hängt das Eindringen von der schwachen Konzentration der Beizflüssigkeit und vom Freisein dieser von Bodensätzen und Verunreinigungen ab. Leichte Einziehbarkeit des Lösungsmittels und leicht holzätzende Eigenschaft der Beize sind ebenfalls erforderlich. Von größerem Einfluß ist die Beschaffenheit des zu beizenden Holzes. Je dichter oder härter es ist, umso schwerer, langsamer und weniger tief zieht die Beize ein, je feiner seine Fasern verlaufen, umso gleichmäßiger fällt die Färbung aus. Der Ausgleich zwischen hartem und weichem, weitporigem, schwammigem Holz wird teils durch dementsprechende Zusammensetzung und Konzentration der Beize, teils durch richtige Vorbehandlung der Grundfläche geschaffen.

3. Keine Verschleierung oder Verschmierung der Holzstruktur und keine Fleckenbildung. Der erste Nachteil kann durch Anwendung von in zu starker Konzentration deckend wirkender Beizstoffe eintreten, der zweite bei unreinen Beizflüssigkeiten und ebensolcher Grundfläche. Auch unzweckmäßige oder die Beizen schädlich beeinflussende Gerätschaften, sowie Doppelbeizen, wenn auf die noch feuchte Vorbeizung schon die Nachbeizung kommt, können obige Übelstände verursachen.

4. Lieferung der gedachten Farbtöne. Von den Holzbeizen wird entweder Naturholzfarbton bezw. antiker Ton oder unnatürlicher, moderner Farbton gefordert. Infolge individueller Farbtonvorstellungen oder -Empfindungen und der Unmöglichkeit geeigneter Bezeichnungen hierfür kann der Farbton so verschieden und mannigfach beeinflußt sein, daß eine genaue Lieferung der gewünschten Nuancen auf Schwierigkeiten stößt und noch am ehesten nach eingesandtem Muster unter Vorlage des zu beizenden Holzes möglich ist.

Die als natürliche Holzfärbungen aufgefaßten Farbtöne mit ihren zahlreichen Variationen sind z. B. folgende. Eichenholzfarben bezw. Eichenalterstöne von hellem gelbbraungrau, grau bis dunkelgraubraun oder rotbraun. Nußholzfarbe: entweder zwischen rötlich- und graubraun oder sattes, lebhaftes dunkelrötlichbraun oder auch helles, mittleres oder dunkles rötlichbraun bezw. gelbbraun. Von Mahagoni pflegt man zu unterscheiden: ein helles gelblichbraun als Jungmahagoni, ein sattes gr stichiges Rot oder braunstichiges Bordeaux als Altmahag ein lebhaftes Bordeaux als amerikanisches Mahagoni, ein du les Bordeaux als Palisandermahagoni. Von weiteren Holzfarb ein deutlich violettstichiges Bordeaux als Palisander, ein sa Goldgelb als Satin- oder Zitronenholz, ein bräunliches als Olivenholz und ein Rosa- bis Dunkelrot als Rosenh beizfarbe.

Die nicht naturholzähnlichen, phantastischen Beizfarbt kommen nicht wie früher in lebhaftem rot, gelb, grün und bra sondern verschieden stark abgestuft zur Verwendung. Mehr liebt als diese sind die gebrochenen Farben, braun und olivg in zahlreichen Hell- und Dunkeltönen und Variationen, so ein grün-, blau-, violett- oder graustichiges Schwarz, oder es gerade die Moderichtung oder der Stil erfordern.

Die Beeinflussung der Beiztöne durch das anzufärbende H ist bedeutend und vielseitig. Außer der infolge der leichte oder schwereren Einzugsfähigkeit entstandenen lichteren o dunkleren Färbung durch ein und dieselbe Beize bildet auch eigene Farbe des Holzes einen kräftigen Verdünnungs-, V dunkelungs- und Nuancierungsfaktor für die Beizfarben dar. besonderen wirken einige Holzbestandteile, namentlich das Lig und verschiedene, in dem Holze eingetrocknete, farbreaktio fähige Begleitstoffe veränderlich auf die Beizen ein, außer auch die in einigen Holzarten vorkommende Gerbsäure. Dar folgt als Regel, daß jede einzelne Holzart jeder Beize einen c rakteristischen Farbton gibt, und daß selbst Hölzer dersel Gattung sich oft mit gleicher Beizflüssigkeit verschieden färb Mit den heute zur Verfügung stehenden Beizstoffen lassen je nach der größeren oder geringeren Konzentration bei ein ligem, wiederholtem, schwachem oder reichem Auftragen denkbaren Farbtöne erzielen.

Von weiteren Forderungen seien noch erwähnt die lei und sichere Bereitungs- und Gebrauchsweise, eine möglichst la tadellose Haltbarkeit der vorrätig gehaltenen Beizflüssigkei während die oft geforderte Billigkeit in bezug auf die große A giebigkeit der Beizen und in Hinsicht auf den höheren W schön und dauerhaft gebeizter Gegenstände kaum berechtigt

Die Holzbeizen wurden früher von den Holzbearbeit aus allerhand Ingredienzien auf oft umständliche Weise se bereitet, später sind die Körnerbeizen und einige feste B produkte im Handel erschienen, und seit noch nicht zu langer sind die modernen Holzbeizen Spezialartikel mehrerer Fabri geworden. Ihren Aufschwung verdanken die Beizen zunä den allgemeinen, wissenschaftlichen Errungenschaften, den st lichen und färbereitechnischen Kenntnissen, besonders aber Teerfarbenindustrie und den Fachschulen.

Die Zahl der zu Beizen verwendbaren, farbgebenden St von verschiedenartig wirkenden Eigenschaften, die eine grö oder kleinere Bedeutung als Beize besitzen, ist sehr groß, so es auch dem Fachmann schwer fällt, eine genauere Übers darüber zu gewinnen. Dies ist noch am ehesten dadurch zu er chen, daß man von bestimmten Grundsätzen ausgehend Klassen-, Gruppen- und Systemeinteilung aufstellt.

Zunächst werden die Beizen nach der Natur der angew deten Flüssigkeit in Wasser-, Spiritus- und Terpentinölbe sowie auch in Wachsbeizen eingeteilt. Nach dem Charakter eigentlichen farbliefernden Beizstoffe ordnet man sie wiede die chemischen Beizen und in die Farbstoffbeizen, was fast schließlich für die wichtigsten und mannigfachen Wasserbe zutrifft. Diese beiden großen Beizenklassen, insbesonders die chemischen Beizen, zerfallen je nach der färberischen W kungsweise der Beizstoffe in mehrere Systeme, welche, demselben Prinzip wirkend, eine große Anzahl typischer Farb liefern. Wo solche für bestimmte Beizengruppen oder zur kommenen Farbenskala nicht ausreichen, werden sie entw aus ähnlichen Systemen oder durch Teerfarbstoffe ergänzt.

Als Handelsware kommen die Holzbeizen flüssig oder vor. Diese Formen sind entweder willkürliche oder erfor liche, wenn die Beize sich als Flüssigkeit oder als troc Substanz nicht lange genug lagerfähig hält oder bereiten Die flüssigen Beizen sind gebrauchsfertig, die trockenen gew lich in einer bestimmten Menge, meist 1 l Beizflüssigkeit sprechend, dosiert. Die in dieselbe Gruppe gehörenden Bee

en zwecks Erzielung anderer Farbnuancen tadellos miteinan- mischbar und bis zu einer bestimmten Grenze mit demselben ungsmittel verdünnbar sein. Hierüber, sowie über andere, zur ielung anstandsloser Beizerfolge nötige Arbeitsweisen soll Verbraucher aus einer deutlichen Gebrauchsanweisung be-t werden. Die mit Namen und Ziffern oder nur mit diesen ennzeichneten Farbtöne müssen mit denen der Musterbrett-übereinstimmen.

Im nachstehenden ist der größte Raum, wie es auch nicht an-sein kann, der Abteilung der chemischen Beizen, der Farb-beizen und der Wasserbeizen überlassen. Auch wenn einigen onders in der folgenden Abteilung angeführten Farbreaktionen e praktische Verwertung als Handelsobjekte zukommt, so sie zwecks möglichster Vollständigkeit und des Interesses en mit aufgenommen worden. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Verhinderung der Klumpenbildung von Klebpulvern, ichte- und Appreturmitteln. (D. R. P. 420 749 v. 20. X. . *Firma Klebstoffwerke „Collodin" vorm. Gustav Wolff* in akur b. Frankfurt a. M.) Beim Verrühren von Klebpulvern Wasser bilden sich häufig Klumpen, welche die Brauchbarkeit Klebmittels stark herabsetzen. Von vielen Benutzern werden alb die gebrauchsfertigen viskosen oder teigigen Klebstoffe, returmittel usw. vorgezogen, trotzdem diese infolge der gro-Versandspesen durch den hohen Wassergehalt und die kost-ige Packung die Wirtschaftlichkeit herabsetzen. Trockenkleb-e sind billig in Versand und Packung und könnten, am rauchsort mit Wasser angerührt, ähnliches leisten wie die gen Kleister usw., wenn ihnen nicht verschiedene Mängel an-ten. Grobkörnige Trockenklebstoffe neigen zwar weniger Verklumpung, benötigen aber einer zu langen Zeit, um in ser zu einer gleichmäßigen gallertigen oder viskosen e anzuquellen. Auch in zarte Lamellenform hat man Trok-lebpulver gebracht, ohne jedoch damit stets den Übelstand einen Pulver oder grobkörnigeren Trockenklebstoffe zu ver-en. Feine Pulver bilden beim Einbringen in Wasser häufig pen, indem sich um einen kleinen Pulverballen eine Klei-chicht bildet, die für lange Zeit das Weitereindringen von er verhindert. Der Kleister usw. wird dadurch unbrauch-indem die Klumpen ein gleichmäßiges Verstreichen der e auf der Tapete, dem Gewebe usw. verhindern.

Zweck der nachstehend beschriebenen Erfindung ist es, diese penbildung beim Anrühren von Trockenklebpulvern mit er zu verhindern oder eine rasche Quellung von grobkör-usw. Trockenklebstoffen zu erzielen.

Versuche haben ergeben, daß diese Klumpenbildung ver-rt wird, wenn sich bei der Vermischung des Klebpulvers Wasser ein Gas entwickelt. Man kann z. B. das Trockenkleb-r mit einem Karbonat und einer festen Säure oder einem Salz vermischen, die beim Anfeuchten unter Entwicklung Kohlensäure in Reaktion treten. Man kann auch beispiels-eine Perverbindung mit einer festen alkalischen Substanz Klebpulver beimengen. Die gasbildenden Substanzen brau-nicht ganz oder teilweise dem Klebpulver nachträglich ein-bt sein, sondern sie können auch bereits beim Fabrikations-des Klebpulvers eine Rolle gespielt haben und dabei oder teilweise entstanden sein. Das neue Klebpulver kann in Formen oder Stücke gebracht zur Verwendung kommen. Vermischung mit Wasser kann in der Kälte oder in der e erfolgen.

eispiel 1. Man mische innig 100 Gewichtsteile eines ulvers mit 5 Gewichtsteilen Calciumcarbonat und der äqui-en Menge Mono-Natriumphosphat. Beim Rühren dieses ches in Wasser erhält man einen gleichmäßigen Klebstoff Klumpenbildung.

eispiel 2. Man vermischt 90 Gewichtsteile Kartoffel-mit 10 Gewichtsteilen Ätznatron, feuchtet mit 40 Gewichts-Wasser an und leitet über die innige Mischung einen Kohlensäurestrom. Die Masse vermahle man und ver-sie mit Oxalsäure. Die Menge der Oxalsäure hängt da-, ob man einen alkalischen, neutralen oder sauren Klei-rhalten will. Für die Verhinderung der Klumpenbildung e Oxalsäuremenge gleichgültig. Rührt man 10 Gewichts-dieses Klebpulvers in 100 Gewichtsteile Wasser, so er-man ohne jegliche Klumpenbildung einen gleichförmigen r.

eispiel 3. Man vermischt 90 Gewichtsteile Stärkemehl 5 Gewichtsteilen Soda und 9 Gewichtsteilen gebranntem Die mit etwa 100 Gewichtsteilen Wasser befeuchtete wird unter Erwärmen getrocknet, gemahlen und mit so xalsäure vermischt, als der Alkalität bzw. dem Säuregrad wünschten Kleisters entspricht. Das Pulver gibt mit Was-en klumpenfreien Kleister.

ist bekannt, daß man in einem Lösungsmittel lösliche dadurch leichter zur Lösung bringen kann, daß man sie mit Substanzen mischt, welche beim Lösen unter Gasbildung in Reaktion treten.

Die geschilderte Erfindung unterscheidet sich jedoch wesentlich von den bekannten Methoden, da es sich hier nicht um einen Lösungsvorgang handelt. Bei dem Verfahren gemäß der Erfindung nimmt vielmehr der Klebstoff usw. Wasser auf, ohne daß als Endprodukt eine Lösung erzielt werden soll.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Verhinderung der Klumpenbildung von Klebpulvern, Schlichte- und Appreturmitteln, gekennzeichnet durch die Vermischung mit Substanzen, welche bei Zusatz von Wasser unter Gasbildung in Reaktion treten. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die gasbildende Substanz während des Herstellungsganges des Klebstoffes, Schlichte- oder Appreturmittels erzeugt. 3. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet durch das Pressen des Pulvers in Formen oder zu Stücken.

Gallentinktur für Pferde besteht aus Tinct. Jodi 25,0, Spir. Saponat. 100,0. In der Realenzyklopädie der gesamten Pharmazie finden sich folgende Vorschriften: 1. Kwizdas Korneuburger Gallentinktur für Pferde: Kal. jodat. 5,0, Spir. vini rectif. 95% 50,0, Ol. Juniperi, Ol. Pini Pumil. ana 30,0. 2. Richters Gallentinktur für Pferde wird bereitet aus 90,0 Kanthariden, 45,0 Campher, 20,0 Salpetersäure, 90,0 Äther und 1100,0 Weingeist.

Ferner sei noch eine Gallentinktur für Pferde genannt, die nach *Barth* eine klare abgegossene Lösung von 8 Teilen Holzteer in 92 Teilen Kienöl darstellt, die evtl. noch mit 0,75% Drachenblut gefärbt werden kann. Nach *Hager* erhält man eine völlig ähnliche Flüssigkeit, wenn man 0,05 Rosanilin, 1,0 Quecksilberchlorid, 5,0 Holzteer, 10,0 Wasser und 30,0 Spiritus bei gelinder Erwärmung zusammenmischt und filtriert. (Gallentinktur Dr. *Krieger*-Graz.)

Eine andere Vorschrift für Gallentinktur für Pferde lautet: Ol. rusci 10,0, Spirit. 30,0, Hydrarg. bichlorat. 1,0.
(Apoth.-Ztg.)

Flüssige Metallpolitur. 1. 65 g Olein, 40 g Ammoniaklösung (20 v. H.), 10 g denatur. Spiritus, 50 g Petroleum, 40 g Wasser und 95 g feinst gepulverte und gesiebte Kieselgur. 2. 30 g Petroleum, 20 g denatur. Spiritus, 5 g Terpentinöl, 4 g Ammoniaklösung (20 v. H.), 6 g feinst gepulverte und gesiebte Kieselgur. Vor dem Gebrauche umzuschütteln! (Pharm. Journ.)

Elfenbein-Kitt. 1. Man löst 1 T. Hausenblase und 2 T. weißen Leim (Gelatine) in 30 T. Wasser, koliert und dampft auf 6 T. ein; dann fügt man 0,2 T. Mastix (gelöst in 0,5 T. Spiritus) und 1 T. Zinkoxyd hinzu. Vor dem Gebrauche ist der Kitt zu erwärmen und gut umzuschütteln. 2. Aus feinstgepulvertem, gesiebtem ungelöschten Kalk und Eiweiß wird eine Paste bereitet, die Elfenbeinteile usw. dick damit bestrichen, zusammengedrückt und 24 Stunden beiseite gestellt. Der Kitt muß stets frisch hergestellt werden. (Pharm. Journ. d. Pharm. Ztrhalle).

Mittel gegen Pferdeläuse. Nach *Uebele*, Lexikon der tierärztlichen Praxis, empfiehlt sich zur Vorbereitung eine kräftige Reinigung, Auskämmen oder Scheren des Felles an einem Orte, von dem aus die wiederholte Einwanderung nicht zu erwarten ist, sowie die Entseuchung der verunreinigten Geräte und Räume. Ferner ist zu beachten, daß jede Behandlung mit Chemikalien nach 6—8tägiger Pause öfters wiederholt werden muß, da die Eier (Nisse) gegen diese Mittel sehr widerstandsfähig sind und die Jungen aus diesen erst nach 5—10 Tagen, mitunter auch erst nach Wochen ausschlüpfen. Im einzelnen werden zu Waschungen und Bädern empfohlen Lösungen von Creolin (2—3%), Lysol (1—5%), das allerdings etwas gefährlicher ist, oder Acid. carbolic. (bis 5%). Ferner kommen Waschungen mit 6%igem warmen Essig in Frage, der gleichzeitig die Nisse auflöst. — Besonders eignet sich auch eine Waschung mit einer Mazeration (4—5 Tage) von Flor. Pyrethri pulv. 5,0, in Spiritus 60,0, dazu Natrium carbonicum crist. 20,0 und Aqua 200,0. Ferner wird empfohlen Einreiben oder Einbürsten von Naphtolöl oder einer Mischung von Pix liquida und Ol. Rapae (4:9). Auch eignet sich folgendes Rezept: Ungt. Hydrarg. ciner. 30,0, Ol. Lini 45,0. M. f. ungt. D. S. Mit Bürste und Kardätsche zu verreiben. Vorsicht!

Ein gutes und wirksames Mittel gegen Pferdeläuse wird in folgender Weise hergestellt: In 300,0 warmem Wasser werden 100,0 Kaliseife (gewöhnliche Faßseife) gelöst, die Lösung mit 600,0 denaturiertem Spiritus versetzt, 100,0 Formaldehyd (40%ig) und je 15,0 Anisöl und flüssige reine Karbolsäure zugesetzt. Nach 24stündigem Stehen wird filtriert. Beim Gebrauch wird das Pferd drei Abende hintereinander mit der Flüssigkeit gründlich eingerieben. Am Morgen des vierten Tages wird das Pferd mittels einer harten Striegel gründlich gestriegelt, worauf jede Spur des Ungeziefers restlos vernichtet und verschwunden ist. — Karbolsäure tötet die Läuse, Formaldehyd absolut sicher auch die Nisse, das ätherische Öl, welches auch modifiziert werden kann, verdeckt die Gerüche der wirksamen Bestandteile. Die Seife gibt dem Ganzen einen gewissen Körper und dient als allgemeines Reinigungsmittel. Auch eine 5—10%ige Lösung von Lysol und Kreolin besitzt eine gute Wirksamkeit, ferner eine Abreibung mit Essig.

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 29. Mai 1926.) Paris kam diese Woche unverändert: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 70, Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 78, Dynamitglyzerin: unnotiert. Trotz der stationären Preise blieb der Markt weiter fest, was sich hauptsächlich durch die Forderungen für Dynamitglyzerin bemerkbar machte.

Käufer sind jetzt mit ihrer Preisidee bis auf $ 44,50 angelangt, jedoch verlangen die Verkäufer, im Verhältnis zu den für Rohware geforderten Preisen durchschnittlich $ 47, wobei man verschiedenerseits durchblicken ließ, daß ein festes Gegengebot zu $ 46,50 angenommen werden würde. Auch Unterlaugen-Rohglyzerin 80% soll bereits schon mit £ 72 bezahlt worden sein. Bei uns wurde für BSS/ISM-Qualität bis zu RM 136 erzielt. Saponifikat war etwas reichlicher bis zu RM 154 angeboten, jedoch war das Inland sowie das in Leihfässern beziehende Ausland nur zu RM 150, vereinzelt bis zu RM 152 Käufer.

Die immer noch so sehr gedrückten Preise für Pharmakopöeware machen es unseren Destillateuren unmöglich, solange wie hierin keine größere Nachfrage zu besserem Preise herrscht, die Weltmarktpreise anzulegen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.** (27. Mai 1926.) Der Markt bewahrte im Laufe der Woche im großen und ganzen feste Haltung, am Schluß waren die Preise für Leinsaat sowie Leinöl zum Teil Kleinigkeiten höher, wesentliche Veränderungen in den Preisen der Rohstoffe wie Erzeugnisse jedoch nicht festzustellen. Nach zunächst billigeren Preisen für Leinöl kam Nordamerika am Schluß der Woche jedoch mit etwas höheren Forderungen, und zwar notierte Chicago für Leinöl, Platz 10,8 Cents und Leinöl, Lieferung 10,9 Cents pro Pfund. Die Versorgung Europas mit Rohstoffen im Laufe der Woche entsprach den Erwartungen und war namentlich mit Leinsaat vom La Plata wiederum sehr reichlich, aber auch die indischen Abladungen hatten bemerkenswerte Zunahme aufzuweisen. Argentinien verlud 25 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 41 700 t nach Europa, insgesamt 66 700 t, in der Vorwoche insgesamt 53 800 t und in den entsprechenden Wochen des Vorjahres insgesamt jedoch nur 21 900 t bezw. 25 300 t. Die indischen Abladungen nach Europa bestanden in dieser Woche aus 5300 t Leinsaat, 4150 t Rübsaat und 5700 t Baumwollsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche aus 12 075 t Leinsaat, 5675 t Baumwollsaat und 3700 t Rübsaat. Die Abladungen von Indien seit Anfang dieses Jahres erreichten noch nicht die Hälfte im selben Zeitraum des Vorjahres, sodaß man mit Recht gespannt darauf ist, welche Mengen Indien in den nächsten Wochen oder Monaten nach Europa abfertigen wird. Der schwimmende Vorrat nach Europa betrug Ende der Woche 201 900 t Leinsaat, 16 500 t Rübsaat und 24 900 t Baumwollsaat, insgesamt 243 300 t, war damit wiederum 8000 t größer als in der Vorwoche, aber 42 000 t größer als im Vorjahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 17 bis 16.13/9, Bombay £ 17, Plata £ 14.17/6 bis 14.15, Rübsaat, Toria £ 21.2/6, gelbe Cawnpore £ 21.10, Kottonsaat, Bombay £ 8, ostafrikanische £ 7.5, schwarze ägyptische £ 10.1/3, Sesamsaat, chinesische £ 27.7/6 bis 27, Hanfsaat, mandschurische £ 11.12/6, Sojabohnen, mandschurische £ 12.2/6, Erdnüsse, Koromandel £ 22.12/6, chinesische £ 22.5; Hull: Leinöl, sofort und Mai £ 30.7/6, Juni-August £ 30.10, September-Dezember £ 30.15, Sojaöl £ 36.10, geruchfrei £ 40, Rüböl £ 47.10, raffiniert £ 49.10, Kottonöl, Bombay, roh £ 36, ägyptisches, roh £ 38, eßbares, raffiniert £ 41.10, Palmkernöl, gepreßt £ 43, Erdnußöl £ 45.10, geruchfrei £ 49.10 pro t.; Amsterdam: Leinöl, vorrätig Fl. 37¾, Juni Fl. 34, September-Dezember Fl. 34½, Januar-April Fl. 35, Rüböl, vorrätig Fl. 68½, alles die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Am deutschen Markt forderten Abgeber für Leinöl, prompt RM 72,50 bis 73, Juni-August RM 70,50 bis 71, Leinölfirnis RM 74 bis 74,50, Palmkernöl, roh RM 92 bis 92,50, Kokosöl, roh, max. 3% Fettsäure RM 100 bis 101, Erdnußöl, roh RM 98,50 bis 99, Sojabohnenöl, roh RM 84 bis 84,50 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 27. Mai 1926.) In der abgelaufenen Woche hielt die feste Tendenz auf dem Ölmarkt an. Rindertalg. Die Londoner Auktion fand infolge der Feiertage nicht statt. Die Marktlage bleibt außerordentlich fest und angesichts der geringen Abladungen dürfte mit einem weiteren Steigen der Preise zu rechnen sein. — Leinöl war vorübergehend flau gestimmt, konnte jedoch am Wochenende den alten Preisstand wieder behaupten. Während der niedrigen Notierungen herrschte ein gutes Geschäft. — Sojaöl konnte infolge größerer Käufe seitens Nordamerikas sich weiter befestigen. — Palmkernöl. Wenn auch das Geschäft in Deutschland nicht besonders lebhaft war, so machte sich dagegen Nord-Amerika mit stärkerer Nachfrage und größeren Aufträgen im Markt bemerkbar, wodurch eine wesentliche Befestigung eintrat. — Kokosöl blieb ziemlich unverändert bei kleinem Geschäft. — Rizinusöl. Die Notierungen haben sich in der abgelaufenen Woche nicht geändert. Die Nachfrage seitens des inländischen Konsums ist ruhiger geworden. — Kottonöl, engl., helle Qualität, zeigte größeres Interesse, während für gewöhnliche Ware nur wenig Kauflust herrschte. Die Tendenz bleibt fest. — Fettsäuren lagen unverändert bei geringem Angebot für prompte Lieferung. — Sulfur-Olivenöl. Die Notierun[gen] zeigen den gleichen Stand der Vorwochen. Der Absatz bl[eibt] nach wie vor gering, doch fehlt auch das Angebot in Lo[…] Partien. — Rüböl bleibt weiter fest. — Tran. Von den Fa[ng]plätzen meldet man weiterhin gute Resultate. Der Absatz in raffinierter Ware bleibt gut bei unveränderten Notierunge[n].

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. […]

— (Hamburg, den 28. Mai 1926.) Leinöl, I. Hälfte […] 73,25, Leinöl Juni-Aug. 71,50, Leinölfirnis 75, Palmkernöl, […] in Fässern 94,50, Kokosöl, roh, in Barrels 102, Kokosöl Ce[ylon] in Fässern 99, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh, Ia 99, Kotto[nöl] techn., raff., engl. 87,50, Sojabohnenöl, roh 84, Leinölfetts[äure] 76, Kokospalmkernfettsäure 82,50, Sesamölfettsäure 66,50, S[…]ölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, dest. 81, Sonnenblume[n]fettsäure 62,50, Rizinusöl I. Press., loko 93, Rizinusöl II. P[…] 87, Rizinusöl DAB 5 103,50, Sulfurolivenöl 88, Pflanzenöl, [ge]mischt 55—66, Talg, südamerik. A 92—96, Talg, südamerik. […] schwimmend 92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, tec[…] mittelfarbig 79, Schweinefett, weißlich 90, Benzinknochen[fett] benzinextr. 68, Abdeckereifett 68—71, Rohmedizinaltran 73—[…] Dorschlebertran, extra hell 63—65, Dorschlebertran, gelb 58—[…] Dorschlebertran, braunblank 54—56, Dorschlebertran, braun […] bis 44, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 59, S[ar]dinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto [ein]schließlich Verpackung.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. […]

Holzöl. (Hamburg, den 27. Mai 1926.) Das Geschäf[t in] diesem Artikel blieb klein, und die Notierungen hielten sich [in] gleicher Höhe wie in der Vorwoche. Ich notiere für g[reif]bares und kurzfälliges Holzöl £ 73 bis 75 p. engl. ton und Abladungsware £ 65 p. engl. ton. E. N. Becke[…]

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 27. Mai 19[26.]) Palmöl: Der Markt für Palmöl ist recht fest, und zwar [be]sonders für Abladungsware. Das Geschäft nach Deutschl[and] war allerdings nur klein, dagegen war Amerika sehr stark [im] Markt, was wohl in erster Linie die starke Aufwärtsbeweg[ung] veranlaßt hat. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: La[gos-]Palmöl, schwimmend auf Hamburg, Anf. Juni eintr. £ 3[…] Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abl., £ 38.12/6, Lagos-Palmöl, Juli-A[ug.-]Abl., £ 38.15, Lagos-Palmöl, August-Sept.-Abl., £ 38.17/6, [Da]homey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.10, Kame[run-]Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.5, Elfenbeinküs[ten-]Palmöl, loko Hamburg, £ 36, Kongo-Palmöl, loko Hamb[urg,] Basis 2%, £ 31.10.

Talg: Infolge der Pfingstfeiertage hat gestern in Lon[don] keine Talgauktion stattgefunden. Das Geschäft war recht [leb]haft besonders für nahe schwimmende und Loko-Ware. [Wir] notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Digester-Rin[der]talg, schwimmend, £ 45, Sansinena-Rindertalg, schwimm. £ 45.10, Rayburn-Rindertalg, schwimmend, £ 45, Austral g[…] mixed Talg, loko, £ 45, Extra Prem. Jus, loko, $ 23,25, we[ißer] engl. Talg £ 45.10, heller nord. Rindertalg dän. Kr. 93, sch[…] weißer Hammeltalg, loko, Hfl. 58,50, weißer engl. Talg, pro[…] £ 46. Reimler, Miney & Co., G. m. b. [H.]

*** **Fettstoffe.** (27. Mai 1926.) Die Marktlage Nordame[rikas] war im Laufe der Berichtsperiode durchweg fester und hö[her,] namentlich aber am Schluß sehr fest und steigend, als zu[neh]mende Nachfrage sich einstellte, das Angebot jedoch überwie[gend] sich zurückhielt. Chicago erhöhte den Preis für Schmalz zur [Lie]ferung im Mai auf 15,67½ Doll., im Juli auf 15,75 Doll. i[m] September auf 15,95 Doll., New York den Preis für vorrät[iges] Schmalz Middle West auf 16,20 bis 16,30 Doll. und für Pr[ime] Western Steam auf 16,35 bis 16,45 Doll. die 100 lbs. Die Hal[tung] von Talg hat sich nach längerer Zeit gleichfalls gut befes[tigt.] Die Forderungen am New Yorker Markt beliefen sich auf […] bis 8¾ Cents pro Pfund fob New York. Den Preis für Maisöl [er]höhten Abgeber auf 15 Doll. die 100 lbs in Barrels, währ[end] Schmalzöl mit 135 Cents für die Gallone ab New York [un]verändert blieb. Ansehnliche Preiserhöhungen waren vor [all]en Dingen auch für Baumwollsaatöl festzustellen. New York notie[rte] für vorrätiges Baumwollsaatöl, roh 13 Doll., für bestes ge[…] 16 bis 16,50 Doll., Lieferung Mai 16 Doll., Juli 15,36 D[oll.] September 14,37 Doll. und Dezember 11,63 Doll. die 100 lbs.

An den englischen Märkten war die Stimmung für Talg aber auch für andere Fettstoffe namentlich in der Schlußw[oche] sehr fest. Liverpool forderte am Schluß auf Verschiffung für d[en] amerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 45 sh 6 d, zwe[iter] Qualitäten 40 sh 6 d bis 41 sh 6 d, für australischen Rinde[rtalg] je nach Beschaffenheit 43 sh 6 d bis 44 sh 6 d 1 cwt. cif Lon[don.]

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 28. Mai 1926.) Seit unse[rem] letzten Bericht (Nr. 18, S. 319) haben sich die Sulfurölp[reise] fest gehalten bei lebhaftem Begehr von In- und Ausland. [Als]dann kam infolge des englischen Ausstands der jähe Rück[gang] der diesseitigen Währung und damit Hand in Hand ein [Auf]schlag der Warenpreise. Inzwischen aber hat sich die itali[eni]sche Währung wieder stark gebessert, wenn auch naturgemäß noch Schwankungen vorkommen bis zur Rückkehr auf ihren [vor]herigen festen Stand. Und in dieser Hinsicht herrscht hie[r zu]lande Vertrauen kraft der soliden Lage der Finanz und der […]

nen Haltung der Regierung. Es braucht nicht mehr erin- zu werden, daß die letzte Olivenernte in Italien klein war, r auch die Versorgung knapp ist bis zur nächsten Ernte, wor- die Sulfuröllieferungen bekanntlich erst im Januar beginnen. ang hat Italien einen kühnen Gegner in Spanien gehabt, urch ihm beim Ölverkauf nach auswärts große Opfer auf- t wurden, indes scheint Spanien infolge der abnehmenden äte nun auch zu höheren Forderungen gezwungen. Italie- es Sulfurolivenöl die 100 kg netto in Barrels, Juni-Juli, t heute bei 10-t-Ladung, gegen Kasse bei der Übernahme talien: Grünes süditalienisches Lit 485, besonders grünes s toskanisches Lit 495, frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest- is; Lit 5 bis Lit 15 teurer, je nach Lage der Fabriken, racht Hamburg-Rotterdam.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 27. Mai 1926.) Eine rung der Gesamtlage hat sich gegenüber meinem vorher- nden Bericht nicht ergeben; trotz der Pfingst-Feiertage war er eine lebhafte Tätigkeit auf den einzelnen Gebieten fest- llen.

Paraffin: Die Situation in den Abladungsländern wie hier ist als fest zu bezeichnen; die Nachfrage nach den lnen Terminen hielt an. Erfreulicherweise sind die No- ngen in der letzten Woche noch unverändert geblieben, man tet aber, besonders da einige größere Auslandsorders wie- n Markt sind, ein erhebliches Anziehen der Preise für Loko- kurzfällige Ware. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafel- fin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen $ 13 bis 13,25; Abladungsware $ 14 für Tafelparaffin und für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin hatte die üb- Nachfrage seitens des Konsums. Ich notiere für Ceresin gelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ceresin weiß 54/56° 5, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: iesen Markt ist unzweifelhaft eine erneute Befestigung zu chnen. Es wurden größere Quantitäten, speziell in Lokoware delt, und auch ich mußte daher meine Preise für diesen n etwas heraufsetzen. Ich notiere heute für ausländisches nwachs je nach Provenienz, Loko- und kurzfällige Ware bis 198 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis 197 p. cwt., deut- Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 per kg. — Japanwachs: für diesen Artikel haben die Notierungen wieder etwas an- en, und heute kann man Lokoware nicht unter sh 86 p. cwt., ungspartien mit sh 82 p. cwt. haben. — Montanwachs t auch heute noch RM 55. — Karnaubawachs: Die nz ist bei den aus Brasilien kommenden außerordentlich Notierungen weiterhin steigend, und die Preise für Ab- gsware haben, nachdem man nunmehr gezwungen ist, auf orderungen der Ablader zu basieren, bedeutende Erhöhun- fahren; aber auch für Lokoware sind die Notierungen er- heraufgegangen. Ich fordere heute für fettgrau sh 165 , courantgrau sh 167 p. cwt. und für Abladungsware sh 170 2 p. cwt. — Harz: Die in meinem letzten Bericht ge- de leichte Abschwächung des Marktes hat nicht angehalten, n durch die unverändert lebhafte Nachfrage seitens des ns ist eine erhebliche Befestigung eingetreten. Ich notiere für amerik. Harz „F/G" $ 14, „H/J" $ 14,50, für Ab- sware $ 12 bis 12,50.

ämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ange- ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. kung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif rg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

- (München, den 28. Mai 1926.) Größere Auslandskäufe rkten eine Befestigung des Bienenwachsmarktes. Unsere n unverbindlichen Richtpreise lauten: Ausländisches gelbes je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnauba- sh 165—170, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken 91—95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München. gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin naturgelb 54—56° , Ceresin Ia weiß 54—56° RM 98 (höhere Grädigkeiten chend) p. 100 kg brutto für netto, verzollt ab Lager en. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch A.-G.

— (Hamburg, den 29. Mai 1926.) Die letzten Harz- ngen stellten sich bei uns wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 16, H 16,40, 17) $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Ab- ware: B 5,25, D 5,37½, E 5,95, F 6,05, G 6,12½, H 6,22½, K 6,45, M 6,50 $ die 112 lbs., Abladungsgewicht, cif ara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: M 16, WW 17 $ die Neugewicht, ab Lager, Tara 6%. Abladungsware: F 400, H 404, J 405, K 408, M 410, N 415, WG 425, WW OO 440, OOOO 445, VAV 450, EX 454, EXE 460, AAAAA XX 490 Ffrs. die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, %.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 12,25, VIII 12,60, III die 100 kg, Neugewicht, ab Lager, hier, Tara 6%. Ab- ware Juni-Juli: XII —,—, XI —,—, X —,—, IX —,—, VII 13,10, VI —,—, V —,—, IV —,—, III 13,70, Ic 13,80, Is 13,90, Ie 14, Excelsior 14,25 $ die 100 kg, gsgewicht, cif hier, Tara 7%.

Griechisches Harz: dunkel: 27/6 sh die 50 kg b/n, Abladungsgewicht.

Portugiesisches Harz: hell 13,75, mittel 13,25, dunkel 12,60, tel quel 13 $ die 100 kg, cif hier, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Im Londoner Markt lauteten die letzten Harznotierungen: Französisches Harz: F/G 27/6, H 27/9, M 28/6, N 29/9, WG 31/3; amerikanisches Harz: F/G 29/-, H 29/6, K 30/-, N 33/-, WG 35/9, WW 39/6 sh, alles per cwt. ex warf.

Im Geschäft nach dem Inlande lag während der letzten Woche eine mittlere Bedarfsfrage vor, welche die hier ohnehin nur noch sehr kleinen Läger weiter dezimierte und bezüglich verschiedener Harzsorten bereits Lücken eintreten ließ. Die Knappheit wird sich noch vergrößern, nachdem auch von schwimmenden Partien nicht viel vorhanden und mit größeren Ankünften vor zweiter Juni-Hälfte oder noch später nicht zu rechnen ist. Aber auch diese Positionen sind bereits zum größeren Teil an den Verbrauch verschlossen, sodaß zur Einlagerung wenig oder gar nichts davon gelangen wird. Soweit man hört, sind die für Juni-Verladung von den Produktionsländern abgeschlossenen Kontrakte auch nur kleineren Umfanges, weil sich bei den jetzigen Preisen noch niemand zu größeren Unternehmungen hat aufschwingen können. Es ist vielmehr verständlich, daß man überall erst die Entwicklung der neuen Ernte abwarten will, die sich auch heute noch nicht genügend übersehen läßt. Wenn sich aus dieser Sachlage auch die Zurückhaltung an den amerikanischen Erstmärkten erklären läßt, so muß es auffallen, daß trotz der letzteren die Tendenz drüben nicht nur eine sehr steife blieb, sondern erneute Preisavancen eintreten konnten. Allerdings haben es die Harzproduzenten drüben vorerst noch in der Hand, die Erstmärkte hinsichtlich der Zufuhren zu temperieren, indem sie nicht mehr Ware an die Märkte kommen lassen, als deren Aufnahmefähigkeit unter den bestehenden Verhältnissen ratsam erscheinen läßt. Solange der Umfang der Produktion sich noch im ersten Entwicklungsstadium befindet, läßt sich diese Taktik durchführen; sie wird aber mit der fortschreitenden Saison versagen müssen, und nur eine entsprechende Abbauung der Preise wird imstande sein, die Verbraucherschaft aus ihrer jetzigen Reserve herauszuholen und sie für größere Vorsorge zu interessieren. Soweit das deutsche Geschäft in Frage kommt, wird besonders bei der kleineren und mittleren Verbraucherschaft die Ausdehnung der Käufe viel von der finanziellen Seite abhängen. Diese Käufer bilden in ihrer Gesamtheit einen nicht zu unterschätzenden Faktor als Abnehmer, sie haben aber gegenüber den großen, finanziell unabhängigeren Unternehmungen heute einen besonders schweren Stand.

In der spanischen und französischen Produktion liegen die Verhältnisse unverändert; greifbare Ware dieser Harzprovenienzen ist bei uns so gut wie gar nicht mehr vorhanden, und Abladung von Spanien und Frankreich steht kaum vor Ende Juni zur Verfügung, weil die Erzeugung nur langsam voranschreitet und die anfallenden Mengen meistens alten Abschlüssen für den eigenen Landesbedarf dienen müssen. Für die Franzosen bleibt das Geschäft durch die unsichere Frankenentwicklung weiter außerordentlich schwierig; vor allen Dingen kann man sich nur ungern zu umfangreicheren Vorausverkäufen entschließen, für welche gerade bei den hellsten Graden ein größeres Interesse vorliegen soll. Was man eben von französischen Notierungen zu sehen bekommt, trägt mehr oder weniger einen rein nominellen Charakter. Die Spanier halten ihre Preise sehr fest und achten scharf auf die Bewegungen der amerikanischen Abladungsmärkte, um sich diesen soweit wie möglich anzupassen.

Durchweg hatte man bei Wochenende auf der ganzen Linie Erhöhungen zu verzeichnen, wie lange die Verkäufer damit aber durchkommen, läßt sich schwer sagen. Auf vielen Seiten rechnete man im Laufe des Juni mit einer Besserung der gesamten Situation zu Käufers Gunsten.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 28. Mai 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 35, Terpentinöl, franz. $ 33,60, Harz, amerik. FGH $ 13,90,, WW $ 16,50, Schellack TN orange sh 132/6, Schellack lemon sh 177/6.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 28. Mai 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 29,50, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, *Antichlor, Perlform 24, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 84, Bleimennige, rein 84, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94. Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, *Chlorcalcium 70/5 7,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 15,50, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 6,20, Essigsäure 80%, chem. rein 145, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 3,15, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 14,30, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 56, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 23, *Natrium bic. DAB 5 23, *Natrium bic. venale 15,50,

Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 76, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Meißen. Mühlisch & Co. in Niederau. Gesellschafter Kaufmann Bruno Emil Mühlisch und Zahnarzt Dr. med. dent. Wilhelm Gustav Arthur Heinrich, beide in Weinböhla. Herstellung und Vertrieb von kosmetischen Präparaten und Seifen.

Augsburg. Gebr. Kniewitz. Inhaber nun: Schäfer, Anna, Kaufmannsehefrau, Augsburg. Forderungen und Verbindlichkeiten sind auf die neue Inhaberin nicht übergegangen.

Berlin. C. & G. Müller Speisefettfabrik A.-G. Felix Fuhrmann ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt: Kaufmann Erich Kurt Fabian in Dresden.

Dresden. Eduard Arnold, Seifen- und Petroleumgeschäft. Firma erloschen.

Frankfurt a. M. Der Mitinhaber der bekannten Parfümerie- und Seifenfabrik Mouson, Herr Fritz Mouson, ist am 22. Mai im zweiundvierzigsten Lebensjahre gestorben.

Hamburg. Ein- und Verkaufsgenossenschaft der Wäschereibesitzer von Groß-Hamburg e. G. m. b. H. In der Generalversammlung vom 22. April 1926 ist die Änderung des Statuts beschlossen und u. a. bestimmt worden: Gegenstand des Unternehmens ist gemeinschaftlicher Einkauf von Wäschereibedarfsartikeln und deren Verkauf zu reellen Tagespreisen an Mitglieder und Nichtmitglieder. — Phardiko, Pharmazeutische, diätetische und kosmetische Präparate, G. m. b. H. A. Vehling ist nicht mehr Geschäftsführer.

Hamburg. Die Generalversammlung der Chemischen Fabrik P. Beiersdorf & Co. A.-G. genehmigte den Abschluß mit einer Dividende von 8% (i. V. 5%). (Frkf. Ztg.)

Hamburg. Berend Möller & Co. m. b. H., Königstr. 14—16. Firma geändert in „Pawa" Paraffin- und Wachs-Import G. m. b. H.

Hamburg. Fritz Schluck & Co., Peutestr. 66. Infolge Ausscheidens des Herrn Fritz Schluck aus der Firma W. Schlafhorst, Hamburg, ist nunmehr ein Unternehmen unter der Firma Fritz Schluck & Co., Hamburg 28, gegründet worden, welches sich insbesondere mit der Herstellung kons. Maschinenfette, Kurbelfette, Autogetriebefette etc. befaßt. Infolge seiner nahezu 30jährigen Tätigkeit in der Firma W. Schlafhorst, M.-Gladbach und Hamburg und zwar seit dem Tode des Herrn W. Schlafhorst im Jahre 1918 als Mitinhaber und alleiniger Geschäftsführer, stehen ihm derartige fachmännische Kenntnisse und Erfahrungen zurseite, daß er in seinem neuen Unternehmen durchaus erstklassige und zuverlässige Fabrikate verbürgen kann.

Memmingen. Süddeutsche Schmirgelwerke A.-G. Der bisherige Vorstand Otto Schröder ist abberufen. Als neuer Vorstand ist bestellt Robert Pfalzer, Direktor in Memmingen.

Stettin. Die A.-G. Stettiner Ölwerke in Züllchow (Gruppe Töpffer) bewertet ihre Beteiligungen nur noch mit RM 1,51 (i. V. 2,17) Mill., infolge von Verlusten der Lübecker Ölmühle Asmus, dagegen habe die Töpffers Ölwerk G. m. b. H. in Hamburg-Veddel zufriedenstellend gearbeitet. Um die Krafterzeugung in das richtige Verhältnis zu der in den Extraktionsanlagen verarbeiteten Menge Ölsaaten zu bringen, wurden die Anlagen in Züllchow vergrößert, was die Gestehungskosten verbillige. Die nicht spezifizierten Schulden betragen RM 7,37 (9,03) Mill. bei RM 5,40 Mill. A.-K. und 10% Reserven. Ein verteilbarer Reingewinn blieb wieder nicht zur Verfügung; die Abschreibungen haben RM 559 374 (157 348), die Zinsen 529 206 (51 962) erfordert, sodaß die Zunahme des Fabrikationsgewinns auf 1 379 837 (711 455) aufgezehrt wurde. (Frkf. Ztg.)

Weißenhorn, Bayern. Die Parfümeriefabrik Klement & Spaeth hat die hiesige Dampfseifen- und Kristallsodafabrik Anton Cloos sen. erworben und führt sie als Zweigfabrik unter der Firma „Dampfseifen- und Sodafabrik Anton Cloos sen. Nachfolger Klement & Spaeth" weiter. Herr A. Cloos sen. bleibt im Betrieb tätig.

Röhm & Haas A.-G., Darmstadt. Die Gesellschaft, die kürzlich aus dem Scheidemandel-Konzern losgelöst wurde, erlitt 1925 einen Verlust von RM 160 741, der sich um den vorjährigen Gewinnvortrag auf RM 126 262 vermindert. Abschreibungen erforderten RM 96 103 (93 804). Die Bilanz zeigt Vorräte von RM 930 295 (1,11 Mill.). Debitoren RM 68[illegible] (730 336), andererseits Verbindlichkeiten RM 1,42 (1,07) (Frkf. Zt[illegible]

Chemische Fabrik Milch A.-G., Oranienburg. — Chemi[sche] Produktenfabrik Pommerensdorf, Stettin. Wie verlautet, hat Chemische Fabrik Milch A.-G. mit der Chemischen Produ[kten]fabrik Pommerensdorf eine Vereinbarung getroffen, wonach Betriebsführung der Verwaltung beider Werke vom 1. Jul[i] für gemeinschaftliche Rechnung erfolgt. Von dem Zus[am]menschluß erhofft man eine Verbesserung der Rentab[ilität] beider Betriebe, eine Verbilligung der Erzeugnisse und damit Vergrößerung des Absatzes. Es sei anzunehmen, daß die [Zu]sammenlegung einzelner Abteilungen nicht zu Arbeitereinsch[rän]kungen, sondern im Gegenteil zu Betriebserweiterungen fü[hren] werde. (DHD.)

Zusammenschluß in der Lackindustrie. Die Firma Sch[...] und die Firma Wülfing sowie einige mittlere Firmen [der] deutschen Lackindustrie haben sich zu einer [ge]meinsamen Verkaufsgesellschaft zusamme[nge]schlossen. Gleichzeitig haben die beteiligten Unternehmungen [ihre] langjährigen Erfahrungen in der Herstellung von Z[apon]loselacken gegeneinander ausgetauscht. Die neue G[esell]schaft, die Tempoloid-Lack G. m. b. H., Düsseld[orf], nimmt den gemeinsamen Verkauf in Kürze auf. Der Zu[sam]menschluß umfaßt Fabriken in Düsseldorf, Feuerbach bei S[tutt]gart, Hamburg, Köln, Nerchau b. Leipzig, Vohwinkel. (I. u. [...]

Der van den Bergh-Konzern i. J. 1925. Nach den Ja[hres]berichten der beiden Hauptgesellschaften des v. d. Be[rgh]-Konzerns muß das Jahr 1925 als ein günstiges bezei[chnet] werden. Die Muttergesellschaft des holländischen Konzerns N. V. v. d. Bergh's Fabrieken meldet einen Bruttogewinn [von] 7 270 095 Fl. (gegen 6 668 911 Fl. im Vorjahr) und einen Betriel[bsge]winn ihrer Tochtergesellschaften von 2 452 214 Fl. (gegen 14[...] Fl. im Vorjahr), während gleichzeitig die Betriebsunkoste[n von] 5 506 963 Fl. auf 4 710 023 Fl. herabgedrückt werden k[onn]ten. Die Gesellschaft kann deshalb neben den schon im [Vor]jahr gezahlten 6% Dividende auf die Vorzugsaktien und [...] Dividende auf die gewöhnlichen Aktien A, noch 5% au[f die] gewöhnlichen Aktien B verteilen. Der Jahresbericht konst[atiert] einen auch im Berichtsjahr wieder erhöhten inländischen [Ver]brauch an Margarine und zugleich ein Anwachsen [der] Ausfuhr, obwohl die Ausfuhr nach Deutschl[and] von 11 Mill. kg im Jahre 1924 auf 2,4 Mill. kg im Jahre [1925] zurückgegangen ist. Als Exportland fiel ferner im [Jahre] 1925 Norwegen völlig aus, da dort eine eigene Tochter[fabrik] errichtet wurde.

Die wichtigste Tochtergesellschaft der N. V. v. d. Be[rgh's] Fabrieken, die Hollandsche Vereeniging tot Exp[loi]tatie van Margarinefabrieken, die gemäß der ei[gen]tümlichen Konstruktion des Konzerns die Holding Co[mpa]ny für alle nicht in Holland oder England domizilierten U[nter]nehmungen des Konzerns ist, kann für das Jahr 1925 [einen] Betriebsgewinn nachweisen, der denjenigen des Vo[rjah]res um etwa 500 000 Fl., d. h. um etwa 25% überst[eigt]. Gleichzeitig sind die Unkosten auf weniger als die Hälfte de[s Vor]jahres herabgedrückt worden. Während im Vorjahr eine [Divi]dende auf die gewöhnlichen Aktien nicht ausgeschüttet w[urde], werden diesmal 8% verteilt. Hinsichtlich Deutschland [be]merkt der Jahresbericht, daß die allmähliche, ökonomische [Ge]sundung, die Zunahme der Kaufkraft und die Rückkehr des [...]sinns dem Absatz der Margarine zugute gekommen sei un[d der] Umsatz in dem Hauptprodukt des v. d. Bergh-Konzerns [...] Marke „Blauband" erheblich gesteigert habe. Die [...]lichen Reklameausgaben für diese Marke seien [...]lich auf Betriebsrechnung verbucht und hätten sich [voll]ständig bezahlt gemacht. Ferner sei die Unkosten[rech]nung sehr erheblich dadurch entlastet worden, daß die [wäh]rend der Inflation getroffenen Vorsorgemaßnahmen gegen [...]verlust für Deutschland nach Eintritt der Stabilisierung [auf]hoben werden konnten. Der Bilanzposten „Anteile in To[chter]gesellschaften" ist um etwa 170 000 Fl. gewachsen infolg[e der] bereits oben erwähnten Einrichtung einer Fabrik in Norw[egen]. Für Ausbreitung der Fabriken von Tochterunternehmungen [wur]den im Berichtsjahr etwa 2 150 000 Fl. ausgegeben, wo[gegen] die Abschreibungen auf feste Eigentümer, Maschinen usw. [bei]nahe 2 000 000 Fl. betrugen. (I. u. [...])

Vom Weltmarkt.

Syrien. Der Markt für Parfümerien. Einem im [...] off." (Paris) veröffentlichten amtlichen Bericht aus Beirut [ent]nehmen wir (d. „Chemische Industrie") nachstehende [An]gaben über den syrischen Markt für Parfümerien:

Die Nachfrage nach Parfümerien und Toilettearti[keln in] Syrien ist gut und hat gegen die Vorkriegszeit stark zug[enom]men; die Einfuhrstatistik des Hafens von Beirut gibt unt[er der] Position „Parfümerien" folgende Mengen an: 154 t 1911, [...] 1913, 117 t 1919, 243 t 1923, 225 t 1924. Die unbedeutende [ein]heimische Produktion arbeitet ausschließlich mit eingeführten [Ma]terialien; es werden Kölnische Wasser geringer Qualität, pa[r]fümierte Seifen, Haarwasser und Schminken hergestellt.

Die einzige ernsthafte Konkurrenz für die französischen Par-rien sind die Produkte der deutschen Industrie, welche dem Kriege in Syrien eine gute Stellung einnahm, die sie er zu erobern sucht. In diesem Bestreben wird sie jedoch durch die Zolldifferenzierung (seit dem 1. März gegenüber Frankreich gehemmt: während die französische ihr nur mit 15% v. W. zu verzollen ist (Minimaltarif für erbundsstaaten), wird die deutsche mit 30% belastet (Ge-tarif). Italien liefert weniger Parfümerien als Pomaden, r, Schminken, Seifen usw. Aus der Türkei kommen Köl-e Wasser und Haarfärbemittel (Henna). Außerdem sind ame-ische und englische Rasierseifen (Colgate), Zahnpulver und ttewasser sowie einige österreichische Toiletteartikel auf Markt.

ie Einfuhr geht zum größten Teil über Beirut, direkte -ungen werden aber z. T. auch über Damaskus und Aleppo et. Diese drei Städte sind die Hauptplätze für den Handel. a viele Nachahmungen vorkommen, empfiehlt es sich, Fa-arken usw. bei der amtlichen Stelle zum Schutz des ge-ichen Eigentums eintragen zu lassen.

Zölle und Steuern.

us dem Handelsvertrag zwischen dem Deutschen Reiche dem Königreiche Spanien. Im „Reichsanzeiger" vom 11. ist der Wortlaut des neuen deutsch-spanischen Handels-ges veröffentlicht, den wir nachfolgend teilweise zum Ab-bringen (in den Anlagen sind nur die für unsere Leser tracht kommenden Positionen aufgeführt):

rtikel 1. Die in der Anlage A aufgeführten Boden-Gewerbeerzeugnisse spanischen Ursprungs und spanischer nft unterliegen bei ihrer Einfuhr nach Deutschland keinen en oder höheren Zollsätzen als den in dieser Anlage ange-en, unbeschadet der Vergünstigungen, welche die genann-rzeugnisse auf Grund der Meistbegünstigung genießen n.

rtikel 2. Für die in der Anlage B aufgeführten Boden-Gewerbeerzeugnisse spanischen Ursprungs und spanischer nft wird Deutschland bezüglich der Einfuhrzölle die Meist-stigung gewähren.

rtikel 3. Die Boden- und Gewerbeerzeugnisse deutschen ngs und deutscher Herkunft werden bei ihrer Einfuhr Spanien allgemein den in der zweiten Spalte des jeweils len spanischen Zolltarifs angegebenen Zollsätzen unter-t.

tikel 4. Spanien wird den in der Anlage C aufgeführten - und Gewerbeerzeugnissen deutschen Ursprungs und deut-Herkunft hinsichtlich der Einfuhrzölle die Meistbegünsti-gewähren. Diese Meistbegünstigung erstreckt sich indessen uf solche Ermäßigungen, die über das Ausmaß von 20% die Sätze der zweiten Kolonne des jeweils geltenden hen Zolltarifs hinausgehen; sollte aber Spanien in Zu-einem dritten Lande, mit Ausnahme von Portugal, der hen Protektoratszone in Marokko oder den spanisch-anischen Republiken eine weitergehende Ermäßigung als gegebenen 20% gewähren, so werden die ähnlichen deut-Erzeugnisse ohne weiteres und ohne vorheriges Ersuchen tschen Regierung den gleichen Vorteil genießen.

Anlage B.

Positionen des deutschen Zolltarifs, für welche die spa-e Einfuhr in Deutschland die Meistbegünstigung genießt:

erpentin- und andere Hartharze, Weichharze (natürliche Balsame, auch Storax, flüssig oder fest) und Gummi-harze (Schleimharze), roh oder gereinigt; Gummilack, Schellack; Akaziengummi (arabisches Gummi), Acaju-gummi, Kirschgummi, Tragantgummi, Kuteragummi, Bassoragummi; auch wässerige Auflösungen von Aka-ziengummi oder von Kirschgummi.

ochenfett; Abfallfette (Wollschweißfett, Leimfett, Wollwaschfett, Walkfett, natürliches und künstliches Gerbefett).

chspeck, Robbenspeck; Fischtran, Robbentran, unge-reinigt oder gereinigt, auch in Flaschen; Walfett und anderes auf gleiche Weise wie Walfett aus Tran her-gestelltes Fett, auch Walknochenfett.

enenwachs und anderes Insektenwachs in natürlichem Zustand, auch roh ausgelassen.

alrat, auch gereinigt.

rme und Magen von Vieh, frisch oder getrocknet, auch ingesalzen, nicht zum Genusse; tierische Blasen, mit Ausnahme von Hausenblase, frisch oder getrocknet; Goldschlägerhäutchen, zugeschnitten; Lab, auch ein-gedickt, nicht weingeisthaltig.

te Öle in Fässern: Rapsöl, Rüböl, Leinöl, Buch-ckernöl, Erdnußöl, Mohnöl, Niggeröl, Sesamöl, Sonnen-lumenöl, Baumöl, rein, Lavat- und Sulfuröl, Baumwoll-amenöl, Holzöl, Rizinusöl, Sojabohnenöl, anderes fettes l.

te Öle in anderen Behältnissen.

möl, Palmkernöl, Kokosnußöl und anderer pflanzlicher Talg, z. B. Sheabutter, Vateriatalg, zum Genuß nicht geeignet.

172 Ölsäure (Olein) und Öldraß.

247 Bienenwachs und anderes Insektenwachs sowie Pflanzenwachs, zubereitet (gebleicht, gefärbt, in Täfelchen oder Kugeln geformt usw.), auch mit anderen Stoffen versetzt; Wachsstümpfe; Baumwachs (Wachskitt).

248 Abfälle und Rückstände von der Zubereitung des Bienenwachses, nur geringe Mengen Wachs enthaltend.

250 Stearinsäure; Palmitinsäure, Margarinsäure; Paraffin, roh oder gereinigt, mit Ausnahme des Weichparaffins, und ähnliche Kerzenstoffe, anderweit nicht genannt, roh oder gereinigt.

253 Wachswaren, mit Ausnahme der Lichte, der Zündkerzen und der Wachsperlen, auch in Verbindung mit anderen Stoffen.

254 Schmierseife, gemeine weiche; flüssige Wasserglasseife; Öle und flüssige Fette mit Alkalien zu Waschmitteln zubereitet; Türkischrotöl; flüssiges Kreolin und ähnliche Desinfektions-, Reinigungs- usw. Mittel in flüssigem Zustande usw.

255 Feste Seife (mit Ausnahme der Zahnseife), festes Kreolin und ähnliche Desinfektions-, Reinigungs- usw. Mittel in festem Zustande, Fettlaugenmehl, sogenannte Phönixlauge.

256 Waren der in Nr. 254 und 255 genannten Art, zum unmittelbaren Gebrauche geformt oder in Büchsen, Flaschen usw.; flüssige Seife, mit Ausnahme der in Nr. 254 genannten usw.

257 Glyzerin.

353 Flüchtige (ätherische) Öle: Terpentinöl, Fichtennadelöl, Harzgeist, Kampferöl, andere flüchtige Öle; ferner Menthol.

356 Äther- oder weingeisthaltige Riechmittel und Schönheitsmittel; äther- oder weingeisthaltige Kopf-, Mund- und Zahnwässer; wohlriechende oder zur Verbreitung von Wohlgeruch dienende äther- oder weingeisthaltige Auszüge und Wässer; wohlriechender Essig.

358 Puder, Schminken, Zahnpulver, wohlriechend; Zahnseife, Räucherpapier; Schminkpapier und alle anderweit nicht genannten Riech- und Schönheitsmittel.

Anlage C.

Positionen des spanischen Zolltarifs, für welche die deutsche Einfuhr die Meistbegünstigung (s. Art. 4) genießt:

			Peseten
	Toiletteseifen:		
816	nicht parfümiert	per kg	0,80
817	parfümiert	per kg	2,—
818	Seifen für gewerbliche Zwecke	per 100 kg	20,—
819	Seifen für medizinische Zwecke	per kg	3,—
aus 826	Amyl- und Methylsalicylat	per kg	3,20
836	Farben, flüssig oder in Teigform, mit Öl, Firnis oder irgendeinem anderen Stoff zubereitet, keine organischen künstlichen Farbstoffe enthaltend	per 100 kg	48,—
844	Firnisse, auf Grundlage ätherischer Öle und fester, trocknender (Sikkativ-) Öle (Ölfirnisse)		72,—
aus 1031	Fliegenpapier	per 100 kg	55,—
1424	Gelatine, feine und eßbare, sowie Hausenblase oder Fischleim	per kg	2,—

Bulgarien. Änderungen des Zolltarifs. Der neue bulgarische Zolltarif ist vom Parlament angenommen worden und hat hierbei folgende Änderungen erfahren, die nach erfolgter Veröffentlichung im Regierungsblatt sofort in Kraft getreten sind.

Pos.	Gegenstand	Zollsatz Leva %kg
120	Leinöl und Rüböl, roh oder gekocht, und deren Ersatzstoffe, auch mit Zusatz von Sikkativen:	
	b) andere als Rüböl	50
aus 128	Seifen:	
	b) Toilette- und Medizinalseifen aller Art	400
144	Terpentinöl, pflanzliches	70
aus 192 e)	2. Kaliumkarbonat (Pottasche)	15

(Die Chemische Industrie).

Industrie des Auslandes.

= **Die kosmetische und Parfümerie-Industrie Polens.** Die kosmetische und Parfümerie-Industrie Polens befindet sich nach einem Bericht der Industrie- und Handelskammer Breslau in einer kritischen Lage, die seit dem ersten Zlotysturz datiert. Die Konkurrenz der Fabriken untereinander und die allgemeine Wirtschaftskrise haben sehr ungünstige Verkaufsbedingungen geschaffen. Man suchte eine Verständigung der Fabriken herbeizuführen und hat sogar ein Syndikat gegründet, das sich aber nicht behaupten konnte. Die größte Gefahr droht für diesen Industriezweig hauptsächlich von der ausländischen Industrie, besonders Frankreichs. Die Einfuhr betrug im Jahr 1925 ca. 50 Prozent

der inländischen Produktion, deren Wert sich auf 12 Millionen Zloty belief. So wurden an Parfümen und kosmetischen Artikeln für 3 Millionen Zloty, an Seife für 2,8 Mill. Zloty eingeführt. Im Vergleich zum Jahre 1924 ist die Einfuhr im vorigen Jahre um die Hälfte zurückgegangen. Das geschah aber nur wegen der geringen Kaufkraft der Konsumenten. Ganz besonders schädigend für die polnische Industrie ist der niedrige Zoll für französische Parfüme und kosmetische Artikel, der nur 4 Prozent vom Werte der Ware beträgt. Da die polnische Industrie gegen die ausländische Konkurrenz nicht anzukämpfen vermag, beschränkt sie sich zum größten Teil auf die Herstellung von Toiletteseifen und wohlriechenden Wässern. Von großem Nachteil für die polnische Parfümerieindustrie ist ferner die Errichtung von Filialen ausländischer Fabriken im Inlande, die ihre Erzeugnisse dort herstellen, diese aber mit Etiketten der ausländischen Firma versehen. In Polen sind gegenwärtig außer den Filialen der ausländischen Fabriken 14 Fabriken tätig und zwar 7 in Warschau, 3 in Posen, 2 in Lemberg, 1 in Krakau und 1 in Stargard.

v. H.

Die schweizerische Fett- und Öl-Industrie. Die Verhältnisse des Weltkrieges haben in der Schweiz eine neue Industrie erstehen lassen, die Ölpresserei. Vor dem Kriege bestanden nur kleinere Ölereien, die gelegentlich etwas Baumnüsse auf Öl verarbeiteten. Eine größere volkswirtschaftliche Bedeutung kam diesen aber nicht zu. Bedenkt man aber, daß abgesehen vom Olivenöl jährlich etwa 9000 t Speiseöle in die Schweiz eingeführt wurden und gleichzeitig noch ca. 6000 t ausländisches Schweinefett und zirka 2000 t Speisetalg, so sieht man leicht, daß hier ein wichtiges Arbeitsfeld für die schweizerische Industrie noch brach lag. Die Notwendigkeit, hier etwas zu tun, wurde aber erst durch die Kriegszeit vor Augen geführt. So entstanden denn gegen Ende des Krieges zwei größere Ölpressereien. Die volkswirtschaftliche Bedeutung wird noch dadurch erhöht, daß die Preßrückstände ein geschätztes Kraftfuttermittel zur Steigerung der Milchproduktion liefern. Andererseits zieht auch die Seifen-Industrie Vorteile aus den Raffinationsrückständen des Öles. Besonders interessant ist die Anlage der Compagnie Astra, deren Anlagen durch die Astra Betriebsgesellschaft in Thun ausgebeutet werden. Diese hat sich speziell auf die Verarbeitung der Erdnüsse geworfen und stellt daraus durch Pressung nicht nur das „Arachid-Öl", eines der besten Speiseöle in hervorragender Qualität her, sondern auch, und zwar aus demselben Öl, ein Fett.

(Butter- u. Fettwaren-Verkehr).

Die Rosenölindustrie in Kleinasien. Der Rosenanbau ist durch mohammedanische Emigranten aus Bulgarien nach Kleinasien verpflanzt worden; wenn auch der Rosenölertrag in Kleinasien geringer ist (je 10 kg Rosen 3—4 g gegenüber 4—5 g in Bulgarien), so erzielt das kleinasiatische Rosenöl infolge seines stärkeren Duftes höhere Preise. Von den beiden Anbaugebieten besteht nur noch das Gebiet in Sparta-Burdor; das Gebiet bei Brussa ist durch den Weltkrieg und die Unwissenheit der Bevölkerung fast gänzlich vernichtet.

Die Rosenölgewinnung geschieht in Kleinasien in ganz primitiven Retorten mit zu starker Hitze, wodurch Qualität und Menge leiden. Die Produktion in Sparta betrug 1924 72 kg Rosenöl, in Miskals von je 4,18 g ausgedrückt = 17 225 Miskals; der Verkaufspreis je Miskal ergab in Sparta 2 £T*); der Gesamtwert der Produktion an Rosenöl betrug 1924 34 450 £T, also je g Rosenöl 0,48 £T.

Das türkische Handelsministerium sucht durch geeignete Maßnahmen die Rosenölindustrie zu fördern, u. a. durch Anbau ölreicherer Rosen, durch Einführung moderner Destillationsanlagen, durch chemische Kontrolle des Rosenölgehalts, durch Bestrafung aller Fälschungen, durch Verbot der Einfuhr von Fälschungsmitteln (Geraniol); man rechnet für 1926 mit einer Jahresausbeute von 20 000 Miskals Rosenöl.

Die Produktion und Ausfuhr von Rosenöl ist frei von Lasten; die Verpackungsgegenstände, die Glasgefäße und Messingdosen werden aus dem Auslande bezogen; der Verbrauch von Rosenöl geschieht im Inlande in verdünntem Zustande, als Rosenwasser. (Die Chemische Industrie).

Seifenfabrikation in Niederländisch-Indien. Es existieren nahezu 50 Seifenfabrikanten. Drei davon arbeiten in ziemlich großem Maßstabe in modernen Anlagen, aber die übrigen sind klein, meist in Händen von Chinesen und unter 25 Personen beschäftigend. Es gibt auch ein paar große Konzerne in der Industrie pflanzlicher Öle, die Seife als Nebenprodukt herstellen.

Die Karnaubawachs-Industrie in Brasilien. Die Karnaubapalme (Corypha cerifera oder Copernica cerifera) findet sich nach „Chem. Umschau" in ganz Nord- und Nordostbrasilien in großen Mengen. Das Karnaubawachs wird hauptsächlich gewonnen in den südlichen brasilianischen Staaten Ceara, Piauhy, Parahyba, Rio Grande do Norte und Maranhao. Nirgends gedeiht die Palme auf dem Hochland, sondern nur in den Tälern, an Flüssen und Seen, und auf Landstrecken, die gelegentlich von der Flut überschwemmt werden. Es wurden, wie das „Oil and Colour Trades Journal" ausführt, zahlreiche Versuche gemacht, die Karnaubapalme in anderen Ländern anzupflanzen, hauptsächlich in Ceylon; doch scheint bisher Brasilien das Monopol auf den Karnaubawachshandel behaupten zu sollen. Der Durchschnit[tser]trag einer Karnaubapalme wird bei jedem Schnitt auf 65 [bis] 100 g Wachs angegeben. Außer dem Wachs liefert die Karna[uba]palme noch eine Reihe anderer wertvoller Produkte, wie [für] Unterwasserbau geeignetes Holz und solches für Musikin[stru]mente, das Mark ist ein ausgezeichneter Ersatz für Kork, wä[hrend] die Blätterfasern zum Flechten von Matten, Hüten und Kö[rben] verwendbar sind. In Nord-Brasilien ist der hauptsächlichst[e Ver]brauch des Wachses der zur Kerzenfabrikation. In Nordam[erika] wird Karnaubawachs namentlich zur Herstellung von photo[gra]phischen Platten, Schuhcreme, Bodenwichse, Pomaden und [Far]ben benutzt. Zudem ist es einer der besten elektrischen Isolat[oren,] wird auch als Harzersatz verwendet und in der Häutezuberei[tung.] Die Karnaubawachs-Ausfuhr bietet den brasilianischen St[aaten] eine bedeutende Einnahmequelle; so bestehen z. B. 30% [der] Staatseinnahmen von Piauhy aus dem Karnaubawachs-Ges[chäft.] Die Karnaubawachsindustrie ließe sich in Brasilien noch w[eiter] ausdehnen, denn große Bestände der Karnaubawachsbäume [sind] bis jetzt noch nicht ausgenutzt worden, zum größten Teil, [weil] die nötigen Transportgelegenheiten fehlen. Die Karnaubaw[achs]ausbeute geschieht bis jetzt noch rein empirisch und ohne [Scho]nung der einzelnen Bäume. (Schweizer Chem.-Z[tg.])

*) 1 türk. Pfund (Ltq.) (= 100 Gold-Piaster) = 18,45 RM.

Rechtsprechung.

rd. **Unbegründete Entlassung eines Fabrikdirektors.** (N[achdruck] verb.) Eine Aktiengesellschaft, die ein großes Fabrikunterne[hmen] betreibt, hatte einen technischen Direktor für einen längeren [Zeit]raum fest angestellt. Nach dem zwischen den Parteien [abge]schlossenen Vertrage sollte es jedoch der Aktiengesellschaft [frei]stehen, den Direktor mit vierteljähriger Kündigung zu entl[assen,] falls solche Verhältnisse eintreten würden, die den Staat al[s Ar]beitgeber berechtigten, einen festangestellten Beamten aus [dem] Dienste zu entlassen oder ihn gegen seinen Willen zu pension[ieren.]

Nun hatte der Direktor, bevor er die Stellung bei der [Ak]tiengesellschaft antrat, eine Erfindung gemacht, die er [einer] anderen Fabrik zur Ausbeutung überlassen hatte. Ohne d[aß er] bei Antritt seiner Stellung der Aktiengesellschaft etwas da[von] mitteilte, bezog er von jener anderen Fabrik die vereinb[arten] Lizenzgebühren weiter und zog diese Fabrik auch in erhebl[ichem] Maße zu Lieferungen für seine Firma heran.

In der Folge kamen über den Direktor bei seiner Gesell[schaft] allerlei sein Ansehen schädigende Gerüchte in Umlauf, m[ehrere] Prokuristen traten gegen ihn beim Aufsichtsrat auf, und [dieser] veranlaßte schließlich die Prokuristen, ihre Angriffe gegen [den] Direktor schriftlich zu präzisieren, was auch geschah. Dar[auf] kündigte der Aufsichtsrat dem Direktor die Stellung, ohne ih[m] Grund mitzuteilen, lediglich unter Hinweis auf die erwähnte [Ver]tragsbestimmung. Der Direktor strengte infolgedessen geg[en die] Aktiengesellschaft Klage an, mit der er die Feststellung de[r Un]wirksamkeit der Kündigung forderte. Das Oberlandesgericht [gab] dem Kläger recht gegeben. Es sei festgestellt, daß die G[e]schäftsführung des Klägers eine einwandfreie war, und [da]gegen keine der dem Kläger zum Vorwurf gemachten Maßn[ahmen] vom kaufmännischen Standpunkt etwas einzuwenden w[äre;] einem gleichgelagerten Falle könne gegen einen Staatsbe[amten] unmöglich auf Dienstentlassung erkannt werden, und dem [nach] erscheine auch die Kündigung des Klägers als unbegr[ündet.]

Die beklagte Aktiengesellschaft legte Revision ein, i[ndem] sie vor allem geltend machte, es sei ihr doch nicht zuzu[muten,] einen Direktor zu behalten, der durch sein Schweigen üb[er den] Lizenzvertrag mit jener anderen Firma den Verdacht erwec[kt und] gestärkt habe, er beziehe dafür, daß er dieser Firma Liefer[ungs]aufträge von der beklagten Aktiengesellschaft zukommen [lasse,] Schmiergelder.

Indessen hat das Reichsgericht das dem klag[enden] Direktor günstige Urteil des Oberlandesgerichtes lediglic[h be]stätigt. Die Schuld daran, daß der objektiv unbegründete V[er]dacht gegen den Kläger sich in so hohem Maße, wie es ge[schehen,] habe auswachsen können, treffe in viel höherem Maße d[ie Be]klagte, als den Kläger. Es ist ein überall anerkannter Grun[dsatz,] daß niemand ungehört verurteilt werden darf, und daß [dem,] dem der Vorwurf der Pflichtwidrigkeit gemacht wird, auc[h Ge]legenheit gegeben werden muß, sich von dem Vorwurf z[u ent]lasten. Hätte die Beklagte gegen diesen Grundsatz nicht [ver]stoßen, so wären die gegen den Kläger erhobenen Ansch[uldi]gungen in sich zusammengefallen und ein Sinken des Anse[hens] des Klägers bei seinen Untergebenen vermieden worden. D[aß] die Beklagte nichts tat, um zu den in bezug auf den Kläger [um]laufenden Gerüchten Stellung zu nehmen, stellt ein erhe[bliches] Verschulden ihrer Organe dar. Die letzteren waren es au[ch, die] das Ansehen des grundlos angegriffenen Klägers vernichtet[en und] die ihm übertragene Stellung untergruben. (Reichsge[richt] 346. 24).

Sozialwirtschaftliches

Wie man die Arbeitslosigkeit beseitigt und wie man si[e] nicht beseitigt. Ziel einer volkswirtschaftlichen vernünftigen Prod[uk]tion sollte die planmäßige Bedarfsdeckung sein, die ihre Ergä[nzung] finden müßte durch eine gesunde Bedarfsveredelung na[ch der] Richtung des Notwendigen und Nützlichen. Der Gefahrenu[...]

n diesem Falle nur dann eintreten könnte, wenn über den den kulturellen Standart eines Volkes bedingten Bedarf Volkes produziert würde, wäre durch rationelle Produk-eschneidung sehr leicht zu verhindern. Voraussetzung ist natürlich, daß die geschaffenen Werte allen Volksgenossen r ihnen billigerweise zustehenden Menge zugeleitet werden. Zuleitung geschieht in unserer heutigen Wirtschaftsform die Herstellung des Gleichgewichtes zwischen Entlöhnung Varenpreis, d. h. der Lohn muß so hoch und die Preise so g sein, daß eine richtige und gleichmäßige Güterverteilung irleistet ist. Weil nun aber die Planmäßigkeit fehlt und ins-ìere die Preise nach dem übermäßigen Bedarf einiger we-festgelegt werden, mußte es zur gegenwärtigen Krise en, die die Kaufkraft niederdrückte und die Produktion Erliegen brachte. Es trat ein Mißverhältnis ein zwischen raft und Produktion, nicht, weil zu viel produziert wurde, n weil das Gleichgewicht zwischen den gezahlten Löhnen en geforderten Preisen ins Rutschen kam, und so trotz enden Bedarfes Millionen fleißiger Hände zum Müßiggang ilt wurden, weil man das zur Lebenshaltung Notwendige nicht bezahlen konnte.

araus ergibt sich ohne weiteres, daß die Forderung Lohnabbau eine verhängnisvolle Irrlehre nn nicht nur durch die Arbeitslosigkeit, sondern auch durch bau sinkt die Kaufkraft immer tiefer. Im Augenblick ist ste und notwendigste Erfordernis zur Wiederherstellung eichgewichtes, oder, um es anders auszudrücken, zur An-ung des Wirtschaftslebens die Vornahme einer fühlbaren nkung, wobei der Umstand, daß möglicherweise die Wa-über Verluste erleiden könnten, auch für sie selbst als das e Übel anzusehen ist. Eines ist allerdings richtig, eine as Maß der tragbaren und notwendigen Gewinnquote hin-ende Preisminderung ist auf die Dauer nur aufrechtzuer-e wenn auch die Produktionskosten entsprechend gesenkt . Das aber kann hinwiederum nicht durch Lohnherabset-eschehen, weil die erneute Kaufkraftschwächung die ge-Wirkung, nämlich die Behebung der Arbeitslosigkeit, ver-e, sondern nur durch weitgehendste Rationalisie-Typisierung und Normierung des Produktions-es und Vereinfachung des Verteilungsvorganges.

(Soziale Rundschau).

Verschiedenes.

emie und Wirtschaft. Die „Deutsche Zentralstelle hemie und Wirtschaft", Berlin W 10, gegründet erein Deutscher Chemiker, Bund angestellter Akademiker h-naturwissenschaftlicher Berufe und Arbeitgeberverband mischen Industrie Deutschlands in Gemeinschaft mit dem zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie lands, hat ihre Tätigkeit unter Leitung des Dozenten an chnischen Hochschule zu München, Dr. Otto Lange, be-

fgabe und Arbeitsprogramm der Stelle:

rgung und Ausbau der Verbindung zwischen reiner und wandter Chemie, insbesondere Werbung für die Ein-ihung wissenschaftlich erprobter rationeller Betriebsmetho-in solche Zweige der Industrie, die chemische Vorgänge nden, sich jedoch ganz oder größtenteils mit ihrer em-hen Auswertung begnügen.

rstützung der Bestrebungen, durch möglichste Ausnutzung Rohstoffe, zweckmäßige Verwertung der Abfallprodukte sparsame Energiewirtschaft eine Stärkung der deutschen uktion herbeizuführen.

ckung und Deckung des Bedarfs an chemisch-wissen-tlich geschulten Kräften, die zur Durchführung solcher aben vorgebildet sind, in inniger Fühlungnahme mit Hoch-lehrern, Leitern von Forschungsinstituten, Industrie und rbe.

ung der Industrie über die Mittel und Wege zur Erfor-g und Einführung rationeller chemischer Methoden, Ent-nahme von Anregungen seitens der Industrie bezüglich eitung wichtiger Probleme und Weitergabe an geeig-Forschungsinstitute, Ausbau von Spezialausbildungsstät-ür Hochschulchemiker zur Vorbereitung auf eine prak-Tätigkeit in fern liegenden Zweiggebieten der Chemie.

Die Tätigkeit der Deutschen Zentralstelle für Chemie und ft wird im Sinne des Gesagten nur Ersprießliches leisten wenn sie auf die hingebende Mitwirkung aller Betei-chnen darf. Wir stehen zur Verfügung und erbitten uns Ermöglichung persönlicher Fühlungnahme.

Bau einer Ölmühle zur Verarbeitung von Zedernnüssen in kalien. Die Plankommission des Gouvernements Trans-mit dem Sitze in Tschita erwägt den Bau einer Öl-r Verarbeitung von Zedernnüssen, deren Jahresernte auf ud angegeben wird. (I. u. H.)

Lösungsmittel aus Sägespänen. Eine neue Klasse von Lö-ein, die für viele Zwecke Verwendung finden können, wird nach „Chem. Trade Journ." neuerdings von der Société Anonyme „Le Ketol", Ris-Orangis, im französischen Markt eingeführt. Die neuen Lösungsmittel, die unter dem Namen Ketole bekannt sind, bestehen hauptsächlich aus komplizierten Gemischen von Ketonen. Die Herstellung erfolgt aus Sägespänen, welche nach entsprechender Vorbehandlung in Gegenwart von Kalk vergoren werden; das so erhaltene Rohprodukt besteht hauptsächlich aus Calciumbutyrat. Bei der trockenen Destillation liefert dieses Butyrat statt des zu erwartenden Butyrons jedoch eine ganze Reihe verschiedener Ketone, die als „Rohketol" bezeichnet werden. Das Rohprodukt wird fraktioniert. Die Hauptfraktionen sieden zwischen 60° und 200° C. Alle Ketole sind ausgezeichnete Lösungsmittel, sogar für hochnitrierte Zellulose. Aus dem Calciumbutyrat kann durch Einwirkung von Schwefelsäure auch Buttersäure gewonnen werden. Die Ausbeuten sollen ausgezeichnet sein. (Die Chemische Industrie.)

Die Lorelei mit dem Bubikopf. Uns Älteren ist, so schreibt die München-Augsburger Abendzeitung, aus Millionen Zeitungsanzeigen das Bild der Wienerin Anna Csillag mit ihrem fast zwei Meter langen Haar in Erinnerung, womit sie — seit 1876, also heute seit genau 50 Jahren! — für ihr Haarwuchsmittel Propaganda macht. Das lange Haar war durchaus echt, goldblond, und wenn die Frau auch keine besondere Schönheit war, so ist sie doch durch ihre große ebenmäßige frauliche Erscheinung mit ihrem Loreleihaar, als sie noch mit ihrem Gatten, einem Artisten, in den europäischen Varietés auftrat, stets angenehm aufgefallen. Mit 26 Jahren, nach dem Tode ihres Gatten, gründete sie mit ihrem Bruder Altstädter in Wien ihr Haarwuchsmittelgeschäft, und die persönliche Reklame mit ihrer eigenartigen Photographie verschaffte ihr bald die Möglichkeit, sich nicht nur in Österreich-Ungarn geschäftlich auszudehnen, sondern auch in Berlin und Paris Niederlassungen zu gründen und ihre Firma zu einem Welthaus auszugestalten.

Journalisten, die sich erinnerten, daß es nun ungefähr 50 Jahre her sein müsse, seit Anna Csillag mit ihrer Lorelei-Propaganda begann, haben sie in Wien in ihrem altberühmten Geschäftslokal am Kohlmarkt in der innern Stadt aufsuchen wollen. Sie trafen die nunmehr 76jährige Greisin nicht an, dafür aber die Frau ihres Bruders. Die hat nun erzählt, daß die Anna Csillag im Jubiläumsjahr wegen eines Kopfleidens, das ihr arg zu schaffen machte, die Fülle ihrer Haare beseitigte und aus der Lorelei sich in einen — Bubikopf verwandelt hat. So ändern sich die Zeiten! (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig).

Deutsche Patentanmeldungen.

8k, 1. B. 113 714. Chemische Fabrik Grünau Landshoff & Meyer Akt.-Ges., Grünau i. Mark. Wollschutzmittel; Zus. z. Pat. 311 542. 16. 4. 24.

23b, 1. U. 8350. Union Oil Company of California, Los Angeles (V. St. A.); Vertr.: Dr. Christian Deichler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zum Entfärben von Erdöldestillaten. 22. 12. 23. V. St. Amerika 4. 4. 23. — 5. C. 35 868. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Reinigung von Krackbenzinen. 16. 12. 24. — 5. N. 20 326. Fred Gerald Niece, Cleveland, V. St. A.; Vertr.: Dr.-Ing. J. Friedmann, Pat.-Anw., Berlin W 50. Verfahren zur Gewinnung von leichten Kohlenwasserstoffen. 7. 9. 21. — **23c,** 1. Z. 14 382. Dr. Ernst Heinrich Zollinger, Zürich; Vertr.: Dr. G. Winterfeld, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Verfahren zur Darstellung von hochviskosen Ölen. 12. 4. 24. Schweiz 30. 4. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

22g, 13. G. 64 606. Verfahren zur Herstellung einer Masse zum Reinigen von Metalltypen. 24. 12. 25.

Beilagen-Hinweis. Vorliegender Nummer ist ein Preisblatt der Firma *Wilhelm Demmler*, Mellenbach i. Th., über Glasdosen beigefügt, das wir der Beachtung unserer Leser empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: I. V.: Dr. M. Bauer; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: I. V.: W. Münder; für den Inser... G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der ...lesf. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

...gspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

...igenpreis: Auf Anfrage. Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

...eint jeden Donnerstag. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: ...tion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59448; Zürich VIII 11927.

...Jahrgang. Augsburg, 10. Juni 1926. Nr. 23.

...e Seifenindustrie und ihre Erzeugnisse in 20—30 Jahren.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 27. V. 1926.)

...em Anschein nach sind die maschinellen Hilfsmittel zur ...abrikation jetzt schon so weitgehend durchgearbeitet und ...kommnet, daß wohl kaum umwälzende Neuerungen in Zu...zu erwarten sind.

...r einzige Weg, noch größere Verbilligung, bei gleichzei... ...erbesserung des Siedeprozesses, bei der Herstellung aller ...von Seifen zu erzielen liegt darin, alle Sudansätze zuerst in ...Autoklaven (Druckgefäß) wirklich völlig und sehr ...e zu verseifen und darauf erst in den bisher benutzten und ...en offenen Siedekesseln auf handelsübliche und handels... Seifenerzeugnisse weiter zu verarbeiten. Es muß hier ...bemerkt werden, daß es nicht angängig ist, in einem ...ven die einzelnen Seifensorten gleich auf handelsfähige ... verarbeiten, da es fast unmöglich ist, im Autoklaven den ...gehalt und besonders den Gehalt an Salzen (Kochsalz, ...e, Chlorkalium oder Ammoniaksoda) richtig zu treffen ...iter auch, die evtl. abgesetzte Seife bei Seifen, die auf ...derschlag gesotten sind, richtig abzulassen.

D... Verseifung im Autoklaven selbst erfolgt derartig, daß ...nau so arbeitet wie auch im offenen Kessel. Bei der Ver...g von Fettsäuren gibt man zuerst die starke Sodalösung ...l. etwas gesättigtes Salzwasser in den Autoklaven und ...die Fettsäuren und nach einiger Zeit die starke Natron...e. Während der kohlensauren Verseifung der Fettsäuren ...an natürlich noch nicht unter Drucksteigerung arbeiten, ... unbedingt die sich entwickelnde Kohlensäure möglichst ...austreiben und abziehen lassen und hierfür eine Abzugs...eit offen halten muß. Da nun doch einmal hierbei Seife ...rsteigen kann, muß hierauf bei der zweckentsprechen... ...struktion des Autoklaven Rücksicht genommen werden, ... solchen Fällen die übersteigende Seife wieder in den ...en zurückgelangen, und sich die Übersteigleitung nicht ... kann.

Be... der Verseifung von Neutralfetten (die aber wegen der ... die man bei dem erhaltenen Unterlaugenglyzerin gegen...n sonst gewonnenen Spaltglyzerin erleidet, wohl in den ...len Jahrzehnten, immer seltener angewendet wird) gibt ...ürlich zuerst das Neutralfett in den Autoklaven und ...u diesem, während der Verseifung, ununterbrochen hin...ler die ganze starke Lauge hinzu, während man gleich... was konzentrierte Salzlösung mit zugibt.

De... Arbeitsvorgang bei Mitbenutzung eines Autoklaven ist ... daß man den Gesamtfettansatz (Fettsäuren oder Neu...ett) im Autoklaven unter Drucksteigerung mit starken Lau...en unter Zusatz von nur geringen Mengen an Salzen, ver...t, und darauf die heiße Seife in die bisher benutzten offenen ...ekessel ablaufen läßt und dort fertig siedet. Dieses Fertig...en ...esteht entsprechend den verschiedenen Seifenarten evtl. ...ei...m oder mehreren Arbeitsgängen.

Di... aus dem Autoklaven abgelassene Seife wird immer etwas ...viel freies Alkali (Überschuß an Lauge) besitzen, da man ...rlich im Autoklaven zur Verseifung einen kleinen Überschuß ...Alkali zusetzt, damit man auch restlos alles Fett verseifen ...n. ... ist ja nur bei einem merkbaren Überschuß an Alkali möglich, die letzten Spuren des noch nicht verseiften Fettes zur Verseifung zu zwingen. Diesen Alkaliüberschuß wird man also im Siedekessel durch Zusatz von leichtverseifbaren, möglichst hochprozentigen Fettsäuren, verseifen müssen.

Bei der Herstellung aller Arten von Kernseifen, besonders von Grundseifen, wird man den im Autoklaven verseiften Ansatz auch noch einem Reinigungsprozeß unterwerfen müssen. Man kann dieses ebenfalls durch ein- oder mehrmaliges Aussalzen im Autoklaven selbst erreichen, und die so erzielte Reinigung wird auch für geringe Qualitäten von Kernseifen genügen. Für wirklich erstklassige Seifen ist es aber besser, diesen Reinigungsprozeß im offenen Kessel auszuführen, da man hier leichter und besser das Abpumpen oder Ablassen der Unterlauge und damit die Entfernung der Schmutzteile kontrollieren, und vor allen Dingen aber beim Absalzen die richtige Salzmenge treffen kann und so nicht etwa zu wenig, oder was viel schlimmer ist, zuviel Salz verwendet und dadurch evtl. den Kern übersalzt, was in jedem Falle unbedingt vermieden werden muß.

Weiter wird man im offenen Siedekessel, die (evtl. schon gereinigte) Seife noch mit irgendeinem Bleichmittel aufhellen und man wird auch diesen Bleichprozeß, wegen seiner besseren Kontrolle und evtl. größeren Wirksamkeit, immer erst im offenen Kessel und nicht im Autoklaven durchführen.

Die letzte Arbeit im offenen Kessel ist dann noch die Endabrichtung und das Ausschleifen der Kernseifen sowie bei Schmierseifen die Richtigstellung ihres Gehaltes an Salzen (Pottasche, Ammoniaksoda und Chlorkalium) und ihres Fettsäure- resp. Wassergehaltes.

Alle diese Arbeiten, außer der eigentlichen Verseifung, lassen sich im Autoklaven nicht richtig und genau genug ausführen, während demgegenüber die Verseifung unter Druck viel schneller und vor allem viel restloser möglich ist, als es auch durch tagelanges Sieden im offenen Kessel der Fall ist. Der Verseifungsprozeß im Autoklaven dauert nur 1½—2 Stunden. Der Autoklav muß in jedem Falle mit einem gut und richtig wirkenden Rührwerk versehen sein oder, was noch besser ist, eine Umpumpeinrichtung haben, die unten aus dem Autoklaven die Masse absaugt und sie oben in denselben, gleichzeitig verteilend wirkend, wieder hinbefördert. Das Umpumpwerk muß mit einer kräftigen Pumpe ausgestaltet sein, die stark genug ist, gegen den Druck im Autoklaven zu arbeiten. Auch muß die Pumpleitung genügend großen Durchmesser haben, sodaß der Gesamtinhalt des Autoklaven in höchstens 10 Minuten völlig umgepumpt ist und so eine wirklich durchgreifende Rührung erfolgt. Auch muß die Pumpenleitung mit einem Heizmantel (Dampfmantel) versehen sein, damit ein Festwerden der Seife in ihr in allen Fällen vermieden wird.

Da nun die Verseifung im Autoklaven schneller und besser, d. h. restloser zu erzielen ist gegenüber der Verseifung im offenen Kessel, ist eine bedeutende Ersparnis an Heizmaterial zu erzielen, was sich im Laufe der Zeit ganz wesentlich bemerkbar macht. Da auch die völlige und restlose Verseifung der Fette für die Qualität der erzielten Seifen, besonders bei Grund- und Schmierseifen, einen sehr ins Gewicht fallenden Faktor bildet, so wird man aus allen diesen Gründen in den kommenden Jahrzehnten allgemein zu der Verseifung im Autoklaven übergehen und dementsprechend, möglichst im Sudraum, über den Siedekesseln einen Autoklaven hinmontieren,

und in diesem zunächst die Verseifung vornehmen. Da der Verseifungsprozeß im Autoklaven spätestens in zwei Stunden beendigt ist, kann man also in einem Autoklaven ohne weiteres bis zu vier Stück Sudansätze an einem Arbeitstage herstellen.

Die Verseifung selbst wird rein wissenschaftlich erfolgen, und zwar wird der Fettansatz durch eine automatisch arbeitende Flüssigkeitswage beim Einlaufen in den Autoklaven genau abgewogen. Durch eine solche Flüssigkeitswage werden die jetzt immer vorkommenden Fehler, die beim Ablesen durch die in den Fettbassins liegenden Schwimmer vorkommen, vermieden. Durch die gleichzeitig erfolgende Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl des Gesamtfettansatzes ist so die notwendige Menge an Alkalien genau festzustellen. Die vorhandene starke Lauge und konzentrierte Sodalösung werden gleichzeitig durch Titration auf ihren wirklichen und verwertbaren Gehalt an Alkalien geprüft, sodaß man genau die notwendige Menge Kilogramm dieser Lauge und Lösung berechnen und sie dann ebenso genau mittels der Flüssigkeitswage zufließen lassen kann. Einen genau bekannten Überschuß an starker Lauge gibt man mit zu, und so ist nach der erfolgten Verseifung im Autoklaven die noch notwendige kleine Fettsäuremenge zur Fertigabrichtung im offenen Kessel bekannt und mithin die Endabrichtung sehr leicht.

Vor dem Ablassen des verseiften Autoklaveninhaltes in den offenen Siedekessel hat man in diesem bei Kernseifen eine siedende schwache Kochsalzlösung bereit, in die man unter ständigem starken Kochen den verseiften Ansatz aus dem Autoklaven zulaufen läßt. Nachdem alle Seife zugelaufen ist, kann sofort die überschüssige freie Schärfe neutralisiert und unmittelbar darauf der Sud abgesalzen werden. Bei Oranienburger Kernseifen oder geringeren Qualitäten Grundseifen und ganz besonders dann, wenn der Fettansatz sauber und schmutzfrei war, kann die Seife sofort fertig verschliffen werden. Durch diese Arbeitsweise ist es möglich, auch bei Riesenansätzen in 4—5 Stunden eine wirklich restlos verseifte, lagerbeständige Seife herzustellen.

Bei Schmierseifen ist die Arbeitsweise ähnlich. Im Autoklaven ist der Fettansatz in 1½—2 Stunden mit konzentrierter Lauge und aus einem Teil der notwendigen kohlensauren Alkalien (Pottasche- oder Sodalösung) restlos verseift, und man gibt in dieser Zeit in den Siedekessel die übrige notwendige Menge der kohlensauren Alkalien und fast die ganze noch gebrauchte Wassermenge. Letztere bringt man zum Sieden, läßt darauf die heiße Seife aus dem Autoklaven zulaufen, siedet kräftig durch und richtet nun sofort fertig ab, indem man für den vorhandenen kleinen Überschuß an Ätzalkali (Kalilauge) Fettsäure zugibt, das heißt, natürlich nur soweit, als man allgemein bei Schmierseifen auf schwachen Alkaliüberschuß abrichtet. Nach der Abrichtung wird der Fettsäuregehalt bestimmt und dementsprechend der Wassergehalt, entweder durch Wasser oder schwache Pottasche- oder Chlorkaliumlösung, ergänzt. In 3—4 Stunden erzielt man so eine völlig verseifte, lagerbeständige Schmierseife. Hat man viel Talg oder gar Kottonöl im Ansatz, die sich bekanntlich im offenen Kessel schwer und langsam völlig verseifen, so ist die Autoklavenverseifung doppelt wichtig.

Der praktische Seifensieder legt sich oft die Frage vor, ob er auch in den kommenden Jahrzehnten, bei der fortschreitenden chemischen Durchbildung des Verseifungsprozesses noch eine Daseinsberechtigung hat oder durch den hauptsächlich wissenschaftlich arbeitenden Chemiker verdrängt wird. Nach der vorstehend beschriebenen, aller Voraussicht nach überall kommenden Arbeitsweise in den Seifenfabriken ist es aber selbstverständlich, daß der praktische Seifensieder seine Vormachtstellung im Betriebe behalten wird; denn das Fertigabrichten der einzelnen Sude wird immer eine Erfahrungs- und Gefühlssache bleiben und niemals völlig auf wissenschaftlicher Grundlage zu lösen sein. Selbstverständlich wird der Chemiker oder doch wenigstens die Laborantin oder auch der fachwissenschaftlich ausgebildete Siedegehilfe eine unentbehrliche Stelle in den kommenden Jahrzehnten in den Seifenfabriken einnehmen, da ja die Zeit, wo man seine Lauge einfach nach den Baumégraden bewertet, bald gänzlich vorüber sein wird. Der Verseifungswert des Gesamtfettansatzes und der verwertbare Alkaligehalt der vorrätigen Laugen und Lösungen wird immer genau bestimmt und dementsprechend auch versotten werden, da ja gerade auch durch die genaue Kenntnis dieser Zahlen die Verseifungsdauer sehr abgekürzt werden kann und so bedeutende Ersparnisse zu erzielen sind. Es ist deshalb für den praktischen Seifensieder selbstverständlich, daß er sich fachwissenschaftlich so ausbilden muß, daß er den kommenden Anforderungen auch voll und ganz gewachsen ist. In Mittelbetrieben wird der Seifensieder ohne Hilfe eines Chemikers auskommen müssen und höchstens eine Laborantin zur Verfügung haben, deren Ar aber vom Siedemeister kontrolliert werden müssen. In betrieben wird wohl in den meisten Fällen ein Chemike Siedemeister zurseite stehen, und es ist auch hier selbstver lich, daß der Siedemeister genügend fachwissenschaftlich bildet sein muß, um Hand in Hand mit dem Chemiker ar zu können. Hoffentlich wird das Arbeitsverhältnis zw den praktischen Siedemeistern und den Chemikern in den menden Jahrzehnten ein besseres, als es zurzeit in den n Großbetrieben ist. Es ist selbstverständlich, daß in Falle, der Chemiker allein, ohne den praktisch erfa Siedemeister, dauernd wirklich handelsfähige Seifen her kann. Es ist aber ebenso selbstverständlich, daß es fü praktischen Seifensieder, bei manchen Fällen gut ist, mehr wissenschaftlich ausgebildeten Chemiker zur Mitarb Verfügung zu haben. Wenn der Siedemeister sich imm Siedemeister fühlt und der Chemiker immer auf dem ri Standpunkte verharrt, daß er eben wissenschaftlich geb Chemiker und niemals erfahrener Praktiker ist, so wir ein gedeihliches Zusammenarbeiten möglich sein, und d sprechend werden auch die erhaltenen Seifenerzeugnisse so gut ausfallen, als es aus dem betreffenden Fettansatz nur möglich ist. (Schluß f

Sind unechte Seifen existenzberechtigt

Von *W. Grundmann.*

(Fortsetzung.)

Man glaube ja nicht, daß das Übertreibungen sind genügenden Verkehr in den verschiedenen Waschküchen hat, wird sicher bestätigen können, daß derartige Sitten u bräuche fast allgemein anzutreffen sind. Das schlimmste ist aber, daß sich die Leute wenigstens von den ihnen per unbekannten Personen, auch wenn es durchaus erfahrene leute sind, nur äußerst schwer überzeugen lassen und me mit deutlich erkennbarem Zweifel die Schultern zucke lehren lassen sich nur die wenigsten. Wohl wissen die durchweg, daß Regenwasser weicher ist als jedes andere und daß es zum Waschen der Wäsche am geeignets Warum es aber weich ist und weshalb es zum Waschen neter ist, danach wird absolut nicht gefragt, und darüb bricht sich selten eine Waschfrau den Kopf. Natürlich sin mit nicht auch die Frauen aus den gebildeteren Volkss gemeint, die meist schon auf Grund ihrer Bildung sic nur ein mehr oder weniger zutreffendes Urteil zu bild mögen, sondern auch einer Belehrung ungleich leichter zug sind. Aber auch diese sind zum großen Teil von ihrer We abhängig, weil sie meist beim Waschen nicht selbst z sind, vielmehr die Waschfrau allein das Regiment in der küche führt und meist auch „auf Grund ihrer Erfahrung ihrer Autorität" bestimmt, welche Seifensorten zu kaufe

Vorwiegend durch eben diese, sich auf ihre Autorit zenden Waschfrauen werden die falschen Ansichten u meist hierdurch im Laufe der Zeit entstandenen Gebräu züglich der Verwendung von minderwertigen Seifen und e pulvern verbreitet, wenn auch zu einem guten Teil die e fabrikanten sich selbst die Schuld daran zuzuschreiben Wie auch Herr Dr. *B.* im Sprechsaal der Nr. 10 der Seife Zeitung kurz und sehr treffend betont und wie ich selbst in speziellen Veröffentlichungen in unserer geschätzten F schrift und zuletzt auch noch in meinem „Leitfaden für und Industrie-Seifenfabrikation" wiederholt auseinande und gewarnt habe, kann diese Tatsache leider nicht abge werden. Solange die Seifenfabriken diese leider fest ei zelte Unsitte nicht beseitigt haben, solange wird a sachgemäß, den gestellten Anforderungen entsprechend stellte Seifenpulver seinen Siegeszug auf Kosten der Ke weiterhalten. Es ist überhaupt noch sehr fraglich, ob schon zu spät ist, der Verbreitung des Seifenpulvers he Einhalt zu gebieten, auf dem gesetzlichen Wege wird e falls kaum möglich sein.

Welche Folgen haben nun die obenerwähnten A über die Seife im allgemeinen gezeitigt? In Bezug auf wichtige Wasserfrage habe ich oben bereits erwähnt, d verhältnismäßig sehr wenig in Betracht gezogen und me nebensächlich behandelt wird. Hat die Hausfrau Zeit legenheit gehabt, Regenwasser einzusammeln, so wird verbraucht, in ausreichendem Maße ist es ja bekannt nie vorhanden. Ist kein Regenwasser da, so wird eben gerade zur Verfügung stehenden Leitungs-, Brunnen- od Flußwasser gewaschen. Irgendeine Änderung in der dung der Seifensorten kann und wird meist grundsätzli

acht, vielmehr wird unterschiedslos bei Regenwasser, wie auch jedem anderen Wasser die gewohnte Seifen- resp. Seifen-ersorte in den gewohnten Mengen angewandt. Wie sollte die unaufgeklärte Waschfrau sich ein Bild davon machen, nd wieviel Soda sie dem Wasser zunächst zusetzen muß, um eich zu machen? Setzt sie zu wenig zu, so sind später Ver- an Kernseife zu befürchten. Vor zu großen Sodazusätzen sie aber eine gewisse Scheu, denn es ist ihr bekannt, daß Soda die Wäsche grau macht. Daß dieses nur fft, wenn zu wenig Seife verwendet wurde, dar- kann sie sich natürlich keine Rechenschaft ablegen, es ge- ihr die Erfahrung, daß die Wäsche von der Soda grau wer- kann, um die Mitverwendung reiner Soda in der Waschküche ichst auszuschalten. Bleichsoda dagegen „ja das ist etwas anderes, Bleichsoda verwendet ja jede Waschfrau in der chküche". Warum? „Na, Bleichsoda ist doch keine Soda, die Wäsche grau macht, Bleichsoda wäscht nicht nur, sondern it auch die Wäsche, deswegen heißt sie ja auch Bleich- !" Ich möchte einem Besserwisser nur raten, sich einmal inigen Waschfrauen, die ihn nicht persönlich kennen, über s Thema zu unterhalten und zu versuchen, sie von der Un- gkeit ihrer Ansicht zu überzeugen. Er würde sicher sein s Wunder erleben!

Viele Frauen wissen überhaupt kaum, daß sowohl Bleichsoda auch Seifenpulver zum größten Teil aus Kristallsoda be- n. Die pulverförmige Ammoniaksoda ist den meisten Frauen aupt unbekannt. Viele neigen einfach zu der Ansicht, daß eifenpulver, hauptsächlich aber die Bleichmittel enthalten- us gemahlener Seife und Bleichsoda bestehen. Nun schlägt ings Herr Dr. *Loebell* vor, „die von den Tiefbaudepu- en zu beschaffenden jeweiligen Härtegrade von Leitungs-, nen- und Flußwasser in Form von übersichtlichen Tabellen die Vermittelung des Seifenkleinhandels mit entsprechender rung zugleich mit der Seife dem Konsumenten auszu- ngen." Auf diese Weise soll die Verwendung von Seifen- zugunsten der Soda ausgeschaltet werden. So sehr auch allgemein bekannte und auch seit langem angestrebte rhlag an und für sich empfehlenswert ist, ebenso haben die igen derartigen Bestrebungen die fast völlige praktische ichtslosigkeit einer solchen Aufklärung ergeben. Wenn schon ausfrau mit dem Kochbuch in der Hand in der Küche, wenn nicht direkt als Karikatur, so doch mindestens mit einem digen Lächeln betrachtet zu werden pflegt, so wird erst wohl kaum eine Waschfrau sich dazu bewegen lassen, mit Tabelle bewaffnet in der Waschküche zu erscheinen. Da- würde sie ohne weiteres „ihre eigene Unfähigkeit doku- ren" und zwar in einem viel höheren Grade als die Haus- mit dem Kochbuch in der Küche, oder etwa der Seifensieder em Lehrbuch für Seifenfabrikation in der Hand am Kessel. abgesehen von praktischer Unausführbarkeit eines derar- Vorschlags, würde auch die Tabelle in der Dampf-Atmos- der Waschküche sofort aufweichen und gänzlich unleser- verden. Ebenso wird sich der Kleinhändler hüten, eine noch so zutreffende Erklärung einer Hausfrau oder gar Waschfrau mit der Einhändigung einer solchen Tabelle eben, weil er genau weiß, daß er ohne weiteres ganz ein- usgelacht würde und außerdem Gefahr liefe, seine Kund- einzubüßen. Dasselbe wäre der Fall, wenn die einsichts- Hausfrau sich selbst vom Kleinhändler beraten ließe und hen würde, ihre Waschfrau im obigen Sinne zu belehren; rde entweder direkt von ihrer Waschfrau ausgelacht wer- oder die letztere würde sie ohne weiteres in mehr oder r höflichem Ton ersuchen, ihre Wäsche gefälligst selbst da zu waschen. Wer es nicht glauben will, kann ja selbst eine Probe aufs Exempel machen, denn es sind durchaus Übertreibungen, sondern praktische Erfahrungen.

e absolute Richtigkeit der Ausführungen des Herrn Dr. *l* bezüglich des Eisengehalts wie auch des sonstigen Ge- n Kalk, Magnesia usw. ist zur Genüge bekannt und kann ner Weise angezweifelt werden. Wenn er aber glaubt, r Empfehlung bei der Hausfrau durchzudringen, das wasser vorher abzukochen, so wird er zweifellos aus leicht lichen Gründen auf unüberwindliche Hindernisse stoßen. wenn die empfohlene Belehrung bereits gedruckt, zugleich r Tabelle den Konsumenten vom Kleinhändler überreicht wären zunächst kaum wesentlich bessere Ergebnisse zu n, wenn nicht dauernd Propaganda in diesem Sinne ge- wird. Ebensowenig Erfolg ist von der vorgeschlagenen ng der Soda, wenigstens in der erwähnten Weise, zu n. Schon die Verwendung, Berechnung und Dosierung veierlei Sodasorten — Ammoniak- und Kristallsoda — würde eine Verwirrung hervorrufen, wenn nicht gleichzeitig für beide Sorten spezielle Tabellen ausgegeben werden. Nun ist mir aber aus eigener Erfahrung bekannt, daß manche Kaufleute, trotz des ausdrücklichen Verlangens der Frauen nach Ammoniak- soda, weil sie keine solche führen, einfach die gewöhnliche Kri- stallsoda oder bestenfalls Feinsoda verabreichen. Ammoniaksoda wird überhaupt nur selten von den Kolonialwarenhändlern ge- führt. Also sind auch hierdurch Verwirrungen und Mißerfolge auch bei etwaiger Versuchsbereitschaft der Konsumenten mit Si- cherheit vorauszusehen. Weitere Schwierigkeiten sind bei der Dosierung selbst resp. der dazu verwendenden Maße bezw. Ge- fäße sowohl für die zweierlei Sodaarten, wie auch für Wasser unvermeidlich.

Wer auch nur einigermaßen mit den Verhältnissen und Gebräuchen in der Waschküche vertraut ist, wird ohne weiteres einsehen, welche Schwierigkeiten bei der Durchführung der- artiger, an sich zweifellos sehr nützlicher und erstrebenswerter Reformen zu erwarten sind. Wenn man hierbei selbst auf das volle Verständnis seitens der einsichtsvollen Hausfrau und ihre energische und tatkräftige Unterstützung rechnen könnte, so wäre auch dann der Erfolg anfangs nur sehr minimal. Die Waschfrauen selbst werden sich unweigerlich mit Händen und Füßen gegen derartige Eingriffe in ihre Machtbefugnisse sträu- ben und notfalls durch herbeigeführte Mißerfolge ihr Ziel so lange zu erreichen suchen, bis die Hausfrau entweder von der Unbrauchbarkeit der ihr empfohlenen Methode überzeugt wird, oder, durch die endlosen Auseinandersetzungen mit der Wasch- frau und möglicherweise auch durch dabei entstehende Schäden zermürbt und ermüdet, den Kampf freiwillig aufgibt. Auf ein Verständnis und eine Unterstützung seitens der Waschfrau aber kann in dieser Beziehung nur in den seltensten Fällen gerech- net werden, weil sie erstens kein Interesse daran hat, ob ein Wäschestück 100 oder 200 Wäschen aushält, und zweitens begreif- licherweise bestrebt ist, sich die Arbeit so leicht und einfach wie möglich zu gestalten. Die Kopfarbeit mit den Tabellen in der Hand, das Rechnen und das Dosieren sind mit ihren praktischen Gepflogenheiten und ihrer Autorität unvereinbar. Ihr Augenmaß und ihre Erfahrungen sind für sie allein maß- gebend. Sie läßt einfach das benötigte Quantum Wasser in den Kessel laufen und streut nach Augenmaß Seifenpulver oder Bleichsoda oder schnitzelt die Seife hinein, alles andere ist für sie nur Humbug und daher ganz überflüssig. Bekommt sie die von ihr geforderten Seifensorten nicht geliefert, so weiß sie es meist so einzurichten, daß sie bestimmt schon bei der nächsten Wäsche das Geforderte erhält.

Nach alledem wird es auf diese Weise allein wohl kaum ge- lingen, die Verwendung des Seifenpulvers in Deutschland we- nigstens zugunsten reiner Kernseifen wesentlich einzuschränken, die Vorteile und vor allen Dingen die Bequemlichkeit bei Anwen- dung der besseren Seifenpulversorten sind nicht so leicht aus der Welt zu schaffen, wenn man bedenkt, daß bereits heute schon mit Erfolg angestrebt wird, die etwaigen Verluste an reiner Seife in Seifenpulver beim Weichmachen der Waschwässer auf ein Mi- nimum zu beschränken, sodaß für diesen Zweck zunächst nur die im Seifenpulver vorhandene Soda in Wirkung tritt, während die Seife selbst erst beim eigentlichen Reinigungsprozeß zur Gel- tung kommt. (Fortsetzung folgt.)

Über Fettsäure-Destillationsanlagen.

Von Dr. *C. H. Keutgen.*

(Fortsetzung.)

Außer Heizung mit direktem Feuer gibt es noch drei Me- thoden, mit denen man Fettsäure-Destillierblasen heizt, näm- lich mittelst Frederking-Heizsystems, mittelst Druck- oder Ge- neratorgases und mittelst Ölfeuerung.

Über die Frederking-Heizung, bei welcher stark überhitztes (bis zu 350—400° C), unter hohem Druck stehen- des Wasser durch in die Gefäß- oder Blasen-Wandungen ein- gegossene Rohre zirkuliert, hat Verfasser, welcher diese Heiz- methode vor ca. 20 Jahren zum ersten Male in der Fettsäure- Destillation einführte, in den ersten beiden Nummern des Jahr- ganges 1913 dieser Zeitschrift geschrieben. Die Vorteile sind nicht zu unterschätzen, denn die Temperatur der Blase läßt sich ohne Mühe auf das genaueste regulieren, sodaß ein Über- hitzen oder gar ein Anbrennen und Verkohlen der Fettsäure aus- geschlossen ist, wenn nur einigermaßen die Temperatur kontrol- liert wird und wenn der überhitzte Dampf in einer feinverteilten Weise so eingeleitet wird, daß die Fettsäure immer überall in leichter, gleichmäßiger Bewegung gehalten wird. Da man mit- telst der neuesten Frederking-Apparate die Temperatur bis auf 400—450° C steigern kann, darf man natürlich auch bei den

Frederking-Blasen bezüglich des Heizens nicht gar zu sorglos sein und muß auch bei diesen aufpassen. Ein weiterer Vorteil ist die Beseitigung jeglicher Feuersgefahr, denn der Heizofen zur Erzeugung des überhitzten Wassers wird in einem getrennten Teil des Destillationsgebäudes aufgestellt, oder doch mindestens recht weit entfernt von der Blase, sodaß selbst bei etwa eintretender, stärkster Undichtigkeit der Blase die auslaufende Fettsäure nicht in die Feuerung laufen kann.

Gewisse Nachteile haben die Frederking-Blasen jedoch auch. Der Brennmaterialverbrauch ist ein größerer als bei direkt gefeuerten Blasen. Während man bei Beheizung mit direktem Feuer auf je 100 kg Fettsäure 28—35 kg Kohle braucht (einschließlich Kohle für Dampferzeugung und Überhitzung), braucht man bei den Frederking-Blasen 35—42 kg Kohlen und Koks (ebenfalls einschließlich Dampferzeugung und Überhitzung). Beide Angaben beziehen sich auf Vakuum-Destillationsanlagen. Nach einer mir von einer Apparatebau-Anstalt, welche Frederking-Blasen baut, gemachten Mitteilung ist der Kohlen- und Koksverbrauch sogar 37—55 kg für je 100 kg Fettsäure. Dieser reichlich hohe Heizmaterial-Verbrauch wird wohl auf andere, mir nicht bekannt gewordene, besondere Gründe zurückzuführen sein. Ein weiterer Nachteil ergibt sich aus dem Folgenden. Auch das säurefesteste Gußeisen wird mit der Zeit von der Fettsäure angegriffen. Ist nun das für die Frederking-Blase angewandte Gußeisen nicht von allerbester Qualität und ist es nicht absolut ohne Gußfehler, so läuft man Gefahr, daß nach einiger Zeit die an und für sich nicht sehr starke Schicht Eisen über den in den Wandungen eingegossenen Heizrohren von der Fettsäure so angegriffen ist, daß die Heizschlangen zu Tage liegen, d. h. gewöhnlich nur an einigen wenigen Stellen. Verfasser dieser Abhandlung hat dieses bei einigen Frederking-Fettsäureblasen feststellen können, will aber nicht unterlassen, zugleich zu bestätigen, daß andere Frederking-Blasen lange Zeit in Betrieb waren, ohne diese unerwünschten Erscheinungen aufzuweisen. Liegen aber die Heizschlangen auch nur teilweise bloß, so wird die Sache unangenehm, denn daß das Material der Schlangen stärker von der Fettsäure angegriffen wird als das Gußeisen, ist bekannt. Es wird sogar ziemlich stark angegriffen und, was dann geschehen kann, wenn die Wandungen der Schlange soweit durch den Angriff der Fettsäure geschwächt sind, daß sie dem hohen Druck des überhitzten Wassers nicht mehr standhalten können und das Wasser dann in die heiße Fettsäure gedrückt wird, läßt sich leicht denken. Lange Zeit bot es gießtechnische Schwierigkeiten, Frederking-Gefäße aus hochsäurebeständigem Gußeisen herzustellen. Wie es heißt, sollen diese Schwierigkeiten jetzt überwunden sein. Es sei hier noch hinzugefügt, daß der Angriff auf das Gußeisen und dessen Zerstörung noch rascher erfolgt, wenn die Fettsäure noch Spuren von Schwefelsäure oder von Sulfofettsäure enthält, von der Spaltung oder der Azidifikation herrührend. Dann sind die Heizrohre in kurzer Zeit bloßgelegt und Blasen-Zarge und -Boden sind unbrauchbar. Es kann nicht eindringlich genug den Benutzern der Frederking-Fettsäureblasen ans Herz gelegt werden, schärfstens darauf zu achten, daß die zur Destillation kommenden Rohfettsäuren auch nicht die geringsten Spuren freier Schwefel- oder Sulfofettsäuren enthalten, sonst können sie die unangenehmsten Überraschungen erleben. Bei gußeisernen Blasen mit direkter Feuerung ist der Angriff durch Fettsäure oder Schwefelsäure lange nicht so verhängnisvoll, da es schon geraume Zeit dauert, ehe die starke Wandung der Blase soweit angegriffen ist, daß die Blase nicht mehr betriebsfähig bleibt. Bei den Frederking-Blasen dagegen liegen die eingegossenen Rohre ziemlich nahe der Oberfläche, sodaß die verhältnismäßig dünne Schicht rascher unsicher wird als die starke Wand der gewöhnlichen Blasen.

Die Frederking-Blasen bestehen aus drei zusammengeflanschten Teilen, Oberboden, Zarge und Unterboden. Es ist nun hie und da vorgekommen, daß sich dort, wo die Zarge auf dem Unterboden aufgeschraubt ist, kleine Undichtigkeiten bemerkbar machten, nachdem die Blasen einige Zeit in Betrieb gewesen waren. Diese Undichtigkeiten lassen sich nicht durch noch so festes Anziehen der Schrauben beseitigen und, da die meisten Frederking-Blasen mit Vakuum arbeiten, wird durch die kleinen undichten Stellen fortwährend ein feiner Luftstrahl durch die Fettsäure gezogen, nicht zum Vorteil von Ausbeute und Qualität des Destillates. Dem Übelstand kann nur abgeholfen werden, wenn man die Blase auseinander nimmt und vollkommen neu abdichtet. In dieser Möglichkeit, die Frederking-Blasen ziemlich leicht und ohne nennenswerte Kosten vollkommen auseinander nehmen und wieder frisch montieren zu können, ohne Zerstörung von Mauerwerk und Einmauerung etc., liegt allerdings ein recht beachtenswerter Vorteil dieser Blasen.

Wägt man die Vor- und Nachteile dieser beiden Bla[...] Arten gegeneinander ab, so fällt es schwer, ein für alle [...] maßgebendes, zutreffendes Urteil zu fällen. Bei sachgemäßer [...]mauerung und bei richtiger Verteilung des überhitzten, in [...] Blase resp. die Fettsäure einströmenden Dampfes ist es auch [...] Blasen mit direkter Feuerung ebensogut möglich, die Te[...]ratur zu regeln und örtliche Überhitzung zu vermeiden. [...] direkt gefeuerten Blasen sind billiger in den Anschaffungsk[...] und arbeiten, infolge des geringeren Heizmaterialverbrau[...] billiger. Die Feuersgefahr bei den direkt geheizten Blase[...] sehr gering, und dem Verfasser ist, trotz seiner sehr l[...]jährigen Erfahrung in der Fettsäure-Destillation, kein [...] zur Kenntnis gekommen, daß ein ernster Brand entstanden [...] durch ein Undichtwerden oder Springen einer direkt gehe[...] Destillier-Blase. In einem Falle, in dem die Destillat[...]anlage abbrannte, lag die Schuld daran, daß man die Roh[...]säure-Behälter auf einer erhöhten Tribüne aufgestellt h[...] welche fast unmittelbar vor der Blasenfeuerung lag. Durch [...] Unachtsamkeit wurde einmal einer der Fettsäure-Behälte[...] voll gepumpt, sodaß die Fettsäure über- und direkt in [...] Feuerung der Blase lief und sich dort entzündete. Das wa[...] Fehler in der Aufstellung und Anordnung der Anlage, der[...] liegt doch auf der Hand, daß man Fettsäure-Reservoire [...] so aufstellen darf, daß aus ihnen Fettsäure in die Feue[...] laufen kann.

Hier möge auf eine Bemerkung eines amerikanischen [...]genieur-Chemikers *O. H. Wurster* hingewiesen werden (Zei[...] d. Deutsch. Öl- u. Fett-Industrie 1925, Nr. 27, S. 362), in wel[...] bei der Erwähnung der indirekten Heizmethoden beha[...] wird, bei der Verwendung von Wasser als indirektes Heizm[...] würde der für das Heizsystem erforderliche Druck so groß [...] sich weitere technische Schwierigkeiten einstellen. Wer da [...] in wie glänzender Weise man in Deutschland diese techni[...] Schwierigkeiten zu lösen verstanden hat, kann sich eines gew[...] belustigten Lächelns nicht erwehren und muß sich wundern [...] eine solche Bemerkung gerade aus dem uns technisch so „[...]legenen" Amerika kommen muß. Zweifellos sind uns die [...]rikaner in technischen Dingen in mancher Beziehung und in [...]reren Dingen überlegen. Was Fettsäure-Destillationsanlagen [...] belangt, können sie im großen und ganzen noch recht vie[...] uns lernen. In vielen Werken findet man drüben noch rei[...] vorsündflutlich anmutende Destillations-Apparaturen, wie [...] aus der Skizze hervorgeht, welche dem oben angezogenen A[...]tikel beigegeben ist. Auch in England gibt es noch nicht [...] Destillationen, welche als neuzeitlich angesprochen w[...] könnten.

Die Druckgas-Feuerung eignet sich für Des[...]tionsanlagen ausgezeichnet. Leider kann sie nur da in An[...]dung kommen, wo mehrere Blasen und Überhitzer zu [...] sind, da sich die Druckgas-Anlage für eine Blase mit Über[...] allein zu teuer stellt.

Die Ölfeuerung läßt sich auch für einzelne Blase [...] Vorteil anwenden, denn sie ist nahezu das Ideal einer Bl[...]beheizung, sie ermöglicht ein besonders genaues, spielend [...]tes Regeln der Temperatur.

Man hat die mehr oder minder starke Zufuhr des flüs[...] Brennstoffes völlig in der Hand und stellt sie durch ein ein[...] weiteres Öffnen oder Schließen eines Ventils ein. Sie [...] auch jeden Augenblick ganz eingestellt werden. Der Verb[...] an Heizöl ist ein sparsamer. Leider kommt dieser Heiz[...]modus für uns in Deutschland nicht in Betracht in Erman[...] der nötigen Mengen Öles.

Der Streit, ob Destillationsanlagen, welche [...] Vakuum arbeiten, denen ohne solches vorzuziehen sin[...] so ziemlich auf der ganzen Linie zu Gunsten der ersteren [...]schieden. Vakuumanlagen ermöglichen ein Destillieren bei [...]rigerer Temperatur. Infolgedessen wird das Destillat [...] mehr geschont, und man erhält reinere und schönere [...]late. Namentlich die Bildung von „Unverseifbarem" wir[...] der Vakuum-Destillation sehr hintangehalten, selbst dann, [...] die Rohfettsäure noch reichlich Neutralfett enthält. Ferner [...] Vakuumanlagen ein rascheres Destillieren zu im Vergleich [...]lagen gleicher Größe ohne Vakuum. Hierdurch und durc[...] niedrigere Destillationstemperatur wird eine Polymerisatio[...] Fettsäuren in einem nicht zu vernachlässigenden Maße verm[...] wenn gewisse Arten Fettsäure destilliert werden, die [...]ders zur Polymerisation neigen.

Man kann mit einer Ersparnis von 25—30% an Heizmat[...] bei Vakuum-Destillations-Anlagen rechnen gegenüber s[...] ohne Vakuum, selbst wenn man die Kraft in Berücksich[...] zieht, welche man zur Erzeugung der Luftleere benötigt. V[...]

...tern der Vakuum-Destillationen wird behauptet, daß die ...ten resp. Armaturen etc., welche auf dem Blasendeckel ...bracht sind, z. B. Fettsäure-Einlauf, Thermometer, Vakuum-...r, Niveau-Anzeiger etc. nie absolut dicht zu bringen wären ... daß infolgedessen andauernd ein beständiger, feiner Luft-... durch die überdestillierenden Fettsäuredämpfe gesogen ...e. Hierdurch würden die Fettsäuren teilweise leicht oxy-... und dadurch leide die Farbe des Destillates. Hierauf ist zu ...lern, daß es traurig um die Arbeit unserer Maschinen-...ten bestellt wäre, wenn sie keine wirklich dichten Arma-... etc. liefern könnten, und zweitens hat die Praxis bewiesen, ... selbst bei der Destillation solcher Fettsäuren, welche stark ...ättigte und leicht oxydierbare Fettsäuren enthalten, die ...llate bei der Vakuumdestillation heller, reiner und freier ...Oxydationsprodukten ausfallen als bei gewöhnlichen Destil-...en. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

...eer-Adreßbuch 1926 für das Deutsche Reich nebst ...landsanhang. Herausgegeben unter Mitwirkung von ... Ing. Dr. *Oskar Markfeldt*. 297 Seiten nebst zahlreichen Ta-... und Schemata für die Verarbeitung von Kohlen und Teeren. ...nzleinen gebunden. Verlag Curt Jahn, Berlin-Südende.

...it ziemlicher Verspätung und daher von den Interessenten ...s sehnlichst erwartet, ist nunmehr die zweite Auflage des ...-Adreßbuch" in erweiterter und verbesserter Form erschie-... Wenn auch im wesentlichen die Einteilung die gleiche ge-...ben ist, wie bei der vorhergehenden Auflage, so hat das Buch ... die Neuaufnahme verschiedener Abschnitte doch ganz we-...tlich gewonnen. Diese Neuerungen sind, um die hauptsächlich-... zu nennen, die Spezialregister für Teerdestillationen, Ko-...en, Benzolfabriken, Dachpappenfabriken, Mineralölindustrie, ...anbau u. dgl. Die Mineralölindustrie, die in vieler ...sicht eng mit der Teer-Industrie zusammenhängt, fin-...ich erfreulicherweise vollzählig in der neuen Auflage. ...zu begrüßen ist der wirtschaftliche Teil mit seinen zahl-...n, sorgfältig zusammengestellten Tabellen für die Mineralöl-, ...er und Asphalt-Industrie. Der von Dr. *Markfeldt* verfaßte ...schaftliche Teil mit seinen instruktiven Tafeln und Bildern ...er Neuerung „Holzdestillation" ist eine Arbeit, für die ihm ...ser des Buches Dank wissen werden. Auf 35 Seiten davon, ...eite 24—59, ist eine ausgezeichnete Übersicht über die ...chen Rohstoffe und Ausgangsmaterialien für die Teer-...ie gegeben, nebst kurzen Anleitungen zu ihrer Prüfung, ... über ihre Bildung, Herstellung und ihre Eigenschaften. ...nur der Spezialist der Teer- und Mineralölindustrie, des ...baus und der Dachbedeckung schöpft neues Wissen aus ...uch und frischt Entfallenes wieder auf, sondern auch dem ...ann dieser Branchen ist es unentbehrlich. Wenn nebenbei ...-technische Fabrikanten und die chemische Industrie über-...sich des Buches bemächtigen, so ist das nur ihr eigenster ...te.

W. Münder.

Chemische Mitteilungen

...wässerung von Alkohol mittelst Glyzerins.

Von *Edmund Knecht* und *Eric Frank Muller.*

E... ist wohlbekannt, daß reines Glyzerin mit Leichtigkeit eine ...wis... Menge Wasser aufnimmt, das es hartnäckig beim Siede-...kt des Wassers und oberhalb dieser Temperatur festhält. ...w... von Interesse festzustellen, ob diese Eigenschaft für die ...wässerung von gewöhnlichem Alkohol nutzbar gemacht wer-...kann und Aussicht bietet auf die Ausarbeitung eines raschen ...quemen Verfahrens für die Darstellung von absolutem ...oh...

B... einem Vorversuch wurde etwas gewöhnlicher Alkohol ...(etwa 95% Stärke) aufs Geratewohl mit Glyzerin gemischt ...e Mischung auf dem Wasserbad destilliert. Es ging ...er Alkohol über.

U... Gewißheit darüber zu erhalten, bis zu welchem Betrage ...er Alkohol von reinem Glyzerin bei 100° zurückgehalten wird, ...de eine quantitative Destillation ausgeführt. Absoluter Al-...ol (40 g), gemischt mit reinem Glyzerin (10 g), wurde im ...ssbad abdestilliert, bis keine Flüssigkeit mehr überging, ... d... Destillat in einem lose verschlossenen Kolben gesam-...lt. ...uf diese Weise wurden 37,8 g Alkohol zurückgewonnen, ...daß 2,2 g im Glyzerin zurückgeblieben waren, was 5,5% ... angewendeten Alkohols entspricht. Durch Erhitzen des Rück-...stande im Destillierkolben auf 180° wurden weitere 2,15 g Al-...hol zurückgewonnen, sodaß der Verlust so gut wie gleich Null ...r. (Für das Volumen des im Destillierkolben zurückbleibenden ...ohol...dampfes wurde in diesem wie in anderen Fällen eine Kor-...ktur ...angebracht). Dieses Ergebnis scheint darauf zu deuten, ...ß ei... Verfahren, welches auf der Verwendung von Glyzerin als ...ntwä...serungsmittel beruht, einen Verlust von Alkohol zur Folge ..., w...nn die Destillation nur auf dem Wasserbad geschieht. ...wu...le jedoch beobachtet, daß, wenn der Alkohol Wasser enthält, dieses relativ vom Glyzerin absorbiert wird. Daß das der Fall ist, zeigte sich bei der Destillation von 89,80 g Alkohol, 9,93 g Wasser und 23,91 g Glyzerin auf dem Wasserbade; das zwischen 78 und 79° gesammelte Destillat wog 88,77 g; was einer Zurückgewinnung von 98,8% entspricht.

Bei einem weiteren Versuch ergab ein Liter käuflicher Alkohol, gemischt mit 24% (Gewicht) Glyzerin und auf dem Wasserbad abdestilliert, eine Ausbeute von 93% Alkohol, welcher zwischen 78—78,5° überging und einem 98%igen Produkt entsprach. Das Destillat gab bei der Prüfung auf Glyzerin ein negatives Resultat, vorausgesetzt, daß nichts mehr aufgefangen wurde, nachdem das Thermometer (Quecksilberbirne im Dampf) 80° erreicht hatte. Oberhalb dieser Temperatur scheinen Spuren von Glyzerin überzugehen; bei 85° wurde ein bemerkenswerter Betrag (0,05%) in dem Destillat gefunden.

Aus den Resultaten dieser vorläufigen Versuche wurde gefolgert, daß eine einfache Destillation nicht ausreicht, ein vollständig entwässertes Produkt zu liefern, wenn man eine mäßige Menge Glyzerin verwendet, d. h. eine Menge, welche die Endausbeute nicht ungebührlich herabdrückt.

Die für eine erste Destillation geeigneten Glyzerinmengen sind nach einer rohen Schätzung folgende:

Für 10% vorhandenes Wasser 25 Gewichtsprozent Glyzerin
Für 5% vorhandenes Wasser 20 Gewichtsprozent Glyzerin
Für 2% vorhandenes Wasser 15 Gewichtsprozent Glyzerin.

Doppelte Destillation. Durch eine auf die erste folgende zweite Destillation, bei welcher weniger Glyzerin zugefügt wird, erwies es sich als möglich, fast alles zurückbleibende Wasser zu entfernen, wie folgende Beispiele zeigen.

50 cm³ Alkohol des Handels ergaben, mit 10 cm³ Glyzerin destilliert, eine Ausbeute von 46 cm³ Alkohol vom Siedepunkt 78 bis 79°. Die 46 cm³ dieses teilweise entwässerten Produkts wurden dann, mit 7 cm³ Glyzerin gemischt, abermals destilliert, und das Destillat, das 42 cm³ betrug, bis zu 78° gesammelt. Das Endprodukt zeigte den Siedepunkt 77,8—77,9° und das spezifische Gewicht 0,7960.

Bei einem weiteren Versuch gaben 150 cm³ Handelsalkohol nach doppelter Destillation mit Glyzerin eine Ausbeute von 126 cm³ Alkohol vom Siedepunkt 77,8—77,9° und bei 15° C ein spezifisches Gewicht 0,7950, was einer Ausbeute von 84% entspricht.

Hieraus ist ersichtlich, daß die vorgeschlagene Methode ein zufriedenstellendes Produkt mit sehr wenig Mühe und einer Ausbeute liefert, die genügt, um ihr für Laboratoriums-Zwecke einigen praktischen Wert zuzusprechen. Die Wirkung des Glyzerins ist im Gegensatz zu derjenigen des gebrannten Kalkes eine augenblickliche, die Destillation kann daher sofort nach seiner Zugabe zum Alkohol erfolgen.

Bei der Prüfung der Endprodukte stützte man sich ausschließlich auf den Siedepunkt und das spezifische Gewicht, da gefunden wurde, daß die gebräuchliche Prüfung mit Kupfersulfat zu viel Zeit verlangt, um sie für Alkohol von hoher Konzentration verwenden zu können. Gelegentlich wurde sie dennoch bei einer Reihe von Alkohol-Wassermischungen angewendet, und die hierbei erzielten Ergebnisse sind unten kurz verzeichnet. Sie geben die Zeit an, die erforderlich ist, um das erste Auftreten einer blauen Farbe im Kupfersulfat festzustellen.

Gewichtsprozente Wasser:	0,6	1,2	1,72	2,14	2,73	3,13	6	12
Zeit in Stunden:	120	26	8	6	5	4	2,5	0,1

Das für diesen Zweck angewendete Kupfersulfat wurde durch Fällen einer konzentrierten Lösung von gewöhnlichem Kupfersulfat mit Alkohol und Erhitzen des resultierenden kristallinischen Pulvers im Lufttrockenschrank auf 180° hergestellt. Die Versuche wurden in kleinen, gut verschlossenen Glasflaschen angestellt.

Es wurden auch verschiedene Modifikationen des Verfahrens mit mehr oder weniger Erfolg durchgeführt, die teilweise Empfehlung verdienen.

Eine davon, die ganz auf der Hand lag, bestand darin, die Destillation der Mischung von Alkohol und Glyzerin in einem Destillierkölbchen vorzunehmen, in welches die Mischung kontinuierlich aus einem Scheidetrichter eintropfte. Das erhaltene Resultat war befriedigend, aber es kann nicht behauptet werden, daß dieses Verfahren gegenüber dem gewöhnlichen irgendeinen Vorteil bietet.

Bei einer zweiten Modifikation wurde versucht, die ganze Rektifikation in einer einzigen Operation vorzunehmen. Zu diesem Behufe wurde der Dampf, der aus einer Mischung von Handelsalkohol und Glyzerin abdestillierte, gezwungen, eine Reihe von drei kleinen zylindrischen Waschflaschen zu passieren, deren jede eine kleine Menge Glyzerin enthielt. Die Waschflaschen befanden sich in einem Wasserbad, das bis auf 78° erwärmt war, und der Dampf ging nach dem Passieren der dritten und letzten Flasche direkt in den Kühler. Diese Modifikation ergab insofern ein befriedigendes Resultat, als in einer einzigen Operation ein bei 78° vollständig übergehender Alkohol gewonnen wurde.

Eine dritte Modifikation bestand darin, daß man den aus einer Mischung von Alkohol und Glyzerin sich entwickelnden Dampf nötigte, durch einen umgekehrten aufrecht stehenden Kühler zu

streichen, welcher mit Glasperlen gefüllt war, auf die man Glyzerin etwa mit der Geschwindigkeit von 1 Tropfen in der Minute auftröpfeln ließ. Das Kühlerrohr, welches die Glasperlen enthielt, wurde dadurch heiß gehalten, daß man durch den äußeren Mantel des Kühlers einen Dampfstrom bließ. Der so entwässerte Dampf wurde auf gewöhnliche Weise verdichtet. Diese Methode lieferte, wenn sie auch etwas komplizierter war als die anderen, ein sehr befriedigendes Ergebnis, insofern als gefunden wurde, daß Alkohol des Handels in einer einzigen Operation eine Ausbeute von 85% eines Produktes ergab, welches bei 15° die Dichte 0,7959 aufwies.

Die erhaltenen Produkte erreichten in keinem Fall 100% Reinheit, obwohl es nach dem Verfahren leicht gelingt, eine Entwässerung zu erzielen, die ein 99,5%iges Produkt liefert. Obwohl es nicht unwahrscheinlich ist, daß eine noch weiter gehende Entwässerung durch Verwendung eines großen Überschusses von Glyzerin erreicht werden kann, so würde es doch empfehlenswerter erscheinen, für die Beseitigung der letzten Spuren Wasser sich des metallischen Calciums zu bedienen.

Die Kosten des Verfahrens für den Laboratoriums-Gebrauch sind nicht zu hoch, was das Glyzerin anbetrifft; denn 1 Pfund Glyzerin genügt, um 3 Pfund Alkohol zu entwässern, was den Preis des letzteren pro Pfund nur um 4 d bis 5 d verteuert. Diese Kosten werden durch die Vorteile einer bedeutenden Zeitersparnis und einer größeren Reinlichkeit der Arbeit aufgewogen. Bei einer Durchführung des Verfahrens in größerem Maßstabe sollte es möglich sein, das Glyzerin in einer besonderen Anlage zu regenerieren.

*

Die in diesem Aufsatz geschilderten Versuche wurden im Manchester Municipal College of Technology im Juni-Juli 1923 ausgeführt, und der Artikel darüber wurde im August desselben Jahres geschrieben. Er wurde im Programm der Manchester Section im Oktober 1923 angekündigt. In der Zwischenzeit zwischen diesen Daten und dem Vortrag der Abhandlung veröffentlichte *Mariller* eine Ausarbeitung seines Verfahrens für die kommerzielle Entwässerung von Alkohol („Chimie et Industrie", Oktober 1923), das so gut wie auf dem gleichen Prinzip wie das unserige beruht. Die unterscheidenden Punkte sind die folgenden: 1. Während *Mariller's* Verfahren für die Arbeit im großen Maßstab bestimmt ist, war das unsere ursprünglich für den Laboratoriumsgebrauch bestimmt. 2. Bei unserem Verfahren wird das Glyzerin zu dem Alkohol gegeben, obwohl wir später ebenfalls den Dampf entwässerten. 3. *Mariller* erwähnt nicht die Möglichkeit des Vorhandenseins von Glyzerin im Destillat, während wir fanden, daß dieses damit trotz gewisser Vorsichtsmaßregeln verunreinigt sein kann. Unsere Arbeit bringt außerdem auch einen Beitrag über die Kupfersulfatprobe zur Bestimmung der Stärke des Alkohols. (J. Soc. Chem. Ind.)

Kleine Zeitung

Abscheiden von Öl aus Seifenlösungen. (D. R. P. 425 629 v. 29. X. 1922. Zusatz zum Patent 424 409. Frau *Hertha Harries* in Berlin-Grünewald*). In dem Patent 424 409[1]) ist ein Verfahren zur Reinigung von Seifenlösungen beschrieben, das darin besteht, daß man die zu reinigende Lösung zwischen zwei Elektroden der Einwirkung des elektrischen Stromes unterwirft. Erfindungsgemäß wird dabei so verfahren, daß dieselbe Lauge nacheinander durch mehrere gleichartige Zellen hindurchgeführt wird.

Die Wirkung dieses Verfahrens besteht darin, daß die Reinigung wesentlich schneller vor sich geht, billiger wird und vor allem vollkommener wird, als wenn man die Lauge in einer einzigen Zelle behandelte.

Die Anordnung kann beispielsweise so getroffen werden, daß der untere Teil des Behandlungsraumes einer Zelle mit dem oberen Teil des Behandlungsraumes einer anderen Zelle verbunden wird. Der untere Teil dieser zweiten Zelle wird in gleicher Weise mit dem oberen Teil der dritten Zelle verbunden usf. In die erste Zelle wird ungereinigte Lauge eingeführt. Diese Einführung kann kontinuierlich geschehen. Das Öl scheidet sich oben ab, und die teilweise gereinigte Lauge tritt unten durch einen Verbindungskanal (ein Rohr o. dgl.) in den oberen Teil der nachfolgenden Zelle nach Maßgabe des Zuflusses in der ersten Zelle. In derselben Weise passiert die Lauge nach Maßgabe der Zufuhr zur ersten Zelle selbsttätig alle Zellen und kann aus dem unteren Teil der letzten Zelle praktisch rein entnommen werden.

Besonders einfach und sicher gestaltet sich der Betrieb, wenn man eine Mehrzahl von Zellen zu einem Gesamtkörper zusammenbaut. Man kann beispielsweise einen solchen Körper aus einzelnen Schichten aufbauen, deren erste die Endwand darstellt, an diese reiht sich ein Rahmen, der die Seiten- und Bodenwandung der ersten Zelle darstellt, an diesen eine Trennwand, daran ein Rahmen, der die Seiten- und Bodenwand der zweiten Zelle darstellt usf. Zwischen Wände und Rahmenstücke können Dichtungen gelegt werden, und der ganze Bau kann durch B[...] mit geeigneten Endstücken zusammengepreßt werden, soda[...] Gesamtkörper entsteht, der zwecks Reinigung leicht auseina[...] genommen und ferner zwecks Vergrößerung der Zahl der [...] leicht beliebig weiter ausgebaut werden kann.

Es ist zweckmäßig, die Elektroden in den einzelnen [...] durch Membranen von dem eigentlichen Behandlungsraum[...] Lauge zu trennen. Jede Zelle wird dann also dreiteilig. Si[...] steht aus einem Mittelraum, der die Lauge aufnimmt, und[...] durch Membranen davon abgetrennten Nachbarräumen, di[...] Wasser gefüllt werden und die Elektroden aufnehmen. [...] schichtenweisen Aufbau des Körpers kommt dann also [...] eine Endwand, dann ein Rahmen der oben beschriebene[...] dann eine Membran, wiederum ein Rahmen, eine weitere [...] bran, ein dritter Rahmen, eine Trennwand, ein vierter Ra[...] eine Membran usw.

Als Kathoden können beispielsweise Kohlestäbe verw[...] werden. Als Anoden verwendet man besser leitende Oxyd[...] Zerstörungen der Anoden vorzubeugen. Man kann beispiels[...] als Anoden Tonröhren verwenden, die mit leitenden O[...] (z. B. mit Mangansuperoxyd) imprägniert sind. Die Elek[...] können in Form von Stäben, Gittern, Platten o. dgl. verw[...] werden. Als Membranen für die Kathoden eignen sich beso[...] solche aus mercerisiertem Pergamentpapier.

Die Trennung der Elektroden von dem mittleren Be[...] lungsraum durch Membranen hat hauptsächlich den Zwec[...] Berührung der Elektroden mit der Lauge zu verhüten un[...] wenn auch nur in ganz geringen Mengen, an den Elektroden[...] tretenden elektrolytischen Produkte von der Lauge fernzu[...]

Die einander entsprechenden Kathodenräume der ein[...] Zellen können in ähnlicher Weise wie die Behandlungs[...] selbst durch Rohrleitungen miteinander in Verbindung [...] werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Abscheide[...] Öl aus Seifenlösungen durch Behandlung zwischen Elek[...] nach Patent 424 409, dadurch gekennzeichnet, daß dieselbe [...] nacheinander durch mehrere Zellen hindurchgeführt wi[...] Einrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspr[...] bestehend aus einer Mehrzahl von zusammengebauten, [...] auseinandernehmbaren Zellen, deren jede aus einem Mitt[...] für die Lauge und zwei durch Membranen abgetrennten [...] barräumen für die Elektroden besteht, wobei der untere T[...] Mittelraumes einer Zelle mit dem oberen Teil des [...] raumes der nächsten Zelle durch Kanäle (Rohrleitungen o[...] in Verbindung steht. (Abbildung bei der Patentschrift.)

*

Waschmittel. Die von den städtischen Anstalten bez[...] Seifen- und Sodaproben entsprachen durchweg den Liefe[...] bedingungen, während die sog. Wasch- oder Seifenpulver [...] eine recht minderwertige Beschaffenheit zeigten. Ein Te[...] tinseifenpulver enthielt neben Borax und Wassergl[...] v. H. Fettsäuren, hingegen kein Terpentinöl; das Reini[...] mittel „Fixan" bestand aus einer Mischung von Seife n[...] gefähr 70 v. H. Sand, und eine in einem Betrugsprozesse [...] suchte Seife erwies sich als ein Gemisch von Seife und[...] mit 43 v. H. Sand. Ein „selbsttätiges Seifenpulver P[...] ersatz" enthielt 64 v. H. Soda, 20 v. H. Fettsäuren, 1,2 [...] Wasserglas und 12,4 v. H. Natriumperborat und ließ sona[...] ähnlich bleichende Wirkung wie Persil erwarten. Von de[...] wendung wurde aus den mehrfach erwähnten Gründen abg[...] (Ber. d. Chem. Untersuchungsamtes Dresden d. Pharm. Ze[...]

*

Der Glanz und die Geschmeidigkeit pilierter Feinseif[...] Geschmeidigkeit von Seifen ist nach *J. Lieblein* bei er[...] Glanz derselben eine geringe, da die Seife wasserarm i[...] man durch den Zusatz frischer Grundseife beheben kan[...] derblich ist ein zu hoher Kokosölgehalt, der nicht mehr a[...] betragen darf. Um bessere Geschmeidigkeit der Seife zu e[...] ist die Mitverwendung von Kasein oder Harz zu empfehle[...] terer Zusatz ist allerdings bei Feinseifen kein Zeichen se[...] ßer Feinheit. (Z. D. Öl- u. Fettind.)

*

Verbesserung bezw. Verstärkung des Geruches vo[...] fümen. (D. R. P. 428 951 v. 24. V. 1926. *Merz & Co.* in [...] furt a. M.) Viele Parfüme, Blütenöle u. dgl. erhalten [...] wünschte Beschaffenheit erst nach längerem Lagern oder[...] wiederholte Destillation. Bei Anwendung des einen oder [...] Mittels entstehen erhebliche Kosten entweder durch der [...] verlust während der Lagerungsdauer oder durch Arbeit [...] Materialaufwand bei der wiederholten Destillation.

Es wurde nun gefunden, daß man die gewünschte [...] serung der Parfüme in ganz kurzer Zeit dadurch erreiche[...] daß man sie mit gewissen Kondensationsprodukten des [...] aldehys in Berührung bringt. Als sehr wirksam haben si[...] spielsweise Kondensationsprodukte aus Formaldehyd und [...] bzw. Kondensationsprodukte aus Formaldehyd und Phen[...] wiesen. Wenn man z. B. konzentrierte Blütenöle, die [...] benzoat als Lösungs- oder Auszugmittel enthalten, für [...] Zeit in Gefäßen aus Galalith oder Bakelit a[...] wahrt, so tritt die Abrundung des Geruchs ein, die sc[...]

---

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *C. Harries* in Berlin-Grunewald (verstorben).

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 17, S. 293.

langes Lagern oder durch wiederholte Destillation erzielt Man erreicht dadurch auch gleichzeitig eine Geruchsver- ung. Genau ebenso verhalten sich z. B. Orchideenöle und delöle. Die Durchführung des beanspruchten Verfahrens in einfachster Weise dadurch geschehen, daß man für die wahrung der in Frage kommenden Parfüme Gefäße aus erwähnten Kunstmassen benutzt.

iese Gefäße bieten dabei auch noch den technischen Vor- daß sie leicht mit Schraubenverschluß hergestellt werden n, was bekanntlich bei Glasflaschen mit gewissen tech- n Schwierigkeiten verbunden ist.

atent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Verbesserung Verstärkung des Geruches von Parfümen, dadurch gekenn- et, daß man die in Frage kommenden Parfüme oder Blü- mit Stoffen in Berührung bringt, die durch Behandlung eter Ausgangsmaterialien mit Formaldehyd hergestellt wer- 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, da- gekennzeichnet, daß man die Parfüme in Flaschen aus Stoffen aufbewahrt. 3. Ausführungsform des Verfahrens Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man für die Her- g der Aufbewahrungsgefäße Kondensationsprodukte aus ldehyd und Phenol verwendet. 4. Ausführungsform des rens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man toffe benutzt, die durch Einwirkung von Formaldehyd auf und ähnliche eiweißhaltige Stoffe entstehen.

*

usammensetzung einiger kosmetischer Spezialitäten (nach uchungen von Dr. *C. Griebel*, mitgeteilt in Z. U. N.- u. 26, Nr. 3 d. Pharm. Ztg.)

merican Hair Restorer. (Haarfärbe-Wiederher- er) Marke Sanidozon, hergestellt von *M. Brosio* in -Lichtenberg, bestand aus einer parfümierten ammoniakali- Silberlösung. Der Gehalt an Silbernitrat betrug 1,2%. Bei Probe, die als verstärkt bezeichnet war, betrug der Silber- ehalt 2,97%. Das Präparat ist also jetzt frei von verbo- Stoffen.

Oréal Henné erwies sich neuerdings als frei von Kupfer nderen verbotenen Stoffen.

lessib" Kamillen-Extrakt zur Blonderhaltung des Haares, tellt vom *Nessib-Werk* G. m. b. H., in Berlin, bestand sentlichen aus verdünntem Wasserstoffsuperoxyd, das mit Alkohol versetzt, durch Teerfarbstoff gelb gefärbt und iert worden war. Kamillenextraktivstoffe waren nicht nachweisbar.

ne später untersuchte Probe bestand aus einem alkohol- n Kamillenauszug, der parfümiert und mit käuflichem rstoffsuperoxyd (etwa 20%) vermischt war.

mmersprossen-Mittel von Frau *Brandenburg-Loessin* in war eine 15%ige Lösung von Salicylsäure in Alkohol. asta wird als flüssiger Sommersprossenäther mit wirkung bezeichnet und soll Sommersprossen und andere misfärbungen in kurzer Zeit beseitigen. Hersteller: *Georg Srke*, Hohenleipisch i. Sa.

lsa, Lichtschutz- und Sommersprossen-Creme arylan-Vertriebs *Wilhelm Dette* in Berlin war eine stark ierte Pasta aus wachsartigen Stoffen, einem Wollfettprä- nd Paraffinöl, in der Chininsulfat, Zinkoxyd und Borsäure wiesen wurden.

*

opylalkohol und Isopropylalkohol zur Herstellung von zeutischen Präparaten. Das Reichsgesundheitsamt hat sich r in folgender Weise ausgesprochen:

edenken gesundheitlicher Art sprechen ebenso wie bei alkohol auch gegen die Verwendung der Propylalkohole. lem Ergebnis der pharmakologischen Untersuchungen ist kundären Propylalkohol — nur dieser dürfte aus wirt- chen Gründen für die Herstellung von Arzneimitteln ge kommen — zumindest eine stärkere Alkoholwirkung reiben als dem Äthylalkohol. Über sein Schicksal im Kör- man noch nicht genügend unterrichtet. Auch die Her- gewisser kosmetischer Mittel, wie z. B. Franz- ein, unter Verwendung von Propylalkohol ist nicht ohne unbedenklich, wenn berücksichtigt wird, daß derartige tungen auch zu arzneilichen Zwecken Anwendung finden und hierbei gesundheitsschädigende Wirkungen nicht hlossen sind. Das Reichsgesundheitsamt kann nur davor den Isopropylalkohol an Stelle des Äthylalkohols bei rstellung von Arzneimitteln zu gebrauchen. Mittel des en Arzneibuchs dürfen mit keinem anderen Alkohol als Äthylalkohol hergestellt sein." (Pharm. Ztg., Berlin.)

*

asan-Zahnpaste, die Hexamethylentetramin enthält und eizlos ist, hat sich nach *Boß* (Riedel-Arch.) als wirk- Kosmetikum und auch bei Stomatitiden, wo sie selbst in n Fällen das gerötete und geschwollene, leicht blutende sch zur Heilung bringt, bewährt. Bei längerem Gebrauch ädigungen der Zähne und des Zahnfleisches nicht beob- worden. Darsteller: *J. D. Riedel A.-G.*, chem. Fabrik, ritz. (Pharm. Zentralh.)

*

Sind Neutralfette mit Wasserdampf destillierbar? Versuche von Dr. *C. Stiepel* haben ergeben, daß bei der Wasserdampfdestillation von Neutralfett bei etwa 250° C zwar einige Prozent destillieren, die Hauptmenge jedoch im Rückstand bleibt. Ein technisches Verfahren, Neutralfett unter Vermeidung des Umweges über die Verseifung durch Destillation zu raffinieren, ist also nicht möglich. (Ztschr. Deutsch. Öl- und Fettindustrie, Bd. 45, S. 765 bis 766 d. Chem.-Ztg.)

*

Verfahren zur Destillation von Ölen, flüssigen Fetten, Kohlenwasserstoffgemengen o. dgl. (D. R. P. 424 678 v. 18. I. 1925. *Camillo Melhardt* in Tutzing, Oberbayern.) Für alle Öle, flüssigen Fette, Kohlenwasserstoffgemenge u. dgl., welche mehr oder weniger Anteile haben, die schon ohne Temperaturerhöhung flüchtig werden, sind die bisherigen Destillationsmethoden und Vorrichtungen unzweckmäßig, weil sie ein zu langes Verweilen des Destillationsgutes im Destillationsgefäß und zu hohe Flüssigkeitsschichten bedingen, womit die vielen bekannten und zahlreich erörterten Nachteile verbunden sind.

Diese werden insgesamt vermieden, wenn man nach vorliegendem Verfahren wie folgt verfährt:

Das Destillationsgefäß wird mit porösen Körpern in Brokkenform und mit Wasser angefüllt und dieses so zum Kochen gebracht, daß die porösen Körper nach Art der bekannten Siedesteine wirken.

Das Destillationsgut läßt man von unten durch ein Rohr so fein verteilt durch ein Sieb eintreten, daß es sich durch die mit heftig siedendem Wasser angefüllten Zwischenräume der Brocken hindurchdrücken muß, und läßt es, sobald es die Wasseroberfläche erreicht hat, so lange durch den Überlauf ablaufen, um es neuerlich durch den Destillationsraum hindurchzudrücken, bis alle wie oben beschriebenen leichtflüchtigen Bestandteile gewonnen und durch den Abzug abgeführt worden sind.

Auf diese Weise lassen sich z. B. von einem rohen Erdöle alle Benzine in kaum dem vierten Teile des Zeitraumes, der nach den bisher angewandten Verfahren nötig ist, in solcher Reinheit abtreiben, daß eine weitere Redestillation überflüssig ist.

Statt Wasser können naturgemäß auch schwache Salzlösungen u. dgl. angewandt werden.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Destillation von Ölen, flüssigen Fetten, Kohlenwasserstoffgemengen o. dgl., welche zum Teil aus auch ohne Temperaturerhöhung flüchtig werdenden Körpern bestehen zwecks Abkürzung der Destillationsdauer und schärfster Trennung von den anderen Bestandteilen, gekennzeichnet dadurch, daß das Destillationsgut bis zur Erschöpfung durch Wasser oder diesem gleichkommende schwache Salzlösungen, die zwischen porösen Körpern in heftigem Sieden gehalten werden, hindurchgedrückt wird. (1 Abbildung bei der Patentschrift.)

*

Vorrichtung zur Ölgewinnung aus Speck auf kaltem Wege. (D. R. P. 425 003 v. 11. VI. 1925. *Fried. Krupp Grusonwerk A.-G.* in Magdeburg-Buckau).

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zur Gewinnung von Öl aus Speck auf kaltem Wege, gekennzeichnet durch eine in bekannter Weise mit Vorsprüngen (Riffeln, Zähnen o. dgl.) versehene, schnell umlaufende Walze und eine sich langsamer als die Walze bewegende, dieser das in bandförmige Streifen geschnittene rohe Gut zuführende Fördervorrichtung, die dem Gut soviel Widerstand bietet, daß es durch die Walze nicht mitgerissen wird, wenn die Vorsprünge der Walze auf die in dem Zellengewebe des Gutes eingebetteten Ölzellen schabend so einwirken, daß diese gesprengt werden und das in den Zellen eingeschlossene Öl freigeben. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Schabewalze das zu bearbeitende Gut durch eine zweckmäßig in bekannter Weise am Umfang gerauhte oder geriffelte, dem Gut als Unterlage dienende und sich mit geringerer Umfangsgeschwindigkeit als die Schabewalze drehende Trommel zugeführt wird, wobei vor und hinter der Schabewalze ein oder mehrere Andrückrollen für das Gut vorgesehen sind. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, gekennzeichnet durch zwei übereinander angeordnete Trommeln und je eine mit der zugehörigen Trommel zusammenarbeitende Schabewalze, wobei auf der oberen Trommel die eine Breitseite des Gutes bearbeitet und darauf das Gut zwecks Bearbeitung der anderen Gutsseite der unteren Trommel zugeführt wird. 4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß das auf der einen (oberen) Trommel bearbeitete Gut durch eine Leitvorrichtung, z. B. eine gezahnte Walze, von der Trommel abgenommen und der andern (unteren) Walze zugeführt wird. (Abbildung bei der Patentschrift).

*

Kerzengießmaschine. (D. R. P. 419 587 v. 17. II. 1924. *Peter Koch Modellwerk G. m. b. H.*, Köln-Nippes.) Die Kerzengießmaschine ermöglicht die Herstellung von Kerzen mit kegeligem, geripptem Fuß, die achsial aus der Form herausgezogen werden können, ohne daß die Rippen abbröckeln. Außerdem kann sie mit Wasser äußerlich gekühlt werden, ohne daß das Wasser mit den Kerzen in Berührung kommt.

Patentanspruch: Kerzengießmaschine mit mehreren Gruppen von Formen für die Herstellung von Kerzen mit kege-

ligem gerippten Fuß, dadurch gekennzeichnet, daß die Gußform für die Kerzenfüße die Gestalt eines abnehmbaren mehrteiligen Kastens hat, über dem die durch einen Klappdeckel verschließbare Eingußrinne angeordnet ist. (Zeichnung bei der Patentschrift). (Z. f. angew. Chem.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

425. Kleine Seifenfabrik im nahen Auslande will, statt durch den Vertreter der Hauptstadt seines Landes, direkt ab deutscher Hafenstadt Ätzkali, Ätznatron und kalz. Soda beziehen. Stehen solchem Bezug Hindernisse entgegen, und wer liefert evtl. diese Artikel? L. in F.

426. Uns wird ein Prospekt von Henry L. Woudhuysen, Brüssel, zugesandt, über die Berechnung der Viskosität von Mineralölmischungen. Ist von diesem System bekannt, ob es sich bewährt hat? R. in G.

427. Wie stellt man einfacher Weise eine tatsächlich gute Glanz-Creme für farbige, sowie für schwarze Lackschuhe (sogenannte Lackcreme) her oder kann man mir Aufklärung über die Herstellung von Lackschuhpflegemitteln geben? Chem. Ind. A. K. in H.

428. Zum Walzen der Aluminiumfolien wird eine Seife verwendet. Wie ist dieselbe zusammengesetzt und wie wird sie erzeugt? W. L. in J.

429. Ich beabsichtige die Herstellung von Ölstreusand (ähnlich wie Terapol oder Bodelin). Bitte wenn möglich um Angabe des Mischverhältnisses von Sägmehl, Sand, Öl, sowie des Zusatzes von Parfüm, welches den Geruch von sauren Bonbons hat (vielleicht Amylacetat?) Gibt es eventuell noch ein anderes ausgiebiges Mittel, welches den Geruch von Tannenduft oder Fichtennadelduft hätte? K. G. in B.

430. Ich erbitte die Anleitung zur Herstellung von Fliegenfängern. Gute Rezepte werden honoriert. x. y. z.

431. Für welche Zwecke wird neutrales Wollfett verwendet? G. in N.

432. Was ist Faktis und zu welchem Zweck werden Faktisse verwendet? M. L. in D.

433. Wie verhüte ich bei der Dextrin-Kaltleim-Herstellung die Blasenbildung und das Schäumen, sodaß der Leim klar bleibt? H. in H.

434. Bitte um Bekanntgabe einer Vorschrift für die Erzeugung einer guten, schnell trocknenden Farbe für Vervielfältigungs-Maschinen (Schreibmaschinen) à la Pelikan, und zwar in schwarz und violett, ev. auch um Angabe von Fachliteratur. G. in B. (C. S. R.).

435. Ersuche höfl. um freundliche Mitteilung einiger Herstellungsvorschriften für gute, unschädliche Haarfärbemittel (schwarze und dunkelbraune Haare), welche gleichzeitig möglichst wenig die Haut färben. G. in B. (C. S. R.).

436. In einer Abhandlung auf Seite 186 dieses Jahrganges über Textilseifen ist davon die Rede, daß Rüböl bezw. Rübölfettsäure für die Textilseifenfabrikation nicht besonders geeignet sei. Kann einer der Herren Kollegen sagen, welche Nachteile bei Verarbeitung von Rüböl auf Textilseifen entstehen, insbesondere würde interessieren, ob Rübölseifen irgendwelchen nachteiligen Einfluß auf Garne oder Gewebe ausüben? D. H. in M.

437. Wir möchten gern eine Wachskernseife, die in Riegeln fertig gestellt ist, ganz fein pulverisieren. Was für eine Maschine ist dazu erforderlich und wer liefert eine solche? Fortuna.

438. Wie werden die sogenannten Kaltleimpulver hergestellt, wie sie z. B. bei der „Certus" Kaltleim-Industrie G. m. b. H., Hamburg, hergestellt werden? N. N.

439. Wie stellt man ein erstklassiges Riemenöl her, das wirklich Leder konserviert? R. in W.

440. Ich bitte um eine geeignete Vorschrift für Ölsand zum Reinigen von Fußböden und Linoleum. C. F. in W.

441. Wie kann man Benzingeruch in der Schuhcreme verdecken, ohne daß der Glanz leidet, evtl. ähnlich dem Geruch des Terpentinöles? St. in H.

442. Wir stellen ein Lederöl unter Verwendung von Mineralöl-Destillat und Kautschuklösung in Benzol her. Von dem letzteren fügen wir dem Lederöl soviel bei, daß dasselbe wenigstens 5% Kautschuk enthält. Woher kommt es, daß dieses Lederöl keine Fäden zieht, wie es sonst die Kautschuk-Lederöle tun? Womit ist das Fadenziehen zu erreichen? H. A. G. in B.

443. Ich habe vor, mir eine Pendelschlag-Presse mit Kraftbetrieb anzuschaffen. Ich bitte nun die Herren Kollegen um Auskunft, welche von beiden nachstehenden Fabrikaten für einen Kleinbetrieb für Haushaltseifen die bestbewährteste ist. kommt in Frage die Kraft-Pendelpresse, System Straßburg, lin O 27, Markusstraße 52, oder Modell SSP. Doppelspind halbautomatische Hochleistungs-Doppelschlagpresse-Schnell von Louis Brocks, Lindenau-Leipzig, mit welcher man 2 auf einmal pressen kann, oder gibt es sonst noch empfe werte Fabrikate? R. S.

444. Wir haben dieses Jahr gefunden, daß wir bei He lung von Erdnußöl manchmal einen Zwiebelgeschmack be Öle bekommen haben. Wir haben zuerst geglaubt, daß der vom Kesselspeisewasser gekommen ist, bei genauerer Kor haben wir aber gefunden, daß kein Fehler in dieser Weise standen ist. Der Zwiebelgeschmack kommt einige Stunden, dem das Öl in gewöhnlicher Weise abgekühlt worden ist Fehler bei der Herstellung zu finden, ist uns mißlungen haben hier fremde Fachleute gehabt, die alles gemacht um den Fehler zu finden, aber ohne Resultat. Diese Fac und wir meinen daher, daß der Fehler durch die Qualitä Nüsse, in diesem Falle hauptsächlich Koromandel Erdnüsse ursacht worden ist. Wir wollen hierdurch die Frage an schiedene Interessenten richten und wären für Mitteilung bar, ob man auch anderswo dieselbe Erfahrung gemacht h Die Erdnüsse, die geschält sind, sind mitunter faul geweser es ist nicht ausgeschlossen, daß diese einzelnen Nüsse a Öl eingewirkt haben. Kann Seewasser-Beschädigung dies scheinung hervorrufen? H. S., Hamb

Antworten.

383. Ich nehme an, daß Fragesteller nicht an der Ri keit seiner Analyse zweifelt, sondern wissen möchte, ob nehmen ist, daß die Kulturseife stets unter dem handelsgebr lichen Gehalt an Fettsäurehydraten hergestellt wird. Ich Mitte April ein Stück Kulturlavendelseife der Fa. Mäu Wirz analysiert. Es handelt sich um ein Stück in Badeseife von leicht gelb-grünlicher Färbung. Der Nagel ließ sich in die Seife eindrücken, ganz im Gegensatz zu anderen pil Seifen. Trotzdem ergab die Analyse bei einem Gewich 112,2 g 77,9% Fettsäurehydrate. Aber — mein Kunde ga an, daß ihm die Seife als 125 g-Stück verkauft worde Darnach würde das Stück nur mit 69,92% Fettsäurehy zu werten sein. Selbst wenn man das Gewicht mit 120 grunde legt und darnach 72,83% Fettsäurehydrate zu hätte, würde die Seife doch an Wertigkeit unter sonst ha üblichen Feinseifen liegen. *St.* i.

— Bezüglich der Anfrage Nr. 383 in der Seifens Zeitung können wir Ihnen mitteilen, daß wir unter Zugru legung eines Frischgewichtes von 125 g (laut Preislist Fa. Mäurer & Wirtz in Stolberg einen Gehalt an Fett hydrat 73,3% bis 75,1% gefunden haben und zwar w 2 Muster in Köln, ein drittes in Elberfeld, ein viertes in einem Berliner Feinseifengeschäft gekauft. Es war auf daß die Seife im Gegensatz zu anderen Feinseifen bei sehr schönen weißen Seifenkörper einen opaken Eindruck und sich leicht eindrücken ließ, Erscheinungen, wie sie treten, wenn Rizinusöl zu Feinseife verarbeitet wird. Ob tatsächlich der Fall ist, wurde nicht festgestellt. *A.* in

387. Es handelt sich bei der Ivery Soap keineswegs u einfache Schwimmseife ähnlich der, wie sie hierzulan schon seit langer Zeit hergestellt wird. Die Iwery Soap is ca. 80%ige, vielleicht direkt pilierte Seife, deren spezi Gewicht nur ganz wenig kleiner ist als das des Wasser schwimmt daher nicht wie unsere Schwimmseife zum Teil halb des Wassers, sondern ist gerade so leicht, daß sie Schwimmen fast mit der Wasseroberfläche abschneidet. Die stellungsweise muß so eine andere sein wie sie von dem la beantworter M. B. angegeben ist. C

406. Wenn Sie im Jahre schon 3000 t Fett verarbeiten so kann man das eigentlich nicht als kleine Seifenfabrik an umgerechnet ergäbe dies eine tägliche Fettverarbeitun 12 t bei 250 Arbeitstagen. Angenommen, daß Sie nur die des Fettes zu Kern- oder Grundseifen verarbeiten, so wür unbedingt zum Krebitz-Verfahren raten, da Sie nach diesem V fahren die hellsten und haltbarsten Seifen erhalten. Am wenden Sie sich an Herrn Krebitz selbst, der Ihnen mit we Unterlagen dienen wird.

409. Der Vertreter hatte Ihnen mitgeteilt, daß es ihm m sei, das Kokosöl in Leihfässern zu 114 RM zu liefern. 26 haben Sie daraufhin an eine Firma gesandt und verkauft, die Ware nicht geliefert hat.

Nach unserer Auffassung sind Sie verpflichtet, die 20 die Sie aus dem Verkauf der 26 Fässer bezahlt erhalten an den Lieferanten der Ware zurückzuzahlen. Es war von vornherein durch die Mitteilung des Vertreters bekann nur mehr in Leihfässern geliefert wird. Hatten S Grund der Vermerke in den Rechnungen in dieser Hinsicl denken, so hätten Sie die Verpflichtung gehabt, durch An bei dem Vertreter die Sache zu klären.

Ob Sie gegen den Vertreter bezw. die liefernde Firma densersatzansprüche deshalb haben, weil Sie nicht weit

'ert worden sind, läßt sich bei der von Ihnen gegebenen Dar-
:llung nicht beurteilen. Dr. jur. *F.*

412. Eine schnelle und sichere Methode der Härtegradbe-
nmung eines Wassers finden Sie auf Seite 135/36 in „Stiepel", :.Technik der Untersuchung der Rohstoffe etc. in der Seifen-
ustrie, 2. Auflage, Verlag für Chemische Industrie, Augs-
g. *C.*

413. Eine klarlösliche Kresolseifenlösung nach von Lysol erhält man aus 50 T. Trikresol, 35 T. Kaliseife 15 T. Wasser. Bei der Herstellung ähnlicher Produkte aus tsäuren oder Harzsäuren erhält man wohl auch wasserlös-
e Produkte, doch sind diese nicht klar löslich, sondern mit chiger Farbe. Ein solcher Ansatz lautet 25 T. Harzstocköl r Fettsäure, 10 T. Natronlauge 38° Bé, 10 T. Spiritus, T. Trikresol. *W. M.*

— Lysol ist eine etwa 50%ige Kresollösung in Seife; man lt sie her, indem man ein Rohkresol, also ein kresolreiches öl mit einer Kaliseifenlösung mischt. Eine Kresolsei-
lösung, ähnlich wie Lysol, erhält man demnach, m man eine Pflanzenölfettsäure oder Olein mit Kalilauge eift, in Wasser und denaturiertem Alkohol zur Lösung bringt dann mit Kresol vermischt. Z. B. verseift man 6 kg Leinöl-
säure mit 2,5 kg 50°iger Kalilauge und löst den Leim in kg Wasser und 0,5 kg denaturiertem Alkohol. Der klaren ung verleibt man durch Einrühren 10 kg rohes Kresol ein. Produkt löst sich klar in Wasser. *B.*

414. Creolin ist ein in Wasser milchig lösliches Produkt, gleichwertiges Produkt kann nach dem in vorher-
ender Antwort angegebenen zweiten Ansatz hergestellt wer-
. *W. M.*

— Das Pearson'sche Kreolin, ein weitbekanntes Desinfek-
smittel, soll ein verseifter dicker Terpentin sein, dem Teeröle spez. Gewicht 1,030—1,035 zugesetzt sind, die etwa 22% hole und Kresole enthalten. Ein billigeres Desinfek-
tionsmittel nach Art des Kreolins könnte man erhal-
durch Verseifen von 100 T. Harz mit 44—45 T. Natronlauge 36° Bé und Lösen der Seife in ca. 300 T. phenol-kresol-
algem Teeröl von obengenannten Eigenschaften. *B.*

415. Alkalisch reagierende Seifen oder Seifen-
lösungen, selbst wenn es Benzinlösungen sind, bei denen die tionswirkung auf Zink sicherlich stark zurückgedrängt ist, genüber wässerigen alkalischen Lösungen, transportiert man er nicht in Zinkgefäßen. Viel widerstandsfähiger sind Weißblechgefäße, da das Zinn mit Alkalien nicht unter Entwick-
n von Wasserstoff reagiert. Siehe auch Antwort 364 in Nr. 9/26 dieser Zeitung. *M. B.*

416. Das Ago-Klebstoff-Verfahren ist patentamt-
lich geschützt und zwar unter Nr. 276 661. Es ist ein Klebstoff auf Zelluloidbasis, der im Autoklaven bei gewöhnlicher Tempera-
tur aus 100 kg Azeton, 20—30 kg Zelluloid und 0,5—2 kg Oxal-
säure hergestellt wird, wobei das Ganze 12—24 Stunden durch ein Rührwerk in Bewegung gehalten wird. *J. L.*

417. Die Erzeugung von täglich 500 kg halbrunder Seifennudel mit 4—5 mm Breite läßt sich ohne maschinelle Hilfsmittel nicht durchführen. Die einfachste Einrichtung dazu esteht in einer Strangpresse, in welcher die zu verarbeitende Seife am vorteilhaftesten in lockerer Form, von einer Transport-
schnecke durch eine Siebplatte in einen Konus gedrückt wird. Die erst rotierende Bewegung der Seife wird dadurch in eine geradlinige gewandelt; gleichzeitig entsteht durch die Verengung in Konus ein hoher Druck, der durch ein Mundstück, eine Stahl-
platte, die eine größere Anzahl von Öffnungen vom Querschnitt der Seifennudeln enthält, seinen Ausgleich findet. Zur ratio-
nellen Fabrikation gehört aber auch noch eine Spanhobel-
maschine und eine Piliermaschine, durch welche die Seife in für die Strangpresse geeignetste Form übergeführt wird. *D. J.*

418. Garnnummer und Fädigkeit des Dochtes hängen von der Dimension bzw. vom Material der Kerze ab. Aber auch die Dochtbeizen sollen unter Berücksichtigung des Kerzenmate-
rials zusammengestellt werden. Der zu beizende Docht muß erst, um den von der Fabrikation herrührenden Schmutz und einige Flecke zu entfernen, mit schwach ammoniakalischem, hei-
ßem Wasser gewaschen werden; nach dem Trocknen auf dem Rost kann er gebeizt werden. Als Beizchemikalien, die immer in reinstem Zustande zu verwenden sind, nimmt man Ammonium-
phosphat, Schwefelsäure und Borsäure, die dem Docht verschie-
dene Eigenschaften erteilen. Da meist auf ein und derselben Maschine verschiedene Qualitäten Kerzen gegossen werden, aber nicht jedesmal einen anderen Docht einziehen kann, da es mit zuviel Zeitverlust verknüpft wäre, nimmt man oft eine Beize, die sich für eine Mittelqualität eignet, etwa für eine Kompositionskerze: 50 T. Wasser, je 0,32 T. phosphor-
saures und schwefelsaures Ammon, 0,02 T. Borsäure. Der Docht wird in dieser Beize 15' gekocht. Konzentration der Lösung, Dauer der Beizung und Temperatur bei der Beizung stehen immer in einem Abhängigkeitsverhältnis zueinander. *M. B.*

419. Ob Invertzucker für Klebmittel zur Anwen-
dung kommt, ist mir bis jetzt nicht bekannt geworden. Ich glaube es aber kaum, da er direkt gärungsfähig ist und also auch in Klebmitteln schnell zur Gärung kommen würde, wenn nicht genügend Konservierungsmittel zugegen sind. Der Invertzucker wird aus dem gewöhnlichen Zucker durch Einwirken von Fer-
menten oder verdünnten Säuren hergestellt. *E. W.*

420. Kleine Verdunstungsverluste beim Filtrieren und Abfüllen von Kölner Wasser, wie überhaupt von alkoholischen Lösungen ätherischer Öle und Riechstoffe las-
sen sich wohl nie ganz vermeiden und sind daher in den Preis einzukalkulieren. Alkoholische Lösungen der genannten Art, wenn sie nicht trübe und opak sind und zur Filtration keiner weiteren Hilfsmittel bedürfen, filtrieren rasch. Einfach und zufrieden-
stellend arbeiten Sie vielleicht folgendermaßen: Der Glasballon wird hoch gestellt, mit einem Heberrohr, das am Ende mit Schlauch und Schraubenquetschhahn versehen ist, ausgerüstet. Das Heberrohr mündet in die Öffnung eines auf ein großes Filter aufgelegten Deckels. Der Zufluß wird mittels des Schrauben-
quetschhahnes nach der Menge des abfließenden Filtrates regu-
liert. Wenn einmal richtig eingestellt, ist die Beaufsichtigung kaum mehr nötig. Das Abfüllen in Verkaufsfläschchen kann in primitiver Weise aus einem scheidetrichterähnlichen Gefäße vor-
genommen werden. Doch kann von einer Arbeiterin immer nur eine Flasche gefüllt werden; die Abfüllung kommt daher zu teuer. Bezahlt macht sich bald eine Abfüllvorrichtung, die aus einem Weißblechkasten besteht, der 6 oder mehr mit Hähnen versehene Ablauföffnungen besitzt. Die Hähne sind so mit-
einander verbunden, daß sie gleichzeitig geöffnet und geschlossen werden können. Über dem bedeckten Kasten befindet sich mit einem Abflußrohr hineinragend der Füllbehälter, aus dem das Füllen automatisch von selbst, bis zu einer gewünschten Höhe erfolgt. *M. B.*

421. Eine weiße, flüssige Pasta für Leinen-
schuhe stellen Sie her, indem Sie 10 T. weißen Leim und 6 T. Gummi arabicum zunächst 10—12 Stunden lang in 60 T. Wasser quellen lassen und dann auf dem Wasserbad lösen. Zu der Lösung geben Sie 2 T. Essig und 18 T. kohlensauren Kalk, wobei besonders bei der Zugabe des letzteren darauf ge-
achtet werden muß, daß keine Klumpenbildung eintritt. Ist dies einmal eingetreten, so kann man die Klumpen nur dadurch wieder wegbringen, daß man das Ganze eine Farbenreibmaschine passieren läßt. *M. W.*

422. Die deutschen Härtegrade des Wassers bedeuten je 1 Teil gelöstes Kalziumoxyd (CaO) oder dessen Äquivalent Magnesiumoxyd (MgO) in 100 000 Teilen Wasser. Wasser von 120° deutscher Härte wird natürlich kaum vor-
kommen; es entspräche einem Gehalt von 120 . 0,01 = 1,2 g CaO im Liter Wasser. Die Härte des Wassers ist also der Gehalt an Kalk- und Magnesiumsalzen; ausgedrückt wird sie als die äquivalente Menge Kalziumoxyd. *D. J.*

423. Das Wasser nimmt auf seinem Wege durch den Boden unter dem Einfluß der Kohlensäure der Luft Kalk- und Magne-
siasalze auf und zwar löst es vorwiegend kohlensauren Kalk ($CaCO_3$), kohlensaure Magnesia ($MgCO_3$) und schwefelsauren Kalk ($CaSO_4$). Davon verursachen die ersteren die vorüber-
gehende, temporäre oder auch Karbonathärte, der letztere die bleibende oder permanente Härte. Die Karbonate sind dabei als doppeltkohlensaure Salze $Ca(HCO_3)_2$, $Mg(HCO_3)_2$ etc. gelöst. Erhitzt man das Wasser zum Kochen, so verlieren diese Körper ihre halbe Kohlensäure, sie werden dadurch unlöslich und fallen als einfache Karbonate aus. Der Vorgang spielt sich wie folgt ab:

$$Ca\begin{matrix}-HCO_3\\-HCO_3\end{matrix} \longrightarrow CaCO_3 + CO_2 + H_2O.$$

Dadurch wird das Wasser um die vorübergehende Härte weicher. Ein Brunnenwasser, das zusammen 10° temporärer und permanenter Härte, also 10° Gesamthärte auf-
weist, enthielte demnach soviel an Karbonaten und Sulfaten der alkalischen Erden (Kalzium, Magnesium), daß sie auf CaO um-
gerechnet, 0,1 g im 1 Wasser entsprächen. Bezieht sich die Angabe 10° sowohl auf vorübergehende wie bleibende Härte, so wären 0,2 g CaO im 1 Wasser enthalten. Eine Ausfällung der Härtebildner ($CaCO_3$, $MgCO_3$ und $CaSO_4$) kann mit Kalk und Soda vorgenommen werden. Ersterer fällt die Karbonat-
härte, letztere beseitigt die bleibende Härte.

$$Ca(HCO_3)_2 + Ca(OH)_2 \longrightarrow 2\,CaCO_3 + 2\,H_2O$$
$$Mg(HCO_3)_2 + 2\,Ca(OH)_2 \longrightarrow 2\,CaCO_3 + Mg(OH)_2 + 2\,H_2O$$
$$CaSO_4 + Na_2CO_3 \longrightarrow CaCO_3 + Na_2SO_4.$$

D. J.

424. Das beste Gewehröl für rauchloses Pulver ist ein nach Art des Ballistols aus 85 T. weißem Vaselinöl und 15 T. ölsaurem Kali hergestelltes Präparat. *G. H.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. **Augsburg, 10. Juni 1926.** **Nr.**

Über die Holzbeizen.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Chemische Holzbeizen.

Die in diese Klasse einzuordnenden Beizen enthalten als Grundlage keine fertigen Farbstoffe, abgesehen von den oft zum Abtönen beigesetzten, sondern es sind verschiedenartig farbreaktionsfähige, chemische Substanzen, die erst durch Umsetzungen mit dem Holz färbende Effekte hervorbringen. Es handelt sich da zumeist um durch doppelte Wahlverwandtschaft zweier oder mehrerer Komponenten entstehende Niederschläge und Farbenbildungen, gewöhnlich unter Mitwirkung des zu beizenden Holzes und atmosphärischer Einflüsse, wovon der Mehrzahl in vom Holz isolierten Zustand keine farbtechnische Bedeutung zukommt.

Eine zweite Besonderheit der chemischen Beizen besteht darin, daß man beim Beizen nicht immer mit nur einer Beizflüssigkeit, der sog. Simplexbeize auskommt, sondern daß zum Entwickeln chemischer Färbungen zweiteilige, aus je einer Vorbeize und einer Entwicklungs- oder Nachbeize bestehende Doppelbeizen nötig sind.

Mit der Einfachbeize reicht man aus, wenn das Holz eine farbreaktionsfähige Substanz, wie Gerbsäure, enthält, oder wenn die Umsetzung infolge einiger, in der Luft enthaltenen Bestandteile wie Sauerstoff, Ammoniak oder Kohlensäure geschieht. Wo es an solchen Bedingungen mangelt, müssen sie durch Vor- oder Nachbeize ersetzt bezw. verstärkt werden. Eine Doppelbeize ist auch dann am Platze, wenn es sich um mehr oder weniger vollständige Farbverbindungen wie Niederschläge und Farblackbildungen handelt, wie sie beim Zusammentreffen zweier aufeinander einwirkender chemischer Stoffe oder durch eventuelle Oxydation entstehen.

Damit sollen die oft sehr komplizierten und verwickelten färberischen Vorgänge nur angedeutet sein, durch welche oft sehr ansehnliche und naturgetreue, meist in Braun oder Grau einschlagende Farbentöne, und bei sachgemäßer Ausführung auch gleichmäßige und meist echte Beizungen erhältlich sind. Etwas umständlicher ist es mit der, wohl nicht immer nötigen Verwendung von Doppelbeizen. Das verhältnismäßig langdauernde Entwickeln der endgültigen Farbtöne, das Einhalten des richtigen Verhältnisse zwischen stark wirkenden Chemikalien und die nötige große Akkuratesse, sowie die Reinlichkeit beim Bereiten, Umgehen und Verwenden der Beizflüssigkeiten erfordern große Aufmerksamkeit.

Ein erstklassiger, natürlicher Komponent der chemischen Beizen ist die G e r b s ä u r e, von welcher die im Eichenholz enthaltene Eichenholzgerbsäure und die aus Galläpfeln isolierte Gallusgerbsäure, das sog. Tannin den größten beizenden Wert haben. Andere gerbstoffhaltige Hölzer sind: Birnbaum, Buche, Erle, Esche, Mahagoni, Wallnuß und Ulme, in den übrigen Holzarten ist die Gerbsäure entweder gar nicht oder in nur sehr geringer Menge vorhanden. Das Tannin verwendet man entweder zum Imprägnieren gerbstoffreier Hölzer als Vorbeize, oder zum Bereiten der gleichfalls für die Beiztechnik wichtigen Gallussäure und Pyrogallussäure, des Pyrogallols.

Die in dem Holz enthaltene, oder ihm als Vorbeize zugeführte Gerbsäure geht durch Einwirkung des in der Luft spurenweise vorkommenden Ammoniaks sehr allmählich in eine dunklere, als Altersfarbe geschätzte Verbindung über, die Umsetzungsdauer kann durch Einwirkung von Alkalien auf kürzeste Zeit beschränkt werden. Von diesen sind eigentlich nur die Pottasche und der Salmiakgeist brauchbar, die je nach ihrer Menge und der Menge des Gerbstoffes abgestufte Tiefen und Nuancen der erwünschten Färbungen bewirken. Von Pottasche können 2 bis 10%ige Lösungen genommen werden, um bei naturgerbsäurehaltigem Eichenholz eine helle bezw. mittelbraune Farbe, bei mit Tannin gebeiztem Holz dunklere bezw. olivbraune, oder bei mit Pyrogallol vorgebeiztem Holz rötlichbraune Färbung zu erzielen.

Das Ammoniak kann gasförmig oder flüssig, oder als Bestandteil der Beizkompositionen angewandt werden. Auf erstgenannter Gebrauchsform beruht die meist. beim Eichenholz geübte G a s b e i z u n g oder R ä u c h e r u n g. Es sind dazu die fertig gearbeiteten Holz- bezw. Möbelstücke in gut luftdicht sch-ßende Räumlichkeiten zu bringen, ohne daß ein Stück das and zudeckt, in welche einige flache, mit Salmiakgeist gefü Schalen aufgestellt werden, sodaß nach dem Abschließen Raumes die Stücke den aus dem Salmiakgeist freiwillig a steigenden Ammoniakdämpfen ausgesetzt sind. Je nach Intensität dieser Dämpfe, ihrer Einwirkungsdauer und der T peratur bekommt das Holz nach der Belüftung eine hellgelbl graue bis dunkelgraubraune Antikfarbe. Andere Farbtöne durch vorheriges Tränken und Abtrocknenlassen des Holzes verschiedenartigen Vorbeizen, mit denen das Ammoniak farbbildend reagiert, herstellbar. So können die Alterstöne d Vorbeizen mit 3—5%iger Lösung von Tannin, Gallussäure Pyrogallol bedeutend satter und gleichmäßiger ausfallen. E Nachbeizen mit 2—4%iger Lösung der folgenden Metalls erzielt man mit Manganvitriol eine braune, mit Nickelvi gelblichbraune, mit diesem und Eisenvitriol dunkelbraune nur mit letzterem eine grauschwarze Färbung. Wendet man der Gerbstoffvorbeizen eine Kupferchloridlösung an, so e man mit dieser allein einen olivbraunen, und mit vorstehen Lösungen in gleicher Reihenfolge als Nachbeizen einen bläul grünen, grünlichbraunen, gelblichgrünen und braunen Far bei nachfolgender Räucherung mit Salmiakgeist.

Das Räuchern des Eichenholzes besitzt einige Vorteile mehrere Nachteile, sodaß es als zeitgemäß nicht angesehen w den darf. Ein mehr oder weniger vorteilhafter Ersatz d sind die modernen Beizenkompositionen, die sog. Räucherbe von denen es eine ziemliche Anzahl gibt, die verschiedena zusammengesetzt werden. Es gibt unter derartigen Erzeugni solche, die als Grundstoff ein mit der Eichenholzgerbsäure f bildend reagierendes Metallsalz enthalten wie das Nickelch für hellgelbbraune, das Nickelsulfat für olivbraune, das I ferchlorid für mittelgelblichbraune, das Manganchlorid braune, das Kobaltchlorid für dunkelbraune und Eisenchlorid für graue Beiztöne. Außerdem sind fast stets mit sauren Teerfarben entsprechend nuanciert, je nach dem Verhalten der Salze zum Salmiakgeist in der li flüssigkeit mit oder ohne ihn zusammengesetzt. Andere best aus einigen typisch färbenden, mit Ammoniak sich vertrage Salzen wie Kupfersulfat, Kaliumbichromat und Teerfarbsto Die Tonerde- oder Eisensalze sind zu solchen Beizen in meinschaft mit Ammoniak oder Alkalien nicht verwendbar. größte Zahl der Räucherbeizen besteht jedoch aus Anilinfar Gemischen, als „Chemikalien" enthalten sie Salmiakgeist chromsaures Kali, sodaß sie eigentlich unter die Farbstoffb gehören. Durch das Ammoniak oder Chromkali wirkt die li verdunkelnd, wodurch an Teerfarben gespart wird, allerding Kosten der Wasserfestigkeit, sie wirken weiter ätzend, s die Beizen tiefer in das Holz eindringen und vornehmlich H a r t h ö l z e r taugen, besonders dann, wenn sie mit F gallussäure vorgebeizt waren.

Speziell für die gerbstoffarmen oder freien Hölzer we die sog. N a d e l h o l z- o d e r W e i c h h o l z b e i z e n als pelbeizen hergestellt. Als Vorbeize dienen hier natürliche, kene und daher lagerfähige Gerbstoffe, oder chemische Sub zen wie Tannin, Gallussäure, Pyrogallol, einige der unte erörternden Phenolderivate oder ein Metallsalz wie Kupfer rid. Die Nachbeizen stellen dabei die vorbesprochenen Räu beizen dar, auf deren Zusammensetzung wir bei den Farbst beizen zurückkommen.

Den Gerbstoffen ähnlich wirken mehrere, stark farbreakti fähige Phenolderivate, die deshalb teils als photograph Entwickler benützt werden wie Para- und Ortoaminoph Hydrochinon, Brenzkatechin, oder solche, die auch als H bezw. Pelzfärbemittel verwendet werden, wie Para-Phenyle min, Ortho-Phenylendiaminchlorhydrat und andere Amido nolderivate, die handelsüblich als Furole und Ursole bezeim werden. So erhält man mit 5%iger Aminophenolchlorhydratlö eine dunkelgelbe, mit einer solchen von Hydrochinon eine li braune, oder mit Pyrokatechin eine rötlichbraune Beizung, Zuhilfenahme von Gerbsäure oder Ammoniak. Von grö technischer Bedeutung scheinen mir die Oxydationsprodukte Typ der vorerwähnten Ursole und Furole zu sein, indem aus ihnen eine reichhaltige Farbenskala sehr hübschfarb

echter Simplex- und Doppelbeizen anfertigen läßt. Man n z. B. mit 4%iger wässeriger Lösung vom Furol hellbraune, Furol B eine goldgelbe, mit Furol G.R. eine hellrötlichune und mit Furol S eine hellbraune Farbe erzielen. Werden e mit Kupfersulfatlösung als Nachbeize behandelt, so er- man lichtolivbraune, dunkelgelbbraune und dunkelolivbraune ung; mit Bichromatlösung als Nachbeize übersetzt: mittelune, dunkelrötlichbraune und braunschwarze Farbtöne. Mit ol P.M. erzielt man verschiedene grauschwarze bis tiefarze Färbungen. Auch als einfache Beizen lassen sich aus %igen Furollösungen allein oder mit Zusatz der Hälfte der lmenge an gelöstem Perborat schöne Farben bei Mitverdung vorgenannter Metallsalze oder auch von Eisenvitriol ugen. Durch beliebiges Vermengen der Furole und der Mealze (Vorsicht beim Eisenvitriol!) lassen sich alle Gelb-, ige-, Braun-, Grau- und Schwarztöne erzielen. Bei allen en Beizen spielt der Gerbstoffgehalt keine Rolle.

Eigenartige Beiztöne können auf harten Hölzern durch Überchen mit Salpetersäure bei heißem Auftrocknen, dem Abbrennen erhalten werden. So bekommt man bei den gerbarmen Holzarten ein eigentümliches Gelb, auf den gerbstoffigen bezw. tanningebeizten ein lichtes Gelbbraun, und auf mit Pyrogallol imprägnierten ein helles Rotbraun, die alle dem Behandeln mit Ammoniak bedeutend nachdunkeln.

Auf die Verwendung von Pottasche zurückkommend, so gediese in die Gruppe der Kalibeizen, deren Hauptäsentant das Kaliumbichromat ist. Speziell aus diesem, aus ummonochromat oder aus Natronchromaten hergestellte Beiflegen auch als Chromkali-, Chromsalz- oder Oxyionsbeizen bezeichnet zu werden. Die Wirkung dieser en beruht in ihrem großen Oxydationsvermögen mit vielen ischen Stoffen und Verbindungen, dann in ihrer Reduzierbarzu stark färbendem Chromoxyd, sowie in der schon erwähnnÄtzbarkeit des Holzes beim Beizen. Das Bichromat wirkt ge des größeren Chromsäuregehaltes kräftiger als Monomat, der Unterschied zwischen Kali- und Natronchromaten mehr im Preis.

Auf gerbstoffreien Hölzern liefert die Bichromatlösung eine bis fahl lehmbraune Tönung, auf Eichenholz eine rötliche Färbung. Mit Tannin oder Resorcin vorgebeiztes Hartl bildet hellgelblichbraune, mit Pyrogallol oder mit Paraophenol vorgebeizte rötlichbraune Töne. Mit Pyrogallol Eisenvitriol erzielt man dunkelgraubraune, mit Tannin, ervitriol und Eisenvitriol dunkelgraue Farben. Eisenvitriol Brenzkatechin liefern grauschwarze, Gallussäure oder Orthoophenol olivbraune, Mangansulfat dunkelbraune Färbungen. Behandeln mit Salmiakgeist erscheinen die Färbungen gelblich. Für junges Mahagoni- oder Nußholz dienen die nbeizen zum Antikmachen. Über weitere Verwendung wird mehr berichtet. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Erstarrenlassen flüssiger kolloidaler Massen in Tropfenform. D. R. P. 418 865 v. 28. I. 1923. *Aktiengesellschaft für chemische Produkte, vormals H. Scheidemandel, Albert Obersohn* und Dipl.-Ing. *Wilhelm Wachtel* in Berlin, und Dr. *Daniel Sakom* in Wiesbaden.) Es ist zum Zweck, gelatinierende Substanzen oder weniger fein zu verteilen, bekannt geworden, die ssigten Massen in eine mit ihnen nicht mischbare Kühlkeit einlaufen zu lassen. Es bilden sich hierbei aus der ierenden Masse kugel- oder perlenförmige Gebilde (Leim-).

Gegenstand der Erfindung ist ein verbessertes Verfahren Erstarrenlassen flüssiger, kolloidaler und ähnlicher Massen gel- oder Tropfenform, das darin besteht, daß man als rungsmittel statt einer Kühlflüssigkeit ein gasförmiges verwendet, das man vorzugsweise im abgekühlten Zustand den kann.

Ein wesentlicher Nachteil des früheren Kugelbildungsvers besteht darin, daß eine vollkommene Sonderung der ernden Masse einerseits und des Erstarrungsmittels andernicht möglich ist. Hieraus ergibt sich, daß einerseits Veran Kühlflüssigkeit dadurch eintreten, daß Teile des Kühl sich an der Oberfläche der gebildeten Kugeln anlaund entweder in Verlust geraten und gleichzeitig das Proverunreinigen oder aber durch umständliche, zeitraubende ostspielige Maßnahmen davon getrennt werden müssen. seits gehen auch gewisse Bruchteile der erstarrenden infolge des Widerstands der Kühlflüssigkeit an diese geraten ebenfalls in Verlust und verunreinigen das Kühl-. Tritt diese Erscheinung in einer gewissen Stärke auf, rd hierdurch die Führung des Kühlmittels im Kreislauf en dem Erstarrungsbehälter und der Rückkühlvorrichtung dert oder erschwert.

Diese Mißstände werden durch das neue Verfahren vollständig beseitigt, indem die kugel- oder tropfenförmige Erstarrung in dem gasförmigen Mittel ohne Verlust an Kühlmittel einerseits oder an Erstarrungsmasse anderseits, also unter vollständig sauberer Auseinanderhaltung der beiden Mittel erfolgt. Es liegt auch im Wesen der Sache, daß bei Benutzung eines gasförmigen Erstarrungsmittels eine wesentlich einfachere Apparatur verwendet werden kann, daß geringere Mengen von Kühlmitteln verwendet werden können und daß diese leichter kühl zu halten bzw. wieder zu kühlen sind.

Es ist an sich bekannt, einzelne flüssige Massen in einem gasförmigen Mittel erstarren zu lassen. Die Überführung von Stoffen, die bei ihrer Erzeugung in zähflüssigem, zumal kolloidal gelöstem Zustand anfallen, in den trockenen Zustand bei gleichzeitiger Annahme der Form kleiner Kügelchen, deren Größe sich innerhalb weniger Millimeter bewegt, hat folgende besondere Vorteile:

1. Gegenüber der sonst gebräuchlichen Form weit größer bemessener Parallelepipede, wie Tafeln o. dgl., rascheres Trocknen und einfachere Verwendung.

2. gegenüber der Form weit kleinerer Mehle oder Pulverkörnchen, leichtere Unterscheidung gegenüber Verfälschungen.

Es ist zweckmäßig, das Verfahren in der Weise auszuführen, daß man einem Regen fallender Tropfen einen gekühlten Gasstrom im Gegenstrom entgegenschickt. Man kann in vielen Fällen auch so vorgehen, daß man die Tropfen in einem Behälter einpreßt, in dem ein Gas unter Druck eingeschlossen ist. Dies hat den Vorteil, daß die Fallgeschwindigkeit der Tropfen verringert und infolgedessen dieser Fallweg, d. h. die Gefäßhöhe, verringert wird.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Erstarrenlassen flüssiger kolloidaler Massen in Tropfen- oder Kugelform, dadurch gekennzeichnet, daß man als Erstarrungsmittel statt einer Kühlflüssigkeit ein gasförmiges Mittel verwendet. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die Tropfen in einen Behälter einpreßt, in dem ein Gas unter Druck eingeschlossen ist.

Erstarrenlassen flüssiger Kolloide. (D. R. P. 420 637 v. 30. III. 1923. Zusatz zum Patent 418 865. *Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Albert Obersohn* und Dipl.-Ing. *Wilhelm Wachtel* in Berlin und Dr. *Daniel Sakom* in Wiesbaden.) Das Hauptpatent schützt ein Verfahren zum Erstarrenlassen flüssiger Kolloide in Tropfen- oder Kugelform, bei dem im Gegensatz zu früher als Erstarrungsmittel statt einer Kühlflüssigkeit ein gasförmiges Mittel verwendet wird.

Dieses Verfahren erfordert neue Einrichtungen, die zum Teil in der Beschreibung des Hauptpatents bereits angedeutet worden sind. Es kann, wie sich gezeigt hat, vorkommen, daß der den fallenden Tropfen entgegengeschickte Gasstrom Wirbel bildet und dabei Tropfen vor ihrer Erstarrung an die Gefäßwand wirft, wo sie haftenbleiben oder zerfließen. Hierdurch wird die Durchführung des Verfahrens gestört und die Güte des Produkts unter Umständen herabgesetzt.

Nach der vorliegenden Erfindung sollen Maßnahmen getroffen werden, um das Auftreten dieses Mißstandes auszuschließen. Zu diesem Zweck soll in der Weise vorgegangen werden, daß man zur Verhütung des Ankommens von Tropfen an die Gefäßwand das gasförmige Kühlmittel zwangsmäßig an der Gefäßwand entlang einströmen läßt.

Bei einer abgeänderten Ausführungsform des Verfahrens kann auch der gleiche Zweck durch eine dauernde Berieselung der Gefäßwand erreicht werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verbesserung des Verfahrens zum Erstarrenlassen flüssiger Kolloide in Tropfenform nach Patent 418 865, dadurch gekennzeichnet, daß man das gasförmige Kühlmittel zwangsmäßig entlang der Gefäßwand einströmen läßt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine dauernde Berieselung der Gefäßwand.

Kennzeichen für dampfdestilliertes Holzterpentinöl in den Vereinigten Staaten. Nach „The Oil and Colour Trades Journal“ vom 27. März 1926.

Das Terpentinöl sei klar, frei von suspendierten Stoffen, von wasserheller Farbe, mildsüßlichem Geruch, es soll warm inhaliert die Schleimhäute nicht reizen. Spezifisches Gewicht bei 15,5° C 0,862 bis 0,864, Refraktion bei 20° C 1,4665 bis 1,4675. Nach Polymerisation mit N.-Schwefelsäure betrage der Rückstand weniger als 1% und zeige eine Refraktion von über 1,500 bei 20° C. Siedepunkt bei 760 mm Druck über 154° C. Die Destillatmenge unter 170° C bei 760 mm Druck betrage wenigstens 95%. Chemische Prüfung: Das Terpentinöl sei neutral, der Rückstand von 5 cm^3 beim Verdampfen übersteige nicht 0,1 g, mit Ätzkali und Salzsäure sollen keine anderen Stoffe als die im reinen Terpentinöl anwesenden natürlichen Terpene nachweisbar sein. (Farben-Ztg.)

Weiße Tinte. Nach „Waldheim“ löst man in 1000 T. Wasser 25 T. Borax und 150 T. Orange-Schellack unter Umrühren im Wasserbade und reibt mit dieser Lösung 120 T. Zinkweiß an. (Schüttelmischung.) (Pharm. Ztrhalle.)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 12.** (Hamburg 39, den 5. Juni 1926.) Der Monat Mai hat in Bezug auf die Öl- und Fettmärkte im großen ganzen die Entwicklung genommen, welche sich aus meinen Betrachtungen vom 24. April voraussehen ließ. Es war eine beträchtliche Besserung der Preise, besonders für Speisefette, Talg, tierische Fette und auch Pflanzenfette zu spüren. Auch die Bedarfsfrage war lebhafter und stand dem Monat April in keiner Weise nach. Auf den Produktionsmärkten der Vereinigten Staaten machten sich die Folgen einer gewissen Konjunkturüberspannung auch weiter bemerkbar und brachten den führenden Artikeln Rückschläge. Man muß hieraus folgern, daß bei der Preissteigerung der Fette allgemeine Konjunkturverhältnisse in keiner Weise mitgewirkt haben. Die Gründe müssen daher schon in der Lage der Fette selbst gesucht werden. Zunächst ist man versucht, die Analogie mit dem vergangenen Jahre festzustellen. Im Mai 1925 stieg Schmalz von \$ 14½ auf \$ 16⅛, in diesem Jahre von \$ 14½ auf \$ 16¼. Talg stand 1925 \$ 9⅜ und ging jetzt vom 18. V. ab von \$ 8¾ auf \$ 9½. Baumwollsaatöl war im Mai 1925 zwischen \$ 10½ und \$ 11, diesjährig zwischen \$ 13 und \$ 16. Auch die Pflanzenfette haben sich in diesem und vorigen Jahre ganz ähnlich entwickelt. Den Öl- und Fettmärkten hat vor allen Dingen der große Bedarf für Speisefette auf die Beine geholfen und somit war ein Anlaß für höhere Preise durchaus vorhanden. Der Talgmarkt geriet aber eigentlich erst in der letzten Maiwoche in ein lebhafteres Tempo, als sich auf den englischen Märkten Deckungsbedarf für nahe Abladungen herausstellte. Feine La Plata-Talge wurden hierbei bis £ 46.10, Matadero-Talge bis £ 44.15 cif bezahlt. Palmkernöl erreichte £ 46 bis 47 inkl. Faß, Fettsäuren £ 41 bis 42. Nur Leinöl und andere Öle haben sich im Mai kaum geändert. Das bessere Einfuhrgeschäft hat die Handelsbilanz des Monats April merklich beeinflußt, indem der Ausfuhrüberschuß nur sehr gering blieb. Die Zufuhren von Ölsaaten zeigen im Vergleich mit dem Vorjahr fortgesetzt steigende Ziffern, sodaß die Ölrohstoffe der allgemeinen Wareneinfuhrbeschränkung gegenüber eine Ausnahme bilden. Im Einzelnen liegen folgende Ziffern vor:

A. Einfuhr von Ölsaaten in Tonnen à 1000 Kilo.

	April 1926	April 1925
Raps	500	12 500
Erdnüsse	61 900	45 700
Leinsaat	33 700	16 850
Sojabohnen	26 600	38 100
Kopra, Palmkerne	31 400	23 400
Total	154 100	136 550

Zunahme: ca. 13%.

B. Einfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 Kilo.

	April 1926	April 1925
1. Schmalz, Oleo, Premier Jus	11 600	10 700
2. Hartfett, Pflanzenbutter	2 250	1 950
3. Fischöle	4 200	2 650
4. Talg, Knochenfett	1 900	2 450
5. Leinöl, Bohnenöl, Erdnußöl etc.	2 800	6 000
6. Palmöl, Kokosöl, Kernöl	500	1 950
Total	23 250	25 700

Abnahme: ca. 10%.

C. Ausfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 Kilo.

	April 1926	April 1925
Leinöl, Bohnenöl, Erdnußöl etc.	2 150	2 400
Kernöl, Kokosöl, Ölsäure	3 450	2 400
Hartfett, Pflanzenbutter	1 300	1 000
Total	6 900	5 800

Zunahme: ca. 20%.

Die Position B erscheint hier mit einer Abnahme von 10%. Dieses Ergebnis ändert sich aber, wenn man Speisefette (1—3) von technischen Fetten (4—6) trennt. Dann zeigt sich deutlich der zunehmende Bedarf für Speisezwecke. Auch die Vermehrung der Position A rührt aus der gleichen Ursache her, welche mithin auch die Trägerin der steigenden Bewegung im Mai gewesen ist. Die technischen Fette und Öle werden nicht auf die gleich günstigen Märkte rechnen können.

Für den Monat Juni wird es darauf ankommen, ob sich in den Produktenmärkten der Vereinigten Staaten eine Erholung durchsetzt, welche im Mai ausgeblieben ist. In diesem Falle würde eine weitere Preiserhöhung für Speisefette voraussichtlich nicht ausbleiben. Sollte diese Erholung nicht eintreten, werden wir eher mit Preisabschwächungen rechnen können, da in den nächsten Monaten der Warenabsatz erneuten Schwierigkeiten begegnen dürfte. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 5. Juni 1926.) Paris kam diese Woche unverändert: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 70, Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 78, Dynamitglyzerin: unnotiert. Die Nachfrage nach Rohglyzerin blieb seitens des Auslandes weiter sehr gut und es wurde Unterlaugen-Rohglyzerin zu £ 70 bezw. RM 140 gehandelt. Eine größere Partie Saponi[fikat] 88% erzielte \$ 36,75 und für eine weitere Partie wurden \$ 37,50 fob, ausschließlich Eisenfässern geboten. Die Nachf[rage] im Inlande war nicht bedeutend, kein Wunder, da Phar[ma]copöeware so gut wie tot daliegt und nur zweiter H[and] Partien zu verhältnismäßig sehr billigen Preisen Abgang fa[nden]. Auch in Dynamitglyzerin blieb die Nachfrage schwach. Kä[ufers] Preisidee ist im allgemeinen \$ 45, während die Fabriken, im [Ver]hältnis zu den hohen für Rohglyzerin geforderten Preisen du[rch]schnittlich \$ 46 fordern. Ganz prima Unterlaugen-Rohgly[zerin] 80% war mit RM 144 angeboten. Entgegen den verschiede[nerseits] ausgesprochenen Ansichten glaube ich bei der weiter [be]stehenden effektiven Kaufslust des Auslandes vorläufig kau[m] eine Abschwächung des Marktes und es ist auch anzunehmen, [daß] sich die Preise für Destillate mehr den Rohglyzerinpreisen [an]passen werden. Horst Großman[n].

⁎ **Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.** (3. Juni 1926.) [Die] geschäftliche Tätigkeit an den Inlands- und Auslandsmär[kten] war im Laufe der Woche ziemlich beschränkt. Weder die [Ver]arbeiter von Ölsaaten noch die Verbraucher von Pflanzenöl [be]kundeten sonderliche Neigung zu größeren Geschäften; auf [der] anderen Seite jedoch waren auch die Ablader im Laufe [der] Woche weniger geneigt, billigere Preise herauszustellen, bis [zum] Schluß Leinsaat zum Teil sich etwas billiger stellte. Die P[reis]schwankungen hielten sich diesmal in ganz engen Grenzen. Europa wartet jedenfalls größerer ungedeckter Bedarf an Pf[lan]zenölen im allgemeinen, während mit der Verarbeitung von [Öl]saaten infolge des geringen Kuchenverbrauches zurückgeha[lten] wird.

Die Abladungen von Ölsaaten waren in dieser Woche wi[eder] sehr klein, sodaß die schwimmenden Vorräte nach Europa rund 10 000 t gegen die Vorwoche zurückgingen. Von Ar[gen]tinien wurden 6000 t Leinsaat nach den Vereinigten Sta[aten], 12 000 t nach englischen Häfen und an Ordre und 8000 t [nach] dem Festlande verladen, insgesamt 26 000 t, in der ents[pre]chenden Vorjahrswoche jedoch nur 10 200 t, während sich [die] sichtbaren Vorräte am La Plata von 125 000 t auf 1200[00 t], im Vorjahr von 165 000 t auf 160 000 t verminderten. Die [in]dischen Verschiffungen blieben gegenüber der Vorwoche [...] klein und betrugen 1525 t Leinsaat, 1725 t Rübsaat und [...] Baumwollsaat. Wann das Manko der diesjährigen indis[chen] Abladungen gegenüber dem Vorjahr eingeholt werden soll[, ist] zunächst unbestimmt. Die nach Europa unterwegs befindli[chen] Vorräte enthielten 192 300 t Leinsaat, 17 000 t Rübsaat [und] 23 900 t Baumwollsaat, insgesamt 233 200 t, in der Vorw[oche] 201 900 t Leinsaat, 16 500 t Rübsaat und 24 900 t Baumw[oll]saat, insgesamt 243 300 t, im Vorjahr 160 600 t Leinsaat, 17[...] Rübsaat und 27 700 t Baumwollsaat, insgesamt jedoch [...] 205 300 t. Trotz der winzigen indischen Verladungen ist die [Ver]sorgung Europas immer noch erheblich günstiger, als sie [vor] einem Jahr war.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calc[utta] £ 16.12/6 bis 16.7/6, Bombay £ 17.7/6 bis 16.17/6, Plata £ [...] bis 14.13/9, Rübsaat, Toria, £ 21.7/6, gelbe Cawnpore £ 21.[...], gelbe Guzerath £ 22.5, Kottonsaat, Bombay, £ 8.2/6, ost[afri]kanische £ 7.5, schwarze ägyptische £ 10, Sojabohnen £ [...] bis 12; Hull: Leinöl bis Ende August £ 30.10, Septem[ber-]Dezember £ 30.15, Sojaöl £ 36.10, geruchfrei £ 40, Rüböl £ [...], Kottonöl, Bombay, roh, £ 36, ägyptisches, roh, £ 38.5, [...]bares, raffiniert, £ 42.1; Amsterdam: Rüböl, vorrätig [...] 61, Leinöl Fl. 37¾ je 100 kg ohne Faß ab holl. Fabrik. [Die] Marktlage in Deutschland war ziemlich behauptet. Im Großha[ndel] kostete rohes Leinöl sofortiger Lieferung RM 72,50, Juni-Au[gust] RM 71, Sojaöl, roh, RM 84 bis 84,50, Palmkernöl, roh, RM [...] bis 95, Erdnußöl, roh RM 102 bis 103 je 100 kg ab Lage[r].

Öle und Fette. (Hamburg, den 3. Juni 1926.) Auf [dem] Ölmarkt hielt die feste Stimmung der Vorwoche nicht nur a[n], sondern machte in der Berichtswoche weitere Fortschritte. Für [die] meisten Ölsaaten, hauptsächlich für Palmkerne, wurden hö[here] Preise gefordert.

Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auk[tion] wurden von aufgestellten 1242 Fässern 376 Fässer zu [...] höheren Preisen verkauft. Das Geschäft blieb ruhig, doch [zeigt] Talg weiterhin steigende Tendenz. Es notierten: Sansinena Sa[]ladero, loko £ 46, Sansinena Saladero, Mai-Juni £ [...], Matadero, loko £ 44.10, Austral Beef Premier jus, ver[...] £ 46.10, deutscher Schlachthaustalg RM 90—96. — Leinö[l]. Die Nachfrage aus Verbraucherkreisen bleibt gut, das Ang[ebot] für prompte Lieferung nach wie vor sehr knapp. Verschieden[t]lich zeigte man auch Interesse für spätere Termine. Es no[]tierten: prima helles Leinöl, prompt und 1. Hälfte Juni R[M] 73,25, prima helles Leinöl, 2. Hälfte Juni RM 72,50, pri[ma] helles Leinöl, Juli-August RM 71, prima helles Leinöl, [Sep]tember-Dezember RM 72,50. — Palmkernöl. Auch in d[ie]se[r] Woche wurden seitens Amerikas größere Posten aus dem M[arkt] genommen und wie es scheint, hält das Interesse Ame[rikas] weiter an. Die Marktlage ist ausgesprochen fest bei steigende[n] Preisen. Es notierte: Palmkernöl, lose RM 90. — Kokosöl lag ebenfalls wesentlich befestigt, doch ist das Geschäft in ie[...]

Artikel nicht umfangreich. Gefordert wurde: Prima rohes
osöl RM 92 exkl., Ceylon-Kokosöl RM 95 exkl. — Soja-
nenöl. Die Preise zeigen keine Veränderung. Größere
ufe erfolgten für Rechnung Nordamerikas. Am hiesigen
t lag der Artikel völlig lustlos. Es notierte: Sojaöl, roh,
RM 83. — Palmöl liegt fest. — Rizinusöl. Die No-
ngen haben sich in der Berichtswoche nicht geändert, doch
nt die Tendenz langsam steigend zu sein. Es entwickelte
nur ein kleines Bedarfsgeschäft. — Kottonöl, engl.,
helle Ware, liegt nach wie vor fest, während man für das
hnliche Seifen-Kottonöl wenig Meinung hat. Engl. Seifen-
nöl, techn. raff. £ 42.10, engl. Seifen-Kottonöl, extra
£ 44.10. — Fettsäuren zeigen im allgemeinen das
e Bild der Vorwoche. Auch die Notierungen haben sich
geändert. — Sulfur-Olivenöl. Angebote in Loko-
fehlen. Aus dem Inlande lagen verschiedentlich Nach-
n nach kleineren Partien vor. Es notierte: prima grünes
Sulfur-Olivenöl span. Pes. 132. — Rüböl bleibt weiter
Der Tran-Markt ist ruhig bei geringer Nachfrage. Die
ereien melden auch in der letzten Woche wieder ein gutes
tat. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 4. Juni 1926.) Leinöl, prompt RM
Leinöl Juni-Aug. 72,50, Leinölfirnis 75,25, Palmkernöl,
n Fässern 94,50, Kokosöl, roh, in Barr. 99, Kokosöl Ceylon
ssern 98,50, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh, Ia 102,50,
nöl, techn. raff., engl. 88,50, Sojabohnenöl, roh 85, Lein-
äure 75,50, Kokospalmkernfettsäure 83,50, Erdnußölfett-
69, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, dest. 80,
nblumenölfettsäure 62, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Ri-
l II. Pressung 88, Rizinusöl DAB 5 104, Pflanzenöl, ge-
55—66, Talg, südamerik. A 92—96, Talg, südamerik. A,
nmend 93, Talg austr. mixed good colour 92,75, Hammel-
techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 81, Benzin-
nfett, benzinextrah. 68, Rüböl, roh 105, Abdeckereifett 68
, Rohmedizinaltran 75, Dorschlebertran extra hell 63—65,
lebertran gelb 60—61, Dorschlebertran, braunbl. 54—55,
tran 37—40, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hell-
59, Sardinentran 59.

e Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto ein-
lich Verpackung.

er Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

olzöl. (Hamburg 1, den 4. Juni 1926.) Über diesen
il ist nichts neues zu melden, das Geschäft war unbedeu-
d Ich notiere für Loko- und schwimmende Ware £ 69 bis
engl. ton und für Abladungspartien £ 61 bis 63 p.
n. E. N. Becker.

lmöl und Talg. (Hamburg 8, den 3. Juni 1926.) Palmöl:
arkt ist weiter fest und die Preise sind behauptet. Das Ge-
war recht lebhaft. Besonders für bald fällige Ware war
e Nachfrage. Die Preise für Abladungsware sind z. Z.
als für schwimmende Ware. Wir notieren heute frei-
d wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg,
Juni eintreffend £ 38.10, Lagos-Palmöl, Mai-Juni-Abl.
2/6, Lagos-Palmöl, Juli-August-Abl. £ 38.17/6, Lagos-
August-September-Abl. £ 39, Dahomey-Palmöl, schwim-
auf Hamburg £ 38.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf
rg £ 38, Kamerun Plant.-Palmöl, schwimmend auf Ham-
38.10, Benin Palmöl, loko Hamburg, eingetroffen £ 38,
Palmöl, loko Hamburg, kleine Partien, Bas. 2% £ 31.10.
ise verstehen sich cif Hamburg, bezw. ab Lager Hamburg.
g: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von
ufgestellten Fässern 376 verkauft und die Preise waren
eg nur um 5 sh höher per ton. Das Geschäft in Talg
ht so gut, wie in der Woche nach Pfingsten; trotzdem
die Preise weiter angezogen. Besonders dänischer säure-
alg ist sehr fest und wird gesucht. Wir notieren heute
end wie folgt: Saladero Digester Rindertalg, loko £ 46,
o Digester Rindertalg, Mai-Juni-Versch. £ 45.10, San-
Barracas Rindertalg, Juni-Verschiff. £ 46.10, Matadero-
lg, loko £ 44.10, Rayburn-Rindertalg, loko £ 45.10,
-Rindertalg, Mai-Juni, Juni-Juli £ 45, Austral. good
Talg, loko £ 45. La Blanca A Talg £ 45 per 1000 kg,
Beef Prem. Jus RM 98 p. 100 kg, Hell. nord. säurefreier
lg dän. Kr. 84 p. 100 kg, Engl. Home Melt Talg £ 45.10.
Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 4. Juni 1926.) Er-
erweise war in der letzten Woche eine weitere Zunahme
chäftstätigkeit zu verzeichnen; fast für sämtliche in Be-
ommende Artikel bestand lebhaftes Kaufinteresse.

Paraffin: Durch größere Käufe seitens des Auslandes
Bestände in Loko- und kurz ankommender Ware ziem-
mmengeschmolzen und auch ich war bei reger Nachfrage
gen, für diese Positionen meine Forderungen zu erhöhen.
gsware war ebenfalls gesucht, hierfür sind jedoch die
och unverändert. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafel-
50/52° $ 14,35 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen
13 bis 13,25, Abladungsware $ 14, für Tafelparaffin
d $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin
otiert unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin: Für
rodukt ergab sich keine Veränderung; das Geschäft hielt
engen Grenzen. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56°
$ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin
weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Auch von diesem Artikel sind wiederum für Export
größere Quantitäten abgegangen, sodaß speziell für prompt
greifbare Ware weiter feste Preise gültig sind. Ich notiere heute
für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz, Loko- und
kurzfällige Ware sh 189 bis 200 p. cwt., Abladungspartien
sh 185 bis 195 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20
per kg. — Japanwachs: Hierin sind die Preise sprunghaft
in die Höhe gegangen, da Lokoware so gut wie nicht zu haben
ist und meine Forderung für Lokoware stellt sich heute auf
sh 89 p. cwt., während Abladungsware sh 83 bis 86 p. cwt. kostet.
— Montanwachs notiert unverändert RM 55. — Karnaubawachs: Die feste Tendenz des Marktes hielt an bei
gutem Absatz, Brasilien hält nach wie vor sehr auf Preis. Ich
notiere heute für fettgrau sh 167 p. cwt., courantgrau sh 168
p. cwt., für Abladungsware sh 171 bis 172 p. cwt. — Harz:
Die Abladungspreise haben in der letzten Woche weiter ange-
zogen, das Geschäft für spätere Termine dagegen ist etwas ruhi-
ger. Für prompte bezw. schwimmende Ware ist unverändert
rege Anfrage zu verzeichnen und die Preise behielten ihren
hohen Stand. Ich notiere heute für amerik. Harz, Type F/G
$ 14 bis 14,25, H/J $ 14,25 bis 14,50, Abladungsware $ 12,25
bis 12,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes ange-
geben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl.
Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif
Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln,
Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

— (München, den 4. Juni 1926.) Der Markt in allen
Wachssorten ist andauernd sehr fest. Unsere unverbindlichen
Preise sind unverändert wie folgt: Ausländisches gelbes Wachs,
je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs
sh 165—170, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90
bis 95 p. cwt. netto, alles unverzollt ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin naturgelb
54—56° C RM 93, Ceresin Ia weiß 54—56° C RM 98 (höhere
Grädigkeiten entsprechend) p. 100 kg brutto f. netto, verzollt
ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 5. Juni 1926.) Die letzten Harzpreise
lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 15.10, H 15.40 $
die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%; übrige Typen
nicht angeboten. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 6,
G 6,07½, H 6,20, J 6,25, K 6,40, M 6,50, WG 7, WW 7,25 $
die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%, innerhalb
45 Tagen abzuladen! 30 Tage Abldg. 15 Cents höher.

Französisches Harz, Loko-Ware: H 14,25 $ die 100 kg,
Neugewicht, Tara 6%. Französisches Harz, Abladung: K 430
M 435, WW 455, VAV 480, AAAAA 495 Ffrs. die 100 kg, cif,
Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware, lediglich Nr. IX vor-
handen: $ 13 die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%.
Spanisches Harz, Abladungsware: VI 12.50, IV 13, III 13,40, I e
14,10, Excelsior 14,30 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara
7%, cif.

Griechisches Harz nicht im Markte.

Portugiesisches Harz: hell 13, dunkel 12,20, mittel
12,60, tel quel 12,40 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderun-
gen wie folgt: amerikan. Harz nom.: B/D 23/9, E 27/-, N
32/6, WG 35/6, WW 39/6; französ. Harz: F/G 26/6, WW 30/-
sh per cwt. ex wharf. spot Ware.

Das Loko-Geschäft in Harz aller Sorten bewegte sich wäh-
rend der letzten Woche in den engsten Grenzen aus Mangel
an verfügbarer Ware.

Die wochenlange Zurückhaltung, die bezügl. Kontrahierung
von Abladungsware geübt wurde, weil man eine erhebliche Er-
mäßigung der damals bestandenen hohen Preise mit Eintritt der
neuen Saison erwartet hatte, rächt sich jetzt gewissermaßen; die
Läger hier wurden mehr und mehr in Anspruch genommen, ohne
daß nennenswerte Ergänzungen eintrafen und sind nunmehr bis
auf minimale Reste geräumt. Wohl ist schwimmende Ware im
Anzug, aber auch nur in solchen Mengen, die wie ein Tropfen
auf heißem Steine wirken, denn auch die Industrie hat nur
immer von Hand zu Mund gedeckt und ist genötigt, mit ihren
Anforderungen jetzt regelmäßig an den Markt heranzutreten.

Daß sich die Preisbildung für greifbare oder bald erhält-
liche Ware dadurch wieder erheblich verschärft hat, braucht
nicht erst besonders betont zu werden. Diese Tendenz ist übri-
gens auch schon wieder an den Abladungsmärkten sowohl in
Amerika wie in Spanien und Frankreich gegeben, nachdem auch
an diesen größte Knappheit verfügbarer Ware zu konstatieren
ist, die sich einmal aus den minimalen Beständen erklärt, mit
welchen überall in die neue Saison hineingegangen wurde, die
dann aber auch ihren Ursprung in dem sehr verspäteten Er-
scheinen der neuen Ernte hat.

Die meisten amerikanischen Abladungsofferten lauten heute nur noch auf Verschiffung von drüben innerhalb 45 Tagen und Käufer müssen damit rechnen, daß ein solcher Termin seitens der Verkäufer voll ausgenützt werden wird, weil man zweifellos für schnellere Lieferungen drüben selbst noch wesentlich bessere Erlöse erzielen kann, nachdem auch die amerikanische verbrauchende Industrie schlecht versorgt ist und mit ihren Anforderungen jetzt in verstärktem Maße hervortritt.

Aus der ganzen heutigen Situation zeigt sich, wohin die Geldknappheit eines Landes führen kann, denn hauptsächlich auf eine solche ist die geringe Harzvorsorge bei uns zurückzuführen!

Wäre es möglich gewesen, im Dezember oder Januar im Konsum größere Mengen für längere Zeit zu sichern, so läge die Sache heute sicherlich günstiger, auch wenn damals die Preise noch etwas weiter heraufgetrieben worden wären. So aber ist es jetzt den Harzproduzenten ein leichtes, bei der fortgesetzt zuflutenden Nachfrage die immer noch sehr hohen Preise nicht nur zu halten, sondern es besteht alle Aussicht, sie einstweilen noch weiter nach oben zu treiben. Immerhin wird der Konsum überall sich jetzt auch nur auf die allernotwendigsten Mengen beschränken, um erst die neue Ernte mehr in Erscheinung treten zu lassen. Das ungünstige Wetter, das in diesem Frühjahre vorherrschte und auch jetzt noch nicht weichen will, hält natürlich den Baumfluß sehr zurück und gerade in der europäischen Produktion macht sich dies stark fühlbar!

Schließlich wird auch hierin noch der Umschlag kommen, es wird aber reichlich spät werden, bis sich die Auswirkung in der Preisgestaltung bei Harz geltend machen dürfte.

Die französischen und spanischen Abladungsnotierungen weisen bei den einzelnen Graden große Lücken auf, weil die betr. Sorten nicht angeboten sind. Im übrigen beziehen sich alle diese aufgegebenen Notierungen nur auf Juni-Juli-Abladung und man darf sich jedenfalls auf eine allzufrühe Verschiffung innerhalb dieses Termines keine Hoffnung machen. Am letzten Wochentage wurden die französischen Abladungsnotierungen — soweit noch vermerkt — ganz zurückgezogen.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Sebastian, den 2. Juni 1926.) In meinem letzten Bericht (Nr. 17 d. Seifens.-Ztg.) hatte ich bereits die kalte Witterung erwähnt und diese hat bis gegen Ende Mai angedauert. Die Folgen von dieser ungünstigen Temperatur sind natürlich nicht ausgeblieben und anstatt daß die Preise für Harzprodukte sich nach unten bewegen sollten, haben sich dieselben im Gegenteil wieder sehr befestigt. In verschiedenen spanischen Fabriken, welche in hohen Gebirgsgegenden liegen, konnte bis heute die Fabrikation noch nicht aufgenommen werden infolge unzureichenden Rohmaterials. Von einigen, günstiger gelegenen Fabriken sind kleinere Partien bereits an den Markt gekommen, aber hauptsächlich nur die ganz weißen Qualitäten. Man rechnet, daß vor Ende Juni Anfang Juli größere Mengen Harz nicht an den Markt kommen werden.

Von Frankreich sind die Berichte aus den Fabriken etwas günstiger, da ja bekanntlich die Harzgegenden im Tiefland — wenige Meter über dem Meeresspiegel liegen und die kalte Witterung die Einernte des Rohharzes nicht im gleichen Maße beeinflußte. Dagegen war die Sonnenbleichung sehr unregelmäßig, sodaß von seiten Frankreichs nur ganz wenig extra weißes Harz angeboten werden konnte. Durch die Befestigung des amerikanischen Marktes einerseits und die Frankenwertung andererseits konnten sich die Preise in Frankreich nicht nur behaupten, sondern gingen — besonders für die dunklen Harze — sehr in die Höhe. Das Rohharz wurde in Frankreich zu ca. Frs. 4 per 1 versteigert.

Die Nachfrage für die mittleren Marken WW und WW sup war seitens Englands und Deutschlands sehr stark, sodaß alle die an den Markt kommenden Partien zu hohen Preisen durch den Konsum aufgenommen wurden. Die dunkleren Marken fehlen hier in Spanien vollständig und in Frankreich befinden sich nur ganz geringe Quantitäten. Nachdem dieselben erst im Spätjahr gewonnen werden, muß man sich auf hohe Preise für diese Marken gefaßt machen.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 190, Harz Cristall Ptas. 98, Harz Excelsior Ptas. 95, Harz Extra Ptas. 94, Harz I/III Ptas. 92, Harz IV/VI Ptas. 87, Harz VII/X Ptas. 84, Harz XII Ptas. 75.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 870, frz. Harz Ffrs. 450, Harz 4 A Ffrs. 440, Harz 3 A Ffrs. 430, Harz 2 A Ffrs. 425, Harz BB/DD Ffrs. 420, Harz WW Ffrs. 415, Harz WG/N Ffrs. 410, Harz K/M Ffrs. 405, Harz I/F Ffrs. 400, Harz B Ffrs. 380.

H. G.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 3. Juni 1926.) Die Notierungen auf dem Mineralölmarkt sind unverändert. Pennsylvanisches Rohöl notiert Dollar 3,65 pro Barrel. Das Geschäft im allgemeinen ist ruhig bei äußerst schleppender Zahlungsweise seitens der Abnehmer. Es notieren im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50 35—57,75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11 b/50 37,50—48, amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3—7/20 32—35, amerik. Heißd.-Zyl., Flp. ca. 265—330 38,25—82,25, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240 35, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 32—35, Spinde Dest., Visk. ca. 3—7 b/20 29—31, Vaselinöl, weißlich weiß 49—57, Petroleum, ausschließlich Faß 28, Putzöl, schließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, spez. Autogetri fett 57,50, Vaselin, gelb 55,50, Wagenfett 23—28, Karbolin 19,75, Teerheizöl 12,75, Klauenöl 170, Rüböl, roh, klar 10 Rüböl, raff. 106,50.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 4. Juni 19 *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenleder RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 35, Terpentinöl, franz. $ 3 Harz, amerik. FGH $ 13,90,, WW $ 16,50, Schellack TN or sh 132/6, Schellack lemon sh 177/6.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl liegen nach wie vor äußerst fest

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

Chemikalien. (Hamburg, den 4. Juni 1926.) Amei säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 29,50, Ätzkali 88/ 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, *Antichlor, Perlform 24, riumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein Bleimennige, rein 79, Bleiweiß, pulv. 91, Bleiweiß in Öl Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 7,10, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *C magnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 5,50, E säure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, F aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 3,15, *Glaube kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 14,30, *Kalialaun Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 56, Kalilauge 50° Bé 29 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, fervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Sc pen 23, *Natrium bic. DAB 5 23, *Natrium bic. venale Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pott 96/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,91 Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnat 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, erde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 76, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM f 100 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

— (Wien, den 1. Juni 1926.) Ätzkali, 88/92 116, Ätzna 128/130, Solvay 64, Alaun, in Stücken 35, Ameisensäure, 85% Antichlor, krist. 48, *Bittersalz, in Säcken Doll. 1,30, Bleig B. B. U. 147, Bleiweiß, chem. rein 165, Borax, krist. Chlorbarium, krist. 98/100 38, Chlorcalcium geschmolz., 21, Chlorkalk, 110/115 31, Chromalaun, inländ. 70, Chron grob kristall. 155, Chromnatron 115, Eisenvitriol 14, Essigs 80%, f. Genußzw. 240, Glaubersalz, krist. 14, Gummi, cord Harz, inl., F. G. 100, Kali, gelbblausaures 290, Knochen Ia 190, Kupfervitriol, 98/99 87, Lithopon, Grünsiegel, 30° Milchsäure, tech. 50 Vol.-% 145, Minium 145, Naphtalin, S pen-, weiß, in Fässern 63, Natriumbisulfit, 60/62 60, Nat sulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, *Paraffin, 50/52, in Te weiß, transpar. Doll. 13,25, Pottasche, 96/98 98, Salalcali, S ware 110, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist 0,91 Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 480, Schwefelna 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 20, Soda-Ammi 96/98% 32, Soda bic. B. 48, Soda bic. M. B. B. 55, krist. 17, Terpentinöl, inländ. 280, Terpentinöl, weiß, 175, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 690, Wachs, Karn 660, *Wachs, Japan- 330, Wachs, Montan-, Riebeck 105, W Montan-, Bituma 98, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Öle und Fette. Kokosfett in Fässern Hfl. 71,50, Schw fett, nordamer. pure lard, Tierces Doll. 38,75, Schweinfe nordamer. pure lard, in Kisten 310, Schweinefett, unga Kleinfässern 315, Sesamöl, I. Pressung 252, Speiseöl 198, S öl, Tafel- 214, Elain, sap., 98/99 195, Glyzerin, 28° Bé, rein 310, Glyzerin, 28° Bé, techn., roh 210, Knochenfett, raff., 98% 121, Kokosöl, Ceylon 183, Kokosöl-Fettsäure 168, Leinöl, holländ., Ia 128, Leinöl-Firnis, holländ. 14 zinusöl, franz., I. Pressung 185, Rüböl, dopp. raff. 182, rin-Tafeln, Ia 200, Talg, Wiener, II 148, Talg, Wier 159, Talg, Wiener, Premier jus, techn. 168.

(Die Notierungen ab Wien verstehen sich in österr. lingen für je 100 kg inklusive, die Transit-Notier exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.)

Die mit * bezeichneten Waren transit. Rob. Scher.

⁂ **Vom Fastagenmarkt.** (3. Juni 1926.) Die Verhältnis Holzmarkt haben sich im Laufe der Berichtsperiode im und ganzen wenig verändert. An einzelnen Stellen war da schäft gelegentlich lebhafter, an anderen jedoch wieder ru Am Baumarkt haben sich die Erwartungen bisher nur zum erfüllt, eben weil die finanziellen Schwierigkeiten fast ändert fortbestehen, hauptsächlich aber die Bewilligung Krediten immer noch auf Schwierigkeiten stößt. In Verbi mit den Schwierigkeiten am Baumarkt lag auch das Gesch der Möbelindustrie größtenteils darnieder, welches sich nur

ler richtigen Weise entwickeln kann, wenn der Wohnungsbau ;ere Fortschritte macht. In der Kistenherstellung haben sich geschäftlichen Aussichten teilweise eher etwas verschlechtert, aß zu Betriebseinschränkungen vielfach gegriffen werden ıte. Die Holzpreise im allgemeinen waren daher nach wie vor rückt.

Am Fastagenmarkt ging das Überangebot auf Lieferung rauchter hölzerner und eiserner Fässer hier und da zurück, egen die Großverbraucher nach wie vor wenig Interesse undeten, sich für längere Fristen einzudecken. Als Preise für lichte Hellölbarrels nannte der Handel RM 7 bis 7,25 pro k in Ladungen ab Lieferstelle. Ware mit Schönheitsfehlern de etwa 50 bis 60 Pfg. pro Stück billiger abgegeben werden. und Teerölfässer waren in Mitteldeutschland mehrfach er begehrt, die Preise hierfür im großen und ganzen fest. vandfreie Teer- und Teerölfässer notierten etwa RM 6 pro k in Ladungen ab Lieferstelle. Schmalzfässer waren in der ten Zeit weniger angeboten, gebrauchte Buttertonnen je- ziemlich gefragt. Für gebrauchte neue Eisenfässer zeigte in der letzten Zeit wenig Kaufneigung. In gelegentlichem ebot auf Lieferung gebrauchter fülldichter Eisenfässer, un- nkt, stellte sich der Preis bei 400 l Inhalt auf RM 17 bis und bei 600 l Inhalt auf RM 20,50 bis 21 das Stück in ungen frei Waggon südwestdeutscher Eisenbahnstation. Auf erung neuer und gebrauchter Weintransportfässer ist noch er größeres Angebot im Markt, welches durchweg günstige ungsbedingungen vorsieht, um dadurch Käufer anzuziehen. e Weintransportfässer aus Eichenspaltholz kosteten bei 100 s 110 l Inhalt RM 20 bis 21, bei 50 bis 55 l Inhalt RM 14 s 14,50 und bei 30 l Inhalt RM 10 bis 10,25 pro Stück in eren Mengen ab Station. Bei dem allgemeinen Verkaufsdruck eie für Weintransportfässer dürfte es leicht sein, die ge- erten Preise noch etwas zu unterbieten.

---

eschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

ür diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns illkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

t. † Apeldoorn, Arnhemscheweg 175e. Chemische Fa- ri „De Parel". Herstellung von Wachsprodukten für Lino- u Parket und Möbel. Inhaber J. P. B. Ubbing.

Berlin. Corona-Klebstoffe Gesellschaft m. b. H. Gegen- a des Unternehmens: Herstellung von Klebstoffen nach dem schen Reichspatent Nr. 424 391 und nach einem weiteren hren, welches von dem Kaufmann Adolf Leszynski in n, Stargarder Straße 10, auf seinen Namen zum Patent Nr. L. 65 387 IV 89 k angemeldet ist. Stammkapital 12 000 M Geschäftsführer: Kaufmann Adolf Leszynski in Berlin, nann Paul Frentzel in Berlin-Dahlem. — Vertriebs-Gesell- t m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Vertrieb chemi- Produkte gemäß dem Patent Nr. 365 160 unter dem Namen Warenzeichen „Depurin" Wz 285 232 und damit zusammen- nde Geschäfte. Stammkapital 10 000 RM. Geschäftsführer tor Nicola Heffinger in Berlin. — „Haus Europa" Droge- und Parfümerienbedarfsgesellschaft m. b. H. Gegenstand Unternehmens: An- und Verkauf von Drogen, Parfümerien, azeutischen Artikeln und Gummiwaren aller Art. Die Ge- haft ist berechtigt, sich auch an anderen Unternehmungen her Art zu beteiligen. Stammkapital 5100 RM. Geschäfts- Kaufmann Nico Lewin, Wilmersdorf. — Chemisch-tech- Gesellschaft von Malottki & Co. Kommanditgesellschaft seit ärz 1926. Persönlich haftender Gesellschafter ist der Kauf- Paul von Malottki, Schöneiche. Eine Kommanditistin ist igt.

Düsseldorf. Parfümerie A. M. Ruoff & Co. m. b. H., nstr. 6. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und svertrieb feiner Parfümerien und Toiletteseifen. Stamm- l 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Gustav Ruoff isseldorf.

Gelsenkirchen. „Arcanum" G. m. b. H., Fabrikation techn. pharmaz. und mediz. Präparate und Seifen. Ge- nd des Unternehmens ist 1. die Fabrikation chem., techn., az. und mediz. Präparate und Seifen, sowie Großvertrieb fen und verwandten Artikeln, 2. die Ausbeutung der Schutz- atentrechte des Kaufmanns Adolf Pfeffer in Gelsenkirchen abrikation von mediz. Seifen und chem., techn., pharmaz. mediz. Präparaten.

Hanau. Hanauer Seifenfabrik J. Gioth, G. m. b. H. Ge- sführer Direktor Reinhold Schroer und Gewerberat a. D. Hutmacher in Hanau. Stammkapital 130 000 RM. Gegen- des Unternehmens ist die Fortführung des von der Firma er Seifenfabrik J. Gioth, Aktiengesellschaft betriebenen äfts unter Ausschluß des Übergangs der Verbindlichkeiten die Herstellung und der Vertrieb von Seifenfabrikaten, von schen Produkten sowie verwandten Gegenständen jeder Art.

Hannover. Hermelin-Seifenfabrik G. m. b. H., Garten- 20 A. Gegenstand des Unternehmens ist der Betrieb einer Seifen- und Waschmittelfabrik sowie An- und Verkauf von Seifen und chemischen Produkten. Stammkapital 5000 RM. Alleiniger Geschäftsführer Kaufmann Theo Prüßner in Hannover.

st. † Hookkerk, Hoendiep 102. Chemische Fabriek „de Salamander". Herstellung von Wachsprodukten. Gesellschafter O. Boesma u. R. Belle.

† Köln. J. Maus & Co. G. m. b. H., Friedenstr. 17. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Parfümerien und Gebrauchsgegenständen zu Einheitspreisen für fremde Rechnung. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Josef Maus, Kaufmann, Köln.

† Stuttgart. Isoba Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Fabrikation von pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten, Sonnenbergstr. 8. Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung von pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten, insbesondere die Herstellung der durch das Wort „Isoba" geschützten Fichtennadel-Präparate. Stammkapital 6000 RM.

Berlin. Parfümeriefabrik Exlepäng Hermann Schellenberg. Die hiesige Zweigniederlassung ist infolge Sitzverlegung zur Hauptniederlassung erhoben. Die Firma lautet jetzt: Parfümeriefabrik Exlepäng Hermann Schellenberg. — Reichalda Aktiengesellschaft Parfümeriefabrik vormals Josef Reichelt Spezialfabrik für Hand-, Nagel- und Schönheitspflege-Präparate und Utensilien. Die am 15. Dezember 1925 beschlossene Herabsetzung des Grundkapitals auf 30 000 RM ist durchgeführt. Gemäß dem bereits durchgeführten Beschluß der Generalversammlung vom 16. April 1926 ist das Grundkapital um 20 000 RM auf 50 000 RM erhöht. — Margarinewerk Dr. A. Schroeder, Aktiengesellschaft. Die von der Generalversammlung am 21. Dezember 1925 beschlossene Erhöhung des Grundkapitals um 500 000 RM ist durchgeführt. Grundkapital jetzt 700 000 RM. Kaufmann Leib Lisser ist nicht mehr Vorstandsmitglied. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt Kaufmann Theodor Schaedlich, Berlin.

Darmstadt. Die Pfeildreieckseifenfabrik G. m. b. H. hat am 1. VI. 1926 die seit 90 Jahren bestehende Seifenfabrik August Jacobi A.-G. übernommen und wird sie unter der eingangs erwähnten Firma weiterfüren.

Delmenhorst. Oldenburger Margarinewerke Aktiengesellschaft in Hoykenkamp. In der Generalversammlung vom 30. März 1925 ist beschlossen, das Grundkapital um 90 000 RM und 50 000 RM zu erhöhen. Diese Erhöhung ist durchgeführt.

Frankenthal. Heinrich Schuck Seifenfabrik A.-G. Unter dem Vorsitz von Dr. Koppert tagte heute die ordentliche Generalversammlung, in der 5 Aktionäre mit 157 600 Aktien und 7880 Stimmen vertreten waren. Der Bericht beschränkt sich auf die Konstatierung, daß bei der allgemein schwierigen Wirtschaftslage und den besonderen pfälzischen Verhältnissen das Geschäftsjahr den gehegten Erwartungen nicht entsprochen habe. In der Bilanz sind Gebäude und Anlagen mit 200 000 RM, Maschinen und Einrichtungen mit 50 000 RM, Fuhrpark mit 8276 RM, Kasse und Postscheck mit 1365 RM, Waren mit 67 186 RM und Debitoren mit 53 321 RM gegen 115 149 RM. Verbindlichkeiten bei 160 000 RM Aktienkapital und 105 000 RM Hypothek aufgeführt. Der 121 502 RM betragende Bruttogewinn wird von den Bankzinsen und Steuern (32 738 RM) Unkosten (84 725 RM) und Abschreibungen (4039 RM) völlig aufgezehrt. Den früheren Vorstandsmitgliedern Paul Paulanus und Adolf Klumpp wurde die Entlastung verweigert. Der aus dem Aufsichtsrat turnusgemäß ausscheidende Bankdirektor Dr. Fuchs, Rheinische Creditbank, wurde einstimmig wiedergewählt. Im neuen Geschäftsjahr scheint sich eine langsame Besserung anbahnen zu wollen.

Fürstenwalde. Rotella Speisefettfabrik Aktiengesellschaft mit dem Sitz in Berlin hat ihre Firma geändert: „Öl- u. Speisefettfabrik Fürstenwalde Aktiengesellschaft".

Hanau. Erste Hanauer Parfümerie-Fabrik „Hanovia" Wilhelm Schaible. Firma erloschen.

Köln. Sapalcol Aktiengesellschaft für pharmazeutische und kosmetische Präparate. Gesellschaft aufgelöst.

Lübeck. Union Seifen-Herstellungs- und Vertriebsgesellschaft m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidator ist der bisherige Geschäftsführer, Kaufmann Karl Friedrich Schneider in Lübeck.

Neusalz (Oder). Neusalzer Seifenpulverfabrik Paul Bock. Firma erloschen.

Ulm. Großparfümerie & Laboratorium „Refa" G. m. b. H. Vertretungsbefugnis der bisherigen Geschäftsführer Karl Ringwald und August Jakober beendigt. Neuer Geschäftsführer: Arthur Müller, Kaufmann in Ulm.

Wandsbek. Degras- und Buttersäurefabrik Jacobsen u. Co. Gesellschafter Kaufleute Behrend Jacobsen in Hamburg, Carl Ludwig Große in Hamburg und Heinrich Christian Wilhelm Maas in Altona.

Weinheim. Bechtold & Förster Seifenfabrik G. m. b. H. Geschäftsführer Paul Wiehl in Weinheim gestorben. Den Kaufleuten Adolf Amendt in Oppenheim a. Rh. und Ludwig Gaugler in Emmerich a. Rh. ist Prokura erteilt.

Vom Weltmarkt.

= **Der holländische Außenhandel in Öl und Seife im Januar bis März 1926.** Die Einfuhr von Ölen, Seifen etc. nach den Niederlanden betrug im ersten Vierteljahr 1926 220 005 Tonnen im Werte von 34,6 Millionen Gulden, wogegen sich die Ausfuhr auf 132 841 Tonnen im Werte von 41,1 Millionen Gulden stellte.

Im einzelnen stellten sich die Einfuhrziffern der wichtigsten Öle:

Baumwollsaatöl 3 448 t i. W. v. 1,5 Millionen Gulden, zumeist aus Gr.-Britann. u. Ägypten,
Erdnußöl 7137 t i. W. v. 3,6 Millionen Gulden, zum a. Gr.-Britann. u. Deutschland,
Palmöl 3 825 t i. W. v. 1,6 Millionen Gulden zumeist a. Gr.-Britann. u. Nied. Ostindien,
Palmkernöl 917 t i. W. v. 0,4 Millionen Gulden aus Deutschland,
Kokosnußöl 1 029 t i. W. v. 0,5 Millionen Gulden, zumeist a. Nied. Ostind. u. Deutschland.
Sojabohnenöl 11 462 t i. W. v. 4,8 Millionen Gulden, zumeist a. Japan.

Die Ausfuhr weist u. a. folgende Mengen auf:

Baumwollsaatöl 913 t i. W. v. 0,4 Millionen Gulden, zumeist n. Dänemark,
Erdnußöl 2 990 t i. W. v. 1,5 Millionen Gulden zum. n. Norwegen, Belgien, Kanada, Schweden,
Sesamöl 1 102 t i. W. v. 0,6 Millionen Gulden, zum. n. Ver. Staaten,
Leinöl 20 485 t i. W. v. 7,2 Millionen Gulden, zum. n. Gr.-Britann., Deutschland, Ver. Staat.,
Palmöl 309 t i. W. v. 0,5 Millionen Gulden,
Palmkernöl 2 983 t i. W. v. 1,5 Millionen Gulden, zum. n. Ver. Staaten,
Kokosnußöl 13 043 t i. W. v. 6,4 Millionen Gulden, zum. n. Gr.-Britann., Schweden,
Sojabohnenöl 3 312 t i. W. v. 1,6 Millionen Gulden, zum. n. Belgien, Österreich, Norwegen.

Die Einfuhr von Seifen betrug:

Parfümierte Seife 172 t i. W. v. 191 000 Fl., zumeist aus Deutschland u. Frankreich,
sonst. Hartseife 147 t i. W. v. 77 000 Fl., zumeist aus Frankreich und Gr.-Britannien,
Schmierseife 34 t i. W. v. 14 000 Fl.,
Textilseife 230 t i. W. v. 79 000 Fl., fast nur aus Deutschland.

Die Ausfuhr belief sich dagegen auf:

Parfümierte Seife 55 t i. W. v. 45 000 Fl.,
sonst. Hartseife 600 t i. W. v. 206 000 Fl., meist nach Spanien,
Schmierseife 226 t i. W. v. 66 000 Fl.,
Textilseife 56 t i. W. v. 12 000 Fl.

St.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Lettland. Zollfreie Einfuhr von Waren. Laut Verordnung Nr. 88 ist es der Akt.-Ges. „Daugava" gestattet, folgende, für die chemische Industrie in Betracht kommende Waren zollfrei einzuführen:

Pos. d. lettisch. Zolltarifs

43 Leim:
 2. Fischblasen, Knochen- und Lederleim, Agar-Agar, Schusterleim, vegetabilischer Leim und Appreturleim, Kasein.
51 Tierische Fette und tierische Öle:
 1. tierische Fette, nicht besonders genannt, mit einem Gehalt von nicht mehr als 50% freier Fettsäure; flüssiger, konservierter Eidotter.
 2. Fischöle und Fischtran (Walfischtran, Robbentran), trübe, ungereinigt; Hastik, Spermazet, ungereinigt, Degras.
 3. Olein, Oleinsäure; gepreßtes Fett in ungeschmolzenem oder geschmolzenem Zustande; bearbeitete Fette (zersetzt).
 4. Spermazet, gereinigt, Palmitin.
 5. Tierische Öle jeder Art (Knochenöl, Spermazetöl, durchscheinender Fischtran, Lanolin u. dgl.), außer den besonders genannten.
 6. Stearin.
85 Flüssige Destillationsprodukte der Naphta:
 3. Benzin, Naphtaäther, Gasolin, Ligroin usw.
 4. Solaröl, Paraffin- und Schmieröl.
87 3. Weihrauch, gewöhnlicher; Manna, Asa foetida, Eiweißstoff.
105 3. Ätznatron (kaustische Soda), Ätzkali: a) ungereinigt, b) gereinigt.

(Die Chemische Industrie.)

Tschechoslowakei. Weitere Freigabe der Ein- Ausfuhr. Die „Mitteilungen der Zentrale der tschechos kischen Handels- und Gewerbekammern" veröffentlichen Bekanntmachung des Ministers für Industrie, Handel und werbe vom 7. Mai 1926, wonach die Einfuhr und Ausfuhr folgender Waren freigegeben wurde:

A. Freigabe der Einfuhr:

Position
96 Paraffin:
 a) unrein, auch Paraffinschuppen;
 b) anderes.
167 Binder-, Brauer-, Bürstenbinder- und Seilerpech.
175 Mineralöle, roh (mit Ausnahme der in Nr. 176 nannten), oder zu Beleuchtungszwecken ohne ausgegangene, mit Destillation verbundene Raffin nicht verwendbar.
aus 604 a) Glyzerin, roh;
 b) Glyzerin, raffiniert, d. i. wasserhell oder an farbig; aschefrei;
607 Zubereitete Schwärzen.
608 Schuhwichse:
 a) schwarz, nicht flüssig;
 b) andere, auch sogen. Ledercreme.
aus 610 a) Gelatine. (Die Einfuhr der übrigen Waren Position ist bereits frei.)
611 Leim aller Art, auch Hausenblase.
623 Ölfirnisse (ohne Zusatz von Harzen, Terpentin Mineralölen):
 a) in Fässern;
 b) in Blechkanistern, Flaschen u. dgl.
628 Tinten, Tintenpulver, Siegellack.
637 b) Seife, feine, d. i. parfümierte oder in Täfel Kugeln, Büchsen, Töpfchen.

B. Freigabe der Ausfuhr:

aus 166 Steinkohlenteer- und Schieferteerpech. (Die Au von Braunkohlenteer, Petroleum- und Stearinpe bereits frei.)
aus 604 d) Pyridinbasen. (Die Ausfuhr der übrigen Waren ser Position ist bereits frei.)

(Die Chemische Industr

Deutsche Patentanmeldungen.

12g, 1. A. 42 231. Aktiengesellschaft für chemische Pro vormals H. Scheidemandel, Berlin, Dr. Daniel Sakom, Wiesb Adolfsallee 13, und Paul Askanasy, Karlsruhe, Kaiseralle Verfahren zur Überführung von Stoffen ausschließlich Le eine fein verteilte Form. 13. 5. 24. — **12o**, 26. C. 34 579. mische Fabrik Dr. H. Noerdlinger Akt.-Ges., Flörsheim Verfahren zur Abscheidung fester harzähnlicher Körper und Fettsäuren aus Tallöl. 14. 3. 24.

23a, 3. H. 98 603. Erich Herrndorf, Berlin, Motzstr. 73. richtung zum Raffinieren von pflanzlichen und tierischen und Fetten. 22. 9. 24. — **23b**, 1. M. 87 033. Camillo Meli Tutzing, Oberbay. Verfahren zur Destillation roher Erdöle 6. 11. 24. — **23c**, 1. H. 100 166. Firma Carl Christian Held, gart. Verfahren zur Herstellung von Schmieröl aus Minerali mineralöllöslichem Rizinusöl. 20. 1. 25. — Wilhelm Ha Malmö, und Firma Sudfeldt & Co., Melle, Hannover; Vertr. Christian Deichler, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zu winnung wasserlöslicher oder wasseremulgierbarer Öle o 30. 8. 12. — **23e**, 2. W. 65 682. Dr. Edmund Weidner, In Alexandrinenstr. 26. Seifenstück. 8. 3. 24.

Beilagen-Hinweis.

Der heutigen Nummer ist ein Prospekt der *„Demag"*, burg, über Flaschenzüge mit kurzer Katze beigelegt, de der Beachtung unserer Leser empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: I.V.: Dr. M. Bauer; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: I.V.: W. Münder; für den Inseraten G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß". Wirtschaftsverband der hlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Auf Anfrage. Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

scheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** ...... **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. ...... **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:**

aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. München 9804; Wien 59 442; Zürich VIII 11 927.

Jahrgang. **Augsburg, 17. Juni 1926.** **Nr. 24.**

einigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Tiefergriffen erfüllen wir die traurige Pflicht, unsere ben Mitglieder und Kollegen von der allzufrühen Abrufung unseres langjährigen sehr verehrten Mitgliedes errn

Fritz Mouson

itinhaber des weltbekannten, sehr geschätzten Hauses G. Mouson & Co., Feinseifen- und Parfümerie-Fabrik in Frankfurt a. Main

ziemend in Kenntnis zu setzen.

Im schönsten Mannesalter, im 42. Lebensjahre, ist *itz Mouson* nach kurzem Kranksein am Samstag, den 26. ai 1926 1/26 Uhr früh, mit einem letzten Blick auf seine liebten Taunuswälder, wo er Erholung suchte, einem erzschlag erlegen. Er hat sein Leiden bis zu seiner tzten Stunde mit unglaublicher Tapferkeit getragen und ne letzten Dispositionen mit bewunderungswürdiger Ruhe troffen.

Mit dem Heimgegangenen schied eine biedere und laue Persönlichkeit, ein Standesvertreter von offenem und lbewußtem Charakter, dem in seinem Prinzip „Nur s Beste bricht sich Bahn" die schönsten Erfolge beschie- n waren, von uns. Er war allen, die ihm näher standen, treuer Freund in allen Lagen. Ein verständnisvoller rderer aller gemeinnützigen Bestrebungen. In unserer reinigung, der er allezeit großes Vertrauen entgegen- chte, hat sich *Fritz Mouson* ebenso wie bei den Seinen ul Freunden übers Grab hinaus ein ehrendes Gedenken ichert.

Die Vorstandschaft.
I. A.: *F. Köppen.*

Ortsgruppe Berlin.

achdem Herr Willy Dörries aus Stadtoldendorf die vor- iebene Prüfung am 10. Juni mit Erfolg bestanden hat, hm seitens der Vereinigung die Befähigung zugesprochen, rstellen zu bekleiden.

erlin, den 11. Juni 1926.

Die Prüfungskommission.
I. A.: *Liebe.*

Sind unechte Seifen existenzberechtigt?

Von *W. Grundmann.*

(Fortsetzung.)

elche Aussichten und Möglichkeiten bieten sich nun für freiwilligen Zusammenschluß, bezw. für die Einführung der mehrerer Einheitssorten von Seifen oder Seifenpulver? er hat sich schon Herr *Ernst Jaeschke* in Nr. 9 und 10 emlich ausführlich verbreitet. Ich möchte daher nur noch auf le Gesichtspunkte hinweisen: Im Gegensatz zu verschie- anderen Industriezweigen wird die Seifenherstellung in hland in zahlreichen, verhältnismäßig kleinen Betrieben ot, während sie z. B. in Rußland sozusagen monopoli- t. An einen freiwilligen Zusammenschluß der über ganz land verstreuten Betriebe mit dem Ziel einer Preisfest- oder gar Kontingentierung kann demnach zunächst noch edacht werden. Es bleibt infolgedessen nur noch übrig, stsetzung einer oder mehrerer Einheitsseifen in Betracht zien. Eine solche besitzen wir bereits seit Jahren in der Kernseife. Diese darf bekanntlich nicht unter 60% Fettsäuregehalt besitzen und muß den Aufdruck Kernseife aufweisen. Genügt uns das nicht mehr, und weshalb? Welche Vorteile können wir denn von einer ausgesprochenen Vogel-Strauß-Politik erwarten? Ich habe schon in meiner ersten Arbeit darauf hingewiesen und kann auch heute nicht mehr, als wahrheitsgemäß erklären: Wir sind unzufrieden, weil dadurch doch keine Einheitsseife erreicht worden ist und die Qualitäten wie auch die Preise in weiten Grenzen schwanken. Nach wie vor kann man Kernseifen mit 64%, und nicht selten auch solche mit 60%, ja sogar 58% Gesamtfettsäuregehalt bei annähernd gleicher Zusammensetzung und heller Ware im Handel antreffen, ohne daß dadurch eine Handhabe zur Strafverfolgung gegeben wäre. Allein dieser Umstand macht schon eine Preisfestsetzung illusorisch, ohne andererseits dem Käufer die geringste Sicherheit gegen Übervorteilung zu gewähren, denn 4—6% Fettsäuregehalt mehr oder weniger spielen immerhin eine Rolle. Weitere Schwierigkeiten entstehen durch den Harzgehalt und die Mitverwendung mehr oder weniger minderwertiger Fette. Wenn sich nun auch die Harzzusätze bis zur gewissen Grenze leicht regeln lassen, so wird doch die Festsetzung wie auch die Kontrolle der zur Mitverwendung zu Kernseifen zuzulassenden verschiedenen Fettsorten zweifellos geradezu unüberwindliche Schwierigkeiten bereiten, ohne wiederum den Konsumenten unter allen Umständen eine ganz bestimmte Handhabe zur Unterscheidung bieten zu können.

Welche Grenzfestsetzungen kommen demnach bei einer etwaigen Nichtzulassung der sogen. unechten oder vermehrten Seifen in Betracht? Sind z. B. die Eschwegerseifen als sog. „Halbkernseifen", die kaltgerührten Kokosöl- resp. Palmkernölseifen und Kaliseifen mit mindestens 60% Fettsäuregehalt sowie die zahlreichen sog. „reinen Schmierseifen" mit 38 bis 40% Fettsäuregehalt auch mit zu den echten zu zählen, oder sollen sie als unechte, gefüllte Seifen von der Bildfläche verschwinden? Wenn nicht, welche Füllungsmittel könnten dann als zulässig erachtet werden, und welches Rohmaterial wäre hierbei zu verwenden? Alle diese Fragen drängen sich von selbst gebieterisch auf und müssen mit in Betracht gezogen werden. Hieraus ergeben sich die weiteren, kaum überwindlichen Schwierigkeiten bei einer etwa anzubahnenden Vereinheitlichung des Seifenmarktes.

Aber auch hinsichtlich des rein wirtschaftlichen Standpunktes möchte ich die Ansichten des Herrn Dr. *Loebell* nicht mit Stillschweigen übergehen. Zunächst bezüglich der Frage der Mitverwendung dunkler und mehr oder weniger stark riechender einheimischer Fettarten. Sicherlich erfreuen sich die aus dunklen und stark riechenden Fetten hergestellten Kernseifen keiner besonderen Beliebtheit, das darf aber trotzdem keinen Grund zu ihrer völligen Ausschaltung aus der Seifenfabrikation darstellen, vielmehr sollte die Verarbeitung gerade dieser Fettarten zu Kernseifen schon aus rein wirtschaftlichen Gründen angestrebt werden. Allerdings muß hierbei unbedingt ein Unterschied zwischen der Seife und dem Seifenpulver gemacht werden. Während die aus dunklen und stark riechenden Fettarten hergestellten Seifen dem Käufer sich von selbst kenntlich machen und entweder von ihm zurückgewiesen oder wegen ihres wesentlich billigeren Preises trotzdem gekauft werden, sind diese Eigenschaften im Seifenpulver, wie Herr Dr. *Loebell*

sehr richtig bemerkt, meist gar nicht, oder nur in einem ganz geringen Maße wahrnehmbar. Erst beim Gebrauch kommt der eigentliche Geruch zum Vorschein, und zwar je heißer das Waschwasser, umso intensiver, und haftet hartnäckig der damit behandelten Wäsche an. Dadurch kommt die betreffende Marke sofort in Mißkredit und wird meist nicht wieder gekauft, selbst wenn sie sehr billig angeboten wird.

Das ist der Hauptgrund, weshalb die von den Seifenfabriken hergestellten Seifenpulversorten keinen festen Fuß fassen konnten, sich vielmehr einer ausgesprochenen Unbeliebtheit erfreuen, während die von den Spezial-Seifenpulverfabriken auf den Markt gebrachten Marken sich einer stets steigenden Beliebtheit erfreuen. Dies ist bei einiger Überlegung auch leicht erklärlich. Wie ich selbst wegen einer übelriechenden Wäsche meiner Frau Vorwürfe machen würde, so werden wohl auch die weitaus meisten Stadteinwohner darüber ungehalten sein, wenn auch die den Frauen deshalb gemachten Vorwürfe nicht ganz gerechtfertigt sind, denn die Frauen haben beim Einkauf wohl kaum einen Geruch wahrnehmen können, sie haben ihn vielmehr erst beim Waschen und dann an der Wäsche selbst mit Schrecken feststellen müssen. Kommen dagegen derartige Seifenpulversorten in die Hände der Landfrau, so wird schon bedeutend weniger Anstoß an ihrem Geruch genommen, die Hauptsache ist nur, daß es wesentlich billiger ist. Auch das ist nicht schwer zu erklären. Gegenüber den verschiedensten Gerüchen ist die Landbevölkerung an sich schon aus allgemein bekannten Gründen viel weniger empfindlich als die Stadtbevölkerung. Dazu kommt noch der Umstand, daß die Wäsche fast ausschließlich im Freien getrocknet wird und der der Wäsche anhaftende Geruch zum größten Teil durch die Luftbewegung während des Trocknens entfernt wird. Der noch etwa anhaftende Geruch wird von dem Träger in Anbetracht der ihn ständig umwehenden mehr oder weniger zarten Düfte, aber auch entgegengesetzt, an der reinen Luft im Freien kaum merklich empfunden und gewohnheitsmäßig unbeachtet gelassen. Die Frau bekommt infolgedessen wohl selten Vorwürfe und kann nicht unwesentliche Ersparnisse erzielen. Auf dem Lande ist deshalb immer noch Absatz für derartige Marken zu finden und hiermit allein ist es nur zu erklären, daß solche Seifenpulver heute überhaupt noch gekauft werden. Das letztere trifft auch für dunkle und mehr oder weniger riechende Kernseifen usw. zu.

Noch im Anfang dieses Jahrhunderts konnte man die ihrer Billigkeit wegen bei der Landbevölkerung früher sehr beliebten rotbraunen Harzkernseifen, wie auch vorwiegend in der Provinz Brandenburg die bekannten auf Mandeln gerührten altdeutschen Harz-Kernseifen oft genug antreffen. Zu diesen Seifen wurden bekanntlich früher sämtliche dunkle und stärker riechende Fette wie auch die dunkleren Leimkerne von Oranienburger Seifen, Bleichrückstände von Fetten usw. verarbeitet. Mit der einsetzenden Verbreitung des Seifenpulvers beging man wiederum den verhängnisvollen Fehler, alle diese Fette und Abfälle zu Seifenpulver zu verarbeiten, um so hellere Seifen zu erzielen. Trotz wiederholt laut gewordener Warnungen und dauernder Reklamationen behielt man leider diese Arbeitsweise auch weiter bei und ermöglichte zum großen Teil dadurch die außerordentliche Verbreitung der von den Spezial-Seifenpulverfabriken in den Handel gebrachten, entschieden besseren Marken. Dadurch sind zwar bei den Kernseifen selbst zweifellose Verbesserungen in Bezug auf Farbe und Geruch erreicht worden, der Verbrauch dieser selbst aber ist infolge des steigenden Verbrauchs von Seifenpulver ständig entsprechend zurückgegangen, während die obenerwähnten beiden billigen Kernseifensorten gänzlich vom Markt verschwunden sind.

Will man also den Seifenkonsum heben und der weiteren Verbreitung des Seifenpulvers Einhalt gebieten, so ist in erster Linie die Wiedereinführung gerade solcher dunkler und billigerer Kernseifensorten mit allen Mitteln anzustreben. Infolge ihres höheren Gehalts an dunklem Harz (30—40%) wird schon der Geruch zum großen Teil überdeckt, es tritt schon deutlich wahrnehmbar der terpentinölartige Geruch hervor. Durch größere Zusätze von dem verhältnismäßig billigen rohen Palmöl (10 bis 20%) wird nicht nur der Geruch noch weiter verbessert, sondern es erhalten solche Seifen selbst aus dunklen Fetten eine sehr schöne rötlichbraune Färbung, im Gegensatz zu den heute vielfach anzutreffenden, häßlich grauen Oranienburger Kernseifen. Der bei den auf Leimniederschlag gesottenen Harzkernseifen sich bildende wunderschöne Goldfluß sowie die bei den nach Art der altdeutschen, auf Mandeln gerührten Kernseifen sich bildende mandelartige Marmorierung verleihen diesen Seifen ein sehr gefälliges, teilweise sogar bestechendes Aussehen, sodaß es dem Verbraucher oft genug schwer fällt, sich für diese oder die hellere Oranienburger Kernseife zu ent[...] den. Dagegen wird der ganz wesentliche Preis[...] schied stets dort ausschlaggebend sein, wo weniger Geruch und Farbe, als auf die Billigkeit Wert gelegt wir[...] der Geruch solcher Seifen ohne weiteres beim Einkauf wahr[...] bar ist und auch bei der Wäsche selbst kaum wesentlich s[...] hervortritt, wird auch jeder Verbraucher sofort selbst [...] beurteilen können, ob solche Seifen für ihn in Betracht ko[...] oder nicht, und wird demnach seine Wahl treffen.

Natürlich werden solche Seifen in größeren Städten w[...] Anhänger finden als auf dem flachen Lande, im großen G[...] aber wird stets ein genügender Absatz dafür sicher vorh[...] sein. Andererseits wird auch der Konsument vor Übervort[...] bewahrt und überzeugt sein können, daß er auch für b[...] Geld eine vollwertige Qualitätsware erhält, sofern er an [...] Geruch keine besonderen Ansprüche stellt. Daß solche [...] keinerlei Abbruch für helle oder gar für veredelte Seifen [...] tun können, bedarf wohl keiner weiteren Begründung, l[...] werden vielmehr nach wie vor von dem besser situierten [...] sumenten ohne weiteres bevorzugt. Wohl aber kann und [...] durch sie der weiteren Verbreitung des Seifenpulvers ein [...] vorgeschoben, ganz besonders, wenn es gelingen sollte [...] Konsumenten die Vorteile der Mitverwendung von Soda zu[...] härtung des Waschwassers klar zu machen, was immerhin [...] aus keine so leichte Aufgabe ist, mindestens aber eine ga[...] raume Zeit in Anspruch nehmen dürfte. (Schluß fo[...]

Die Seifenindustrie und ihre Erzeugnisse [...] 20—30 Jahren.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Schluß.)

Man kann deshalb den Seifensiedern und besonders [...] jungem Nachwuchs immer nur wieder zurufen, daß si[...] weiterbilden müssen und daß sie sich bestreben sollen [...] fachwissenschaftlich so gut gebildet zu sein, daß sie all[...] kommenden Untersuchungen der Rohstoffe und Fertigfab[...] vornehmen können. Auch muß man so manchen Seifensied[...] gen, ob er es auch für notwendig hält, wenigstens einm[...] Monat zur Versammlung seiner Berufskollegen in die [...] Ortsgruppe zu gehen. Bei jeder dieser Versammlungen u[...] dort stattfindenden Fachunterhaltung lernt auch der beste [...] noch etwas hinzu oder er wird wenigstens zur Nachfor[...] auf irgendeinem Fachgebiet angeregt. Noch unbegreiflich [...] es, daß es immer noch eine Anzahl Seifensieder gibt, di[...] einmal regelmäßig ihre Fachzeitschrift lesen, weil sie zu[...] die Bezugsgebühren sparen wollen oder müssen. An le[...] trägt aber zum Teil auch der Fabrikant die Schuld mit, de[...] in vielen Fällen die Fachzeitungen dem Sieder zur Dur[...] zur Verfügung stellt, dieses aber dann so unregelmäßi[...] selten tut, daß das Interesse des Sieders an seiner Fach[...] leider oft erlahmt. Ein guter Siedemeister, der aber fachw[...] schaftlich genügend ausgebildet ist und mit Lust und Lie[...] Handwerk ausübt, hat viele, viele Male an einem einzige[...] im Betriebe die Möglichkeit, Ersparnisse zu machen u[...] Vorteil des Betriebes zu disponieren. Also Seifensieder, [...] lernt und lernt, dann werdet ihr auch in den kommender [...] zehnten eure angesehene Stellung in der Seifenindustr[...] halten! Wenn ihr dieses aber nicht tut, so werdet ihr ba[...] noch Vorarbeiter sein.

Betrachten wir nun die Erzeugnisse der Seifenindustr[...] ihre Daseinsberechtigung erworben haben und dementsp[...] in den nächsten Jahrzehnten den Markt beherrschen w[...] An erster Stelle stehen natürlich die Kernseifen, die auf [...] niederschlag gesotten sind, also das seifentechnisch sa[...] und reinste Produkt, welches man an fester Seife herstelle[...] Es ist nun ganz gleich, ob die Kernseifen rein weiß od[...] lich sein werden. Jedenfalls werden sich dunkle Ker[...] fen überhaupt nicht mehr verkaufen lassen, und deme[...] chend ist das genaue Studium der Wirkung der Fett- u[...] fenbleichmittel eine der Hauptaufgaben, die der praktisc[...] fensieder Hand in Hand mit dem Chemiker zu leisten ha[...]

Alle gefüllten Seifen werden vollständig ver[...] den, denn jede unnötige Füllung bildet eine Geldverg[...] also eine unsinnige Verteuerung, und heute schon werden [...] gutgeleiteten Fabriken keine gefüllten Seifen mehr her[...]

Die vielen Sorten von Schmierseifen werden [...] scheinlich bestehen bleiben, und es haben wohl gerade [...] körnten Seifen eine bleibende Zukunft. Als Neuerung [...] sich wohl in nicht allzulanger Zeit die glatten Sch[...] seifen mit Schnitzelseife gemischt den Mar[...]

, da diese sich zum Einweichen und Einreiben und auch Kochen der Wäsche gleich gut eignen werden. Es bestehen die Herstellungsweise dieser künstlichen Naturkornseifen Patente und Patentanmeldungen, und es dürften in nicht anger Zeit hierüber genauere Angaben in den Fachzeitungen den sein. Da jede Lagerzeit dieser Seifen zum Auskörnen rtfall kommt und auch der Fettansatz meist ganz wesentilliger ist, so kalkulieren sich so hergestellte Seifen gegenden alten Naturkornseifen bedeutend billiger.

ehr reformbedürftig ist die Verpackung der nierseifen, und es haben sich auch schon sehr viele ten mit der endgültigen Lösung der Frage einer einwand- Kleinpackung für Schmierseifen beschäftigt. Bei der Verng in Fässern und Kübeln entsteht dauernd ein großer enverlust, und auch jeder bedeutendere Temperaturwechsel die Luft selbst haben eine nachteilige Wirkung auf die beständigkeit der offenstehenden Schmierseifen. In besseren geschäften wird es auch als unangenehm empfunden, abelnd Schmierseife und Lebensmittel abpacken zu müssen, er Eigengeruch der Schmierseifen überträgt sich leicht auch dere Materialien. Aus allen diesen Gründen sucht man nach passenden Kleinpackung für Schmierseifen. Eine einwand-Papierpackung muß aber eine ganze Anzahl von bestimmten chaften aufweisen, und es ist deshalb schwierig, eine pasi Packung herzustellen.

le Packpapiere sollen leicht und dünn sein, eine möglichst Farbe haben und entweder geruchlos sein oder einen hmen, evtl. durch Parfümierung erzielten bestimmten Geaben. Dann müssen diese Papiere widerstandsfähig gegen gkeit von außen und innen sein, das heißt, der Feuchtigshalt der Schmierseifen darf das Papier nicht angreifen ; außerdem darf aber auch die Feuchtigkeit von außen lers auch aus der Luft) nicht durch das Papier eindrinonnen. Aus diesen Gründen müssen diese Packpapiere s- und luftdicht sein. Weiter müssen sie dann noch alkaliäig sein, das heißt, der Gehalt an freiem Alkali, den jede n-seife hat, darf nicht auf das Packpapier einwirken können. es dieses erreicht man mit jedem gewöhnlichen Papier, ch mit einem nicht oder schwer verseifbaren Wachs, am e Paraffin, getränkt wird. Ein solches Papier ist wassertdicht und vollständig widerstandsfähig gegen Temperanrschiede, da der Schmelzpunkt der Wachsschicht noch —65° C liegen kann. Das freie Alkali der Schmierseifen ft ie Wachsschicht nicht an, und eine in solches Packpapier ingehüllte Schmierseife hält sich jahrelang unverändert. D. Paraffin oder auch anderes Wachs kann evtl. noch begefärbt oder beliebig parfümiert sein, sodaß auch die g chlossene Verpackung den Geruch der eingeschlossenen ler auch einen besseren Geruch erhalten kann.

D Herstellung solcher Papiere ist einfach. Gewöhnliches wird durch ein heißes Bad der evtl. noch gefärbten rfümierten Wachs-(Paraffin-)Lösung geleitet und dann wischen zwei geheizten Walzen von allem freien, nicht stigten Wachs wieder befreit, sodaß ein ganz leichtes, elastisches, wasser- und luftdichtes, alkalibeständiges, gefärbtes und parfümiertes, glattes Packpapier erreicht in iesem Papier wird die erkaltete (nicht die flüssige und) Schmierseife mit zweckentsprechenden Abfüllmaschinen c. Dabei ist besondes darauf zu achten, daß das Packpad Pakete auch fest und luftdicht zusammengelegt wird, ar noch mit heißem flüssigen Paraffin an den Kopfgeklebt wird. Diese Pakete werden in eine flache Faltht gesteckt, und man hat so eine einfache, wirklich einre und sehr billige Massenverpackung erreicht. (Über die eien Patente und Patentanmeldungen über Verfahren Maschinen zur Verpackung von Schmierseifen in Paketen ei Spezialartikel an dieser Stelle folgen.) Man hat ver-, hnittfeste Kaliseifen herzustellen und diese in packung auf den Markt zu bringen. Selbstverständlich h diese Seifen nicht einführen können, da sie ja über ne Schmierseifen darstellen, weil eine schnittfeste Kalint die Haupteigenschaft der Schmierseifen besitzt. Eine eife muß vor allen Dingen immer schmierfähige Konaben und darf niemals schnittfest sein. Die Haus- oder u greift mit 2—3 Fingern in die Schmierseife hinein, i muß die Schmierseife an den Fingern haften bleiben, einer schnittfesten Seife nicht möglich ist.

Aus allen den angeführten Gründen werden auch in den en Jahrzehnten die Faß- und Kübelpackungen von ifen verschwinden und die Kleinpackungen sich immer e ühren.

Einen ganz hervorragenden Platz auf dem Weltmarkte der Seifenerzeugnisse haben die sauerstoffhaltigen Waschmittel erreicht, und ihr Verbrauch ist zurzeit ganz enorm. Es ist aber bestimmt anzunehmen, daß der Verbrauch an sauerstoffhaltigen Waschmitteln seinen Höhepunkt schon erreicht hat und in den kommenden Jahrzehnten wieder ganz bedeutend zurückgehen wird. Es ist nämlich unbedingt falsch, sauerstoffhaltige Waschmittel zu benutzen, denn man soll nicht gleichzeitig mit dem Waschen bleichen und so den Schmutz und die schmutzige Waschlauge mitbleichen. Zunächst verbraucht man bei dieser Verwendungsart größere Mengen von Bleichmittel, da die Bleichmittelmengen, die den Schmutz und die Waschlauge bleichen, zur Bleichung der Wäsche verloren gehen. Dann ist es auch nicht sauber, den Schmutz reinzubleichen, denn der Schmutz soll weggewaschen werden und die Sauerstoffbleiche erst im Wäschespülwasser, bei der reingewaschenen Wäsche, erfolgen. Die Hausfrau ist an ein Bleichmittel gewöhnt und wird ein solches immer verlangen. Chlor verwendet aber die Hausfrau nur noch in vereinzelten Fällen; denn die Reklame hat die Chlorverwendung als viel schädlicher hingestellt, als sie bei richtiger Anwendung, in ganz schwacher Lösung, wirklich ist. Wenn nun, wie es schon vereinzelt geschieht, ein sauerstoffentwikkelndes Bleichmittel in einer wirklich zweckmäßigen Kleinpackung mit aufklärender Reklame auf den Markt gebracht wird, so wird der Verbrauch an sauerstoffhaltigen Waschmitteln wohl fast ebenso schnell abnehmen, wie sich deren Verwendung eingeführt hat. Für jedes Paket sauerstoffhaltiges Waschmittel, welches aber weniger verkauft wird, kann der Seifenfabrikant eine Kleinpackung Perborat absetzen, und so steigt der Konsum von reiner Kern- und Schmierseife und vor allem auch der Verbrauch an gutem Seifenpulver.

Daß die deutschen mittelgroßen Seifenfabriken in den ersten Jahrzehnten verschwinden werden, ist nicht anzunehmen; denn die Entwicklung der Seifenindustrie in den letzten Jahren zeigt eher das Gegenteil an, da sich mit verschwindenden Ausnahmen eher die großen Betriebe schlechter entwickelt haben als die mittelgroßen Betriebe. Wenn die deutschen Seifenfabrikkanten und die Seifensieder weiter so emsig streben, als sie es bis jetzt getan haben, so werden sie auch weiterbestehen und auch in den kommenden Jahrzehnten wachsen, blühen und gedeihen. Das einzige, was die meisten deutschen Seifenfabrikanten noch besser lernen müssen, ist das Kalkulieren, damit die Seifenpreise auch einen entsprechenden, wenn auch geringen, aber sicheren Gewinn abwerfen.

Kölnischwasser-Seifenparfüme.

Von *„Florodora“*.

(Eing. 8. V. 1926.)

Der Kölnischwassergeruch ist immerhin für Seifenparfümierung noch sehr gesucht. In meinem Aufsatze „Kölnischwasser und Kölnischwasserseife“[1]) ist schon vieles über die Zusammenstellung dieses Parfüms erwähnt, und es folgen hier noch einige beachtenswerte Rezepte. Für billigere Seifen sind die genannten Öle durch künstliche zu ersetzen. Man gebrauche 500 bis 1500 g Parfüm per 100 kg Seife.

I.
Menge	Bestandteil
650 g	Bergamottöl
250 „	Zitronenöl
75 „	Neroliöl
15 „	Rosmarinöl
10 „	Xylolmoschus.
1000 g.	

II.
Menge	Bestandteil
335 g	Zitronenöl
225 „	Bergamottöl
220 „	Apfelsinenöl
160 „	Lavendelöl
50 „	Rosmarinöl
10 „	Xylolmoschus.
1000 g.	

III.
Menge	Bestandteil
390 g	Bergamottöl
315 „	Lavendelöl
200 „	Zitronenöl
50 „	Rosmarinöl
40 „	Ylang-Ylangöl
5 „	Zibetextrakt.
1000 g.	

IV.
Menge	Bestandteil
370 g	Bergamottöl
365 „	Petitgrainöl
75 „	Zitronenöl
150 „	Neroliöl
40 „	Lavendelöl.
1000 g.	

V.
Menge	Bestandteil
300 g	Neroliöl
250 „	Bergamottöl
150 „	Lavendelöl
100 „	Heliotropin
100 „	Zimtalkohol
60 „	Citral
40 „	Apfelsinenöl.
1000 g.	

VI.
Menge	Bestandteil
550 g	Bergamottöl
200 „	Zitronenöl
120 „	Neroliöl
40 „	Rosmarinöl
35 „	Citral
30 „	Lavendelöl
25 „	Xylolmoschus.
1000 g.	

[1]) Seifens.-Ztg. 53 (1926), 206—208, 225.

VII.
325 g Neroliöl
225 „ Bergamottöl
150 „ Zitronenöl
150 „ Citronellöl
90 „ Lavendelöl
60 „ Zibetextrakt.
1000 g.

VIII.
500 g Zitronenöl
240 „ Bergamottöl
240 „ Spiköl
20 „ Zibetextrakt.
1000 g.

IX.
235 g Zitronenöl
230 „ Bergamottöl
80 „ Petitgrainöl
75 „ Apfelsinenöl
60 „ Lavendelöl
50 „ Benzoe-Resinoid
45 „ Rosmarinöl
30 „ Zibetextrakt
25 „ Neroliöl
25 „ Thymianöl
25 „ Kanadabalsam
25 „ Linalylacetat
15 „ Sandelholzöl
15 „ Benzylacetat
15 „ Ambrettemoschus
13 „ Bromelia
12 „ Vetiveröl
12 „ Patschuliöl
6 „ Kumarin
6 „ Verbenaöl
1 „ Rautenöl.
1000 g.

X.
550 g Bergamottöl
190 „ Zitronenöl
100 „ Linalylacetat
60 „ Neroliöl
40 „ Citral
20 „ Rosmarinöl
20 „ Lavendelöl
20 „ Xylolmoschus.
1000 g.

XI.
400 g Bergamottöl
200 „ Neroliöl
125 „ Petitgrainöl
70 „ Sandelholzöl
60 „ Lavendelöl
50 „ Geraniumöl
50 „ Zedernholzöl
25 „ Kumarin
10 „ Xylolmoschus
10 „ Citronellöl.
1000 g.

XII.
500 g Bergamottöl
330 „ Lavendelöl
60 „ Neroliöl
60 „ Rosmarinöl
44 „ Ylang-Ylangöl
6 „ Zibetextrakt.
1000 g.

XIII.
340 g Neroliöl
185 „ Bergamottöl
140 „ Lavendelöl
100 „ Benzylisoeugenol
85 „ Zitronenöl
85 „ Apfelsinenöl
55 „ Citral
10 „ Isoeugenol.
1000 g.

XIV.
300 g Zitronenöl
250 „ Bergamottöl
200 „ Petitgrainöl
75 „ Nelkenöl
50 „ Storax-Resinoid
50 „ Yara-Yara
50 „ Xylolmoschus
25 „ Kümmelöl.
1000 g.

XV.
500 g Zitronenöl
125 „ Neroliöl
125 „ Bergamottöl
125 „ Lavendelöl
65 „ Petitgrainöl
50 „ Rosmarinöl
10 „ Xylolmoschus.
1000 g.

XVI.
500 g Zitronenöl
200 „ Petitgrainöl
100 „ Bergamottöl
100 „ Lavendelöl
50 „ Rosmarinöl
30 „ Thymianöl
10 „ Muskateller Salbeiöl
10 „ Ambrettemoschus.
1000 g.

XVII.
450 g Bergamottöl
200 „ Zitronenöl
100 „ Lavendelöl
100 „ Petitgrainöl
50 „ Neroliöl
50 „ Benzoe-Resinoid
20 „ Elemi-Resinoid
20 „ Kumarin
10 „ Xylolmoschus.
1000 g.

Über Fettsäure-Destillationsanlagen.

Von Dr. *C. H. Keutgen*.

(Fortsetzung.)

Einer der wichtigsten Ausrüstungsteile eine Fettsäureblase ist die Vorrichtung, welche dazu dient, den überhitzten Dampf in die Fettsäure einzuleiten. Es ist von größter Wichtigkeit, daß der Dampf so eingeleitet wird, daß er möglichst fein und gleichmäßig verteilt in die Fettsäure einströmt und sie dabei ständig in leichter Bewegung hält, damit sie nicht etwa an irgendeiner Stelle unbewegt bleibt, und einer Überhitzung ausgesetzt wird. Dies läßt sich nur durch eine Dampfschlange erreichen, welche in mehreren Windungen auf dem Blasenboden aufliegt. Sie muß mit genügend zahlreichen, in seitlicher, leicht nach unten geneigter Richtung angebrachten Ausströmungslöchern versehen sein, damit der Dampf nicht unter Druck in die Fettsäure eintritt. In letzterem Falle wird leicht Rohfettsäure mit den Dämpfen in die Höhe geschleudert und kann mit in das Destillat gelangen. Die Dampflöcher dürfen nicht stark nach unten gerichtet sein, da der ausströmende Dampf sonst Korrosionen im Blasenboden verursacht. Je gleichmäßiger und besser verteilt der Dampf in die Fettsäure eintritt, desto leichter und besser nimmt er die sich entwickelnden Fettsäuredämpfe mit. Die früher üblichen, nach unten gestülpten Glocken oder Hauben mit gezackten Rändern zum Austritte des Dampfes, welche auf dem Blasenboden aufstanden, trifft man nur noch selten an. Verfasser kann sich nicht für sie begeistern, da er gefunden hat, daß der Dampf bei dieser Vorrichtung nur durch die mittlere Säule der Fettsäure streicht, die Fettsäure aber an den Blasenwandungen unberührt läßt. Bei Blasen, in denen bis auf Teer oder Pech abdestilliert wird, kann man die Dampfschlange in zwei Teile zerlegen, in einen oberen, äußeren Ring und ein inneres Ringsystem. Für den äußeren Ring ist ein besonderes Ventil und Einführungsrohr vorgesehen, damit man beim Destillieren auf Pech für diesen den Dampf abstellen kann, sobald das Fettsäure-Niveau soweit gesunken ist, daß der obere Dampfring nicht oder nur noch wenig mit Fettsäure bedeckt ist. Verfasser dieser Zeilen ist dabei, in einer Destillationsanlage eine neuartige Dampfeinleitungsart auszuprobieren, zusammen mit abgeänderter Einmauerung. Er verspricht sich viel davon und hofft, noch vor Schluß des Artikels darüber berichten zu können.

Zur Ausrüstung der Blase gehört ein zuverlässiger Niveau-Anzeiger, damit der Destillateur fortwährend den Stand der Fettsäure in der Blase und damit den Gang der Destillation feststellen kann, besonders, welches Quantum Fettsäure bereits abdestilliert wurde. Es gibt zwei Arten Niveau-Anzeiger. Die eine Form besteht aus einem Schwimmer, einer kupfernen hohlen Kugel, der auf der Fettsäure schwimmt und auf welchem eine Zeigerstange angebracht ist. Letztere ist in einem auf dem Oberboden der Blase aufgeflanschten, mit Glasscheiben und Skala versehenen, luftdicht abgeschlossenen Gehäuse beweglich. Die zweite Art der Niveau-Anzeiger besteht aus einem Flüssigkeitsstands-Glasrohr, welches mit seinem unteren Ende auf einem für diesen Zweck am Ende des Ablaßrohres der Blase angebrachten, mit der erforderlichen Armatur versehenen Stutzen aufmontiert ist und mit seinem oberen Ende vermittels eines Kupferrohres mit einem Stutzen auf dem Blasendeckel in Verbindung steht. Das Glasrohr ist von einem zweiten Glasrohr umgeben, beide sind luftdicht abgedichtet. Dieser Niveau-Anzeiger ist, wie alle Flüssigkeitsstands-Anzeiger mit Dreiweghähnen und ähnlicher Armatur ausgerüstet.

Auf dem Blasenoberteil befinden sich noch Mannloch, Stutzen für Thermometer, Vakuummeter, Dampfeinleitung und Fettsäure-Einlauf. Das Fettsäure-Einlaufrohr soll etwas in die Blase hineinreichen, etwa einhalb bis dreiviertel bis zum Fettsäurestand. Von einigen Konstrukteuren wird unten am Einlaufrohr eine Brause angebracht, damit die zulaufende Fettsäure nicht in dickem Strahl, sondern in feinverteiltem Zustande au die Fettsäure in der Blase fließt. Dadurch soll vermieden werden, daß das ruhige Sieden oder Wallen der Fettsäure gestört wird. Ob das in der Tat sich so verhält, mag dahin gestellt sei

Der Blasen-Unterboden hat einen Ablaßstutzen zum Ablassen des Destillationsrückstandes. Dieser Stutzen wird, zur Schutze der in ihm befindlichen Fettsäure, mit einem Mauerwer umgeben.

Vom Blasen-Dom oder Helm führt das Übersteigrohr ode der sog. Rüssel zur Kondensation. Es gibt der Hauptsach nach drei Kondensationssysteme: Luftkühlung, Wasserkühlun mit Schlangen und Wasserkühlung mit Röhrenkühlern. Als Zwischensystem gibt es noch eine Verbindung von Luft- und Wasser Kühlung. Das Luftkühl- oder Kondensations-Syste besteht aus mehreren langen Rohren von etwa 150—200 m Durchmesser, welche unten und oben mittelst Knie- oder Bogen Stücke mit einander verbunden sind und so mehrere Kolonne bilden. An den unteren Krümmern oder Bogen sind Ablaufrohr angebracht, welche in kleine Kühlschlangen münden, die in m Wasser gefüllten schmiedeeisernen Zylindern eingebaut sin Die kondensierte Fettsäure läuft durch diese Schlangen ab un kann so getrennt aufgefangen werden. Man findet diese Art Kon densationssystem nur noch sehr selten, und es werden wohl kau noch neue Anlagen damit ausgestattet. Für Vakuum-Destilla tionen ist dieses System besonders ungeeignet. Man rühmt od vielmehr rühmte ihm als Vorzug nach, daß man mittelst desselb fraktioniert destillieren, d. h. das Destillat fraktioniert au fangen könne. Das mag wohl im Vergleich zu den alten Kühl schlangen mit Wasserkühlung richtig gewesen sein. Bei dies sind die Kühlschlangen unmittelbar an den Blasenrüssel ang schlossen und liegen in schmiedeeisernen Zylindern, in die Küh wasser eingeleitet wird. In den Schlangen wird alles gleichmäß kondensiert, und die kondensierten Fettsäuren laufen alle z sammen in ein gemeinsames Sammelgefäß, während es b den erwähnten Luftkühl-Kolonnen oder -Rohren möglich i die Fettsäuren bis zu einem gewissen Grade nach ihrem Sied- und Erstarrungspunkt getrennt aufzufangen. An die letzte K-

lonne ist auch bei diesem System eine Kühlschlange mit Wasserkühlung angeschlossen, um auch die letzten, bis dahin noch nicht niedergeschlagenen Fettsäuredämpfe zu kondensieren. Diese letzten Fettsäuren sind meistens ziemlich unrein und müssen deshalb gewöhnlich den Rohfettsäuren zugegeben und mit diesen nochmals destilliert werden.

Die in Kühlzylinder eingebauten Schlangen mit Wasserkühlung waren früher sehr häufig anzutreffen, weil sie in ihrer Konstruktion sehr einfach sind. Sie sind mit Wasser-Zu- und -Überlauf und Dampfrohr versehen, letzteres, um bei Beginn einer neuen Destillation das Kühlwasser soweit vorwärmen zu können, daß die überdestillierenden Fettsäuren nicht in den Schlangen erstarren und diese verstopfen. Da in den Kühlschlangen nicht nur die Fettsäuren, sondern auch der Destillierdampf kondensiert wird, wird das gesamte Destillat durch einen Fettscheider, eine Florentiner Flasche, geleitet, aus welcher oben die Fettsäuren und unten das Wasser ablaufen. Die Fettsäuren werden in ein gemeinsames Reservoir o. dgl. geleitet, während das Wasser noch einmal durch einen Fettfänger fließen muß, in welchem möglicherweise noch mitgerissene Fettsäureteilchen aufgefangen werden sollen. Auf dem Verbindungsrohr zwischen Kühlschlange und Florentiner Flasche ist ein Dunstrohr angebracht, um die recht übel riechenden, nicht kondensierbaren Destillationsprodukte ins Freie zu leiten. In diesen Schlangenkühlern werden natürlich sämtliche kondensierbaren Destillationsprodukte niedergeschlagen, was nicht immer vorteilhaft für die Qualität des Destillates ist, da übelriechende und unreine Kondensate, auch solche unverseifbarer Natur, die sich bei der Destillation namentlich minderwertiger Fettsäuren bilden können, zugleich mit den reinen Fettsäuren niedergeschlagen werden, wodurch die Durchschnittsqualität des Gesamtdestillates herabgesetzt wird.

Beide bisher erwähnten Kondensationssysteme haben gegenüber ihren Nachteilen den Vorteil größerer Einfachheit und Billigkeit im Vergleich zu den weiter unten zu beschreibenden Systemen. Ein noch nicht erwähnter Nachteil der Luft-Rohrkühler ist der Umstand, daß man mit diesen nicht in der Lage ist, die Kühlung irgendwie zu beeinflussen und zu kontrollieren. Man ist vollkommen abhängig von der jeweils herrschenden Lufttemperatur des Destillationsraumes und ist daher auch nicht in der Lage, einmal die Destillation, d. h. deren Tempo zu beschleunigen, wenn man einmal leicht und rasch rein destillierbare Fettsäuren zu verarbeiten hat, jedenfalls nicht über ein gewisses Maß, da die Kühlkolonnen nur bis zu einer Maximalmenge Fettsäure- und Wasser-Dämpfe zu bewältigen vermögen. Man kann die Kühlkapazität der Rohre nicht steigern. Bei Wasserkühlungen kann man sich innerhalb weiter Grenzen helfen durch mehr oder weniger starke Zufuhr von Kühlwasser. Dies ist namentlich bei den noch zu beschreibenden Röhrenkühlern der Fall. Für solche Besitzer von Destillationsanlagen mit Luft-Kühlkolonnen, welche gern ohne wesentliche Unkosten auch mit Wasser kühlen möchten, sei bemerkt, daß ihre Luftkühler ohne große Schwierigkeiten und konstruktive Umänderungen so adaptiert werden können, daß man jeden Augenblick ganz nach Belieben mit Luft oder mit Wasser kühlen kann.

Wenn die letzten übelriechenden und nicht kondensierbaren Gase, deren Entstehung nicht immer zu vermeiden ist und welche gewöhnlich mittelst eines auf dem am Ende der Luft-Rohr- oder Wasser-Schlangen-Kühler angebrachten Separateur aufgesetzten Dunstrohres ins Freie geleitet werden, unter die Feuerung der Blase geführt werden müssen, um sie unschädlich zu machen, wie das der Fall ist, wenn sich die Nachbarschaft gegen die Verbreitung von „Mailüfterln" auflehnt, so muß noch ein sog. Explosionstopf zwischengeschaltet werden, als Sicherheit gegen eine vielleicht einmal zurückschlagende Flamme, falls sich die Gase unter der Feuerung entzünden. Will man ganz sicher gehen, so schaltet man außerdem noch ein Rohrstück erweiterten Querschnitts mit Davy'schen Sicherheitsdrahtnetzen ein. Auch wenn die Abgase in den Schornstein eingeführt werden, ist das Anbringen dieser Sicherheitsvorkehrungen zu empfehlen, sofern das Ableitungsrohr nicht an einer hohen Stelle in den Kamin eingeführt wird, bei welcher sich die Feuerungsgase des Kamins schon genügend abgekühlt haben.

Werden die Luftkolonnen- oder die Schlangenkühler an Destillierblasen angeschlossen, welche unter Luftleere arbeiten, so müssen an die Luftkolonnen bezw. an die kleinen, dazugehörigen Kühlschlangen und an die großen Kühlschlangen der Wasserkühler umschaltbare, evakuierbare Vorlagen angeschlossen werden. Vakuum-Destillationen werden jedoch selten mit diesen primitiven Kühlsystemen ausgerüstet.

(Fortsetzung folgt).

Über Mund- und Zahnpflegemittel.

Von *Hans Schwarz.*

(Eing. 15. IV. 1926.)

Zu den Artikeln, auf die sich die Reklame seit längerer Zeit und mit großer Intensität geworfen hat, gehören die Zahnpflegemittel. Ja, das Odol ist seinerzeit einer der bedeutendsten europäischen Reklameartikel geworden.

Es entbehrt nicht des Interesses, daß in früheren Zeiten die Herstellung kosmetischer Präparate gewissermaßen als eine Fabrikation zweiter Klasse galt, und von einem Fabrikanten, der als einer der ersten Zahnpasta industriell herstellte, wird glaubhaft erzählt, daß er in den kaufmännischen Kreisen seiner Heimatstadt eben wegen seines Artikels nicht als „voll" angesehen wurde. Diese Auffassung läßt einen Schluß daraufhin zu, wie man in früheren Zeiten Körperpflege und Hygiene eingeschätzt hat. Die Wendung, die hierin eintrat, ist den kosmetischen Präparaten zugute gekommen. Die Ergebnisse der fortschreitenden Bakteriologie begannen, der Allgemeinheit allmählich Schrecken einzuflößen. Die allgegenwärtigen Bakterien bildeten eine ständige Gefahr, und bei zahlreichen Personen begann sich eine ausgeprägte Usophobie (Krankheitsangst) zu entwickeln. Derartige Erscheinungen machte sich die Reklame zunutze. Die Desinfektionskraft der Mundwässer wurde mit den stärksten Tönen angepriesen, und der Begriff Desinfektion begann sich dank des damit von der Reklame getriebenen Spieles in einem weit über seine faktische Auswirkung hinausgehenden Maße im Gedankengang des gebildeten Laien breitzumachen. „Es darf somit, wie mir ein Zahnarzt einmal schrieb, „nicht wundernehmen, wenn auch auf dem Gebiete der Zahnhygiene die Sucht zu desinfizieren wahre Orgien feiert. An uns ist es, die Patienten immer wieder darauf hinzuweisen, daß Mundwässer bestenfalls als kosmetische Mittel zu betrachten sind."

Mit den letzten Worten nun, die etwa sagen wollen, daß Mundwässer lediglich dazu da seien, um einen guten Geschmack im Munde zu erzeugen, schlägt das Pendel wiederum nach der anderen Seite zu weit aus. Die Auffassung, als ob Kosmetik (von *Κοσμέω*, ich schmücke) lediglich eine den Körper schmückende Tätigkeit bedeute, besteht heutzutage nicht mehr zu Recht. In der Hauptsache bedeutet Kosmetik heute bereits wissenschaftliche Körperpflege.

Wollen wir nun an einem Beispiel die desinfektorische Fähigkeit eines Mundwassers untersuchen. Wir benützen ein 2,5%iges Salol-Mundwasser und nehmen davon, den tatsächlichen Verhältnissen entsprechend (häufig wird weniger genommen) 1 g auf 1 Glas Wasser von 200 g. Wir erhalten somit eine Flüssigkeit, die 0,025 g Salol in 200 g Wasser enthält = 0,0125% oder 0,00125:1000. Damit wollen wir nun die Wirkung einiger hervorragender Desinfektionsmittel vergleichen:

Es tötet Sublimat in einer Verdünnung 0,05:1000 Milzbrandsporen in 10 Minuten. (Nach anderen Autoren ist die Wirkung nicht so stark.) Sublimat 0,01:1000 tötet Cholera-, Typhus- und Colibazillen in 20 Minuten. Chloramin 1:1000 benötigt eine Stunde, um den Staphylococcus pyogenes aureus (Eitererreger), Chinosol 0,5:1000 10 Minuten, um den Bazillus der Bubonenpest zu töten.

Demgegenüber müssen wir uns vor Augen halten, daß die Mundwässer einige Augenblicke im Munde bezw. im Rachenraum herumgeschwenkt werden. Es kann demnach von einer bakteriziden Wirkung nicht die Rede sein. Bei der kurzen Dauer der Einwirkung dürfte selbst die Entwicklungshemmung des Bakterienwachstums, bei der an sich die Verhältnisse weit günstiger liegen, keine durchschlagende sein, doch kann sie immerhin diskutiert werden.

Günstiger erscheint die Lage bei den Superoxyden, freilich gehen die Ansichten auseinander. Nach *Schmidt* setzt Wasserstoffsuperoxyd selbst in großen Verdünnungen die Keimzahl beträchtlich herab und wirkt stark entwicklungs- und gärungshemmend. Dabei bedarf es durchaus nicht einer sehr langen Einwirkungsdauer. Bei einer energischen Desinfektion der Mundhöhle haben wir jedoch auch die Kehrseite derselben zu beachten. Die Mundhöhle enthält neben bös- und gutartigen Bakterien auch Enzyme, die für die Verdauungsorgane von Bedeutung sind. Diese unterliegen dem Angriff des Sauerstoffs. Nach einer Arbeit von *Walbum* (D. med. Wochenschr. 1911, S. 212; Chem.-Ztg. 1911, S. 273 und 1912, S. 222; Berl. Klin. Wochenschr. 1911, S. 1929) genügt ein mehrmaliges Ausspülen des Mundes mit einer 0,07%igen Wasserstoffsuperoxydlösung, aus der bereits nach 5 Minuten das Superoxyd verschwunden ist, um die Produktion von Speicheldiastase und Speichelkatalase auf Stunden hinaus zu verringern. „Ein Teil der genannten Enzyme

wird auch direkt zerstört. Bei der großen und zum Teil noch unbekannten, nur geahnten Wichtigkeit dieser Enzyme wäre ein weiteres Studium dieser Erscheinung und vor allem ein Vergleich mit der Wirkung anderer, viel gebrauchter und empfohlener Mundwässer auf die genannten Enzyme dringend geboten. Es erhellt aber auch aus diesem Falle wieder, wieviel Arbeit noch auf dem Gebiete der kosmetischen Chemie geleistet werden muß, und wie weit wir noch davon entfernt sind, wirklich abschließende Urteile über die Brauchbarkeit oder Unbrauchbarkeit eines bestimmten Stoffes zu fällen."

Wir sehen, daß eine starke aktive chemische Desinfektion der Mundhöhle, vorausgesetzt, daß sie zu erreichen ist, ein zweischneidiges Schwert darstellen kann. Dennoch brauchen wir uns nicht der Anschauung hinzugeben, daß wir, wenn auch eine Sterilisierung der Mundhöhle nicht möglich ist, nichts erreichen können. Jede Waschung hat einen Desinfektionswert, das heißt, sie führt zu einer Keimverminderung. Demgemäß wird auch eine sorgfältige Spülung der Mundhöhle eine Anzahl von Bakterien herausschwemmen. Nun wird man sagen, wenn dem so ist, so genügt es, den Mund mit Wasser auszuspülen. Wir brauchen dieses Experiment nur einige Male zu machen und werden uns dann überzeugt haben, daß dem nicht so ist. Es besteht eben zwischen dem Sterilisierungsvermögen, das der Bakteriologe verlangt, und der Angriffsunfähigkeit und Indifferenz des Wassers ein weiter Zwischenraum, in welchem der Wert des Mundwassers gelagert ist.

In erster Linie ist es der Gehalt an ätherischen Ölen, welcher dem Mundwasser einen Vorzug vor dem Brunnenwasser verleiht. Diesem Gehalt wird von der „Wissenschaft" häufig lediglich eine „kosmetische" Bedeutung zugemessen, was soviel sagen soll, als ob er hygienisch wertlos sei. Daß dem nicht so ist, können wir leicht beweisen. Wohl die meisten von uns haben schon einmal Zahntropfen — die ja größtenteils aus ätherischen Ölen bestehen — angewandt und beobachtet, daß dabei ein starker Speichelfluß auftritt. Die ätherischen Öle wirken also befördernd auf die Speichelsekretion, deren Wichtigkeit nicht nur für die Verdauung, sondern nach neueren Forschungen auch für die Verhinderung der Zahnfäule (Karies) bekannt ist.

Zufolge ihrer hohen Unlöslichkeit in Wasser bleiben die ätherischen Öle nach der Verwendung des Mundwassers teilweise auf den Mundschleimhäuten abgelagert und üben hier eine hautreizende Wirkung aus, die als angenehm empfunden wird. Hierdurch wird die Durchblutung der Mundschleimhäute gefördert, und damit ist ein weiterer hygienischer Wert geschaffen. Die am angenehmsten zum Bewußtsein kommende Wirkung ist die auf die Geschmacks- und Geruchsnerven. Durch diese reflektorische Wirkung auf das Nervensystem tritt alltäglich eine nicht zu unterschätzende Hebung des Lebensgefühles ein. Aus diesem subjektiven Grunde möchte ich eine Mundspülung am Morgen ebenso empfehlen, wie man aus objektiven Gründen die abendlichen Mundspülungen empfiehlt. Ferner ist der desodorisierende Effekt zu erwähnen. Schlechte Gerüche werden, wenigstens zeitweise, verbessert. Zu den angenehmsten Eigenschaften eines gut kombinierten Mundwassers gehört die erfrischende. Diese ist bedingt durch das im Pfefferminzöl enthaltene Menthol, welches ein eigenartig kühlendes Gefühl auf der Haut hervorbringt. Aus diesem Grunde ist die Güte des Pfefferminzöles von ausschlaggebender Bedeutung für die Güte eines Mundwassers. Pfefferminzöle zur Verwendung zu Mundwässern sollen einen hohen Mentholgehalt haben und dürfen nicht bitter sein. Persönlich habe ich mit terpen- und sesquiterpenfreiem Pfefferminzöl gute Erfahrungen gemacht. Durch Zusatz von Menthol läßt sich die erfrischende Wirkung eines Mundwassers steigern. Doch soll man nach meinem Gefühl damit nicht über ein halbes Prozent hinausgehen.

Wenn wir den keimtötenden Wert eines Mundwassers keineswegs als erheblich ansehen, so wollen wir doch über die Möglichkeit der Entwicklungshemmung der Bakterien, wie bereits bemerkt, nicht gänzlich hinweggehen und darauf hinweisen, daß bestimmten ätherischen Ölen, zu denen wiederum das Pfefferminzöl gehört, auch antiseptische Eigenschaften zukommen. Bei dem nicht sofortigen Verschwinden des Öles aus dem Munde ist eine gewisse Entwicklungshemmung denkbar. Näheres über die keimtötende Kraft der ätherischen Öle findet der Leser in *Mann*, „Die moderne Parfümerie". Bei dieser Gelegenheit möchte ich erwähnen, daß ich die theoretischen Angaben über Verhinderung der Schimmelbildung durch ätherische Öle in Verdünnungen in der Praxis nicht bestätigt gefunden habe.

Wenden wir uns nunmehr den Chemikalien zu, so haben wir uns in erster Linie mit dem Alkohol zu befassen. Er dient als Lösungsmittel für die ätherischen Öle. Seine Verdünnung wird im Mundwasser eine sehr hohe, man kann annehmen, daß er schon von ungefähr 0,25:1000 ab in Gebrauch genommen wird. Bei der Kürze der Einwirkung wird wohl kein Ausspruch auf einen desinfektorischen Effekt erhoben werden. Doch fand man bei Laboratoriumsversuchen, natürlich bei ganz anderer Einwirkungsdauer, daß er noch im Verhältnis 1:167000 Wasser entwicklungshemmend auf sporenfreie Milzbrandfäden wirkte. Ein großer Vorzug ist seine neutrale Reaktion. Neuere Forschungsergebnisse gehen dahin, daß Alkali die Speichelsekretion herabsetzt.

Darauf fußend hat man saure Zahnpasten mit Kieselsäuregallerte, ohne Seife, hergestellt. Inwieweit sich diese einzuführen vermocht haben, entzieht sich meiner Kenntnis. Ob die seifenhaltigen Zahnpasten ihrer Alkalität halber schädigend wirken, ist wohl sehr schwer zu sagen, jedenfalls liegen Beobachtungen hierüber nicht vor. Bei der Kürze der Einwirkung ist es auch kaum anzunehmen. Den Kieselsäure-Zahnpasten hat man noch organische Säuren oder saure Salze zugesetzt. Hier erhebt sich nun die Frage, ob die Säure mit der Zeit nicht den Zahnschmelz angreift. So drängen sich von allen Seiten Probleme auf. Zweifellos ist es am richtigsten, neutrale Präparate zu verwenden.

Die Probleme der Zahnpflege reichen bis ins Gebiet der inneren Therapie. Man hat festgestellt, daß der, Calcium und Phosphor, also phosphorsaures Calcium enthaltende Speichel gegen die Zahnfäule schützt. Exakte Beobachtungen über die Wirkung der innerlichen Darreichung von Calcium in Form von Kalzan-Kandiolin auf die Zähne wurden in Heidelberg durchgeführt. Sehr interessant ist die Feststellung von *Opitz* (Journal für Gasbel. **61**, 482), daß die Häufigkeit der Zahnfäule bei steigender Härte des Trinkwassers (Calciumgehalt) abnimmt.

Von den Alkalien wird manchmal das doppeltkohlensaure Natron zur Mundpflege verwendet. Man findet es in Vorschriftenbüchern besonders als Grundlage für Mundwassertabletten angegeben. Ich möchte von dieser Verwendung abraten, weil derartige Tabletten mit der Zeit einen ganz abscheulichen Geschmack annehmen. Es ist das auch nicht zu verwundern, da bekanntlich Alkalien auf ätherische Öle einwirken. Ich habe meine Beobachtung an Tabletten gemacht, die ich aus Natriumbikarbonat und Pfefferminzöl herstellte. Ein anderer, vom Standpunkte der Antisepsis aus zur Mundpflege recht geeigneter neutraler Stoff, das Kochsalz, gibt mit ätherischen Ölen eine recht schlecht schmeckende Verbindung. Geeignet zur Herstellung von Mundwassertabletten erscheint das freilich verhältnismäßig teuere Hexamethylentetramin, sofern es gelingt, eine Verpackung zu schaffen, die die hygroskopischen Eigenschaften dieses Stoffes nicht zur Wirkung kommen läßt. Von neutralen Stoffen zur Bereitung von Mundwassertabletten eignet sich noch der Milchzucker, von saueren die Borsäure.

Von zwei Chemikalien, die man gerne gebraucht hat, von Salol und Salizylsäure, wird in neuerer Zeit stark abgeraten. Man will bei dauerndem Gebrauch häufig Ekzeme beobachtet haben.

Über die Verwendung des chlorsauren Kaliums, das den roten Blutfarbstoff (Oxyhämoglobin) in das braune Methämoglobin verwandelt, schreibt der bekannte Pharmakologe *C. Bachem*, der in *Truttwin*'s Handbuch der kosmetischen Chemie das Kapitel „Die Gifte in der Kosmetik" behandelt hat: „Ich habe in zahlreichen Versuchen experimentell nachweisen können, daß die beim Reinigen der Zähne mit „Pebeco" im Munde verbleibende Menge des Salzes nur etwa 2 cg beträgt, eine Menge, von der man eine schädliche Wirkung nicht erwarten kann; ein 1 cm langer Strang, aus der Tube gedrückt, enthält rund 0,4 g Kaliumchlorat; selbst wenn hiervon ein Teil aus Versehen beim Zähnereinigen gelegentlich verschluckt würde, scheint eine Vergiftungsgefahr ausgeschlossen. Bei der Verwendung als Gurgelwasser (2- bis 5%ige Lösung) ist jedoch immerhin Vorsicht geboten, zumal bei Kindern."

Wenn die desinfizierende Wirkung in der Mundhöhle eine recht problematische ist, so haben wir es auch nicht notwendig, bei der Herstellung von Mundpflegepräparaten zu schlecht schmeckenden antiseptischen Mitteln zu greifen; man kann demgemäß auf den Gebrauch von Karbolsäure, Lysol, Thymol, Chinolin und verschiedenen anderen Stoffen verzichten.

Ein anderer für die Mundpflege wichtiger physiologischer Effekt, der adstringierende, ist noch zu erwähnen, den man auch „zusammenziehend" nennt. Die Bezeichnung rührt von dem eigenartigen Gefühl der Zusammenziehung her, das adstringierende Stoffe auf der Mundschleimhaut hervorrufen. Doch handelt es sich nicht um eine wirkliche Zusammenziehung,

elmehr scheint eine Verdichtung der oberflächlichen Zellagen zu ıtstehen, wodurch einer Schwellung und entzündlichen Lokerung des Gewebes entgegen gewirkt und ein Schutz vor eizen und Schädigungen erzielt wird. Adstringierende Subanzen, die für die Mundpflege in Betracht kommen und tatchlich auch viel verwandt werden, sind Gerbsäure und vor lem Gerbstoffe, die von Pflanzen gewonnen werden. Besonders eliebt ist die Ratanhiawurzel, die in Form der Ratanhiatinktur undwässern häufig zugesetzt wird. Es ist kein Zweifel, daß er Gedanke, für gesunde Schleimhäute zu sorgen und damit rankheitskeimen keinen Nährboden zu bieten, in erster Linie chtig ist.

Für die Gesundheit der Mundhöhle ist, wie schon erwähnt, ne reichliche Speichelsekretion von Bedeutung. „In einen geissen Zusammenhang mit der Karies ist die Quantität und Quaät des Speichels zu bringen. Eine reichliche Sekretion eines innflüssigen Speichels trägt dazu bei, Speisereste und Bakrien durch die beständige Bespülung der Zähne rasch zu entrnen und durch Verschlucken für die Zähne unschädlich zu achen. Ein dicker zäher muzinhaltiger (Muzin ist eine beimmte eiweißartige Substanz. D. V.) Speichel haftet an den ähnen; die in ihm enthaltenen Bakterien werden dadurch festhalten und üben so leichter ihre zerstörende Wirkung aus. ie Selbstreinigung der Mundhöhle durch die Bespülung mit peichel und durch den Kauakt sind wichtige Faktoren egen die Karies.“ *(F. J. Simon,* Über den Glykosidhalt des menschlichen Speichels, Deutsche Monatsschrift r Zahnheilkunde, 1926, Nr. 3.) *Kobert* hat vorgehlagen, zur Förderung der Speichelsekretion Mundpflegemitln Saponine bezw. Saponindrogen zuzusetzen. Eine erhöhte peichelsekretion wird besonders am Morgen angenehm empfunn werden. Zu Mundwässern nimmt man als saponinhaltiges äparat zweckmäßig Quillajatinktur.

Wenn wir uns nach den bisherigen Erörterungen übergen, wie wir eine Zahntinktur zweckmäßig zusammensetzen llen, so werden wir als erste Forderung aufstellen: neutrale eaktion. Wir verzichten auf ein chemisches Antiseptikum vollmmen, benützen aber adstringierende und die Speichelsekreon befördernde Drogen sowie ätherische Öle, in erster Linie efferminzöl.

Zunächst setzen wir drei Tinkturen an:

I. Quillajatinktur.
- 200 g grob gepulverte Quillajarinde
- 700 „ Weingeist, 90%ig
- 300 „ dest. Wasser.

II. Tormentillwurzeltinktur.
- 200 g grob gepulverte Tormentillwurzel
- 700 „ Weingeist, 90%ig
- 300 „ dest. Wasser.

ormentillwurzel ist eine einheimische Gerbstoffdroge, welche e ausländische Ratanhiawurzel an Gerbstoffgehalt übertrifft.)

III. Sandelholztinktur zum Rotfärben.
- 100 g rotgepulvertes Sandelholz
- 700 „ Weingeist, 90%ig
- 300 „ dest. Wasser.

Zur Bereitung des Mundwassers löst man
- 25 g Pfefferminzöl, tsf.
- 6 „ Anisöl
- 1 „ Kassia-Zimtöl oder Zimtaldehyd
- 2 „ Nelkenöl in
- 490 „ Weingeist, 90%ig, auf, setzt
- 210 „ Wasser und nach gutem Umschütteln
- 100 „ Quillajatinktur
- 100 „ Tormentillwurzeltinktur und
- 100 „ Sandelholztinktur zu.

Der Zusatz von Pfefferminzöl kann nach Belieben noch um g erhöht werden. Man kann aber auch weniger Öle und dafür i der Mundspülung ein größeres Quantum Tinktur nehmen, odurch die Pflanzenstoffe in erhöhtem Maße zur Wirkung mmen. Schließlich können auch noch Weingeist und Wasser gleichem Verhältnis reduziert, und dafür mehr von den Tinken genommen werden. Der Alkoholgehalt vorstehender Vorrift von 68% darf jedoch nicht verändert werden. Bei ungleichmäßigem Alkoholgehalt einzelner Bestandteile würden Sanine ausfallen und dadurch Trübung veranlassen.

Chemische Mitteilungen

Nachweis und Identifizierung von durch Extraktion mit Lösungsmitteln erhaltenen Olivenölen.

Von *Stefano Fachini.*

In einer Notiz im Giornale di Chimica Industriale ed Applicata (Nr. 1, Januar 1926) berichtete Prof. *Pietro Saccardi,* eine äußerst empfindliche Reaktion auf Sulfuröle gefunden zu haben. Die Reaktion baut sich auf auf der Tatsache, daß eine Lösung von Natrium- oder Kaliumplumbat (Bleipflaster) bei Zusatz von alkoholischem Kali mit Schwefelkohlenstoff reagiert, und zwar entweder allein oder bei Anwesenheit desselben in geringster Menge in Olivenöl, unter Bildung des Hydrosols oder Hydrogels des Bleisulfides, je nach der angewandten Menge des Schwefelkohlenstoffes. Die Reaktion sei noch positiv mit einem Tropfen Sulfuröl auf 1 cm³ Olivenöl, was einer Empfindlichkeit von ungefähr 20 g Sulfurolivenöl auf 1 l Olivenöl entsprechen würde, und wenn man mit dem abdestillierten Öl in Mischung mit 25 cm³ 95%igem Alkohol arbeite, würde die Reaktion noch deutlich sein in einer Mischung von 1 cm³ Sulfuröl mit 100 cm³ Olivenöl.

Diese Reaktion ist außerordentlich interessant, da es sich um eine Frage handelt, die besonders in der letzten Zeit mit einer gewissen Beständigkeit den Speziallaboratorien für Öluntersuchung gestellt wird.

Die Identifizierung des Sulfuröls und sein Nachweis in den nicht mit Schwefelkohlenstoff extrahierten Oliven-Ölen geschieht gegenwärtig nach zwei Methoden:

1. Benutzung der Kupferxanthogen-Reaktion, welche mit dem Destillat des Öles unter Schütteln mit Alkohol ausgeführt wird.
2. Nachweis der Schwefelverbindungen in der Asche des mit Ätzkali im Überschuß verseiften Öles mittels Bleiacetats.

Die Reaktion mit Kupferxanthogenat gründet sich auf der Annahme, daß der Schwefelkohlenstoff sich als solcher in dem Öl findet, also in freiem Zustande; jene des Professors *Saccardi* darauf, daß der Schwefelkohlenstoff sich ebenfalls als solcher vorfindet oder in Form solcher Schwefelverbindungen, die fähig sind, mit einer Lösung von Natrium- oder Kaliumplumbat oder mit einer Benzollösung von Bleipflaster unter Zusatz von alkoholischer Kalilauge Bleisulfid zu bilden. In diesem Fall wird die Reaktion des Professor *Saccardi* positiv und auch empfehlenswert sein durch die Schnelligkeit ihrer Ausführung. Immerhin ist zu bedenken, daß freier Schwefelkohlenstoff in den aus der sansa damit extrahierten Ölen wohl selten zu finden ist. In diesem Fall bleibt die vorgeschlagene Reaktion, wie wir in vielen Fällen feststellen konnten, negativ. Das gleiche ergibt sich für die den bekannten Raffinationsprozessen unterworfenen Sulfuröle. Im Gegensatz zu dem negativen Resultat der Reaktion auf Schwefelkohlenstoff mittels der Xanthogen-Reaktion oder der von Professor *Saccardi* vorgeschlagenen Reaktion gibt der Nachweis des Schwefels in der Asche des verseiften Produktes positive Resultate. Alle in unserem Laboratorium untersuchten Sulfuröle haben diese Reaktion gegeben. Sie rührt nicht her von Resten des Schwefelkohlenstoffs, die in dem extrahierten Öl zurückgeblieben sind, sondern von freiem oder organisch gebundem Schwefel in Öl.

Die Reaktion hat den Nachteil, mit derjenigen der Cruciferenöle übereinzustimmen, in denen der Schwefel als Cyanschwefel vorhanden sein kann, herrührend von schwarzem oder weißem Senf. Wenn man von dieser Ausnahme absieht, ist es die einzige Reaktion, die tatsächlich richtige Resultate gibt. Andererseits hat der Nachweis des Schwefelkohlenstoffs und des Schwefels für die Identifizierung des Sulfuröles oder für die Feststellung seiner Anwesenheit in anderen Ölen ein praktisches Interesse. Technisch gesprochen handelt es sich dabei um die Fragen: Liegt ein in normalem Arbeitsgang (Preßöl, gewaschenes Öl) gewonnenes Olivenöl vor, oder ein aus den Rückständen dieses Arbeitsganges durch Extraktion mit Lösungsmitteln erhaltenes Olivenöl?

Schon seit geraumer Zeit ist dieses Problem dem besonderen Studium im Laboratorio Olii e Grassi unterworfen, und dies umsomehr, wie gesagt, da sich besonders in der letzten Zeit ein außergewöhnliches Interesse hierfür gezeigt zu haben scheint. Es ist bekannt, daß die Sulfuröle eine Reaktion geben, die derjenigen des Harzes nach *Morawsky* außerordentlich ähnelt. Wenn man in einem Reagenzglas 2 oder 3 cm³ des Öles mit ebensoviel Essigsäureanhydrid erwärmt und kurz schüttelt, danach abkühlt und durch ein kleines, mit Essigsäureanhydrid befeuchtetes Filter filtriert, zu dem Filtrat in einer Porzellanschale einige Tropfen konzentrierte Schwefelsäure zulaufen läßt, so erhält man sofort eine schöne weinrote Färbung, die derjenigen, welche die Säuren des Kolophoniums ergeben, durchaus ähnlich ist. Wenn man dann zu dem Reaktionsprodukt einige cm³ Wasser zugibt, so nimmt die Flüssigkeit eine schöne grüne, mehr oder weniger intensive Farbe an, die jedoch nach einiger Zeit verschwindet.

Man hat jetzt feststellen können, daß alle Olivenöle, die durch Extraktion mit Lösungsmitteln aus der sansa erhalten wurden, die beschriebene Farbenreaktion zeigen. Die Reaktion tritt nicht nur ein, sondern ist noch viel intensiver bei Abwesenheit von Chlorophyll oder anderen Verunreinigungen, die die Färbung stören, in den raffinierten Extraktionsölen, wenigstens bei allen denen, die bis jetzt daraufhin geprüft werden konnten. Der Forschung ist es jetzt gelungen, die Natur der charakteristischen farbgebenden Substanz zu identifizieren. Es steht fest, daß die durch Extraktion aus der sansa erhaltenen Olivenöle beträchtliche Mengen von nicht esterifizierbaren Säuren ent-

halten und daß bei Anwendung der bekannten Methoden der Methylierung und Äthylierung sich in diesen die Substanz findet, die die Farbreaktion hervorruft. Bei dem gegenwärtigen Stand der Forschung steht es fest, daß die oben beschriebene Reaktion die einzige ist, die es gestattet, durch Extraktion mit Lösungsmitteln erhaltene Olivenöle von den durch Pressung erhaltenen Ölen und den lampanten Olivenölen zu unterscheiden.

Schlußfolgerung: Die mit Lösungsmitteln erhaltenen Olivenöle und die raffinierten Extraktionsöle sind leicht zu identifizieren, auch wenn sie in kleiner Menge in den durch Pressung erhaltenen Olivenölen zugegen sind, mit der nachfolgenden Reaktion, welche derjenigen auf Harz nach *Morawsky* sehr ähnlich ist. Wenn man in einem Reagenzrohr 2 oder 3 cm³ Öl mit ebensoviel Essigsäureanhydrid unter Erwärmen und kurzem Schütteln behandelt, abkühlt und durch ein kleines, mit Essigsäureanhydrid befeuchtetes Filter filtriert, und das Filtrat in einer Porzellanschale mit einigen Tropfen konzentrierter Schwefelsäure in Berührung bringt, so erhält man alsbald eine kirschrote Färbung. Gibt man zu dem Reaktionsprodukt einige cm³ Wasser, so nimmt die Flüssigkeit eine mehr oder weniger intensive grüne Färbung an, die jedoch nach einiger Zeit verschwindet.

(Giornale di Chimica Industriale ed Applicata 1926, Nr. 4.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

445. Ist es möglich, die Unterlauge mit Fett und Harz resp. mit Harz und Fett, so auszustechen, daß dieselbe nicht mehr auf Phenolphtalein-Lösung reagiert? Wir haben erst die Unterlauge mit ca. 15% Harz ausgestochen, jetzt nehmen wir nur noch ca. 3% Harz und sieden in der alten Unterlauge noch mit Fett vor, unter gleichzeitigem Aussalzen des Kerns. Die nun abgesetzte Unterlauge ist noch leimig, unser Seifensieder, welcher noch keine große Praxis hat, behauptet nun, man dürfe kein Fett zugeben, sondern nur die 3% Harz, um die Lauge klar zu bekommen. Gehen in diesem Falle keine Alkalien mit der Unterlauge, welche fortgegossen wird, verloren? Es werden nur Fettsäuren verarbeitet. G. S. F.

446. Ich stelle eine ungefüllte Kokosseife auf kaltem Wege wie folgt her. 60 kg prima Ceylon-Kokosöl, 20 kg dänischer Ochsentalg und 3,5 kg Cereps werden geschmolzen, gesiebt und bei 32° C 40 kg Natronlauge 37,5° Bé in dünnem Strahl eingerührt bis die Seife aufliegt, worauf das Parfüm zugesetzt und die Seife in mit Zinkblech ausgelegte Holzformen von 30 kg Inhalt gegossen und dieselben warm mit Decken und Säcken zugedeckt werden. Am nächsten Tage werden die Blöcke geschnitten und am darauffolgenden Tage die Seifenstücke gestanzt und in Einwickler verpackt. Ich erhalte nun aus Verbraucherkreisen ständig Klage, daß die Seife zu scharf sei und beiße. Kann mir einer der Herren Kollegen sagen, woran der Fehler liegt? M. M.

447. Kann man Harz nur mit Kalk verestern und wieviel Prozent Kalk muß man dem Harz ungefähr zusetzen, um ein säurefreies Harz zu erhalten? Wie ist das genaue Herstellungsverfahren? S.

448. Ich bitte um ein gutes Verfahren für eine fettende und nichtfettende weiße Fichtennadel-Hautcreme. M. M.

449. Ich bitte um Bekanntgabe der Zusammensetzung und Herstellungsweise von Puderkuchen (Poudre comprimée) unter besonderer Berücksichtigung der an diesen Artikel heute gestellten hohen Anforderungen. R. A. in W.

450. Wie werden die sogenannten Backöle und -Essenzen hergestellt? N. in S. (Rumänien).

451. Welche Mühle eignet sich am besten zur Herstellung von 10—30%igem Seifenpulver in kleinerem Raume (Höhe 2,85 m). Die Mühle soll im Umfang möglichst gering sein und staubfrei arbeiten. Eine Dick'sche Mischmaschine, sowie weitere Kraft bis zu 4 PS ist vorhanden. Die Produktion soll im Tage ca. 500 kg betragen. H. in F.

452. Wie ist die Herstellung des Lederöles Collonil, welches nach den Angaben der Hersteller Esslen & Co. G. m. b. H., Mühlenbeck b. Berlin nicht aus Fischtran oder einem anderen Öl hergestellt sein soll, sondern aus einem tropischen Baumsaft. E. K. in M.

453. Wir stellen Ia und IIa Eschweger her. Ansatz für Ia: 50% Kokosöl, 50% Talg; für IIa: 50% Kokosöl, 25% Schweinefett, 20% Palmöl und 5% Arachisöl. Arbeitsweise und Füllung ist für beide gleich und zwar eine Lösung von Salzen ohne Wasserglas. Fettsäure etwa 47%. Seit wir anstelle von Palmöl und Schweinefett gehärtetes Leinöl (57—61° C Smp.) nehmen und zwar in folgendem Ansatz: 50% Kokosölfettsäure, 30% Arachidöl und 20% gehärtetes Leinöl hat die Seife transparente Flecke. Die Marmorierung ist gut, während dies bei Palmöl un Schweinefett nicht der Fall war. Woher kommen die Fleck und wie sind sie zu beseitigen? J. T. in H.

454. Wie werden beim Übergang zur Karbonatverseifung a besten die angesammelten Seifenabfälle von Eschweger-, Kern und Harzseifen, die mit Ätznatron verseift waren, verwendet d. h. wie und auf welche Art werden sie zum neuen Sude ge geben? A. in R. (Rumänien).

455. Unsere Schmierseife dient als Grundlage für eine Fül lung mit anderen Stoffen und muß aus diesem Grunde eine Überschuß an Lauge haben. Es macht sich für diese Füllung die vorherige, wenigstens annähernde Bestimmung des Laugen überschusses erforderlich. Gibt es nun ein Verfahren, um de Laugenüberschuß prozentual etwa zur eingeführten Fettmeng oder auf einen anderen Faktor bezogen nach kurzem und mög lichst genauen Verfahren festzustellen. G. in L.

456. Wir fabrizieren Seifenflocken, ähnlich wie „Lux"-Sei fenflocken auf einem mit Dampfheizung und Wasserkühlung versehenen Dreiwalzenstuhl aus Stahl. Welchen Ansatz verwen det man am vorteilhaftesten für die Grundseife dieser Ware Kann nicht auch vegetabilisches Öl o. dgl. im Fettansatz be nützt werden? A. S. in K. (Dänemark).

457. Ich verarbeite monatlich etwa 10 000 kg Öl und bitt um Mitteilung, ob bei diesem Quantum eine Spaltanlage ren tiert, evtl. welches System in Frage kommt, und wie hoch sic die Anschaffungskosten belaufen? A. in B.

458. Wie wird gute Margarine hergestellt und wie hoc ist der Selbstkostenpreis? T. in K.

459. Wie wird Butterfarbe hergestellt und zwar welche Farbstoff (chemische Bezeichnung und Konstitution) und wel ches Lösungsmittel verwendet man dazu? G. B. in N.

460. Wir stellen eine Zahnpasta her nach folgendem Schema Calcium carb. 25 kg, Magnesium carb. 10 kg, Glyzerin 28 34,882 kg, Wasser 10,118 kg, 25 kg 100%, Sapo med 1,600, Parfümöl 0,550. Trotz ausreichender und durchgreifen der Parfümierung erscheint die Pasta vielen unserer Abnehme im Geschmack zu süß. Kann man ohne Gefahr der Austrocknung den Glyzerinzusatz mäßigen oder läßt er sich durch ein ge eignetes Mittel verdecken? Die Pasta muß auf jeden Fal sahnenartig bleiben und darf in den Tuben nicht steinhar werden, wie dies bei zu geringen Glyzerinmengen leicht passier A. in St. (Polen).

Antworten.

425. Der **Bezug von Ätzkali, Ätznatron und kal zinierter Soda ab deutscher Hafenstadt** kann ohn Hindernisse erfolgen, sofern Sie unter Hindernisse solche zol oder handelstechnischer Natur verstehen. Eine andere Frage is es, ob Sie nicht bei den Lieferanten bei direktem Bezug auf Hin dernisse stoßen. Die genannten Produkte sind fast ausschließlic Erzeugnisse einiger weniger Firmen, die wie es bei allen mono polartigen Produkten von seiten der Produzenten geschieht, ihre Abnehmern die Art des Bezuges vorschreiben. Es kann Ihne also wohl passieren, daß Sie von der Fabrik nicht direkt be liefert werden oder wenn, erzielen Sie sicherlich keine bessere Preise, als wenn Sie durch den Vertreter bezogen hätten. Ei direkter Bezug ist aber von Handelsfirmen möglich, deren Inserat Sie häufig in dieser Zeitung finden. *M. B.*

426. Das System von Henry L. Woodhuysen über die **Be rechnung der Viskosität von Mineralölmischun gen** ist mir nicht bekannt. Ich weiß nur aus eigener Erfahrung soviel, daß alle bis jetzt hierfür aufgestellten Formeln sich al unrichtig erwiesen haben, was auch von Zeit zu Zeit imme wieder in technischen Zeitschriften bestätigt wird. Es ist dies j auch erklärlich, wenn man bedenkt, daß zwei Mineralöle ver schiedener Provenienz mit ganz gleicher Viskosität bei meinet wegen 50° C doch eine ganz verschiedene Viskositätskurve zeige können. *W. M.*

427. Die beste **Glanzcreme für farbige**, sowie fü **schwarze Lackschuhe** ist eine farblose Schuhcreme denn wie der Name schon sagt, soll ja die Creme nur Glanz er zeugen, nicht aber gleichzeitig Farbe geben. Eine solche erhalte Sie z. B. aus 12 T. fettgrauem Karnaubawachs, 12 T. Paraffi 50/52° und 75 T. Terpentinöl, das teilweise durch einen brauch baren Terpentinölersatz ersetzt werden kann. *F. W.*

428. Eine **Spezialseife zum Walzen von Alu minium** bei Herstellung von **Aluminiumfolien** ist uns nich bekannt. Eine ähnliche Anfrage, die sich auf Zinn bezog, wurd uns von einer Metallfirma, die Zinnfolien, Tuben, Rohre, Blech herstellte, dahin beantwortet, daß in ihrem ganzen Betrieb fü diesen Zweck keine Seife gebraucht werde. Andererseits habe wir aber schon Seifen, die für Messing und Rotmetall zu gleichen Zwecke verwendet wurden, untersucht. Wahrscheinlic werden die gleichen Seifen auch für Aluminium Verwendung fin den. Es sind dies gewöhnliche auf abgesetztem Wege herge stellte Kernseifen, die sich durch große Härte und Festigke auszeichnen. Der Fettansatz bestand aus lauter stearinreiche Fetten und zwar halb Talg, halb gebleichtes Palmöl oder Kno chenfett, gehärtetes Fett und Palmöl. Da bei der genannten Ver arbeitung der Metalle viel Wärme frei wird und die Seife dadurc zum Schmelzen kommt, Aluminium aber sehr empfindlich gege

Alkalien ist, muß die Seife möglichst neutral sein und darf vor allem keine freien Ätz-Alkalien enthalten. *D. J.*

429. Ölstreusand nach Art von Terapol oder Bodelin stellen Sie her aus etwa gleichen Teilen gewaschenem Flußsand, der nicht zu fein, aber auch nicht zu grobkörnig sein soll, und Sägespänen. Diese Mischung wird ganz schwach mit wasserlöslichem Öl oder Spindelöl befeuchtet, sodaß die Mischung nur hauchartig damit angefeuchtet ist. Als Parfüm können Sie Amylacetat oder Fichtennadelessenz benutzen, auch reines Balsam-Terpentinöl eignet sich gut als Parfüm. Im allgemeinen werden jedoch die Ölsande nicht parfümiert. *M. W.*

430. Zur Herstellung von Fliegenfängern benutzt man Beleim- und Aufspulmaschinen, wie solche von Zeit zu Zeit von verschiedenen Firmen in der Seifens.-Ztg. angeboten werden. Die Hauptsache ist natürlich ein guter, möglichst dauernd klebfähig bleibender Leim, der auf verschiedene Weise hergestellt werden kann, z. B. aus 50 T. Kolophonium, 15 T. Baumöl, 15 T. Harzöl, 15 T. raff. Spindelöl und 5 T. Glyzerin. *J. L.*

431. Das beste neutrale Wollfett, das Adeps lanae puriss. wird hauptsächlich medizinisch verwendet. Es findet als Salbengrundlage ausgedehnteste Verwendung, da es leicht von der Haut resorbierbar ist, sich gegen Arzneimittel völlig indifferent verhält und sie zu rascher Wirkung bringt. Diese Eigenschaften und jene, nicht ranzig zu werden, verschafften ihm auch Eingang in die Kosmetik, wo es zu Cremes, Pasten, Fettpuder und allen anderen möglichen Präparaten Verwendung findet. Große Mengen verbraucht die Seifenindustrie zur Erzeugung der überfetteten Seifen. Auch zur Herstellung von Lederappreturen (Chromleder), als Schmiermittel für Leder, zur Fabrikation von Riemenadhäsionsfetten wird neutrales Wollfett wegen seiner Eigenschaft vom Leder am leichtesten aufgenommen zu werden, von bekannten Fachleuten empfohlen und vielfach verwendet. *Br.*

432. Unter Faktis versteht man Kautschuksurrogate, die durch Schwefeln bestimmter fetter Öle erhalten werden. Im Handel kennt man 2 Sorten, und zwar braune und weiße Faktis, die sich sowohl in ihrer Herstellungsart, wie in der Zusammensetzung unterscheiden. Die braunen Faktisse werden überwiegend aus Rüböl, dann aus Rizinusöl hergestellt. Zu diesem Zweck werden die Öle erst durch Einblasen von Luft oxydiert und dann durch Erhitzen mit Schwefel in die gewollte Konsistenz übergeführt. Für die weißen Faktisse werden wohl dieselben Öle verwendet wie für die braunen Faktisse, doch wird zur Schwefelung nicht Schwefel, sondern Chlorschwefel genommen. Die Faktisse bilden schwach gelblich bis dunkelbraun gefärbte, elastische, feste Massen von manchmal aufdringlichem Geruch. Die weißen Faktisse enthalten neben dem Schwefel, auch noch Chlor in organischer Bindung. Wie der Name Kautschuksurrogat schon sagt, finden sie Verwendung in der Kautschukindustrie, wo sie als Ersatzstoff für echten Kautschuk gebraucht werden. *M. B.*

433. Die Blasenbildung und das Schäumen des Dextrin-Kaltleimes kann man durch einen Zusatz von 2—3% Glyzerin verhüten. Wenn der Leim nicht klar ist, so liegt dies jedenfalls an einem Gehalt an unveränderter Stärke im Dextrin. *E. W.*

434. Die Zusammensetzung der Vervielfältigungsfarbe Pelikan ist mir nicht bekannt. Eine schwarze Vervielfältigungsfarbe stellen Sie her aus 15 g wasserlöslichem Nigrosin, die in 40 g 90%igem Spiritus unter Erwärmen gelöst werden. Zu dieser Lösung geben Sie 5 g Essigsäure, 500 g Wasser und 100 g Glyzerin. Eine violette Farbe erhalten Sie aus 10 g Methylviolett 3 B, 10 g 90%igem Spiritus und 90 g Wasser. Eine besondere Literatur über diese Vervielfältigungsfarben existiert nicht, die Angaben hierüber finden sich vielmehr sehr zerstreut in den technischen Zeitschriften. *H. G.*

435. Haarfärbemittel werden in Unmenge angeboten. Nur wenige erfüllen ihren Zweck; befriedigt aber die Wirkung, so ist es nicht selten, daß sie gesundheitsschädliche oft verbotene Stoffe enthalten. Vor der Färbung sind die Haare zu reinigen, um das natürliche Fett zu entfernen und sie so leichter für die Präparate benetzbar zu machen. Die Haarfarbe wird mittels Bürste auf das Haar aufgetragen, und zwar unter Berücksichtigung der Gestalt des Haarschaftes, von der Spitze zur Wurzel. Flecken auf der Haut lassen sich vermeiden durch Schutzmittel (Glyzerin) bezw. durch Verwendung langsam wirkender Färbemittel. Von den anorganischen Mitteln sind die blei- und kupferhaltigen verboten; die verbreitesten sind wohl die Silberpräparate, da sie leicht nüanciert und nach Belieben schnell und langsam wirkend hergestellt werden können. Die Mittel sind meist zweiteilig z. B. befindet sich im Mann für schwarz: I. 100 g Alkohol 96 Vol.-%, 350 g Wasser destilliert. 10 g Pyrogallussäure; II. 100 g destilliertes Wasser, 15 g Silbernitrat, 45 g Ammoniak 10%ig. Für braun wäre eine Abschwächung dieser Lösungen nötig und zwar: I. 100 g Spiritus 96%, 250 g destilliertes Wasser, 8,5 g Pyrogallussäure; II. 150 g destilliertes Wasser, 8 g Silbernitrat, 30 g Ammoniak 10%ig. *Tr.*

436. Rüböl ist schwer verseifbar; selbst mit verdünnten Laugen erhält man nur äußerst schwer ein voll verseiftes Produkt. Die Seife selbst ist wenig löslich in Wasser und sehr empfindlich gegen Salzlösungen. Schon bei einer Stärke von 3,5° Bé der Grenzlauge (Kochsalzlösung) wird sie unlöslich. Eine Ausschleifung ist aus diesen Gründen kaum möglich und die Seife enthält daher viel freies Ätzalkali. Da Textilseifen möglichst neutral sein sollen, das Rüböl aber auch bei Verarbeitung mit anderen Ölen und Fetten diese Eigenschaft, wenn auch abgeschwächt, beibehält, so ist klar, daß damit keine neutralen Seifen erhaltbar sind. Diese Gründe werden es wohl sein, die den Verfasser des angeführten Artikels bewogen, das Rüböl als nicht geeignet für Textilseifen zu erklären. *M. B.*

437. Um Wachskernseife ganz fein zu pulverisieren genügt eine Trocknung in Riegeln nicht. Die Pulverisierung einer Seife ist umso leichter, je trockener sie ist, also je mehr Fettsäure sie enthält, wobei eine Seife mit harten Fetten im Ansatz natürlich noch leichter pulverisierbar ist, als eine mit viel weichen Fetten oder gar Ölen. Um eine genügend scharfe Trocknung möglichst rasch zu erreichen, müssen die Riegeln auf einer Spahnhobelmaschine zu Spähnen gehobelt werden, denen in Trockenschränken auf Horden oder sonstwie die überschüssige Feuchtigkeit entzogen wird. Die Mahlung der getrockneten Spähne erfolgt fast ausschließlich auf Schlagkreuzmühlen, wie sie oft genug im Inseratenteil der Zeitung angeboten werden. *D. J.*

— Zur Seifenmahlung eignet sich die Simplex-Schlagkreuzmühle, die ich in allen Größen neu und gebraucht liefern kann. *Georg Greiner*, Augsburg.

438. Das Kaltleimpulver der „Certus" Kaltleim-Industrie ist mir nicht bekannt. Wenn Sie ein gleichwertiges Produkt erzeugen wollen, so lassen Sie es in einem Laboratorium untersuchen. Auf Grund des Untersuchungsresultates kann man ein ebenbürtiges Erzeugnis herstellen. Für gewöhnlich versteht man unter Kaltleimpulver Stärke, die nach einem der vielen hiefür existierenden Verfahren löslich gemacht worden ist. Aber auch entsprechend zubereitete Kaseinpulver werden unter dem Namen Kaltleimpulver angeboten. *H. Kr.*

439. Ein erstklassiges Riemenöl, das wirklich Leder konserviert, soll natürlich weder Harz- noch Mineralöl enthalten. Am besten eignen sich tierische oder pflanzliche Öle und Fette zu konservierenden Riemenölen, z. B. Tran, Knochenöl, Leinöl, Rizinusöl, und zwar entweder für sich allein oder in Mischungen untereinander, evtl. auch mit einem Zusatz von 5—10% Wollfett. *W. M.*

440. Ölsand für Fußböden und Linoleum s.o., unter Nr. 429. *Red.*

441. Wenn Sie den Benzingeruch Ihrer Schuhcreme durch einen terpentinölartigen Geruch verdecken wollen, so ist das nächstliegende doch die Verwendung von reinem Balsam-Terpentinöl. Der Glanz leidet dadurch absolut nicht, das sollte übrigens jedem Hersteller von Schuhcreme in Fleisch und Blut übergegangen sein. *W. M.*

442. Wenn Ihr unter Verwendung von benzolischer Kautschuklösung hergestelltes Lederöl nicht das bekannte Fadenziehen zeigt, was bei einem Zusatz von 5% Kautschuk unbedingt eintreten muß, so liegt das wohl an der unrichtigen Arbeitsweise. Nach Zusatz der Benzol-Kautschuklösung zu dem Mineralöl müssen Sie die Mischung im Sicherheitswasserbad oder in einem Destillierkessel solange erwärmen, bis alles Benzol abgetrieben ist. Wenn auch dann kein Fadenziehen eintritt, so haben Sie Gott weiß, was verarbeitet, aber keinen Kautschuk. *W. M.*

443. Die Nachfolgerin der Fußpendelpressen, die Pendelschlagpressen mit Kraftbetrieb haben in wenig Jahren eine weite Verbreitung gefunden, die weiteste wohl das „System Straßburg." Ob die Brock'sche Presse mit dem vielversprechenden Namen gerade für einen Kleinbetrieb geeignet ist, entzieht sich meiner Kenntnis; vermutlich ist sie aber für größere Betriebe bestimmt und dürfte als halbautomatische Presse auch im Preise nicht gerade billig sein. Die Straßburg'sche Presse ist ein relativ einfaches Instrument, das bei leichter und sicherer Bedienung große Betriebssicherheit und erhebliche Leistungsfähigkeit bietet, wie sie wohl kaum von anderen Pressen ähnlicher Konstruktion erreicht wird. *H. Br.*

— Von den bekannten Firmen der Seifenindustrie gingen uns Antworten zu, die die Straßburg'sche Pendelschlagpresse mit Kraftbetrieb als ganz ausgezeichnet bezeichnen und somit die schon gegebene Antwort bestätigen. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Grundseifen, Kernseifen und Leimfette.

Auf die so überschriebene Entgegnung des Herrn *W. Grundmann* in Nr. 12 d. J. ging uns von Herrn *K. L. Weber* eine Replik zu, die wir im Interesse aller derjenigen Leser, denen die persönlichen Reibereien der Herren Siedemeister im Sprechsaal höchst zuwider sind, nicht veröffentlichen, sondern Herrn *Grundmann* „eingeschrieben" zusandten. *Red.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang | Augsburg, 17. Juni 1926. | Nr. 24.

Über die Holzbeizen.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Zu den Kalibeizen gehört auch das Kaliumpermanganat, dessen 4—6%ige, stets frisch zu bereitende Lösung dem Birnen-, Eichen-, Tannen- und Weißbuchenholz eine hübsche braune, dem Fichten-, Kirschen-, Nuß- oder Rotbuchenholz eigenartige Färbung verleiht, die zum Ausgleich der Farbenunterschiede zwischen Splint- und Kernholz gebraucht wird. Noch geringere beiztechnische Bedeutung kommt den Kaliumferro- und -ferricyanid (gelbes und rotes Blutlaugensalz) zu, die Angaben über die Farbbildung des letztgenannten kann ich nicht bestätigen.

Die Gerbsäure- und Kalibeizen abschließend, soll noch der Katechu-Kalibeizen gedacht werden. Diese Bezeichnung bezieht sich auf die von altersher bekannte lichte Eichenholzkörnerbeize, die aus gereinigtem Katechu oder Gambir und Chromkali oder Alaun bereitet wurde. Neuerdings wird das Katechu durch die reinen und ausgiebigeren Katechine ersetzt. Die Katechu- resp. Katechinlösung kann als Selbstbeize oder Vorbeize, am besten warm, angewendet werden. Als Simplexbeize färbt sie Tannenholz rotbraun und Eichenholz dunkelbraun. Ein Zusatz von Alaun bewirkt gelbbraune, von Bichromat rötliche Abtönung. Bessere Beizerfolge werden mit einigen Metallsalzlösungen als Vorbeize erzielt. So liefert eine 5%ige Bichromatlösung eine dunkelbraune, eine 7%ige Eisenvitriollösung graubraune, und eine 2%ige Eisenchloridlösung dunkelbraune Färbungen. Werden diese mit Eisenvitriollösung übersetzt, so erhält man olivgrüne, mit Zinnsalz braune und mit Tonerdeoxalat rotbraune Töne. Mitverwendung von Blauholzextrakt bezw. Hämatin als Vorbeize, und Ferrisalzlösungen als Nachbeize bilden eine schwarze Holzfärbung. Alle sind vortrefflich licht-, luft- und wasserecht. An der farbchemischen Wirkung des Katechu sind seine beiden Hauptbestandteile, ein gelber Farbstoff Katechin, und eine eigenartige Gerbsäure teils durch Oxydation durch Luftsauerstoff, teils durch Metallsalze beteiligt.

Der vorerwähnte Blauholzextrakt hat sich gegenüber den anderen, fast ganz außer Gebrauch gekommenen, natürlichen Farbstoffen bis heute zum Erzeugen der Grau- und Schwarztöne erhalten. So kann eine 12%ige Blauholzextrakt- und eine 3%ige Eisenvitriollösung als heiß angewandte Vorbeize mit einer 3—4%igen Bichromatlösung als Nachbeize ziemlich tiefschwarze Beizung erzeugen. Eine trocken haltbare Simplexbeize für Grautöne ist durch inniges Vermengen von 10 T. Hämatin KN, je 1,7 T. Kaliumbichromat- und -bioxolat und 0,85 T. Ammoniaksoda herstellbar.

In die Klasse chemischer Beizen schlagen auch einige Teerfarbenhalbfabrikate ein. Ein volltöniges, echtes Schwarz wird aus frischbereiteter Lösung von 10—20% Anilinchlorid als Vorbeize, einer 5%igen Bichromat- und einer 2%igen Kupferchloridlösung als Nachbeizen durch warmes Auftrocknen und Umbilden hergestellt. Zum Antikmachen von Nußholz verwendet man eine 7%ige Anilinsulfatlösung als Vorbeize und schwache Natronlauge als Nachbeize. Eine ziemlich große Gruppe von Holzfärbungen läßt sich nach Stockmayer mit alkalischer oder spirituöser, 1%iger Nitroso-Betanaphtollösung als Vorbeize und 1-2%igen Metallsalzlösungen als Nachbeize erhalten. Von diesen verwendet man für Gelbrot das Kobaltvitriol. Durch mehrmaliges Vor- und Nachbeizen bekommt man Purpurrot. Eisenvitriol liefert Laub- und Russischgrün, nach wiederholtem Auftragen Dunkelgrün. Nickelvitriol ergibt Orangebraun, Kupferchlorid Gelbbraun, Bichromat liefert Gelbrotbraun und essigsaures Eisenoxyd ein Olivbraun. Behufs näherer Angaben muß auf das in unserer Zeitschrift erschienene Referat hingewiesen werden.[1]) Ähnlich dem vorstehenden verhält sich der erste zum Holzbeizen verwendete Teerfarbstoff, das Alizarin, welches in 1%iger Lösung bezw. in 5%iger Verdünnung von 20%iger Alizarinpaste bei Zusatz von Salmiakgeist und mit Aluminium- oder Zinnsalzen als Nachbeize rote Töne, mit Kaliumchlorid, Magnesium- oder Kobaltsulfat braune, mit Eisensalzen schwarzviolette und mit Baryt- oder Kalksalzen blaue Färbungen liefert, die alle auf gerbstoffhaltigen oder imprägnierten Hölzern wesentliche Unterschiede zeigen. Neuerdings wird das Alizarin durch andere Teerfarben vorteilhaft ersetzt.

Als Mittelding zwischen den chemischen und den Farbstoffbeizen kann die altbekannte, noch heute stark und vielseitig verwendete Nußholzkörnerbeize, kurzhin Nußbeize oder Körnerbeize, aufgefaßt werden. Je nach der Reinheit und Ausgiebigkeit unterscheidet man die gewöhnliche Körnerbeize von der raffinierten, fast satzfreie Lösung liefernden Saftbraunbeize. Im wesentlichen bestehen beide aus ligninsaurem und huminsaurem Natron oder Kali, sog. braunem Karmin, das durch eines von diesen Alkalien als wasserlösliche Verbindung aus mulmiger Braunkohle ausgelaugt wird. Um die Körnerbeize betriebsmäßig zu gewinnen, wird ein gutes, mit Wasser angeteigtes Kaßlerbraun mit 6—10% seines Gewichtes an Ammoniaksoda versetzt und bis zum Erzielen einer homogenen Masse auf einem Kollergang oder Naßgang gemahlen. Der Teig wird auf eisernen Pfannen ausgebreitet und hierauf so scharf getrocknet, bis die Masse in glänzende Stücke zerspringt. Zur Herstellung der Saftbraunbeize wird die etwa 40% Feuchtigkeit besitzende Kaßler-Braunkohle mit der vierfachen Menge Wasser und mit einem Viertel des Kohlengewichtes einer 40° Bé starken Natronlauge solange gekocht, bis der färbende Teil der Kohle in Lösung übergegangen ist. Nach gutem Absetzen wird die Flüssigkeit über aufgespanntes Gewebe in einen reinen Kessel geseiht, bis zur Sirupdicke eingedampft und wie vorstehend getrocknet und zerkleinert. Zum Gebrauch werden 100—200 g einer dieser Körnerbeizen in 1 l kochendem Wasser gelöst, eventl. durch Absetzenlassen oder Filtrieren gereinigt, mit etwas Salmiakgeist versetzt und heiß zum Beizen angewandt.

Abgesehen von einigen Mängeln und Nachteilen zeichnen sich beide Körnerbeizen durch vorzügliche Licht- und Luftbeständigkeit auf gerbstoffhaltigem Holze, auch durch Wasserfestigkeit, lebhafte Färbung und Billigkeit aus. Man verwendet sie als Einfachbeizen vornehmlich für Weichhölzer zum Erzielen rotbrauner, nußholzartiger Färbungen, welche beim Nachbeizen mit einer Bichromat- oder Pyrogallollösung an Intensität und Beständigkeit wesentlich gewinnen. Man kann die Körnerbeizen mit sauren Teerfarben beliebig abtönen, oder man kann sie zum Abstumpfen dieser, oder als Zusatz zu andersartigen Beizen vorteilhaft gebrauchen.

Die Farbstoffbeizen

unterscheiden sich von den chemischen Beizen durch die aus fertigen Farbstoffen bestehenden Grundbeizenkörper, wodurch sie mehr durch physikalische, als durch chemische Wirkung färben. Das Physikalische vollzieht sich beim Beizen durch das Einziehen der gelösten Farbstoffe in die Holzfasern, in denen nach Verdunsten des Lösungsmittels die restierenden Farbstoffmoleküle mechanisch angelagert und fest gehalten werden. Der chemische Färbevorgang äußert sich, falls die Beizen keine andersartig chemisch wirkenden Zusätze enthalten, in der vorerwähnten Mitwirkung des Holzes oder der atmosphärischen Einwirkung. Der fast einzig angewandte Grundkörper dieser Beizenklasse sind die Teerfarben, ohne die auch die modernen Holzbeizen nicht gut denkbar wären. In praktischer Hinsicht teilt man diese Farbstoffe in basische, saure, adjektive und subjektive, von denen die drei erstgenannten für die gedachten Zwecke von Bedeutung sind.

Die basischen Anilinfarben sind aus Farbbasen und Säuren bestehende Salze. Falls ihre Säuren wasserlöslich oder fettlöslich waren, geht diese Eigenschaft auch auf die Fertigfarben über. Nachdem die größte Zahl wasserlöslicher basischer Farben auch spritlöslich ist, stellt diese Farbstoffklasse das Farbmaterial nicht nur gegebenen Falles für die Wasserbeizen, sondern auch fast ausschließlich für die Spiritus-, Terpentinöl- und die Wachsbeizen dar. Dies hat zur Folge, daß ihre spezifischen Eigenschaften für alle Arten der Farbstoffbeizen gültig sind. Dieselben zeichnen sich vor den andersklassigen Farbstoffen durch lebhaften, satten Farbton, große Farbkräftigkeit und gemischte Löslichkeit aus. Die zwei letztgenannten Eigenschaften haben den Nachteil leichter Abfärbbarkeit und Durchpolierbarkeit der Beizungen, sowie ungleicher Stärke und Nuance bei wässerigen oder spirituösen Beizflüssigkeiten. Nebenbei sind sie wenig licht- und luftbeständig, mit anderen Teerfarben und mit Alkalien nicht verträglich, und stark geneigt, bei den Färbungen

[1]) 1911, S. 58, Neue Holzbeizen.

metallischen Schimmer hervorzurufen. Von den Gerbstoffen werden sie aus den Lösungen ausgefällt, was beim Beizen ein rasches Einziehen, geringes Eindringen und oft Fleckenbildung bedeutet. Trotz diesen und noch weiteren Nachteilen pflegen sie wahrscheinlich infolge ihrer Farbausgiebigkeit und dadurch bedingter Sparsamkeit zu den in Briefpackung gehandelten Holzbeizen meist verwendet zu werden, die sowohl in Wasser wie in Spiritus löslich sind. Die sauren Teerfarben bilden fast den Gegensatz zu den basischen. Sie bestehen aus Farbsäure und anorganischer, wasserlöslicher Base, meist Natrium, weshalb ihnen auch die Spirituslöslichkeit praktisch fast fehlt. Mit anderen als basischen Farbstoffen sind sie tadellos mischbar, und gegen schwache Säuren und ebensolche Alkalien sowie gegen mehrere Metallsalze beständig. Zu den Gerbstoffen verhalten sie sich indifferent, sodaß sie sich nicht nur als Selbstbeizen, sondern auch zum Abtönen andersartiger Holzbeizen für gerbsäurehaltige oder -freie Hölzer gleich gut eignen. Auszusetzen wäre an ihnen die geringere Farbausgiebigkeit und das geringe Feuer der Farbe, doch sind letztere sowie andere gute Eigenschaften für die Beizzwecke nur vorteilhaft, und deshalb werden die sauren Farben ganz besonders gern angewandt.

Adjektive oder Beizenfarbstoffe, einschließlich der Alizarin- und Anthrazenfarben, stellen eine ziemlich kleine Gruppe von Teerfarben mit verschiedenen Eigenschaften dar. Am ehesten nähern sie sich den sauren Farben, sind mit diesen mischbar, und mit Ammoniak und einigen Metallsalzen verträglich, dagegen verhalten sie sich zu den Gerbstoffen wie die basischen Farben. In der Ausgiebigkeit, Lichtbeständigkeit, Lieferung satter, stumpfmatter Töne überragen sie alle anderen Farbstoffe, sodaß sie für die besten und anspruchvollsten Beizungen genommen werden können.

Diese Charakterisierung der Teerfarben ist mehr als eine allgemeine aufzufassen, im besonderen aber besitzt jeder Farbstoff seine individuellen Eigenschaften, die von dem Typ der Gruppe, der sie angehören, abweichen. Dem Beizenhersteller kommt die Aufgabe zu, aus jeder Abteilung besonders gut taugliche Farbstoffe zu einer kleinen Skala mit folgenden erwünschten Eigenschaften zusammen zu stellen: Leichte, möglichst rückstandslose Löslichkeit, langdauernde unveränderte Klarheit der Lösungen, Lieferung satter, deckender und vollausgeprägter Farbtöne. Erforderlich sind anstandlose Mischbarkeit und Verträglichkeit zu den andersstoffigen Beizenbestandteilen, ausgezeichnete färbende, evtl. auch fixierende Wirkung, sowie Haltbarkeit der Beizen bei allen Temperaturschwankungen, ohne daß sie sich verdicken, trüben oder Ausscheidungen bilden.

Aus der Gruppe der basischen Farbstoffe sind als typisch und entsprechend anzunehmen: Auramin, Chrysoidin, Akridinorange, Safranin, Manchesterbraun, Methylenblau, Äthylgrün, Methylviolett und Vitolinschwarz.

Von den sauren Farben: Chinolingelb, Tatrazin, Orange II, Brillant-Crocein, Azorubin, Echtbraun, Wasserblau, Säureviolett und Nigrosin.

Von den adjektiven: Echtbeizengelb G, Alizarinorange, Alizarinrot S, Anthrazenbraun SW, Anthrazenblau SWGG, Coerulein SW, Gallein SW, Anthrazenschwarz XW (alle in Pulverform).

Die vorstehenden Farbstoffe, bei denen noch die mit großen Buchstaben gekennzeichnete Abtönung streng zu berücksichtigen ist, werden als alleinige Selbstfarben nur noch selten, etwa bei den leuchtenden, unnatürlichen Farbtönen Gelb, Orange, Rot, Grün und Blau benutzt, dagegen vorwiegend als Grundfarben zu den verschiedensten Mischungen. Gerade in der Herstellung der Mischtöne liegt der Schwerpunkt der ganzen Holzbeizenfabrikation. Da eine präzisere Angabe über die Mischverhältnisse, ohne gleichzeitig die Ausfallfärbungen durch eine Farbenkarte vorzuführen, völlig zwecklos wäre, sollen hier nur allgemein zu berücksichtigende Anhaltspunkte zum Zusammenstellen der gemischten Farbtöne angegeben werden, die auch anderseits von Vorteil sein können. (Schluß folgt.)

Rundschau

Bereitung von Druck-, Anstrich-, Stoffarben, Firnissen u. dgl. (D. R. P. 405 834 v. 8. II. 1923.) *Jacob William Spensley* in Manchester, Lancaster, Engl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in England vom 23. Februar 1922 beansprucht.]

Patent-Anspruch: Verfahren zur Bereitung von Druck-, Anstrich-, Stoffarben, Firnissen u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß man die Bestandteile, darunter Öl, Wasser oder eine andere Flüssigkeit, einmal oder mehrmal durch eine schnellaufende Stiftscheibenschleudermühle mit einem Entleerungsauslaß schickt, der im wesentlichen um den ganzen Umfang der Mühle herum offen ist.

Die Befestigung von Etiketten auf Dosendeckeln kann nach der Drog.-Ztg. am besten mittels Harzleimes geschehen. Zur Herstellung verkocht man 1 kg Manilakopal mit 1/4 kg festem Ätzkali oder 1/2 kg 50 v. H. starker Ätzkalilauge und 2 l Wasser bis zur Lösung und befreit dann die noch heiße Lösung von den fremden Verunreinigungen. An Stelle von Kopal kann auch Kolophonium verwendet werden, doch lassen sich damit nicht so gute Erfolge erzielen. Zwecks Festhärten braucht von Deckeln die Farbe nicht entfernt werden.

Die violette Stempelfarbe für Fleischbeschauer besteht gewöhnlich aus einer Auflösung von 6 g Methylviolett in 100 g Spiritus und 100 g Glyzerin. Man kann an Stelle von Glyzerin auch dickflüssige Ersatzstoffe, z. B. Perkaglyzerin benutzen. Nach den gesetzlichen Bestimmungen müssen sämtliche Bestandteile giftfrei sein. (Drog.-Ztg. d. Pharm. Ztrhalle.)

Gummi-Straßenpflaster. Es sind schon öfters Versuche über die Verwendungsmöglichkeit von Gummi zur Straßenpflasterung gemacht worden. Auf der letzten Jahresversammlung der Rubber Roadways, Ltd., in London wurde mitgeteilt, daß über 70 Patente zur Benutzung von Gummi als Straßenpflaster angemeldet sind. Sowohl in London wie auf zwei Straßen in Kent sind im letzten Jahre Versuche mit dieser Pflasterung gemacht worden, die zur Zufriedenheit ausgefallen sind. Ebenso sind Versuchsstraßen in Amerika mit Gummipflasterung angelegt. In einigen amerikanischen Großstädten benutzt man übrigens farbige Gummiklötze, um den sogenannten Verkehrsstrich inmitten der Straßen zu markieren. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Aluminiumfarben für Öltanks. Diese Farben finden zweckmäßige Verwendung zur Verminderung der Gasdurchlässigkeit von großen Ölbehältern. Werden derartige Tanks durch Sonnenbestrahlung o. dgl. erwärmt, so tritt Verlust an mit Leichtöl gesättigter Luft beim Abkühlen ein. Untersuchungen über die Wirkung verschiedener Tankanstriche wurden vom Bureau of Mines angestellt, L. Schmidt veröffentlichte die Ergebnisse im Report-Serial Nr. 2677 dieses Amtes. Als Versuchsobjekte dienten 4 Tanks von 55 000 Barrels Inhalt, die mit schwarzem, rotem, grauem und Aluminiumfarb-Anstrich versehen wurden. Die Tanks wurden „möglichst gasdicht während der Versuche gehalten, der letzte Anstrich erfolgte nach der Füllung mit Öl". Das Öl enthielt durchschnittlich 29% Gasolin und Naphtha, die Versuchszeit dauerte ein Jahr. Jeden Monat untersuchte man Volumen und Beschaffenheit des Öls, durch Thermometer wurde die Temperatur der Dämpfe in den Tanks gemessen. Es ergaben sich folgende Verdampfungsverluste während des Versuchsjahres in Prozenten: Anstrich schwarz 1,24, rot 1,14, grau 0,99, Aluminiumfarbe 0,83.

Während der heißen Sommerzeit bedeckten sich die Tanks mit einer dünnen, öligen Schicht, wodurch die Wärmerückstrahlung etwas gemindert und für alle Tanks ziemlich ausgeglichen wurde. Bei den graugestrichenen und mit Aluminiumanstrich versehenen Tanks trat diese Ölschicht am deutlichsten auf. Durch den Aluminiumanstrich wurden jährlich wenigstens 200 Barrels mehr Tankinhalt zurückgehalten gegenüber schwarzem Anstrich, und 100 Barrels gegenüber grauem Anstrich. Blieb die Temperatur in den Tanks gleichmäßig, so trat wenig Verdampfung, unabhängig vom Anstrich, durch die Oberfläche ein. Die beobachteten täglichen Höchstwärmegrade in den Tanks waren in ^{0}F.: schwarz 32, rot 29, grau 25, Aluminiumfarbe 23.

Die Vorteile eines Tankanstriches mit Aluminiumfarbe liegen in deren größerer Haltbarkeit, Deckkraft und Zähigkeit. Die in der Farbe feinverteilten Aluminiumschüppchen schützen die Tankoberfläche vor der Sonnenwärme, halten die aktiven Strahlen zurück, welche die Oxydation bewirken. Wahrscheinlich werden die Aluminiumteilchen auch oxydiert, sodaß sie einen Doppelschutz bedingen. (Farben-Ztg.)

Anstrich für Schultafeln. Zum Anstreichen für Schultafeln hat sich die Vorschrift von Eugen Dieterich gut bewährt, die folgendermaßen lautet: 70 T. Lindenkohle, Pulver M/50, 20 T. Bimsstein, Pulver M/50 und 10 T. präparierte Bleiglätte verreibt man innig mit 100 T. Leinölfirnis und 30 T. Terpentinöl. Diese Masse streicht man auf die Tafel auf, verreibt die Farbe mit dem Pinsel möglichst dünn und läßt mindestens acht Tage in hoher Zimmertemperatur trocknen, bevor man einen zweiten Anstrich aufträgt. Man wiederholt diesen Anstrich noch zweimal in derselben Weise, schleift aber jeden Anstrich, wenn er trokken ist, mit feinem Sand oder Bimssteinpulver und Wasser ab. Eine so angestrichene schwarze Tafel nimmt die Kreide gut an und hält jahrelang. — Eine weitere alte bewährte Vorschrift, die mehr Lackcharakter zeigt, lautet folgendermaßen: 8 T. Schellack werden in 70 T. Weingeist gelöst, 8 T. Pariserschwarz, 0,5 T. Pariserblau, 4 T. gebrannte Umbra und 10 T. Sikkativ werden gut miteinander verrieben und mit der Schellacklösung durch Reiben rasch vereinigt. Für sich allein angewendet, ist dieser Anstrich zu glänzend und blättert leicht ab; man begegnet diesem Übelstand durch Zusatz von Bimssteinpulver, Schlämmkreide und etwas venezianischem Terpentin.

(Drog.-Ztg., Leipzig.)

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 12. Juni 1926.) Paris notierte heute: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 73 (ca. RM 147), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 81 (ca. RM 163), Dynamitglyzerin: unnotiert. Amerika kauft unentwegt weiter und, wie es verlautet, soll der englische Konzern in den letzten Tagen einen runden Posten von 4000 t nach Amerika verkauft haben. Dies kann, wenn es sich wirklich bewahrheitet, zu zwei Schlußfolgerungen führen. Mit Hereinnahme einer so großen Partie dürfte einerseits wohl der Haupthunger gestillt sein, sodaß die Annahme nahe liegt, daß die Nachfrage in den nächsten Wochen abbröckeln dürfte, zumal die Feriensaison herannaht, mit welcher im allgemeinen Amerika vom Markte zu verschwinden pflegt. Andererseits wird auch jedem klar sein, daß der englische Konzern sicher stets genau informiert und sehr gut im Bilde ist. Wenn der englische Konzern nunmehr sich zum Verkaufe einer so großen Partie entschlossen hat, so dürfte er wohl den Bogen als straff genug gespannt und die heutigen Preise als vorläufiges Maximum betrachten. Mit anderen Worten, es erscheint als voraussichtlich, daß die Haussebewegung nunmehr einen Halt machen wird. Hiermit soll jedoch keineswegs gesagt sein, daß wir nun von heute auf morgen in eine Baissebewegung verfallen werden. Davon kann vor der Hand sicher nicht die Rede sein, denn es sind augenblicklich noch hinreichend genug Käufer greifbarer und bis Ende September lieferbarer Partien zu obigen Notierungen fob auf dem Markte. Spätere Lieferungen interessieren weniger, jedenfalls nur zu niedrigeren Preisen. So wird z. B. für Saponifikat-Rohglyzerin 88% zur Lieferung auf ganz 1927 £ 75 fob geboten, wobei jedoch die Möglichkeit besteht, daß auf feste Angebote hin ein noch etwas höherer Preis erzielbar ist. Jedenfalls läßt es sich nicht leugnen, daß greifbare und bis Ende September lieferbare Ware in ganz Europa äußerst knapp ist und auch Frankreich soll bis in 1927 hinein einen guten Teil seiner Produktion vorverkauft haben. Nach Allem zu schließen, dürften wir vorläufig wohl nur einer etwas stilleren, ruhigeren, jedoch ziemlich steten Zeit entgegengehen, während welcher, bei mangelndem Kaufinteresse sich die noch nicht vorverkauften Posten langsam wieder aufsammeln und somit einen gewissen Preisrückgang hervorrufen werden. Bei dem Mangel an greifbarer und bis Ende September lieferbarer Rohware dürfte sich bei weiterer Nachfrage das Interesse auch immer mehr und mehr den Destillaten zuwenden, sodaß sich die Preise hierfür auch mehr den Rohglyzerinpreisen anpassen werden. So war diese Woche Dynamitglyzerin bereits lebhafter gefragt und es kamen nur Angebote kleinerer Partien bei uns zwischen $ 46,50 und 47 auf den Markt, wobei es mir allerdings bei Niederschrift noch entgeht, ob die Käufer gewillt sind, diese Preise anzulegen.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat- und Ölmarktes.** (10. Juni 1926.) Am Leinsaat- und Leinölmarkt war im Laufe der Woche zunehmende Befestigung festzustellen, und am Schluß die Stimmung etwas erregt, wodurch auch andere Ölsaaten und Pflanzenöle zum Teil in Mitleidenschaft gezogen wurden. Besondere Ursachen hierfür lagen wohl kaum vor, wenn man solche nicht in der ungünstigen Schlußschätzung des Ertrages der Leinsaat- und Rübsaaternte in Indien erblicken will. Der Ertrag der Leinsaaternte dort wird nunmehr auf 401 000 t und der Rübsaaternte auf 909 000 t geschätzt, was in ersterem Falle einem Minderertrage von 140 000 t und in letzterem Falle einem solchen von etwa 260 000 t gegenüber dem Vorjahr entspricht. Derartige Ausfälle dürften allerdings geeignet sein, die Tendenz sowohl für Leinsaat und Leinöl, Rübsaat und Rüböl, schließlich auch für andere Ölsaaten und Pflanzenöle in die Höhe zu schrauben. Auf der anderen Seite ist jedoch zu berücksichtigen, daß gerade Indien mit den seitherigen Ölsaatverschiffungen gegenüber dem Vorjahr wesentlich im Rückstand geblieben ist. Der Rückstand beträgt z. B. bei Leinsaat 104 500 t, bei Rübsaat 59 000 t und bei Baumwollsaat 53 000 t. Diese Tatsache muß die des erheblichen Minderertrages der Leinsaat- und Rübsaaternte in Indien wenigstens in etwa aufheben.

Die argentinischen Leinsaatverschiffungen umfaßten in der letzten Woche 11 000 t nach Nordamerika, 11 500 t nach englischen Häfen und an Ordre und 11 000 t nach dem europäischen Festlande, insgesamt 33 500 t, in der entsprechenden Vorjahrswoche nur 17 700 t, die indischen Ölsaatabladungen nach Europa 6400 t Leinsaat, 2075 t Rübsaat und 4100 t Baumwollsaat, im Vorjahr 6225 t Leinsaat, 6400 t Rübsaat und 3900 t Baumwollsaat, die schwimmenden Vorräte nach Europa Ende der Woche 196 100 t Leinsaat, 14 800 t Baumwollsaat und 29 000 t Rübsaat, insgesamt 239 900 t gegen 233 200 t in der Vorwoche und 196 500 t im Vorjahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.5, Bombay £ 17.17/6, Plata £ 15.7/6, Rübsaat, Toria, £ 21.11/3, gelbe Guzerat £ 22.7/6, Kottonsaat, schwarze ägyptische, £ 10.7/6, ostafrikanische £ 7.10, Bombay £ 8.5, Mohnsaat, Bombay, £ 24.10, Sojabohnen £ 12.8/9 bis £ 12.5; Hull: Leinöl £ 32.10, Kottonöl, rohes Bombay, £ 36.10, rohes ägyptisches £ 40, Sojaöl £ 37, geruchfrei £ 40.10, Rüböl £ 48.10, raffiniert £ 50.10 1 t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 64½, Leinöl Fl. 41, Juli-August Fl. 37½, September-Dezember Fl. 37¾, Januar-April Fl. 38 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Am deutschen Markt stieg rohes Leinöl auf RM 75,50 bis 76, ferner notierte rohes Sojaöl RM 86 bis 86,50, rohes Erdnußöl RM 102,50 bis 103, rohes Kokosöl, max. 3% Fettsäure RM 100 bis 101 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 10. Juni 1926.) Die Preissteigerung der verschiedenen Ölsorten machte in der abgelaufenen Woche weitere Fortschritte. Im allgemeinen wurden jedoch nur geringe Umsätze getätigt, mit der Ausnahme von Leinöl. In diesem Artikel sind verschiedentlich Kontrakte geschlossen worden und die Preise sind in den letzten Tagen der Berichtswoche ganz rapide in die Höhe gegangen. Vor allem sind die späteren Termine sehr fest und die Notierungen lauten für den Herbst höher als für prompte Abnahme. Leinsaat kommt täglich höher. Nach vorliegendem Bericht ist die indische Saaternte wesentlich geringer als erwartet und stellt sich nur auf 401 000 Tonnen gegen 541 000 Tonnen der Ernte 1925. — Die Festigkeit für Öl hält an und es scheint, daß wir den höchsten Preisstand noch nicht erreicht haben. — Rindertalg. Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung. Die Käufer verhalten sich für spätere Abladungstermine sehr zurückhaltend. Auf der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von aufgestellten 1175 Fässern 262 Fässer zu sh 10 höheren Preisen verkauft. Sansinena Saladero Juni-Juli £ 46.10, Matadero, loko £ 46, deutscher Schlachthaustalg £ 94—98. — Palmkernöl bleibt nach wie vor sehr fest und die Preise sind auch im Verlauf der Berichtswoche mehrfach heraufgesetzt worden. Das Interesse Nordamerikas bleibt weiter bestehen, sodaß in Kürze wohl kaum mit einer Abschwächung der augenblicklichen Marktlage zu rechnen sein dürfte. Palmkernöl, lose RM 92 exkl. — Auch Kokosöl notierte bei kleinem Geschäft höher. Gefordert wurde: Ia rohes Kokosöl RM 93 exkl., Ceylon-Kokosöl RM 96 exkl. — Sojabohnenöl wurde erneut fester gemeldet. Die Kauflust Nordamerikas hat noch nicht nachgelassen. Dagegen liegt das Öl am hiesigen Markt vernachlässigt. Es notierte Sojabohnenöl, roh, loko RM 84. — Palmöl liegt fest bei unveränderten Notierungen, ebenfalls Rizinusöl. Größere Umsätze sind nicht erzielt worden, dagegen hält das kleine Bedarfsgeschäft weiter an. — Kottonöl. Die Preise sind im Verlauf der Berichtswoche verschiedentlich erhöht worden. Die Nachfrage nach heller Ware bleibt bestehen. — Fettsäuren. Helle Farben sind bei anziehenden Notierungen nur knapp angeboten. Die Umsätze hielten sich in engen Grenzen. — Sulfur-Olivenöl. Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung bei unveränderten Notierungen. — Rüböl war sehr fest und die Forderungen sind in den letzten Tagen wieder wesentlich erhöht worden. Das Geschäft bewegte sich in mittlerer Bahn. — Tran ist ruhig bei geringer Nachfrage und die Preise sind unverändert geblieben.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 11. Juni 1926.) Leinöl, prompt RM 76,50, Leinöl Juni-Aug. 76,25, Leinölfirnis 78,50, Palmkernöl, roh, in Fässern 96, Kokosöl, roh, in Barr. 100, Kokosöl, Ceylon in Fässern 99,50, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh, Ia 105, Kottonöl, techn. raff., engl. 89,50, Sojabohnenöl, roh 85, Leinölfettsäure 80, Kokospalmkernfettsäure 86, Erdnußölfettsäure 73, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, dest. 81, Sonnenblumenölfettsäure 62, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl II. Pressung 88, Rizinusöl DAB 5 104, Pflanzenöl, gemischt 55—66, Talg, südamerik. A 93—97, Talg, südamerik. A, schwimmend 94, Talg austr. mixed good colour 93,75, Hammeltalg, techn. 97, Schweinefett, techn., mittelfarbig 81, Benzinknochenfett, benzinextrah. 68, Rüböl, roh 106, Abdeckereifett 68 bis 71, Rohmedizinaltran 75, Dorschlebertran extra hell 63—65, Dorschlebertran gelb 60—61, Dorschlebertran, braunbl. 54—55, Brauntran 37—40, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Verpackung.

Zum Schluß kam Leinöl fester. Carl Heinr. Stöber K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 12. Juni 1926.) Bei unbedeutendem Geschäft hielten sich die Preise und ich notiere für Loko- und schwimmende Ware £ 69 bis 70 p. engl. ton und für Abladungspartien £ 60 bis 62 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 10. Juni 1926.) Palmöl: Die Entwicklung der Preise nach oben hat sich im Laufe der letzten Woche weiter fortgesetzt, und der Markt ist für sehr fest anzusprechen. Besonders Amerika ist stark als Käufer im Markte, sodaß schwimmende Ware und nahe Abladung sehr knapp sind. Da jedoch die Ölsaison in Afrika im Abflauen begriffen ist, sind die Preise für Abladungsware natürlich höher, und wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, Ende Juni eintreffend, £ 39, Lagos-Palmöl, Juli-August-Abl., £ 39.7/6, Lagos-Palmöl, August-Sept.-Abl., £ 39.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.10, Benin-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.15, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl. £ 33.10, Bas. 2%, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg,

ot, £ 34.10, Basis 2%, Loanda-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl., in Eisenfässern, £ 32.10, Basis 2% exkl.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 175 aufgestellten Fässern 262 verkauft, und die Preise waren m sh 10 per ton höher. Nahe Ware ist sehr gefragt und knapp. n nord. Talgen ist ein lebhaftes Geschäft zu verzeichnen gewesen, und die Preise hierfür sind recht fest. Wir notieren eute freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 46.10, Saladero-Rindertalg, loko £ 46.10, Matadero-Rindertalg, loko £ 45, Raiburn Rindertalg, schwimmend, £ 46, a Blanca A Talg, loko £ 45.10, Engl. Home Melt Talg, prompt on England, £ 45.10, hellen nord. säurefreien Rindertalg, rompt, dän. Kr. 86. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

, **Fettstoffe.** (10. Juni 1926.) Die Marktlage im Inlande wie im Auslande hat sich im Laufe der Woche gut befestigt, im Inlande lag auch etwas bessere Nachfrage nach Ware für nahe Lieferung vor. Im Großhandel kostete Hammeltalg für technische Zwecke RM 95 bis 97, Rindertalg RM 94 bis 97, australischer Mischtalg RM 92 bis 94 je 100 kg mit Faß ab Lager. Auch die Preise von Schmalz zogen mehr oder weniger an, doch scheint es fraglich, ob sie sich auf die Dauer behaupten werden. In Nordamerika setzten besonders die Preise von Baumwollsaatöl im Laufe der Woche den Weg nach oben fort. New York erhöhte den Preis für vorrätiges rohes Baumwollsaatöl auf 14 bis 14,50 Doll., für bestes gelbes, vorrätig, auf 16,15 Doll., Lieferung Juli auf 16,42 Doll., September-Dezember auf 15,53 Doll., Oktober auf 13,88 Doll. und Dezember auf 11,75 Doll. je 100 lbs. Welche Ursachen der Erregung des Geschäftes mit Talg und Schmalz zugrunde liegen, war bisher zuverlässig nicht festzustellen. Spekulative Nachfrage trug zur Befestigung der Stimmung jedenfalls merklich bei, auch die Preise von Futtergetreide erfuhren namentlich im Laufe der Schlußwoche gute Befestigung. Chicago erhöhte den Preis für Schmalz zur Lieferung im Juli auf 16,92½ Doll., September auf 17,17½ Doll. und Oktober ebenfalls auf 17,17½ Doll. je 100 lbs., New York die Preise für Talg auf 9¼ bis 9½ Cents je 1 lbs. fob New York. Am Liverpooler Markt bedang auf Verschiffung südamerikanischer Rindertalg erster Qualitäten 45 sh d bis 46 sh, zweiter Qualitäten 41 sh bis 41 sh 6 d 1 cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 12. Juni 1926.) Eine wesentliche Veränderung in der allgemeinen Geschäftslage hat sich gegenüber meinem letzten Bericht nicht ergeben, in fast allen Artikeln wurden wieder größere Umsätze erzielt. Paraffin: Die Nachfrage für Loko- und kurzfällige Ware hielt an und man spricht von weiteren erheblichen Orders seitens des Auslandes, die noch zu decken sind. Auch in Abladungsware war ein lebhafteres Geschäft festzustellen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,35 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25, Abladungsware $ 14 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin wurde seitens des Konsums in beschränktem Umfange gekauft, die Preise bewegten sich auf gleicher Basis. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Das Geschäft in diesem Artikel blieb in der vergangenen Woche ruhig und die Notierungen haben sich auf gleicher Höhe gehalten. Da jedoch die Forderungen aus den Abladungsländern nach wie vor fest lauten, ist bei den knappen Beständen an prompt greifbaren Waren für diese Position bald mit höheren Preisen zu rechnen. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs, je nach Provenienz, loko- und kurzfällige Ware sh 190 bis sh 200 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis sh 195 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 p. kg. — Japanwachs: Infolge des geringen Angebotes an Loko-Ware sind die Preise hierfür erneut wesentlich in die Höhe gegangen, und zwar notiert heute prompt greifbares Japanwachs sh 98 p. cwt., während Abladungspartien 84 bis 92 p. cwt. kosten. — Karnaubawachs: In diesem Artikel hat infolge der außerordentlich festen Haltung des Marktes in Brasilien neuerdings eine Hausse eingesetzt, die besonders die Preise für Karnaubawachs courantgrau in die Höhe getrieben hat. Ich notiere heute für prompt greifbare Ware fettgrau 170 p. cwt., courantgrau sh 175 p. cwt., Abladungsware sh 2 bis 178 p. cwt. — Montanwachs notiert unverändert RM 55. — Harz: Bei sehr regem Interesse für diesen Artikel war ich mit Rücksicht auf die aus Amerika kommenden alarmierenden Nachrichten über die neue Ernte gezwungen, meine Notierungen erneut wesentlich heraufzusetzen. Ich notiere für amerik. Harz „F/G" $ 14,25 bis 14,75, „H/J" $ 14,50 bis 15, Abladungspartien $ 12,75 bis 13,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes vermerkt, für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Amerikanisches Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.

E. N. Becker.

— (München, den 11. Juni 1926.) Alle Wachsarten sind nach wie vor sehr fest, insbesondere zeigt Bienenwachs wie alle Produkte der Bienenwirtschaft infolge des andauernd schlechten Wetters steigende Tendenz. Unsere unverbindlichen Preise sind vorläufig noch wie folgt: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 165—170, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 90—95 p. cwt. netto, alles unverzollt, ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 455, Ceresin naturgelb 54—56° C RM 93, Ceresin Ia weiß, 54—56° RM 98, höhere Grädigkeiten entsprechend, p. 100 kg brutto f. netto, verzollt ab Lager München, alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 12. Juni 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: G 16,60, M 17,50 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 6,50, G 6,60, H 6,60, WW 7,90 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: gänzlich geräumt! Französisches Harz, Abladung: F 440, G 442, M 452, N 458, WG 465, WW 468, EXE 495 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%. Die meisten Offerten zurückgezogen!

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 13,50, III 16,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: IX 12,60, VI 13, III 13,90, Ie 14,50, Excelsior 14,95 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz nicht im Markte.

Portugiesisches Harz: hell 13,75, dunkel 13, mittel 13,40, tel quel 13,50 $ p. 100 kg. Abladungsgewicht cif. Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: amerikan. Harz B/D 24/6, E 28/-, F/G 31/-, N 35/6, WG 37/6, WW 39/6; französ. Harz WW 32/6 sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Die Lage im Loko-Markt sowohl wie auch an den Abladungsmärkten für Harz hat sich im Laufe der letzten Woche weiter verschärft. Die kleinen Harzbestände bei uns sind stark dezimiert und nur zu entsprechend hohen Preisen zu haben. Daran werden auch die Ankünfte wenig ändern, die in den nächsten 14 Tagen zu erwarten sind, denn ihr Umfang ist nicht größer, als wie er zur Befriedigung einer recht mäßigen Frage gerade ausreichen kann. Allerdings ist die Bedarfsfrage auch eine sehr zurückhaltende und wo nicht das unbedingte Muß besteht, wird nicht gekauft, umsomehr, als die jetzt für kurze Lieferung und erst recht für Loko-Ware etablierten Preise dem Konsum ganz und gar nicht konvenieren. Man kann sich in den Kreisen des letzteren nicht recht damit abfinden, daß die neue Ernte immer noch nicht die erwarteten Konzessionen bringen will!

Demgegenüber kann nur immer darauf hingewiesen werden, daß auch im vorigen Jahre von Beginn der Saison an mit wenigen Ausnahmen nur eine steigende Preisrichtung zu beobachten war, wenn auch die Preise bei Eintritt der neuen Ernte damals niedriger lagen als in diesem Jahre.

Die Hauptschuld an der augenblicklichen Gestaltung trägt die ungünstige Witterung, die in allen Erzeugungszentren bis nun vorherrschte und die dem Baumfluß außerordentlich unzuträglich war. Besonders auch in den europäischen Produktionsgebieten ist man dadurch sehr weit zurückgekommen und das Fehlen voller französischer und spanischer Lieferungsmöglichkeiten hat natürlich auch auf die amerikanischen Märkte steifend gewirkt, abgesehen davon, daß die amerikanischen Zufuhrziffern der letzten Wochen in Verbindung mit den Vorratsaufgaben für Harz das ungünstige Bild vervollständigen. Hinzukommt, daß der Konsum nun schon seit Monaten sich überall nur auf das knappste eingedeckt hat und mit seinem dringendsten Bedarf fortgesetzt an den Abladungsmärkten hervortreten muß. Schon aus dieser Erwägung braucht man sich wenig Hoffnung zu machen, daß, wenn jetzt die neue Ernte auch bald mehr in Erscheinung treten wird, sich dadurch an den Abladungsmärkten ein preismildernder Moment einstellen muß, denn das Augenmerk der Verbraucher muß schließlich darauf gerichtet sein, nicht ewig bei diesem Operieren von Hand zu Mund zu verbleiben, sondern wenigstens einige Vorsorge zu treffen. Gerade die jetzige Kalamität bei uns weist auf diesen Weg, den man bisher nur deshalb nicht schon längst beschritt, weil man die billigeren Preise abwarten wollte. Wenn an deren Stelle das Gegenteil eintreten sollte, wie es eben wieder den Anschein hat, dann ist sogar eine neue empfindliche Hausse nicht ausgeschlossen!

In Deutschland ist wieder einmal eine leichte Herabsetzung des Reichsbank-Diskonts erfolgt; ob sich diese aber auf die Belebung des Geschäftes im allgemeinen schon bald ausprägen wird, muß bezweifelt werden, wenn man an die früher bei ähnlichen Gelegenheiten gemachten Erfahrungen denkt. Diese Belebung wird ausbleiben, solange sich die Großbanken, denen die Diskontermäßigung in erster Linie zugute kommt, nicht auch entschließen können, die Wirtschaft daran entsprechend profitieren zu lassen. Aber auch mit der Zinsermäßigung ist es nicht getan; es muß eine allgemeine Krediterleichterung mit ihr Hand in Hand gehen.

Unterdessen rückt wieder die ruhige Sommerzeit heran, die der geschäftlichen Entwicklung ohnehin nicht günstig ist; hinzukommen die innenpolitischen, verschärften Gegensätze in verschiedenen Fragen, die schon jetzt wieder auf alle Betätigung hemmend einwirken.

Kurzum, ein wenig erfreuliches Bild, das man von den nächsten Aussichten entwerfen muß.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 11. Juni 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 35,50, Terpentinöl, franz. $ 34,50, Harz, amerik. F $ 14,50, Harz, franz. WW $ 15,50, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl lagen unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 11. Juni 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 29,50, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 80, Bleimennige, rein 80, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/58, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 13,75, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 56, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 24, Natron bic. DAB 5 23, Natron bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 76, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Hamburg. Deutsche Gasolin Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung der Deutsche Gasolin Aktiengesellschaft, zu Berlin. Gegenstand des Unternehmens: Erwerb und Betrieb von chemischen Fabriken und sonstigen Unternehmungen, die sich mit der Gewinnung, Verarbeitung, Verwertung, Lagerung und dem Transport von Ölen und Teeren aller Art, Schmiermitteln, Fetten und sonstigen chemischen Erzeugnissen befassen, An- und Verkauf von Gegenständen der vorerwähnten Art sowie Vornahme aller mit diesen Zwecken unmittelbar oder mittelbar in Verbindung stehenden Geschäfte. Vorstand: Kaufmann Wilhelm Bove, Chemiker Dr. Richard Heinze, Kaufmann Hermann Borelli, Kaufmann Willi Sauer, sämtlich zu Berlin. Gesamtprokura für die hiesige Zweigniederlassung ist erteilt an Franz Riesenfeld und Johannes (Hanns) Katerbow.

† Leipzig. Aliphat Chemisches Werk G. m. b. H. in Engelsdorf. Gegenstand des Unternehmens: Veredlung von Ölen und Fetten, Wachsarten und Harzen und Vertrieb der gewonnenen Erzeugnisse. Stammkapital 60 000 RM. — „Algi" G. m. b. H. Weststr. 82. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb der gesetzlich geschützten Algi-Seifen und Spezialitäten sowie der Vertrieb der Fabrikate der Firma Heilborn & Co. in Frankfurt a. O. Stammkapital 15 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Alfred Gieseke in Leipzig.

-m. Aarhus. A.-S. Aarhus Oliefabrik nimmt die eine Zeitlang stillgelegte Arbeit in der Kopraabteilung wieder auf, vorläufig mit etwa 200 Mann.

-m. Abo. A.-B. Merkator O.-Y., Einfuhr von Ölen, Robbentran, Marseillerseife, Chemikalien etc., benutzt den Reingewinn als Übertrag.

Berlin. Verwertungsgesellschaft chemisch-technischer Verfahren, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Verwertung von chemisch-technischen Verfahren und von Patenten im In- und Ausland. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Konsul Erich W. Baumann, Charlottenburg, Generaldirektor Paul Treutler, Ida- und Marienhütte bei Saarau in Schlesien.

Bielefeld. Dr. Lettermann & Trinius, G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Betrieb einer Seifenfabrik und Handel mit Waren aller Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufleute Dr. Lettermann in Elberfeld und C. Trinius in Brühl. Dem Fräulein Margarete Liskow und Dr. Werner Trinius in Bielefeld ist Gesamtprokura erteilt.

Bopfingen. Vereinigte Lederleimfabriken A. Schieber & Söhne, G. m. b. H. in Bopfingen. Umstellung des Stammkapital durch Ermäßigung von 200 000 RM auf 75 000 RM beschlossen Gegenstand des Unternehmens: Herstellung von Lederleim, Vertrieb von Lederleim aus den Fabriken der beiden Gesellschafte Ludwig und Adolf Schieber oder deren Rechtsnachfolger, sowi Handel mit Knochenleim und sonstigen einschlägigen Artikeln

Bordesholm. Voorder Rahm-Margarine-Fabrik Mohr & Cie., G. m. b. H., Voorder Bahnhof, Gemeinde Großflintbeck Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet; Firma erloschen

Duisburg. Eltena Margarinefabrik, Aktiengesellschaf Vertretungsbefugnis des Liquidators beendet. Firma erloschen

Eberswalde. Polborn Aktiengesellschaft. Kaufmann Pete Friesenhahn in Berlin-Grunewald hat sein Amt als Vorstands mitglied niedergelegt. An seiner Stelle ist der Direktor Erns Augspach in Berlin-Grunewald zum alleinigen Vorstandsmitglie berufen. Sitz der Gesellschaft nach Berlin verlegt.

-m. Helsingfors. Die Margarinefabrik des Staats hatt nur 204 255 (i. V. 641 326) f. M. Reingewinn. Die Produktions kosten stiegen um mehr als 5 f. M. je kg, namentlich dadurch daß man in der Regel, in Konkurrenz mit den Privatbetrieben Meiereibutter einmischte. Der Umsatz wuchs um etwa 100 au 553 t, da weitere Staats- und Kommunaleinrichtungen neue Kun den wurden. Löhne erforderten 195 850 (144 555), Steuern 37 69 (182 263), Zinsen 103 840 (169 163), Abschreibungen 227 28 (207 667) f. M.

-m. Kjellerup. Die Margarinefabrik Henrik Jesperse wurde in Konkurs erklärt.

-m. Kopenhagen. Die Kerzenfabrik Lysfabriken Viking Hansen & Nielsen, wurde gegründet.

Neusalz (Oder). Die Firma R. L. Menzel, Inhaber Fried rich Menzel, Seifen- und Seifenpulverfabrik, feierte am 11. Ju ihr 100jähriges Geschäftsjubiläum. Die 1826 gegründete Firm befindet sich drei Generationen hindurch im Besitz der Firm Menzel.

-m. Oslo. A.-S. De-No-Fa, die große Fabrik für gehär teten Waltran etc. (Betrieb in Fredriksstad) verwendet au 984 729 Kr. Gewinn und 968 302 Kr. Vortrag 972 666 Kr. zu Ab schreibungen auf Gebäude und Anlagen, 475 000 Kr. zum Steuer den Rest zum Reserve- und Dispositionsfonds. Infolge des hef tigen Kronenaufstiegs, dem man nur dank englischer Sterling kredite standhielt und bei dem sich die Ausgaben nicht entspre chend verringerten, wird trotz Rekordumsatz keine Dividende ver teilt. Einen größeren Aktienposten erwarb jetzt die Ölmüh und Seifenfabrik A.-S. Lilleborg Fabriker in Oslo, von der Di O. Gotaas in die Direktion, Dir. T. Gotaas und Konsul W Duborgh in den Aufsichtsrat eintreten. Ein anderer großer Te der Aktien ist bekanntlich im Besitz des britischen Lever-Trust Ferner traten als neue Mitglieder in die Direktion A. Meide und Th. Orre, in den Aufsichtsrat O. Preuthen, J. Torgerse und Admiral Berglund ein. Man behandelte 1925 45 000 t Öl davon 34 500 t für eigene Rechnung. Die Produktionskosten an 1 t fertige Ware stellten sich etwas niedriger als 1924. Die aus ländische Verkaufsorganisation arbeitete gut, Verluste wurde trotz der finanziellen Schwierigkeiten, besonders in Deutschlan vermieden. Die Liquidation der schwedischen Tochterfirm Svenska De-No-Fa ist noch nicht beendet. Die Tranladungen i vorigen Sommer wurden aus der Antarktis auf Basis von 34 aus andern Fanggebieten 33£ je t für Nr. 0/1 bezahlt. Das Vierteljahr 1926 befriedigte nicht, der Verkaufspreis des Speise fettes „Margarit" fiel auf 46 £, hat sich aber später auf etw 48.10 £ Ende Mai gebessert.

-m. Tönsberg, Norwegen. Die Waltrankocherei „Sara gossa" beendete ihre Fangexpedition in South Shetland mit eine Ergebnis von 28 500 Faß, die Dampfer „Ronald" und „Maudie mit 41 500 bezw. 25 700 Faß.

Woldenberg. Die Firma Georg Sann hat ihren Geschäft betrieb auf den Großhandel mit Kolonial- und Haushaltswaren er weitert. Die Firma lautet jetzt: Georg Sann, Seifenfabrik, Dro gen-, Farben- und Chemikalienhandlung en gros und en detai Großhandel mit Kolonial- und Haushaltswaren.

Zerbst. Casanovawerk, Fabrik für Parfümerien und che misch-pharmazeutische Produkte, G. m. b. H. Kaufmann Eric Lothar Pech als Geschäftsführer abberufen. An seiner Stelle i der Kaufmann Karl Kabisch in Leipzig bestellt. Kaufman Erich Lothar Pech ist Prokura erteilt.

Vom Weltmarkt.

Die Weltproduktion von Talg. Die Weltproduktion von Ta wird vom Rohmaterialien-Bureau für die Industrie der ame rikanischen pflanzlichen Öle und Fette auf rd. 1 300 000 000 lb geschätzt. Von dieser Produktion erzeugen und verbrauchen d Vereinigten Staaten fast die Hälfte mit annähernd 600 000 00 lbs. pro Jahr. Dann folgt Argentinien mit einer jährlich zeugung von etwa 265 000 000 lbs. Australien steht an dritt Stelle mit etwa 80 000 000 lbs. jährlich, und Neuseeland a vierter mit ca. 50 000 000 lbs. Spanien, Südafrika, die Balkan

inder und andere starke Schafzucht betreibende Gebiete werden ahrscheinlich auf 300 000 000 lbs. kommen, was alles in allem iner Gesamtwelt-Produktion von etwa 1 300 000 000 lbs. entpricht. (Americ. Perfumer.)

Industrie des Auslandes.

Olivenöl-Gewinnung und -Handel in Griechenland. Die Zahl er Ölbäume in Griechenland schätzt man auf ca. 20 000. Sie immt ständig zu, weil viele der namentlich in den Provinzen hokis, Akarnania und Epirus wild wachsende Ölbäume aufepfropft werden und die Regierung viel für die Entwicklung ieser Kultur tut. Sie sorgt für Düngung, Verschneiden der äume und für Behandlung deren Krankheiten. Die wichtigste Maßnahme der Regierung ist die Bekämpfung der Parasiten, nter denen die Sakus-Fliege häufig vorkommt. Zu dem Zweck urde vor drei Jahren ein spezieller Dienst eingerichtet, dessen osten durch eine Extrasteuer seitens der Ölbaumbesitzer und inen staatlichen Zuschuß bestritten werden. Die Bäume werden n Sommer mit einer Lösung von arsensaurem Natron besprengt, ine Maßnahme, die sich auf den jonischen Inseln und in hessalien als erfolgreich erwiesen hat, und deren Anwendung uch in den anderen Landesteilen, die griechische Olivenölernte uantitativ und qualitativ heben wird.

Im Jahre 1924 war die Ernte recht gut in Mazedonien, im eloponnes, auf Kreta und den Inseln des Agäischen Meeres. ie gesamte griechische Olivenernte betrug 112 210 t gegenüber 7 710 in 1923. Die besten griechischen Öle sind die von der isel Mytilene, dann kommen die aus Kreta, Korfu, Samos, hessalien. Ein Teil des Öls wird für den lokalen Bedarf raffiiert und in kleinen Gefäßen verkauft. Die griechischen Verbraucher sind nicht anspruchsvoll; sie bevorzugen ein scharfes Öl iit einer Säurezahl von 2—3°. Betreffs des Ausfuhrwertes steht as griechische Olivenöl an vierter Stelle nach Tabak, Korinthen nd Wein. Von dem jährlichen Durchschnittsertrag 90 000 t erden 70 000 im Inland verbraucht, der Rest wird ausgeführt. er Ausfuhrzoll ist 0,11 Drachmen für 1 Oka (kg 1,78). Für die infuhr besteht ein Schutzzoll von 10 Drachmen für 1 Oka l in Flaschen oder in Kannen, und 3 Drachmen für Öl in ässern.

Der Handel vollzieht sich so, daß die Exporteure sich das rforderliche Quantum Öl bei den Produzenten lange Zeit vor er Ernte sichern, wenn die Oliven noch grün sind. Die Exporeure wohnen in den Hafenplätzen und schicken ihre Vertreter wecks Abnahme des Öls in das Innere des Landes. Viele Prouzenten besuchen die Handelsbörse in Piräus zum Verkauf rer Vorräte. Die Kommission an der Börse ist ½%. Die dort erkauften Vorräte gehen fast ausschließlich in den Besitz der xporteure in Piräus über. Die Ausfuhr beginnt im September nd steigert sich bis zum Jahresende. Die Verkäufe der Menen, die zu liefern die Produzenten sich verpflichteten, geschehen im August. Die ausländischen Käufer stehen sich dabei sehr ut; denn die Preise werden in £ gemacht. Das Geschäft wird n Bestimmungshafen abgeschlossen und die Preise für Öl von ° Säure durchschnittlich berechnet. Bezahlung erfolgt gegen orlage der Verfrachtung. Dokumente am Bestimmungsort nach rüfung des Gewichts und der Säurezahl. Versandt wird das l in Eisen- oder Holzfässern verschiedenen Inhalts.
Nach Monitor off. du Comm. et de l'Ind. 171/26 d. Chem. Umschau, Stuttgart.)

Seifenfabrikation in der Kolonie Kenya. Der andauernde Ausschluß Zanzibars vom ostafrikanischen Zolltarif war der Anlaß, aß eine der bedeutendsten Seifenfabriken von Zanzibar nach Mombasa verlegt wurde. Da die Möglichkeiten der örtlichen abrikation hochwertiger Seifen beschränkt sind, ist die Posi-on Großbritanniens demnach die stärkere. Die Produktion geingerer Seifensorten ist bekanntlich in Ostafrika in rascher unahme begriffen und, während die Mittel für die Fabriation besserer Sorten beschränkt sind, ist der vom einheiischen Verkäufer behauptete Markt der geringeren Sorten sehr usgedehnt, und es ist schwer, in ihn einzudringen. Die lokale roduktion dieser Sorten ist im Einklang hiermit großer Ausehnung fähig. (Oil and Col. Tr. J.)

-m. **Schwedens Ausfuhr 1925 (1924).** Es wurden ausgeührt, in t: Knochenfett 490 (1165), davon nach Frankreich 15 (0), Italien 106 (454), Danzig 95 (55), Deutschland 93 425); anderes Tierfett 2995 (771), davon nach Italien 851 (115), eutschland 694 (360), Polen 514 (0), Danzig 158 (60), Holland 27 (78); Premier Jus 15 (6), hauptsächlich nach Norwegen; nderer Talg 335 (404), davon nach Deutschland 279 (269); raff. okos- und Palmkernöl 1459 (1752), davon nach Norwegen 784 826), Dänemark 402 (111); anderes Pflanzenfett 316 (649), avon nach Dänemark 92 (99), England 83 (62), Lettland 76 13); Tran (außer Fischleber-) 325 (227), davon nach Deutschand 206 (190); Walratöl 81 nach Rußland; Rohglyzerin 48 28) nur nach Deutschland; Olein 616 (553), davon nach Dänemark 142 (138), Frankreich 114 (30), Deutschland 99 (116); erpentinöl 1236 (1274), davon nach Deutschland 577 (701); einöl roh 182 (4) und gekocht 243 (32), hauptsächlich nach kandinavien; Erdnußöl 303 (151), hauptsächlich nach Norwegen und England; Sojaöl 3422 (2931), davon nach Italien 757 (177), Norwegen 652 (1083), Deutschland 623 (835), Belgien 429 (0); Holzteer 6961 (6192), davon nach Deutschland 600 (584); Schuhwachs 5 (4); andere Lederputzmittel 75 (72), hauptsächlich nach Skandinavien; Zahnpulver und -pasta 2 (1); parfümierte feste Seife 14 (8), hauptsächlich nach Norwegen; Wasch- und Scheuermittel, fest oder in Pulver 462 (445), davon nach Dänemark 392 (392); Ätzkali, fest 460 (191), davon nach England 102 (44), Frankreich 147 (55), flüssig 564 (11), davon nach Dänemark 369 (0), Norwegen 141 (0); festes Ätznatron 97 (69); Chlorkalk 376 (22), davon nach Norwegen 256 (21); Margarine 189 (9) nur nach Dänemark.

Zölle und Steuern.

N o r w e g e n. **Zolltarifentscheidungen.** Putzmittel, genannt „S i m o n i z" und „K l e e n e r" sind abzufertigen nach der letzten Tarifnummer. Bei sachverständiger Untersuchung bestand die erstgenannte Ware zu 80 bis 85% aus einem flüchtigen Öl, das sich wie eine Mischung von ätherischem Öl, vermutlich Eucalyptusöl, mit Benzin verhielt, im übrigen aus einer Fett oder Wachsart; die zweite Ware bestand aus 34,6% flüchtigen Stoffen (Wasser mit Benzin), 37,8% verbrennbaren Stoffen (Fett mit einem Teil Wachs) und 27,6% mineralischen Stoffen (Kaolin mit etwas rotem Farbstoff).

„M e t h a n o l" und „B u t a n o l" sind abzufertigen nach der letzten Tarifnummer.

„T e t r a l i n", ein schwer flüchtiges „Petroleumdestillat", ist abzufertigen nach „Ölen 2a".

„S e k u n d ä r e r P r o p y l a l k o h o l" (Isopropylalkohol) ist abzufertigen nach der letzten Tarifnummer.

„W a r d o f P r o o f i n g S o l u t i o n", eine braune Flüssigkeit, die bei sachverständiger Untersuchung aus einer geringeren Menge Harz, in flüchtigen Stoffen aufgelöst, bestand, ist entsprechend den Bestimmungen unter „Gummi 3a" abzufertigen nach „Firnisse 2".

„R o t e G i e ß m a s s e", eine rotgefärbte, harte Substanz, die bei sachverständiger Untersuchung aus 46% Harz, 52,1% mineralischen Stoffen (Kreide) und 1,9% organischen Farbstoffen usw. bestand, ist abzufertigen nach „Gummi 3b".

„S c h w a r z e G i e ß m a s s e", die bei sachverständiger Untersuchung aus ca. 12,5% Harz, 29,2% mineralischen Stoffen (Kreide), im übrigen aus einem Stoff bestand, der vermutlich Pech war, ist abzufertigen nach „Gummi 1". (I. u. H.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Allgemeines. Ein Handelsgebrauch, nach welchem die Lieferungsbedingung: „D i e W a r e b l e i b t b i s z u r r e s t l o s e n B e z a h l u n g E i g e n t u m d e s L i e f e r a n t e n" entgegen ihrem Wortlaut ohne maßgebliche Bedeutung ist, hat sich nicht gebildet. Allerdings wird diese Lieferungsbedingung vielfach formularmäßig auch in Fällen angewendet, in denen sie nicht am Platze ist. Dies trifft namentlich bei Verkauf von Waren zu, die ihrer Natur nach zum Verbrauch, zur Verarbeitung oder zur Weiterveräußerung bestimmt sind. In solchen Fällen würden wir der Klausel nur so weit eine Bedeutung beimessen, als der Verbrauch, die Verarbeitung oder die Veräußerung innerhalb des regelmäßigen Geschäftsverkehrs noch nicht stattgefunden hat. Eine allgemeine Verpflichtung dritter Personen, auf die Möglichkeit derartiger Vorbehalte Rücksicht zu nehmen, besteht nicht. Ob die Verletzung des Eigentumsvorbehalts eine strafbare Handlung, insbesondere Unterschlagung bildet, hängt von den besonderen Umständen des Einzelfalles ab, namentlich was die Vorsätzlichkeit betrifft.

Unter K u n d e n s c h u t z seitens des Verkäufers gegenüber dem Makler wird handelsüblich verstanden, daß weitere unmittelbare Anfragen des Kunden und Angebote an den Kunden dem Makler zur Erledigung übergeben werden. Unmittelbare Geschäfte sind für den Makler provisionspflichtig. Der Kundenschutz besteht auch fort, wenn das Angebot des Maklers an den Kunden zwar nicht zum Abschluß führt, das Geschäft jedoch bei gleicher Konjunktur und bei gleichen Bedingungen in einer angemessenen späteren Zeit noch zustande kommt.

Haftung der Handelsvertreter für Kunden. „Wenn der Verkauf gegen Akzept gestattet ist, wird die Provision handelsüblich bei Empfang der Akzepte fällig. Die Ausdrücke „feiner Kunde", „erstklassiger Kunde", „solventer Kunde", „ohne Bedenken", „gut für jeden Betrag" bedeuten nicht die Übernahme eines Delkredere, sondern sind nur Urteile über die Bonität eines Kunden, soweit sie sich nach einer ordnungsmäßigen Prüfung der Kreditwürdigkeit des Kunden ergeben haben.

Provisionspflichtige Handelsgeschäfte. Wenn ein Käufer bei einer Maschinenfabrik Waren gekauft hat und der Kauf auf die Tätigkeit eines Reisevertreters zurückzuführen ist, so ist das Geschäft provisionspflichtig. Die ursächliche Tätigkeit kann insbesondere darin bestehen, daß der Käufer auf Grund des Besuches des Reisevertreters dazu gekommen ist, bei der Fabrik zu kaufen.

Verkäufe des Bezirksagenten. Wenn ein Bezirksagent aus den Beständen des von ihm verwalteten Kommissionslagers Ver-

käufe selbständig tätigt und die Waren unmittelbar an die Kunden abliefert, ohne vorher die vertretene Firma zu befragen, so hat er die Pflicht, sich vor Abschluß über die Zahlungsfähigkeit der Käufer zu unterrichten.

Leinölfirnis. Im inländischen Verkehr wird Leinölfirnis handelsüblich einschließlich Faß und Zoll gehandelt. Da Firnis starken Preisschwankungen unterliegt, widerspricht es Treu und Glauben im Handelsverkehr, wenn ein am 8. Oktober 1924 erteilter Auftrag erst am 24. Oktober 1924 abgeändert bestätigt wird. Es muß vielmehr die stillschweigende Annahme des Auftrages vorausgesetzt werden, wenn nicht unmittelbar Widerspruch erfolgt. (Gutachten der Berliner Industrie- u. Handelskammer.)

Organisation und Betrieb.

Moderne Feuerlöschmittel.

Von Chemiker *R. Haerting*, Berlin W 10.

= Unter dem Titel: „Tetrachlorkohlenstoff, ein neues Feuerlöschmittel" hat Oberbergrat Ing. *Gustav Ryba*[1]) dem Tetrachlorkohlenstoff eine Besprechung gewidmet, die nicht frei von Fehlern ist und anscheinend ganz einseitig für Tetra-Apparate der *Minimax-A.-G.* Stimmung machen soll ohne Berücksichtigung der Tetra-Apparate anderer Firmen und noch mehr der ganz wesentlich überlegeneren Handfeuerlöscher anderer Arten, wie z. B. „Poleo", und ganz besonders sämtlicher weit überlegener Trockenfeuerlöscher.

So hat er den „Speziallöscher" Tetra-Minimax u. a. für Naphtalin-Brände empfohlen, ebenso für Starkstromanlagen unter der Behauptung, daß in hygienischer Beziehung keine Nachteile bekannt geworden seien.

Dazu ist zunächst zu bemerken, daß der Tetrachlorkohlenstoff die sehr unangenehme Eigenschaft hat, besonders bei Bränden von Alkohol, Äther und Naphtalin das so sehr giftige Phosgengas zu bilden, dessen Anwesenheit man wohl nicht direkt empfindet, aber bei schon geringem Prozentgehalt mit plötzlichem Tod büßt. Es ist dies eines der giftigsten und gefährlichsten Gase, da es das Blut direkt zersetzt und schon in den sonst chemisch nicht nachweisbaren Mengen doch schon im Blutspektrum sichtbar wird. Dies war der Grund seiner Verwendung im Kriege zu Gasgranaten als wohl gefährlichstes, aber gnädigstes Gas.

Des Weiteren: Die Anwendung der Tetra-Minimax-Apparate alter Bauart, also mit sog. Naßpatrone, ist für Starkstromanlagen nach den mit dem 1. Januar 1926 in Kraft getretenen Leitsätzen für die Bekämpfung von Bränden in elektrischen Anlagen und deren Nähe untersagt. Dies hat seinen Grund in der möglichen Leitfähigkeit der Reaktionsflüssigkeit der alten Tetra-Minimax-Apparate, die sich bei nicht beabsichtigter Handhabung, wie z. B. Umkehren des spritzenden Apparates und Zuhalten der Spritzdüse, gegen Ende der Ausspritzung dem sonst völligen Nichtleiter für den elektrischen Strom Tetrachlorkohlenstoff beimischen kann, dadurch dessen Vorteil durch Emulgierung völlig aufhebend. Dann werden natürlich unter Starkstrom arbeitende Maschinen sehr gefährdet und sogar der Bedienungsmann, wenn er nahe genug steht, sodaß der nicht unterbrochene Spritzstrahl als Leiter dienen kann.

Dies hat die *Minimax A.-G.* veranlaßt, einen neuen Typ Tetra-Minimax, mit Trockenpatrone, herauszugeben, bei dem diese Gefahr völlig beseitigt ist, sodaß auch die Anwendung bei Starkstromanlagen nach den oben bezeichneten Leitsätzen zulässig ist ebenso wie die von „Potent" und „Wintrich A" mit annähernd gleicher Spritzweite, die Druckluft als Triebmittel verwenden. Nicht so große Reichweite haben die lediglich auf manueller Betätigung der doppelt wirkenden Handpumpe beruhenden Tetra-Apparate „Pyrene" und „Radikal".

Die Phosgengas-Bildung soll bei dem holländischen, sowohl mit Hand, wie völlig automatisch durch die Flamme auslösbaren Tetrachlorkohlenstoff (mit Zusatz) -Löscher „Boyce" wesentlich beschränkt sein. Es sollen die Phosgengase sich erst bei Berührung mit weißglühendem Eisen dabei bilden. Einwandfreie Beweise dafür gibt es aber nicht. Der „Boyce" selbst ist eine interessante, aber schwerfällige Konstruktion und dadurch nicht leicht unter der Motorhaube anzubringen zur automatischen Bekämpfung von Vergaserbränden.

Besser aber verwendet man den Tetrachlorkohlenstoff überhaupt nicht, sondern nimmt die völlig und in jeder Beziehung unschädlichen Trockenlöscher oder auch noch den Methylbromidlöscher „Poleo", der als der wohl kleinste Apparat mit ca. 200 cm^3 Flüssigkeit infolge deren großer Vergasungskälte sehr stark löschend wirkt und meist mit knapp 50 cm^3 Methylbromid Vergaserbrände zu löschen vermag. Die vollständige Vergasung bewirkt, daß keine Spuren hinterbleiben. Die Isolierfähigkeit gegen stärkste elektrische Ströme und die Unschädlichkeit in hygienischer Beziehung sind in eingehenden Prüfungen reichlich begutachtet und auch in der Praxis in vielen Fällen bewährt.

Die Trockenlöscher muß man unterscheiden in solche, die nur mit Löschpulver, dann die in Verbindung mit Gas arbeiten und schließlich reine Gaslöscher. Binnen kurzem wird man auch als stärksten Löschertyp die Verbindung von Kohlensäure-Schnee mit gasförmiger Kohlensäure als Kraftmittel auf dem Markt finden. Dieses System dürfte wohl von einzigartiger Wirkung und namentlich völlig universell bei allen Brandarten ohne Bedenken anwendbar sein; es beruht auf reiner Unterkühlung, ebenso wie der „Poleo"-Löscher.

Die reinen Pulver-Löscher trennt man am besten in:

a) Brandfackeln, konische Blechtüten, deren Pulverinhalt mit Hand gegen den Brandherd geschleudert wird. Das Pulver besteht in der Hauptsache aus Natriumbikarbonat, gemischt mit anderen Substanzen, die das Zusammenballen verhindern bezw. durch leichtere Umsetzung in der Hitze mehr und schneller Kohlensäure abspalten. Zu letzteren gehört „Perplex", der durch Katalysatoren wirkt, dann „Nothilfe" etc. Wohl die älteste unter den Brandfackeln ist „Theo".

b) Feuerlöschpistole, durch Hand abgeschossen.

c) „Phylax", schußartige automatische Auslösung direkt durch die Flamme, am besten bei Vergaserbränden verwendbar. Die Übertragung erfolgt durch eine Zündschnur, die durch ein Kupferrohr geschützt ist und schußartig die Auslösung bewirkt.

d) „Perplex-Automat" für automatische Auslösung und durch Hand zu bedienen; kommt in Kürze auf den Markt.

„Total" verkörpert den Kohlensäure-Trockenlöscher, der durch vergasende Kohlensäure einen Löschpulvernebel auf den Brandherd schleudert. Seine Wirkung ist deshalb so frappant, weil der Pulvernebel die Kohlensäure sehr zusammenhält und damit deren große Kälte, durch die Vergasung erzielt, auch voll auf den Brandherd bringt. Daher wirkt er sowohl durch Herabdrükkung unter den Brennpunkt, wie auch durch Luftabschnürung und durch Kohlensäureabspaltung des Pulvers auf der Glut. Unter diesen Wirkungen ist es dem Bedienungsmann möglich, ohne Verspürung der Strahlenhitze, an den heißesten Brandherd dicht heranzugehen und ihn umso wirksamer zu bekämpfen.

Die reinen Gasapparate eignen sich zumeist wegen des Gewichtes der Stahlflaschen nur für stationäre Anlagen, und da sind hauptsächlich Stickstoff und Kohlensäure angewendet. Die neue geplante „Total"-Löschertype, die erst Kohlensäureschnee bildet, der auf den Brandherd gepustet wird, wäre vom wissenschaftlich-praktischen Standpunkte aus als das idealste Feuerlöschmittel zu betrachten.

Da es nun so gute Feuerlöscher gibt, die allen Anforderungen an neuzeitliche Brände genügen und bei denen man nicht ängstlich nach ihrer besonderen Eignung zu fragen braucht, wenn elektrische Leitungen und Maschinen oder Chemikalien in Frage kommen, so wäre es wohl richtiger, die wässerigen Naßlöscher nicht mehr so warm zu empfehlen. Allerdings haben sie den großen Vorteil der Volkstümlichkeit und einfachen Bedienung. Dann müßte aber wenigstens durch reichliche Aufklärungsarbeit dafür gesorgt werden, daß der Spritzstrahl nicht direkt ohne jede Unterbrechung, was leicht durch Schwenken zu erreichen ist, und besser noch in größerer Entfernung vom Brandherde, an gefährdete Starkstrom-Leitungen oder -Maschinen auftrifft, um der Gefahr, einen elektrischen Schlag zu erhalten, zu entgehen.

Die Tetrachlorkohlenstoff-Apparate, die namentlich im Auslande eine ungeheure Verbreitung gefunden haben, sollten nur im Freien oder in offenen Hallen Verwendung finden wegen der Luftverschlechterung und ev. Vergiftungsgefahr, die bei anderen ebenso guten Handfeuerlöschern nicht besteht. Die Entwickelung der Feuerbekämpfung und der dazu zu verwendenden Apparate wird zweifellos von selbst dahin kommen, daß die Bekämpfung von Entstehungsbränden noch viel mehr als bisher Gemeingut wird und auch auf möglichst geringe Nebenschäden, wie gerade Wasserschaden, mehr Wert gelegt wird als bisher. Die Feuerwehr sollte meist nur bei großen Brandschäden noch in Tätigkeit zu treten brauchen und dann auch sich diesen Richtlinien mehr anpassen.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925 [52], 977.

Verschiedenes.

Der Absatz von Parfümerien in Jugoslavien. Jugoslavien ist, wie die meisten Balkanländer, ein gutes Absatzgebiet für Parfümerien. Von der wohlhabenderen Bevölkerung werden meist gute Parfüme verlangt, als deren Lieferant in der Hauptsache Frankreich in Frage kommt. Von den Luxusparfümen wird eine sehr gute Aufmachung und Etikettierung verlangt. Von der mittleren Bevölkerung sind hauptsächlich billigere, aber stark riechende Parfüme gefragt, die zum großen Teil aus Österreich und teilweise auch aus Deutschland geliefert werden. Die ausschlaggebende Rolle spielt der Preis, nicht die Qualität, obwohl auch hier die Aufmachung dem einheimischen Geschmack angepaßt sein soll. Im Inland selbst werden Parfüme kaum hergestellt, wo dies der Fall ist, handelt es sich um sehr minderwertige Qualitäten.

Für deutsche Firmen, die, wie schon bemerkt, als Lieferanten der minderen Qualitäten in Frage kommen, empfiehlt es sich, den Geschmack des einheimischen Publikums zu studieren, der teilweise auch sehr verschieden ist. Die Bevölkerung in Alt-

serbien sieht sehr auf lebhafte Farben in der Aufmachung, während in den frühren österreichischen Provinzen die Qualität die Hauptrolle spielt. An billigeren Parfümen sind bevorzugt die allgemeinen Gerüche wie Veilchen, Flieder, Rosen, Jasmin u. dgl. Auch Kölnisch-Wasser ist gut eingeführt. Die Hauptmärkte sind die kroatischen Städte, ferner Belgrad, Nisch und die dalmatinischen Küstenorte, die als Badeorte einen größeren Teil des Bedarfs konsumieren. Eine neue Marke in Jugoslavien einzuführen, ist schwierig, da einesteils der Markt bereits sehr überlaufen ist, andererseits eine erfolgreiche Einführung eine nicht unerhebliche Propaganda erfordert. Leichter ist der Absatz in billigen oder markenlosen Parfümen zu bewerkstelligen, vorausgesetzt, daß die Preise besondere Vorteile bieten. Ein Absatz ohne Mitwirkung eines eingeführten Vertreters ist nicht möglich. Die Gesamteinfuhr von Parfümen betrug im Jahre 1924 über 11 Millionen Dinar. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Vorträge über Reklame. Der Wert einer planmäßig angewandten, auf höchste Wirkung abzielenden Reklame ist von der modernen Geschäftswelt längst erkannt worden. Gerade in einer Zeit der Absatzschwierigkeiten, wie sie die Gegenwart darstellt, bedarf es erhöhter Werbetätigkeit, um Erfolge zu erreichen. Nicht immer allerdings werden die mannigfachen Werbemöglichkeiten voll ausgenutzt, vielmehr oft noch schwere Fehler begangen. In Erkenntnis dieser Sachlage ist auch, wie in der von der Handelskammer in Breslau herausgegebenen „Ostdeutschen Wirtsch.-Ztg." berichtet wird, in Breslau in diesem Winter eine Reihe maßgeblicher Organisationen ans Werk gegangen, in den beteiligten Kreisen aufklärend zu wirken.

So schloß der „Hochschulkursus für Wirtschaft und Verwaltung" vorigen Monat in einem zweistündigen Vortrag des Chefredakteurs der „Ostdeutschen Wirtsch.-Ztg.", Franz Dau, über „Technik und Psychologie in der Reklame". Ein beträchtlicher Teil der Frühjahrsmesse war der Ausstellung künstlerischer Reklameentwürfe und einem sehr instruktiven Schaufenster-Wettbewerb gewidmet.

Vor einigen Tagen veranstaltete der Verband Deutscher Reklamefachleute (Ortsgruppe Breslau) einen Vortragsabend, zu dem der Inhaber der bekannten Sektkellerei in Mainz und hervorragende Fachmann auf dem Gebiet des Reklamenwesens Chr. Adt. Kupferberg gewonnen worden war. In fast zweistündigen ungemein fesselnden Ausführungen, die durch illustrierende Filmdarbietungen wirkungsvoll unterbrochen wurden, behandelte Herr Kupferberg die Grundzüge der modernen Reklame, insbesondere die Werbung für Markenartikel; er ging von dem Erfahrungssatz aus, daß Reklame die Ware nicht verteure, sondern der gesteigerte Umsatz, den eine wirksame Reklame immer mit sich bringe, führe zu billigerem Einkauf der Rohstoffe und damit wieder zur preiswerteren Abgabe an den Verbraucher. Voraussetzung für den Erfolg sei allerdings die unbedingte Wahrheit in der Reklame; das, was als gut angeboten werde, müsse auch wirklich vollwertig sein. Der Vortragende gab sodann im einzelnen wertvolle Ratschläge für eine wirksame Reklametätigkeit hinsichtlich der Leitung der Werbung, des Werbeplans und der eigentlichen Werbung selbst; er behandelte hierbei die in Frage kommenden Werbemittel, und als deren wichtigstes neben der Plakat-, Licht-, Film- und Schaufensterreklame die Zeitungsanzeige; er betonte u. a. die Wichtigkeit der Höhe der Auflage der Zeitung oder Zeitschrift, ihres Verbreitungsgebietes, sowie ihres Leserkreises und gab ausführliche praktische Anweisungen zur Abfassung der Anzeigen in Wort und Bild. Der Schluß seiner Ausführungen, die mit lebhaftem Beifall aufgenommen wurden, gipfelte in dem Wunsche, daß jeder Reklametreibende das Ziel des Verbandes deutscher Reklamefachleute beherzigen möge: Das Niveau der Reklame zu heben.

In ähnlicher Weise gab der 1. Vorsitzende des Verbandes Deutscher Reklamefachleute, Dr. Andler, Berlin, in der letzten Mitgliederversammlung des Vereins Breslauer Detaillisten eine Reihe von Anregungen für zweckmäßige Werbetätigkeit, insbesondere des Einzelhandels. Jede Firma sei heute irgendwie weltwirtschaftlich verknüpft; wer keine Reklame treibe oder darin nachlasse, werde bald infolge erhöhter Reklameanstrengungen der Konkurrenz ein Zurückgehen des Umsatzes verspüren. Freilich setze Reklame, wenn sie durchschlagenden Erfolg erzielen wolle, umfassende Kenntnisse voraus, sodaß die Hinzuziehung eines Fachmannes bei jeder Werbung ratsam sei. Der künstlerische Einfluß, der sich auf den verschiedenen Gebieten der Reklame allmählich durchgesetzt habe, sei sehr zu begrüßen, die Kunst aber dürfe hierbei nur Dienerin, nicht Selbstherrscherin sein. Dr. Andler besprach sodann im einzelnen u. a. einige Probleme der Schaufensterreklame und der Anzeigenwerbung und zeigte an der Hand von verschiedenen Lichtbildern, was gute und was schlechte Reklame sei. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Normung von Kolophonium in den Vereinigten Staaten. Die beteiligten Industrien und die Regierung haben vereinbart: Opakes Kolophonium ist ein Harz, welches wegen seiner Undurchsichtigkeit nicht unter die anderen genormten Harze eingereiht werden kann. Es soll mit dem Buchstaben OP und als Harz- oder Holzkolophonium bezeichnet werden. (Allgem. Öl- u. Fett-Ztg.)

-m. **Stockholms Öl-, Seifen-, Kerzen- und Parfümerieindustrie** umfaßte in 1924 lt. Handelskammerbericht 29 Fabrikbetriebe (davon 20 als A.-G.) mit 230 Angestellten und 579 eigentlichen Fabrikarbeitern und 1056 PS mechanischer Kraft. Sie erzeugten zum Verkauf für 16,56 (in 1923 für 15,26) Mill. Kr. und versteuerten ein Einkommen von 1 013 909 Kr.

Deutsche Patentanmeldungen.

22i, 1. G. 64 641. Firma H. & P. Gerber, Chemnitz-Süd. Glaserkitt. 17. 6. 25.

23a, 3. A. 41 801. Firma Allgemeine Gesellschaft für chemische Industrie m. b. H., Berlin-Schöneberg. Verfahren zur Zerlegung der natürlichen Fette und Öle. 13. 3. 24. — 4. A. 44 188. Johannes Andresen, Hamburg-Fuhlsbüttel, Hummelsbütteler Kirchenweg 52. Einrichtung zum Abscheiden von Öl, Benzin u. dgl. aus Abwässern. 11. 2. 25.

23b, 4. L. 63 531. Gustav Linnmann, Hamburg, Alsterufer 10. Betriebsstoff für Explosionsmotoren. 1. 7. 25.

30h, 13. R. 50 419. Dr. Meyer Louis Rhein, New York, V. St. A.; Vertr.: H. Heimann, Pat.-Anw., Berlin SW 61. Zahnputzmittel. 14. 6. 20. V. St. Amerika 5. 3. 18.

45l, 3. C. 34 465. J. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Bestäubungspulvern besonderer Haftfähigkeit zur Schädlingsbekämpfung. 18. 2. 24.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

22g, 14. T. 29 432. Verfahren zur Herstellung einer Einschleifpaste. 14. 1. 26.

Beilagen-Hinweis.

Der heutigen Nummer liegt ein Prospekt der *Jagenberg-Werke A.-G.*, Düsseldorf, über die Etiketten-Gummier-Maschine „Liliput" bei, worauf wir unsere Leser besonders aufmerksam machen. *Red.*

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: I. V.: Dr. M. Bauer; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: I. V.: W. Münder; für den Inseratenteil G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivez“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Auf Anfrage. Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

3. Jahrgang. **Augsburg, 24. Juni 1926.** **Nr. 25.**

ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Unsere am Sonntag, den 13. Juni 1926 in Düsseldorf statt-‑fundene Versammlung war gut besucht; auch die Damen eini-‑r Kollegen waren anwesend. Leider konnten die auf der ‑agesordnung stehenden, vielversprechenden Punkte nicht aus-‑hrlich behandelt werden, da unser Vereinslokal irrtümlicher-‑eise besetzt war. Wir gingen daher baldmöglichst zum gemüt-‑hen Teil über.

Unsere nächste Versammlung findet am 25. Juli in Düs-‑ldorf, Hotel-Restaurant „Deutsches Haus“, pünktlich um 11 Uhr ‑att, da anschließend Besuch der „Gesolei“. Auf Wunsch werden ‑arten dafür besorgt. Die Bestellung derselben ist an den I. ‑orsitzenden, Herrn *C. Matthiae* bis zum 20. Juli zu richten.

Um vollzähliges und pünktliches Erscheinen bittet

Ortsgruppe Rhld. u. Westf.-Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Zur Bleichung von Kern- und Schmierseifen.

Von Dr. *Karl Braun* und *Hans Nast*, Berlin.

(Eing. 11. V. 1926.)

Bereits vor mehr als 1½ Jahren ist von Versuchen berichtet ‑orden, die dahin zielten, die Bleichung von Kern- und Schmier-‑eifen nicht nur durch Oxydationsmittel, wie z. B. Persulfate, ‑der Reduktionsmittel, wie z. B. Hydrosulfite, durchzuführen, ‑ondern durch eine aufeinander folgende Oxydations-Reduktions-‑leiche bezw. Reduktions-Oxydationsbleiche zu ersetzen (*Karl ‑raun*, Augsburger Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 44). Aus ‑iesen Versuchen war klar zu ersehen, daß diese Idee bei ihrer ‑nwendung ein Schritt vorwärts auf dem Gebiet der Seifen-‑eichung war.

Als Bleichmittel wurden Peroxol (Kaliumpersulfat) der *Che-‑ischen Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H.*, Berlin W 15, ‑nd Decrolin (Zinkformaldehydhydrosulfit) und Blankit (Na-‑iumhydrosulfit) der *Badischen Anilin- und Sodafabrik* ver-‑andt.

Diese Versuche wurden in beiden Richtungen verfolgt, je-‑och zeigte einerseits Decrolin eine Überlegenheit dem Blankit ‑egenüber, andererseits war die Oxydations-Reduktionsbleiche ‑er Reduktions-Oxydationsbleiche überlegen.

Anschließend an diese Erörterungen wandte sich *Fr. Neu-‑ann* (Augsburger Seifensieder-Zeitung 1925, Nr. 3) gegen ‑iese Bleichmethode, und *H. Nast* veröffentlichte die Ergebnisse ‑hnlicher Versuche. (Augsburger Seifensieder-Zeitung 1925 ‑r. 24.)

Fr. Neumann, der seine Betriebserfahrungen mit Peroxol ‑eschreibt, geht auf einige Bleichungen näher ein, die auf ‑rund getrennter Behandlung der einzelnen Rohprodukte Er-‑parnisse an Bleichmitteln ergaben. Eine kombinierte Bleichung ‑it Oxydations- und Reduktions- bezw. Reduktions- und Oxy-‑ationsmitteln lehnt er aber ab, weil seiner Meinung nach die ‑ine Bleichung die andere aufhebt, zum mindesten aber ab-‑chwächt. Diese an und für sich theoretische Überlegung ‑ird jedoch in der Praxis nicht immer bestätigt. So ergaben ‑ie Versuche, im Kessel ausgeführt, teils gute Resultate, teils ‑eßen sie in der Bleichwirkung zu wünschen übrig.

Dieses konnte natürlich nur auf die verschiedene Art der ‑erwendeten Rohmaterialien zurückgeführt werden.

Die darüber angestellten Untersuchungen (*H. Nast*, Augsburger Seifensieder-Zeitung 1925, Nr. 24) gaben weitgehende Aufschlüsse über die Art und das Wesen der zu bleichenden Produkte und zeigten zugleich, wie schwer es ist, eine Seifenbleichung nur auf Grund einer Gebrauchsanweisung auszuführen, wenn der betreffende Seifensieder sich nicht mit den Arten der Rohmaterialien und der Bleichung vollkommen vertraut macht und alle dabei zu beobachtenden Vorgänge und Handgriffe beherrscht.

Wie heute von jedem Seifensieder eine gründliche Kenntnis der analytischen Chemie der Seife verlangt wird, so müßten ebenso über die Art und das Wesen der Bleichmittel und der Bleichung selbst Kenntnisse ausdrücklich verlangt werden. Leider geschieht es zu oft, daß die Bleichung nicht zur Zufriedenheit erfolgt, und dann ist natürlich immer das Bleichmittel, mit dem andere aber ausgezeichnete Erfolge erzielt haben, daran schuld.

Die angestellten Versuche zeigten einen Unterschied der Fette bei Bleichungen, die zuerst mit Peroxol und dann mit Blankit ausgeführt wurden. Teilweise gaben die Versuche der Ansicht von *Fr. Neumann* recht, teilweise aber brachten sie die Bestätigung der Ergebnisse, die von *K. Braun* erzielt worden waren.

Es trat klar zutage, daß bei einer Oxydationsbleiche zum mindesten drei Hauptvorgänge angenommen werden müssen:

Entweder werden durch die Oxydation die Verunreinigungen in der Seife wasserlöslich gemacht oder vollkommen zerstört oder aber die Verunreinigungen werden zwar entfärbt, bilden sich aber zurück, sobald nach der Oxydationsbleiche eine Reduktionsbleiche erfolgt.

Diese Zurückbildung der Farbstoffe kann auch bei den Verbindungen eintreten, die durch die Oxydationswirkung wasserlöslich gemacht worden sind, jedoch lassen sich diese durch ein Aussalzen zwischen den beiden Bleichoperationen leicht entfernen.

Vor der kombinierten Bleichung im Betrieb ist es also erforderlich, sich durch Versuche im Laboratorium von der Bleichfähigkeit der Seife zu überzeugen.

Um diese Versuchsergebnisse und Anschauungen weiter zu verwerten und um ein abgerundetes Bild über die verschiedenen Bleichmittel zu bekommen, war es unserer Meinung nach nötig, an einer Seife eine Reihe von Bleichversuchen durchzuführen und die erzielten Resultate miteinander zu vergleichen.

Es bot sich Gelegenheit, eine Reihe von Versuchen vorzunehmen, welche über die Mengen der sonst üblichen Laboratoriumsversuche hinausgingen und also ein gutes Bild der jeweiligen Wirkungsweise der Bleichmittel ergaben.

Kernseife aus Abfallfetten.

Als Fettansatz für Kernseife diente ein Abfallfett, wie es in den großen Küchen von Speiseanstalten abfällt. Die Säurezahl betrug im Mittel 10, die Verseifungszahl 190, die Farbe war bräunlich. Zur Verseifung gelangten bei jedem Versuch ca. 100 kg Fett, welches mit Hilfe von Dampf in der üblichen Weise mit Natronlauge mit entsprechendem Gehalt verseift wurde.

Die Versuche wurden in folgender Reihenfolge gemacht:

1. Kernseife ohne Bleichung,
2. mit 100 g Blankit gebleicht,

3. mit 500 g Peroxol gebleicht und 45 Minuten gekocht,
4. mit 500 g Peroxol gebleicht und 4 Stunden gekocht,
5. Seife mit 10% Harzzusatz, mit 500 g Peroxol und 50 g Zinkoxyd gebleicht,
6. mit 250 g Peroxol und 100 g Natriumsuperoxyd gebleicht,
7. mit 500 g Peroxol und 30 g Blankit gebleicht,
8. mit 30 g Blankit und 500 g Peroxol gebleicht (s. D. R. P. A. S. 67835),
9. mit 100 g Peroxol 6 Stunden nach dem Aussalzen gebleicht,
10. mit 100 g Peroxol gebleicht,
11. mit Chlorbleichlauge gebleicht,
12. Seife mit 10% Harz, mit 100 g Peroxol und 50 g Zinkoxyd gebleicht.

Um zuerst eine Seife für die Vergleiche der Wirkungsweisen der einzelnen Bleichmittel zu haben, wurden im ersten Versuch 100 kg Fett verseift und ausgesalzen. Diese unbehandelte Seife zeigte ein schmutziges, graues Aussehen und hatte einen unangenehmen Geruch.

Im Versuch 2 wurden 100 kg Fett verseift, stark abgerichtet und mit 100 g Blankit gebleicht, indem das Blankit in 400 cm³ Wasser aufgelöst, langsam unter gutem Krücken in den Sud eingerührt wurde. Dann wurde die Seife 25 Minuten kräftig gesotten. Eine Bleichung war deutlich sichtbar. Der Leim zeigte ein grünliches Weiß, und auch der Kern war nach dem Aussalzen bedeutend heller geworden. Er hatte den unangenehmen grauen, schmutzigen Ton verloren. Jedoch schon nach 24 Stunden ging der Bleicheffekt zurück, trotzdem nach Vorschrift die Seife kräftig im Stich war, und nach 4 Wochen war nur noch eine unbedeutende Bleichwirkung erkennbar.

Im Versuch 3 wurden 100 kg Fett mit der nötigen Menge Lauge verseift. Sobald der Verband der Fette und Öle eingetreten war, wurde mit 500 g Peroxol gebleicht. Das Peroxol wurde in 2 Litern Wasser aufgeschlämmt, langsam in die Seife eingekrückt, dann wurde ca. 45 Minuten gekocht, die Seife in kräftigem Stich gehalten und ausgesalzen. Die Aufhellung im Leim war nicht besonders, während der Bleicheffekt im Kern der gleiche war, wie der, der im Versuch 2 mit Blankit erzielt wurde.

Im Seifenleim war nach 45 Minuten langem Kochen mit Hilfe von Jodkaliumstärkepapier die Anwesenheit von aktivem Sauerstoff noch nachgewiesen worden. Auch bei dieser Seife ging nach ca. 4 Wochen der Bleicheffekt zurück.

Im Versuch 4 wurde die Verseifung und Bleichung in der gleichen Weise durchgeführt wie im Versuch 3, jedoch wurde nach der Peroxolzugabe die Seife 4 Stunden gekocht. Im Seifenleim konnte nach dieser Zeit aktiver Sauerstoff nicht mehr nachgewiesen werden. Die Seife, die im Leim nicht bedeutend aufgehellt schien, zeigte ausgesalzen ein helles, frisches Gelb, und dieser helle Ton blieb, trotzdem die Seife dem Licht ausgesetzt wurde.

Der Versuch 5 brachte eine Bleichung einer Harzkernseife, zu deren Fettansatz 100 kg Abfallfett und 10 kg dunkles Harz verwandt wurden. Nach der Verseifung wurde mit Peroxol unter Anwendung von Zinkoxyd (*H. Nast*, Augsburger Seifensieder-Zeitung 1925, Nr. 27) gebleicht. 500 g Peroxol und 50 g Zinkoxyd wurden gemischt, in der vierfachen Menge Wasser aufgeschlämmt, mit 500 g Lauge 40° Bé vermengt und langsam unter gutem Krücken in den Sud eingerührt. Die Bleichung trat spontan ein. Eine Blasenbildung war so gut wie gar nicht zu bemerken. Nach dem Aussalzen zeigte der Kern eine hellgelbe Farbe. Ein Nachdunkeln der Seife war nicht zu bemerken.

Versuch 6. Um festzustellen, wie weit der aktive Sauerstoff an der Bleichung beteiligt ist, ob ein Überschuß an aktivem Sauerstoff günstig in der Bleichung wirkt und ob gerade der Sauerstoff des Persulfates die Farbe der Seife beeinflußt, wurden dieses Mal 100 kg Fett nach der Verseifung mit 250 g Peroxol und 100 g Natriumsuperoxyd ca. 98%ig gebleicht. Gleich nachdem der Verband der Fette mit der Lauge eingetreten war, wurden die 250 g Peroxol in 1 Liter Wasser aufgeschlämmt und dann langsam die 100 g Natriumsuperoxyd eingerührt. Das Gemisch wurde portionsweise in die Seife gerührt und gut eingekrückt. Während bei den anderen Versuchen nur eine geringe Schaumbildung auftrat, schäumte dieses Mal die Seife stark auf. Der Leim war gut gebleicht, die Anwesenheit von aktivem Sauerstoff konnte nach zweistündigem Kochen nicht mehr festgestellt werden. Der ausgesalzene Kern zeigte einen guten Bleicherfolg.

Nachdem in den vorhergehenden Versuchen die Bleichung unter Anwendung von Oxydations- oder Reduktionsbleichmitteln durchgeführt worden waren, sollen Versuch 7 und 8 zeigen, wi weit ein kombiniertes Bleichverfahren bei dieser Art des Fett ansatzes in Frage kommt.

Versuch 7. 100 kg Fett wurden verseift, mit Peroxol ge bleicht, ausgesalzen und nach der Entfernung der Unterlauge de Kern mit Blankit nochmals behandelt. Verwandt wurden zu Bleichung 500 g Peroxol, zur Blankitbleichung 30 g Blankit un 50 g Pottasche. Die Seife, die durch die Peroxolbleiche seh an Aussehen gewonnen hatte, zeigte nach der Blankitbleichun eine wenn auch geringe Verbesserung.

Der Versuch 8 wurde unter Zugrundelegung der Patent anmeldung S. 67835 „Verfahren zur Bleichung und Veredelun von Kernseifen" ausgeführt, jedoch wurde dieses Verfahren ab geändert, weil es in der Form der Beschreibung für die Seifen industrie zwecklos ist. Nach der Beschreibung setzt man di Bleichmittel, z. B. Blankit, Peroxol, dem fertigen Kern, wie e in den Zubringer gebracht werden soll, unter Auflösung ode Aufschwemmung zu, ohne zu berücksichtigen, daß dadurch, da die Bleichmittel bei ihrer Zersetzung Alkali verbrauchen, di Seife beim Lagern auf jeden Fall ranzig wird.

Ein Versuch, der genau nach der Vorschrift der Patentanmel dung ausgeführt wurde, zeigte dieses deutlich.

Nach Verseifung von 100 kg Fett wurde ausgesalzen, meh rere Stunden der Ruhe überlassen, die Seife in eine große Forn geschöpft und hier gebleicht. Die Seife hatte eine Temperatu von 76° C.

30 g Blankit und 10 g Pottasche wurden in 500 cm³ Wasse gelöst und vorsichtig eingekrückt. Die eintretende Bleichung is nicht sehr bedeutend. Nach einer Viertelstunde wurden 500 g Peroxol und 500 g Natronlauge 40° Bé gemischt, langsam in di Seife eingekrückt. An einigen Stellen schäumte das Bleichmitte auf und bildete schaumige Ausbrüche an der Oberfläche de Seife.

Die Bleichung der Seife trat ziemlich schnell ein, der Erfolg war derselbe, der mit Peroxol allein erreicht wurde, nur hatt die Seife einen angenehmeren Geruch.

Oft wurde bei Seifenbleichungen beobachtet, daß zuerst ein ausgezeichneter Bleicheffekt vorhanden war, der jedoch bei weiterer Einwirkung des Bleichmittels wieder zurückging. Bei eine zu starken Anwendung der Chlorbleiche z. B. tritt eine Überbleiche durch die zu weit gehende Oxydation ein, und so behandelte Seifen dunkeln nach und werden sogar dunkler als di Ausgangsprodukte.

Da bei Peroxol in manchen Fällen ähnliche Beobachtunger gemacht wurden, wurden die nächsten Versuche mit wesentlich geringeren Mengen Peroxol angesetzt, um festzustellen, ob geringere Mengen schon günstigere Bleichresultate liefern, ohne daß die Gefahr einer Überoxydation vorliegt.

Im Versuch 9 wurden 100 kg Fett verseift, ausgesalzen und nachdem die Seife 6 Stunden der Ruhe überlassen war wurde in eine Form geschöpft und mit 100 g Peroxol und 100 g Natronlauge 40° Bé gebleicht, indem das Peroxol mit 300 g Wasser unter Zusatz der Natronlauge aufgeschlämmt und unter Vermeidung jeder Schaumbildung vorsichtig eingekrückt wurde Eine Gasentwicklung war nicht zu bemerken. Die Seife zeigte eine beständige gute Bleichwirkung.

Der Versuch 10 wurde mit 100 kg Fett und 100 g Peroxol ausgeführt. Das Peroxol wurde einfach in 500 g Wasser aufgeschlämmt, in die heiße (der Dampf wurde nur während der Peroxolzugabe abgestellt) stark abgerichtete Seife eingekrückt und dann eine dreiviertel Stunde stark gesotten. Der Erfolg war ein geradezu überraschender. Der Helligkeitsunterschied war ein so bedeutender, daß selbst die Seifen, mit 0,5 oder mehr Prozent Peroxol, auf den Ansatz gerechnet, gebleicht, nicht diesem Erfolge gleichkamen.

Der Versuch 11 sollte die Bleichwirkung von Chlorbleichlauge (Natriumhypochlorit) auf Kernseifen im Gegensatz zu den anderen bisher angewandten Bleichmitteln zeigen. *J. Kreibel* gibt in der Chemischen Umschau, Stuttgart, 1926, Nr. 5, einen umfassenden Bericht über die Verwendung von Chlorbleichlauge zur Seifenbleichung. 100 kg Fett wurden versotten, ausgesalzen und mit 10% Chlorbleichlauge gebleicht. Der Erfolg war ziemlich gut, reichte jedoch nicht an die mit Peroxol erzielten Bleicheffekte heran. Die Seife roch aber stark nach Chlor, trotzdem der Kern nach der Bleichung verleimt, 2 Stunden gekocht und ausgesalzen wurde.

Versuch 12 wurde mit 100 kg Fett und 10 kg dunklem Harz angesetzt. Zur Bleichung wurden 100 g Peroxol und 50 g Zinkoxyd verwandt, die mit 100 g Natronlauge 40° Bé und mit 500 g Wasser aufgeschlämmt wurden. Dieses Gemisch wurde langsam in den Sud eingekrückt. Während der Peroxolzugabe

urde der Dampf abgestellt. Eine Entwicklung von Sauerstoff-
ısbläschen konnte nicht festgestellt werden. Der Bleicherfolg
ar ebenso gut wie der in Versuch 5.

Beim Vergleich der Musterstücke der 12 Versuche konnte
e verschiedene Wirkung der angewandten Bleichmittel deutlich
stgestellt werden. Bei allen Bleichungen ist der schmutzige,
aue Ton entfernt worden, und die Seife hat ein gleichmäßiges
ıssehen angenommen. Bei den gebleichten Harzkernseifen fällt
ısonders die gelbe feurige Farbe auf, die auch nach wochen-
ngem Lagern nicht verloren geht. Es wurde versucht, die
nterschiede in der Bleichung photographisch festzuhalten. Aber
die Aufnahmen nach der Klischierung der Photographien für
n Druck die Unterschiede nicht beweiskräftig genug erkennen
ssen würden, sind die Bilder im Text fortgelassen worden.

Die durch diese Versuche gewonnene Übersicht hat uns
ıen weiteren Einblick in das Gebiet der Bleichung von Kern-
ifen gegeben. (Schluß folgt.)

Sind unechte Seifen existenzberechtigt?

Von *W. Grundmann.*

(Schluß).

Gerade durch die Wiedereinführung und möglichste Ver-
eitung derartiger billiger und doch gehaltvoller Seifen ließe
h das von Herrn Dr. *Loebell* angestrebte Ziel, die weitest-
ögliche Ausschaltung des Seifenpulvers und der unechten Sei-
ı wohl viel eher erreichen, jedoch immer nur unter obiger
raussetzung. Solange sich aber das Verbraucherpublikum noch
cht an die Verwendung der Soda gewöhnt hat, wird es nicht
lingen, die Leimseifen auf normalem Wege, also durch frei-
llige Vereinbarungen und Aufklärung der Konsumenten aus der
elt zu schaffen. Die zwangsweise Ausschaltung der unechten
ifen durch gesetzliche Maßnahmen aber würde nicht nur die
ılreichen minderbemittelten Verbraucher in sehr empfindlicher
eise schädigen, ohne daß dem Seifenfabrikanten irgendwelche
rteile dadurch erwachsen würden, sondern der Konsum von
ife würde zugunsten des Seifenpulvers nur noch mehr einge-
ıränkt werden. Der minderbemittelte Konsument würde dann
tgedrungen einfach zum Seifenpulver greifen, den Verbrauch
Seife aber bis aufs äußerste einschränken, und alle noch so
t gemeinten Belehrungen und Anleitungen würden wirkungslos
puffen.

Wie schon eingangs betont, ist gegen die Begründung des
rrn Dr. *Loebell* in Bezug auf die Kostspieligkeit und Schäd-
hkeit unechter Seifen für die Wäsche im allgemeinen nichts
ızuwenden. Sobald aber die oben erwähnten Nebenumstände
d unüberwindlichen Schwierigkeiten in Betracht gezogen wer-
n müssen, ist es unerläßlich, auch die prinzipiellen theoretischen
kenntnisse den praktischen Verhältnissen anzupassen und ge-
sse Zugeständnisse zu machen, um nicht mehr Schaden als
tzen anzurichten. Bekanntlich enthalten die unechten, oder
mehrten Seifen stets größere Mengen freier Alkalien (Ätz-
tron, Natrium- und Kaliumkarbonat), die im allgemeinen die-
be Wirkung ausüben wie Seife und Soda. Der Mindergehalt
ser Seifen an Fettsäure kommt hierbei also insofern kaum in
tracht, weil sie bei Abwesenheit von Soda oder Seifenpulver
m Wasche noch lediglich nur für die Enthärtung des Wassers
braucht würden, ohne praktisch bei der Wäsche zur Auswir-
ıg zu kommen. Der Mangel an Fettgehalt wird demnach
ıktisch von der Wirkung der überschüssigen Alkalien größten-
ls aufgehoben. Da der größte Teil der bei der Wäsche ange-
ndten Seife beim Einweichen und Kochen der Wäsche ver-
ıucht wird, fällt auch der Mindergehalt an Fettsäure infolge-
ssen praktisch bei weitem nicht in demselben Maße ins Ge-
cht, wie man allgemein anzunehmen geneigt ist, weil der bei
rnseifen nicht vorhandene größere Alkaliüberschuß den gänz-
ı überflüssigen Verbrauch an teurer Seife bedingt, während
Alkaliüberschuß der Leimseifen den Mangel an Fettsäure
ıktisch viel billiger zu ersetzen vermag. Und dies umsomehr,
bekanntlich die Leimseifen umsomehr freie Alkalien ent-
ten, je weniger Fettsäuregehalt sie aufzuweisen haben. Die
ingen Mengen harter Seifen, die beim Nachwaschen oder zum
ıreiben der Wäsche gegenwärtig angewandt werden, geben
der Regel so wenig freies Alkali an die Wäsche resp. das
ıschwasser ab, daß von einer wesentlich bemerkbaren Ein-
kung desselben auf die Haltbarkeit der Wäschefaser praktisch
ım die Rede sein kann; wenigstens ist die Wirkung dieser ge-
gen Alkalimengen auf die Wäschefaser weit weniger schäd-
ı für die Wäschefaser als die sonst übliche Behandlung mit
Hand oder gar mit der Bürste.

Wenn nun die unechten Seifen scheinbar den echten Seifen
e unlautere Konkurrenz zu machen und den Verbrauch der
echten Seifen zum Schaden des Fabrikanten und des Verbrau-
chers selbst einzuschränken vermögen, so ist das nur ein Schein
und bei Berücksichtigung obiger Betrachtungen durchaus unzu-
treffend. In Wirklichkeit bereiten die unechten Seifen dem Sei-
fenpulver viel mehr Konkurrenz als den echten Seifen. Ledig-
lich seine überaus bequeme Handhabung und Löslichkeit schüt-
zen das Seifenpulver vor der weiteren Verdrängung durch die
unechten Seifen, hier ist allerdings eine bestimmte Grenze ge-
setzt.

Diese oben erwähnten praktischen Wirkungen der im Handel
viel billiger als Kernseifen erhältlichen Leimseifen sind vom
Verbraucher, so parodox es auch klingen mag, ganz richtig er-
kannt und werden entsprechend gewürdigt, trotzdem diese prak-
tische Erfahrung der theoretischen Erkenntnis direkt widerspricht.
Die Nebenumstände spielen eben auch hier eine ausschlagge-
bende Rolle. Würden die Leimseifen aus dem Handel verschwin-
den, so würde nicht nur kein nennenswert erhöhter Absatz von
Kernseifen dadurch hervorgerufen, sondern die Konsumenten wür-
den den Verbrauch an Kernseifen noch in weit höherem Maße
einschränken und dafür umsomehr Seifenpulver verwenden.

Sind erst die obenerwähnten billigen Kernseifensorten wie-
der eingeführt und genügend verbreitet und hat sich der Kon-
sument einigermaßen an die Mitverwendung von Soda ge-
wöhnt, dann erst könnte eine allmähliche Ausschaltung der un-
echten Seifen erwogen werden, und dann werden sich sicher
auch Mittel und Wege dazu finden lassen, ohne die Seifen-
industrie weiteren Erschütterungen auszusetzen, die sie gerade
jetzt am allerwenigsten vertragen kann. Bevor man also einen
endgültigen Beschluß über eine ev. Ausschaltung der sog. un-
echten Seifen faßt, sollte man auch sämtliche oben erwähnten
Gesichtspunkte sorgfältig und ohne jede Voreingenommenheit
prüfen und die möglichen Vor- oder Nachteile im Auge be-
halten.

Wenn auch, wie aus den obigen Ausführungen hervorgeht,
die Belehrung der Verbraucher durchaus nicht so einfach ist
und augenblickliche Erfolge nicht zu erwarten sind, so soll
damit keinesfalls der schließliche Erfolg einer derartigen dauern-
den Propaganda in Abrede gestellt werden. Es wäre nur gänz-
lich verfehlt, in der Voraussetzung eines baldigen Erfolges, Ent-
schlüsse zu fassen, die möglicherweise eine schwere Schädigung
der ganzen Industrie nach sich ziehen könnten. Eine allseitig
organisierte, dauernde Aufklärungspropaganda wäre daher nur
zu empfehlen und anzustreben. Auch über die verschiedenen
Arten einer solchen Propaganda liegen bereits praktische Er-
fahrungen auch im Sinne des Herrn Dr. *Loebell* vor, die jedoch
sämtlich wegen der obengeschilderten Schwierigkeiten als Ein-
zelversuche zu keinem Erfolg führten. Nur von gleichzeitiger
und dauernder, möglichst weitverbreiteter Propaganda in ganz
Deutschland durch Verteilung von Belehrungs- und Erläute-
rungsschriften kann ein Erfolg erwartet werden. Noch bes-
sere Erfolge wären wohl aber durch möglichst weitverbrei-
tete Vorträge durch Fachleute und gleichzeitige Verteilung von
Aufklärungsschriften und ev. auch Tabellen zu erwarten. Vor
allem aber wären von möglichst vielen Rundfunkstellen verbrei-
tete derartige Vorträge in Erwägung zu ziehen und anzustreben.

Aus den im Sprechsaal der Nr. 11 der „Seifensieder-Zei-
tung" von Herrn Dr. *Stiepel* veröffentlichten Mitteilungen über
die Bestrebungen des „Ausschusses für wirtschaftliche Fertigung
und Lieferbedingungen für Seife", wie auch derjenigen von Herrn
Dr. *Löffl* „Zum Kapitel Syndikat" geht zur Genüge hervor,
welche Wichtigkeit gerade diese Frage im gegenwärtigen Augen-
blick besitzt. Umsomehr erscheint es angebracht, sämtliche in
Betracht kommenden Gesichtspunkte einer sorgfältigen Erwä-
gung zu unterziehen, wenn übereilten unheilvollen und schwer
wieder gutzumachenden Schritten vorgebeugt werden soll. Die
angestrebten, wenn auch gänzlich unberechtigten Eingriffe sei-
tens durchaus unzuständiger und gänzlich uneingeweihter Kreise
nicht nur bei völliger Ausschaltung, sondern sogar direkt ent-
gegen den geäußerten gegenteiligen Ansichten der allein zu-
ständigen Interessenten sollten doch wohl Grund genug sein, end-
lich einen engen Zusammenschluß wenigstens des größten Teils
der letzteren zu ermöglichen, um gemeinsam derartige Anma-
ßungen zurückzuweisen und damit auch dem völligen Niedergang
der deutschen Seifenindustrie vorzubeugen.

Einigermaßen verwirrend wirkt allerdings der von Herrn
Dr. *Löffl* in Nr. 11 mitgeteilte Fall, betitelt „Kampf um das
Preissyndikat", woraus der Herr Verfasser ohne weiteres den
glatten Schluß zieht, daß „ein Zusammenschluß in der Seifen-
industrie technisch möglich ist". Schon aus den bisherigen Er-
fahrungen geht hervor, daß dies durchaus nicht so einfach ist.
Der angeführte Fall ist für die Seifenindustrie aber auch durch-

aus nicht ohne weiteres anwendbar, falls Herr Dr. *Löffl* darunter einen zwangsweisen Zusammenschluß in der Seifenindustrie verstehen sollte. Für die angeführten Innungsverbände besteht ein zwangsweiser Zusammenschluß, in dem zahlreiche Handwerker auf eng begrenzten Gebieten vereinigt sind. Die Seifenindustrie ist dagegen in vereinzelten Betrieben über ganz Deutschland zerstreut. Infolgedessen wird es wohl kaum möglich sein, diese zwangsweise zusammenzuschließen oder gar zwangsweise Preisfestsetzungen durchzuführen. Wenn auch die Hauptschuldigen an der Notlage der Seifenindustrie in erster Linie unter den „Diktatoren der Weltpolitik und den Weltbankiers" zu suchen sein mögen, so ist doch nicht abzuleugnen, daß auch die Herren Fabrikanten nicht ganz schuldlos daran sind. Es wäre sicherlich nur von Vorteil für die gesamte deutsche Seifenindustrie, wenn Herr Dr. *Löffl* auch seine Ansichten bezüglich der von ihm behaupteten Möglichkeiten ausführlicher bekannt geben und begründen würde. Wie viele andere Berufszweige, so steht auch die Seifenindustrie heute am Wendepunkt. Jeder Wink und jedes Für und Wider kann nur zur Klärung der Sachlage beitragen. Dem bereits laut gewordenen Ruf nach gesetzlichen Zwangsmaßnahmen jedoch muß und wird eine verschärfte Aufmerksamkeit gewidmet werden. Wie derartige einseitige diktatorische Maßnahmen entstehen und welche Folgen sie nach sich zu ziehen vermögen, beweisen zur Genüge die obenerwähnten Mitteilungen des Herrn Dr. *Stiepel*. Im übrigen aber glaube ich kaum, daß der Gedanke einer Zwangszusammenschlusses einen Anklang in Fabrikantenkreisen finden wird, dazu haften noch die bösen Erfahrungen während des Krieges zu fest in der Erinnerung. Viel eher ist anzunehmen, daß gerade diese drohende Gefahr nunmehr einen engeren Zusammenschluß der Seifenfabriken zum Zweck ihrer Abwehr zur Folge haben wird.

Die Erzeugung von modernen Phantasiegerüchen in Toiletteseifen.

(Eing. 5. V. 1926.)

Die gegenwärtig herrschende Richtung in der Parfümerie zwingt den Parfümeur zu besonderer Aufmerksamkeit bei Zusammenstellung der für die aus seinem Betriebe hervorgehenden Toiletteseifen bestimmten Kompositionen; die aparten, recht exotisch wirkenden Düfte, welche die Mode in Extraits bringt, sollen möglichst getreu ihrem Vorbilde in Seifen wieder erscheinen, und vielfach müssen Seifen herausgebracht werden, welche, unabhängig von eventuellen Vorbildern aus dem Reiche der Extraits, so schwül und individuell duften sollen als nur möglich ist. Endlich erfordert der Umstand, daß die Mode heute rascher wechselt denn je, auch eine beträchtliche Beweglichkeit und stetige Anpassung an die immer neuen Anforderungen des Tagesgeschmackes.

In den nachstehenden Ausführungen sollen einige maßgebliche Gesichtspunkte über den im Titel angeführten Teil der praktischen Parfümerie besprohen werden. Vorerst seien der Grundmasse, dem Seifenkörper, einige Erörterungen zum besseren Verständnisse gewidmet. Als G r u n d s e i f e kommt derzeit für nur einigermaßen anerkannte Sorten ein reinweißer, aus besten Rohstoffen vollkommen sachgemäß hergestellter Kern in Betracht. Lagerfähigkeit, äußeres Ansehen und Schaumkraft der fertigen Seife müssen ebenfalls ganz untadelig sein, denn bei der Überfülle des Gebotenen kann wohl nur die beste unter allen den im Wettstreit stehenden Sorten Aussicht auf Erfolg haben. Außerdem sind besonders ganz weiße oder bloß zart gefärbte Seifen gerade jetzt beliebt, sodaß nicht nur der Seifensieder stets in Sorge um die Erzielung einer solchen Grundseife sein muß, sondern auch der Parfümeur bei den gerade bezüglich Färbekraft heiklen Phantasieodeurs sich vor einem Zerstören dessen hüten muß, was der Sieder, oft nicht mühelos, erzielt hat.

Sieht man sich zunächst die Zahl der überhaupt bekannten Phantasiedüfte an, so bringt man, auch bei Beschränkung auf die wichtigsten Vertreter, eine ganz ansehnliche Zahl zustande, wie nachstehende Aufzählung zeigt:

Ambre, Bruyère, Camelia, Cashemire, Chypre, Cuir de Russie, Eglantine, Floramy, Fougère, Ideal, Jicky, L'heur bleue, Mitsouko, Mousse, Musc, Opoponax, L'Origan, Pompeia, Poppy, Peau d'Espagne, Quelques fleurs, Tabac blond, Tosca, Blau-Gold.

Davon ist wohl der größte Teil auch als Parfüm für die eine oder andere Seife verwendet worden; wie nun ein derartiges Odeur in Seifen zusammengesetzt wird, soll zunächst an einem Beispiel besprochen werden, und zwar sei hier einer der ältesten Phantasiegerüche, das „I d e a l", herangezogen; vorerst sei nun eine ältere Vorschrift für das Extrait angeführt und besprochen:

E x t r a i t I d é a l t r i p l e.

1100 g	Infusion Mousse de Chène I
1000 g	„ Rose I
1250 g	„ Jasmin I
1000 g	„ Iris I
1000 g	„ Vanille Bourbon I
1000 g	„ Fleurs d'Orangers I
850 g	„ Musc Tonkin I
300 g	„ Tonkabohne I
50 g	„ Pomeranzenöl, bitter
15 g	Sandelholzöl, ostindisch
10 g	Patchouliöl extra.
7675 g.	

Es sei hier daran erinnert, daß unter Infusion I solche au Pomaden Nr. 36 oder 1%ige Solutionen aus Essences liquide Nr. I bezw. den Naturdrogen verstanden werden; sieht man sic die Zusammenstellung näher an, so fällt in erster Linie da vollkommene Fehlen synthetischer Bestandteile auf, zweiten die verhältnismäßig wenig differenzierte Dosierung der Haupt bestandteile. Eines ist aber hier die Folge des andern: durch di ausschließliche Verwendung natürlicher Bestandteile wird den erzielten Gemenge ohne besondere Kompliziertheit der Vorschrif der dem gesuchten Dufte eigentümliche, komplexe, in den zeit lich verschiedenen Phasen der Wirkung verschiedene Charakte erteilt, da natürliche Grundstoffe ohnehin alle zur Erzielung de Gesamtwirkung notwendigen Bestandteile enthalten. Daher rühr es nun auch, daß die Verwendung künstlicher Riechstoffe al überflüssig vermieden wird. Das nach der angegebenen Vorschrif hergestellte Parfüm ist sicherlich sehr vollwertig, indes heut wohl auch als Taschentuchparfüm zu teuer, von einer Verwendung in Seifen gar nicht zu reden. Wie sieht nun aber eine vo allem dem Preise nach verwendbare Vorschrift für die Parfümierung einer Idealseife aus? Es sei hier wieder zunächst ein ältere Vorschrift herangeholt und an ihr das Charakteristisch ihrer Einzelheiten besprochen:

P a r f u m I d é a l f ü r S e i f e n.

250 g	Geraniumöl, afrikanisch
100 „	Canangaöl Java
100 „	Irisrückstände
250 „	Jasmin für Seifen
100 „	Salycylsäureamylester
50 „	Eichenmoosextrakt, eingedickt
50 „	Moschus Xylol
1000 g.	

Daß hier keine Infusionen verwendet werden, ist wohl selbstverständlich, wichtig aber die Tatsache, daß hier schon zahlenmäßig recht bedeutend die Verwendung künstlicher Riechstoffe, z. T. auch solcher, die durch Umarbeitung natürlicher Riechstoffträger gewonnen wurden, eingesetzt hat, wie Irisrückstände und Eichenmoosextrakt zeigen. Klar ersichtlich ist auch, wie die Seife als Träger des Duftes, abgesehen von preislichen Erwägungen, eine andere, gröbere Art des Aufbaues der Komposition fordert: Geraniumöl für die Rosenkomponente und Salicylsäureamylester in einem Anteil von 10% des Gesamtgemisches sind charakteristisch für die hier notwendige Zusammenstimmung der Komponenten. Selbstverständlich ist der für Seifenparfümierung anlegbare Preis eine Hauptursache für die Mitverwendung wohlfeiler Riechstoffe, ein Umstand, der naturgemäß hier besonders ins Gewicht fällt. Eines ist nun aber weiter aus der angeführten Zusammensetzung zu ersehen: bei einem Gehalte von 5% dunkelfarbigen Eichenmoosextraktes kann man mit dieser Komposition wohl keine rein weiße Seife mehr erhalten; auch die Verwendung der meist recht dunkelbraunen Irisrückstände wird farbvertiefend wirken. Es geht daraus hervor, daß dieses Parfüm wohl nur für gefärbte Seifen verwendbar erscheint, was ja bei Ideal wohl kein besonderes Hindernis bildet, da Ideal in Anlehnung an das Extrait meist einen grünen Farbton erhält. Wie verhält es sich aber bei Forderung nach einem weißen Produkt? Ist da das Odeur Ideal nicht doch zu bringen? Die folgenden Zeilen sollen die Antwort erteilen: Ein dem derzeitigen Stande der Riechstofftechnik angepaßtes Rezept für Ideal in weißen Seifen lautet ungefähr so:

150 g	Geraniumöl Bourbon
100 „	Geraniol, rein
150 „	Jasmin für Seifen
60 „	Jonon für Seifen
30 „	Neroli für Seifen
150 „	Canangaöl Java
640 g	

640 g	Übertrag
100 „	Salicylsäureamylester
100 „	Sandelholzöl, westindisch
30 „	Labdanumextrakt, entfärbt
10 „	Bourbonal
15 „	Moschus Ambrette
28 „	Eichenmoosextrakt, flüssig
923 g.	

Bei dieser Vorschrift fällt im Vergleich zur vorherigen zu-ächst die bedeutend größere Anzahl von Komponenten auf; das ihrt nun erstens daher, daß das Odeur, welches hier beab-ichtigt war, ein solches von vollerer, dauerhafterer Wirkung ein soll als jenes, das sich mit einer Zusammensetzung nach er ersten Vorschrift erzielen läßt. Zweitens aber erfordert die ach dem heutigen Stande der Technik gegebene und außerdem urch die Preisverhältnisse vielfach noch erzwungene Verwendung ünstlicher Riechstoffe zur Erzielung des gebotenen runden Duf-es eine größere Mannigfaltigkeit der verwendeten Grundstoffe, a eben anders der notwendige „komplexe" Charakter des Odeurs icht erreichbar erscheint. Es sind, um beim Beispiel zu blei-en, in der letzten Vorschrift 12 gegen 7 der ersten angeführt; eht man die einzelnen durch, so ergibt sich: Wo in der älteren orschrift als Rosenkomponente bloß Geraniumöl, afrikanisch erwendet sind, erzielt die neuere den analogen Effekt durch erwendung eines Gemisches von Geraniumöl Bourbon und Ge-aniol, das erstens billiger als das erstere Öl zu stehen kommt nd zweitens durch das Gemenge die Nachhaltigkeit des Bour-onöles mit der Milde des reinen Geraniols verbindet. Außer-em stimmt dieses Gemenge besser als afrikanisches Geranium-. allein zu den anderen Komponenten, vor allem zu der des onons, welches die gleichsam dumpf wirkende Unterlage zu ilden hat, während das Irispräparat der älteren Vorschrift n derartiges relatives Überwiegen der durch Bourbonöl ge-ebenen Rosenkomponente nicht ausbalanzieren könnte. Endlich ber wird durch das erwähnte Gemisch und Verhältnis von eraniumöl, Geraniol und Ionon gleichsam mehr Platz geschaf-en für den an sich kostspieligen, daher hier dieserhalb und benso der Färbung wegen sparsamer verwendeten Eichenmoos-xtrakt, der überdies in anderer, nämlich der Form eines der eute ausgiebigeren, weniger färbenden sogen. flüssigen Eichen-oose angewandt wird. Labdanumextrakt und Bourbonal (Äthyl-anillin) bilden z. T. das Gegengewicht gegen Geraniumöl usw., T. ergänzen sie die hier gegen die ältere Vorschrift etwas eminderte Wirkung des Eichenmooses.

Es sei mit diesen Worten die Diskussion der Vorschrift n einzelnen abgeschlossen; es muß bloß noch festgestellt erden, daß eine derartige Zusammenstellung auch die Erzielung einweißer Seifen mit dem Dufte des Idealparfüms gestattet. elbstverständlich taugt die letztangeführte Vorschrift bloß für ilierte, vollkommen neutrale Seifen, für halbwarme oder kalt-erührte Grundseifen müssen andere, lediglich aus alkalifesten estandteilen zusammengestellte Vorschriften in Anwendung ommen.

Obwohl sich das Beispiel des „Ideal" noch weiter bespre-en ließe, sei nun die Erörterung des behandelten Gegenstandes n anderen Düften fortgesetzt; als Objekt mag das stark ver-endete Odeur „Chypre" dienen. Vorerst soll auch hier wieder ne Vorschrift für das Extrait angeführt werden, diesmal aber ne moderne, die aus der Fülle der gebotenen Grundstoffe die usagend erscheinenden gewählt hat:

Extrait Chypre triple.

500 g	Bergamottöl, echt
100 „	Sandelholzöl, ostindisch
100 „	Eichenmoosextrakt, flüssig
100 „	Rose rot, künstlich
50 „	Pomeranzenöl, bitter
50 „	Moschus Xylol
20 „	Ambra, künstlich
15 „	Patschuliöl, extra
8 „	Irisöl, konkret.
943 g.	

Ein der Menge nach reichliches Gemenge von Bergamottöl nd Sandelholzöl bildet die Unterlage, auf welche die einander um Komplex ausbalanzierenden Bestandteile Rose, Eichenmoos nd Patschuli gleichsam aufgesetzt und durch die restlichen omponenten teils fixiert, teils charakterisiert werden; besieht ian sich nun eine analoge Vorschrift für Seifenparfümierung, o erhält man folgendes Bild:

Parfüm Chypre für Seifen.

100 g	Geraniumöl, afrikanisch
150 „	Bergamottöl, künstlich
130 „	Cedernholzöl
145 „	Sandelholzöl, westindisch
40 „	Eichenmoosextrakt, flüssig
40 „	Cumarin
25 „	Vanillin
18 „	Moschus Ambrette
15 „	Patschuliöl, extra
663 g.	

Die Abstimmung oder, wie man auch sagen könnte, Harmonie der Bestandteile, ist im Ganzen analog der des Extraits; unterschiedlich ist indes und durch den Zweck begründet die Mitverwendung von Zedernöl, welches sich im Verein mit den anderen Bestandteilen bei der Entwicklung in der Seife als förderlich für das Gesamtodeur erweist, ebenso die von Cumarin und dem sonst für Seife meist verpönten Vanillin; letzteres stört hier auch nicht bei Verwendung der angegebenen Komposition bei weißen oder ganz hellen Seifen, wenn die Grundseife wirklich vollkommen ist. Immerhin aber zeigen Parfüme von obiger oder analoger Zusammensetzung nicht ganz die oft sehr auffällige Haltbarkeit und auch Weichheit des Duftes, welche manchen Marken der im Handel befindlichen Seifen zu eigen sind; die beiden erwähnten Eigenschaften zeigen sich aber gleich in ausreichendem Maße, wenn man die derzeit von vielen Riechstoffabriken in den Handel gebrachten Grundstoffe, nämlich Resinoide oder andere Vollextrakte aus den öllie-fernden Drogen verwendet.[1]) Bei dem zuletzt angeführten Typus des Parfüms Chypre wird man somit durch Mitverwendung von Resinoid Sandelholz, Eichenmoos, Geranium und auch event. Patschuli den erzielten Duft bedeutend runden, verstärken und natürlich haltbarer machen. Bevor diese Mitteilung durch Aufstellung einiger Leitregeln für die Parfümierung von Seifen von Phantasieodeurs abgeschlossen werden soll, muß doch noch ein oder das andere praktische Beispiel besprochen werden; nachfolgend sei das derzeit sehr beliebte Parfüm „L'Origan" besprochen. Zunächst in gewohnter Weise eine Vorschrift für das Extrait:

Extrait l'Origan triple.

200 g	Methyljonon	(Komposition einer der renommierten Fabriken)
215 „	Base Opoponax	
200 „	Base l'Origan	
60 „	Veilchenblütenöl	
75 „	Jasminblütenöl	
30 „	Rose, rot	
20 „	Fleur d'Oranger absolue	
18 „	Neroli pétales	
60 „	Ylang-Ylangöl, Manila	
25 „	Vetiveröl Java	
42 „	Keton-Moschus	
45 „	Ambra, künstlich	
990 g.		

Die besonders in diesem Zusammenhange merkwürdig anmutende Verwendung kombinierter Basen erklärt sich bei diesem sicherlich technisch recht schwierigen Duft daher, daß die besondere, gerade diesem Dufte eigene Note wohl ausschließlich mit Beihilfe solcher Spezialgrundstoffe erzielt werden kann; über das Verhältnis der anderen Bestandteile kann somit bloß gesagt werden, daß sie sich auf der Unterlage von Methylionon, Opoponax und Origanbase zu dem gewünschten Effekt vereinen. Eine Zusammenstellung für Seifen wird nun folgendermaßen aussehen:

Parfüm l'Origan für Seifen.

200 „	Ionon für Seifen
200 „	L'Origan für Seifen
155 „	Jasmin für Seifen
50 „	Rose für Seifen
45 „	Neroli für Seifen
80 „	Canagaöl Java
30 „	Resinoid Vetiver
15 „	Resinoid Sandelholzöl
25 „	Moschus Xylol
15 „	Ambra, künstlich
810 g.	

Der Aufbau der Komposition ist, besonders nach den vorher

[1]) Vgl. „Die Fixierung von Gerüchen in Seifen nach neuen Methoden" (Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 1, S. 4).

gegebenen Beispielen, klar: Auf der um eine besondere Basis für die Komponente Opoponax ärmeren Grundlage von Ionon und einer Basis Origan für Seifen bauen sich die anderen Bestandteile zweckdienlich gruppiert auf; hervorzuheben ist bloß die Verwendung von Vetiver- und Sandelholz-Resinoid, welche in der Seife dem beabsichtigten Duft einesteils die notwendige Haltbarkeit, andererseits durch ihre Entwicklung die entsprechende dumpfe Weichheit erteilen.

Es soll die Anführung besonderer Beispiele nunmehr als abgeschlossen gelten; dienten sie ja doch bloß, um aus ihnen einige maßgebliche Gesichtspunkte für die allgemeinen Grundsätze bei der Zusammenstellung von Phantasieparfümen in Seifen zu erschließen. Versucht man nun, die angekündigte Absicht wirklich auszuführen, so ergibt sich etwa folgendes:

1. Angesichts der Subtilität der zurzeit bevorzugten Düfte muß bei für Seife bestimmten Zusammenstellungen besondere Sorgfalt auf die gegenseitige Abstimmung der Komponenten gelegt werden; es muß trotz der durch das Objekt — die Grundseife — gebotenen gröberen Arbeitsweise besonders danach getrachtet werden, nur gut zueinander passende, von sogenannten „Spitzen" in der Gesamtwirkung freie Komponenten zu gebrauchen.

2. Wegen des meist bestehenden Gebotes, jeglichen Duft auch in weißen oder höchstens zartfarbigen Seifen anwenden zu können, muß bei Auswahl der Grundstoffe wie bei deren Zusammenstellung besondere Rücksicht auf deren Färbekraft bzw. Resistenz gegen Einwirkung der Grundseife genommen werden.

3. Die Verwendung von besonders wirksamen, dem Zwecke angepaßten Spezialprodukten, wie Resinoiden, Extrakten u. dgl. sowie bereits „vorkomponierten" Basen ist bei den hier besprochenen Düften nicht zu umgehen oder zumeist sehr ratsam, da der Parfümeur einer Seifenfabrik wohl nur in den seltensten Fällen die ungemein mühevolle, im Erfolg höchst unsichere Arbeit der Zusammensetzung aparter Düfte aus reinen, allgemein bekannten Grundstoffen auf sich nehmen kann. Dr. *O. Wien.*

Fettspalter, Fettlöser, Netz- und Egalisiermittel.

Von Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

(Eing. 7. V. 1926.)

Sulfoniert man Anthracen bei Anwesenheit von Isopropylalkohol, Isobutylalkohol oder Isobutylcarbinol und bei Gegenwart von Rizinusöl oder Rizinusölfettsäure, so erhält man Sulfoderivate, von welchen schon etwa 1% ausreichend ist, um fette Öle weitgehend zu spalten. Man kann auch vom propyl- oder butylnaphtalinsulfosaurem Natron ausgehen und kondensiert dieses bei Anwesenheit von Rizinusöl oder Rizinusölfettsäure mit Sulfonierungsmitteln. An Stelle von Rizinusöl oder Rizinusölfettsäure können auch andere fette Öle oder Fettsäuren verwendet werden, ebenso Hydrierungsprodukte derselben, ferner Abietinsäure, Tallöl u. dgl.

Die entsprechend gereinigten Sulfosäuren sind nicht nur für die Fettspaltung geeignet. Sie zeichnen sich, ebenso wie ihre Alkalineutralisationsprodukte, durch ein hervorragendes Schaumvermögen, Netzvermögen und Lösungsvermgen für fette Öle und Kohlenwasserstoffe aus. Flüssigen Seifen, Schmierseifen oder festen Seifen zugesetzt, erhöhen sie deren Schaum-, Netz- und Reinigungsvermögen sehr weitgehend.

Die Sulfurierungsprodukte sind säurebeständig, wasser- und alkalilöslich und infolge ihres Lösungsvermögens für Zyklohexanole, hydrierte Naphtaline, für Halogenderivate des Methans und Äthans und für andere Fettlöser befähigt, in der Wäscherei, Walke, Färberei und Bleicherei vielfach verwendet zu werden.

Zu hochwertigen säurebeständigen Netz- und Reinigungsmitteln gelangt man auch durch Sulfonierung eines Gemenges von mehrkernigen aromatischen Kohlenwasserstoffen oder Hydrokohlenwasserstoffen bei Anwesenheit von Isopropylalkohol, Isobutylalkohol oder Isoamylalkohol bei Gegenwart von Zyklohexanolen mit oder ohne Zusatz verschiedener Fettlöser, wie Halogenderivate des Methans, Äthans, Dekalin usw.

Die von überschüssiger Schwefelsäure mehr oder weniger befreiten Präparate ergeben auch in Verbindung mit Türkischrotöl, mit Fettsäure und Alkali spezifische Reinigungsmittel für die Woll- und Baumwoll-Industrie.

Über Fettsäure-Destillationsanlagen.

Von Dr. *C. H. Keutgen*.

(Fortsetzung.)

Es möge nun die Beschreibung einer neuzeitlichen Kondensationsanlage einer Vakuum-Fettsäuredestillation folgen. Auch bei dieser streichen die aus der Blase kommenden Wasser- und Fettsäure-Dämpfe zunächst durch den „Rüssel", werden dann aber nicht durch eine Kühlschlange oder Luftkühlrohre geleitet, sondern durch Röhrenkühler. Diese bestehen entweder aus zwei Röhrenbündeln welche unten in einem gemeinsamen, U-förmigen Sammelstück münden, oben mit je einer „Haube" versehen sind, von denen die eine an den Rüssel, die zweite an das Verbindungsstück zum zweiten Kondensator angeschlossen ist, oder aus nur einem Röhrenbündel. Dieses Röhrenbündel hat oben eine Haube, welche durch eine Scheidewand in zwei Hälften geteilt ist, auf welcher sich ein Stutzen zum Anschluß an den Rüssel und ein zweiter Stutzen zum Anschluß an das Verbindungsstück zum zweiten Kondensator befinden. Unten mündet das Röhrenbündel in eine zweite Haube, die ebenfalls in zwei Hälften geteilt ist, wobei die Scheidewand nicht ganz bis unten reicht, sondern nur soweit, daß die Fettsäure- und Wasser-Dämpfe, welche von oben aus der einen Hälfte der Röhren in die Haube eintreten, um die Scheidewand herum zu der anderen Hälfte des Röhrenbündels gelangen können und nun in diese Röhre aufsteigen. Die Dämpfe durchstreichen diese Röhren, soweit sie nicht kondensiert werden, treten in die zweite, durch die Scheidewand abgetrennte Hälfte der oberen Haube und aus dieser in das Verbindungsrohr nach dem zweiten Kondensator. Die untere Haube hat einen Abflußstutzen zum Ableiten der kondensierten Fettsäuren in die Vorlagen. Diese Röhrenkühler sind, ausziehbar, in Kühlzylinder eingebaut, welche mit Wasser- und Dampf-Einleitung, Wasserüberlauf, Entleerungshahn und meistens auch mit einem Thermometer versehen sind. Besteht der Kondensator nicht aus einem Rohrbündel, sondern aus zwei solchen, wie beschrieben, dann gehen die Dämpfe in dem ersten Rohrbündel nach unten in das Sammelstück und streichen dann durch das zweite Bündel nach oben und treten dann in das Verbindungsrohr nach dem zweiten Kondensator.

Mittelst richtiger Dampfzufuhr in den Kühlmantel bezw. dadurch, daß man mittelst Dampfes oder Kühlwassers die Temperatur des Kühlers richtig regelt, kann man es so einrichten, daß in dem ersten Kondensator nur Fettsäuren, aber kein Wasser, niedergeschlagen werden. Es erübrigt sich zu sagen, daß die Länge, der Durchmesser der einzelnen Rohre, die Zahl derselben und damit der Gesamtquerschnitt der Kühlrohre des Bündels genau dimensioniert werden müssen, soll der Kühler gut funktionieren. Besonders wichtig ist, daß der Gesamtquerschnitt der Menge der zu bewältigenden Dämpfe angepaßt ist und im richtigen Verhältnis zum Rüsselquerschnitt steht, da sonst leicht Stockungen vorkommen können. Ist z. B. der Gesamtquerschnitt der Rohre geringer als derjenige des Rüssels, dort wo das Röhrenbündel an ihn angeschlossen ist, so müssen die Dämpfe beim Passieren der Kühlröhren eine größere Geschwindigkeit annehmen. Dasselbe gilt für Kühlschlangen. Hier müssen praktische Erfahrungen mit theoretischen Berechnungen Hand in Hand gehen, sonst kann man böse Mißerfolge erleben. Werden die Rohre oder Kühlschlangen zu weit genommen, so wird die Kondensation trotz großer Kühlfläche keine genügende sein. Die Dämpfe werden sozusagen nicht in genügendem Maße gezwungen, die Kühlflächen zu bestreichen, und werden nicht oder nur teilweise kondensiert. Verfasser hatte vor einigen Jahren Gelegenheit, in einer rheinischen Fabrik eine Vakuum-Fettsäuredestillaiton zu besichtigen und zu begutachten. Die Maschinenfabrik, welche die Anlage geliefert hatte, hatte augenscheinlich nur geringe Erfahrungen auf dem Gebiet der Fettsäuredestillation. Sie hatte nach den Angaben eines Chemikers die Apparatur gebaut, der sich bis dahin wohl noch nie mit der Destillation von Fettsäuren befaßt und wohl schwerlich schon einmal eine in der Praxis gesehen hatte. Seine Kenntnisse schien er aus der Fachliteratur gewonnen zu haben, welche letztere jedoch nie so ausführlich sein kann, daß sich danach eine gut funktionierende Anlage bauen ließe. An den Rüssel der Blase, welche stündlich 90—100 kg leisten sollte, war eine Doppelkühlschlange angeschlossen, deren Kühlrohre einen Durchmesser von je 150 mm hatten. Entsprechend übergroß waren die Anschlüsse an die Vorlagen und sämtliche Armaturen dimensioniert. Die Dämpfe gingen im Schnelltempo durch die Doppelschlange, die Fettsäure wurde kaum zur Hälfte kondensiert. Die andere Hälfte wurde durch das Wasser der Naßluftpumpe niedergeschlagen und floß anfangs mit diesem in den Rhein, bis eine ursprünglich nicht vorhandene, hier aber besonders nötige Fettfanggrube angelegt wurde.

Die aus der unteren Haube des Röhrenkühlers ablaufende, kondensierte Fettsäure fließt durch einen Schaukörper in die Vorlagen. Der Schaukörper ist von Halbkugelform und mit einer Glasglocke luftdicht verschlossen. Unten ist ein Probe-

nehmer angebracht. Man ist also in der Lage, durch die Schauglocke ständig die Farbe und den Lauf des Destillates zu beobachten und außerdem, durch den Probenehmer eine Probe zu nehmen und auf diese Weise den Gang der Destillation und die Qualität des Kondensates zu kontrollieren.

Gewöhnlich zind zwei Vorlagen vorgesehen, und die Leitung vom Schaukörper wird mit den erforderlichen Hähnen ausgerüstet, daß man in der Lage ist, das Destillat beliebig nach der einen oder anderen der beiden Vorlagen zu leiten. Man kann z. B. umschalten, wenn die eine Vorlage voll ist, oder wenn man durch den Schaukörper sieht, daß das Destillat aus irgendeinem Grunde nicht rein läuft. Die Vorlagen fassen gewöhnlich 800—1200 Liter, je nach Größe der Anlage und des zu destillierenden Quantums Fettsäure. Sie sind ausgerüstet mit geschlossener Dampfschlange, mit Leucht- und Schaugläsern, Vakuummeter, Lufthahn, Ablaßhahn, Fettsäure-Zuflußrohr und Anschluß an die Vakuumpumpe. Gewöhnlich sind die Vorlagen aus Aluminium, da dieses die Fettsäure nicht färbt, wie es bei Kupfer der Fall ist, wenn die Anlage einmal eine Zeitlang außer Betrieb war. Man begegnet auch wohl schmiedeeisernen, homogen verbleiten Vorlagen. Diese haben sich jedoch nicht bewährt.

Zwischen Röhrenkondensator und Schaukörper wird manchmal noch eine kurze, in einem schmiedeeisernen Mantel liegende Kühlschlange eingebaut. Dies ist dann von Vorteil, wenn man den ersten Röhrenkondensator bei sehr hoher Temperatur kühlt, z. B. bei scharf fraktionierter Destillation, und die kondensierte Fettsäure mit 100° C und noch heißer aus dem Kondensator abläuft.

Destilliert man sehr unreine Fettsäuren oder solche, welche dazu neigen, unrein zu laufen, so schaltet man vorteilhafterweise zwischen dem Schaukörper und den beiden großen Vorlagen eine kleine Vorlage ein, welche man voll destilliert und dann in eine der großen Vorlagen abläßt. Läuft einmal das Destillat unvorhergesehener Weise unrein und dies wird nicht gleich bemerkt, da man doch nicht andauernd vor dem Schaukörper stehen kann, so wird nur die geringe Menge Destillat in dem kleinen Zwischengefäß verunreinigt und nicht das ganze, welches sich schon in der großen Vorlage gesammelt hat.

An den ersten oder Hauptkondensator wird ein Nachkondensator ähnlicher Bauart angeschlossen. Dieser enthält weniger Rohre und eine geringere Kühlfläche. Er ist ebenfalls mit Wasser-Zu- und -Überlauf, Dampfschlange und Entleerungshahn versehen. Das Kondensat wird in zwei kleinen Vorlagen aufgefangen, die mit indirekter Dampfschlange, Leucht- und Schau-Gläsern, Vakuummeter etc. und Ablaßhahn versehen sind.

Bei hinreichender Kühlung kann man mittelst dieses Nachkondensators sämtliche Fettsäuren kondensieren, welche in dem Hauptkondensator noch nicht niedergeschlagen wurden. Will man dies aber nicht, liegt z. B. die Absicht vor, Fettsäure aus Abfall-Fetten oder -Ölen zu destillieren, welche sonst noch übelriechende Körper enthalten, die sich bei der Destillation unter Bildung unangenehm riechender in der Hitze flüchtiger Substanzen zersetzen, so ist es ratsam, hinter dem Nachkondensator in die Brüdenleitung, zwischen diesem und der Vakuumpumpe, einen kleinen Fettabscheider einzuschalten. Dann kondensiert man im Nachkondensator die aus dem Hauptkondensator kommende Fettsäure nicht restlos, sondern gewinnt den letzten Rest im Fettsäureabscheider. Die in dem Nachkondensator niedergeschlagene Fettsäure ist dann rein und frei von den vorerwähnten übelriechenden und meistens unverseifbaren Körpern. Die in dem Fettsäureabscheider abgeschiedene Fettsäure ist gewöhnlich nicht hell genug, um sie direkt verwenden zu können. Man redestilliert sie und gibt sie zu diesem Zwecke der Rohfettsäure hinzu. Bei Verwendung eines Haupt- und eines Nachkondensators beschriebener Art kann man fraktioniert kondensieren, indem man die Temperatur des ersteren hoch hält, unter Umständen auf 100° C, diejenige des Nachkondensators dagegen so niedrig, daß in diesem alles restlos niedergeschlagen wird, oder höchstens noch etwas in den Fettabscheider übergeht. Will man besonders weit gehen mit der Fraktionierung, so kann man zwischen Haupt- und Nachkondensator noch einen kleinen Zwischenkondensator einschalten.

Anstatt eines Röhrenkondensators für die Nachkondensation findet man auch Schlangenkühler an den Hauptkondensator angeschlossen. Verfasser dieser Zeilen ist der Meinung, daß Röhrenkondensatoren unter allen Umständen vorzuziehen sind.

Man kann mit Röhrenkühlern infolge der großen Kühlfläche, welche sie besitzen, trotzdem sie nur wenig Raum einnehmen, große Mengen Fettsäure- und Wasser-Dämpfe kondensieren, jedenfalls viel leichter, als es mit Kühlschlangen und mit Luft-Rohrkühlern der Fall ist. Wendet man Schlangen- oder Luftkühler an, so kann man mit der Leistung einer Blase nicht weit über 4000 kg Fettsäure in 24 Stunden hinaus gehen, weil sonst der Durchmesser der Rohre oder der Schlangen, um mehr destillieren zu können, selbst wenn man zwei neben einander schaltet, zu groß sein müßte. Man kann bei Kühlschlangen oder Luft-Kühlrohren die Kühlfläche vergrößern, indem man sie verlängert. Man kann aber ihren Durchmesser nicht beliebig erweitern aus den schon oben erörterten Gründen. Deshalb versagen die Luft-Kühlrohre und die Wasser-Kühlschlangen meistens, sobald sie an Blasen angeschlossen werden, welche wesentlich mehr als 4000 kg Fettsäure in 24 Stunden destillieren sollen. Mit Röhrenkühlern dagegen kann man Blasen betreiben, welche bis 6500—8000 kg und mehr in 24 Stunden leisten.

Bei Röhrenkondensatoren kann man das Tempo der Destillation beliebig beschleunigen durch stärkeres Erhitzen der Blase und Einleiten von mehr Dampf in die Fettsäure, (d. h. selbstverständlich nur soweit, daß keine Rohfettsäure oder Pechpartikelchen mit übergerissen werden), während dieses bei gewöhnlichen Kühlern nicht der Fall ist. Der Kühlwasserverbrauch ist bei Röhrenkondensatoren ein geringerer als bei Schlangenkühlern, was dort, wo wenig Kühlwasser zur Verfügung steht oder solches nur mit verhältnismäßig hohen Kosten zu beschaffen ist, auch ins Gewicht fällt. Röhrenkondensatoren wurden übrigens vor 30 Jahren, und vielleicht noch früher, schon gebaut und zwar von der Firma *Morane Ainé*, Paris, deren Destillationsanlagen damals sehr gerühmt wurden. Diese Röhrenkondensatoren konnten sich jedoch nicht dauernd einbürgern, da die Röhren oft aus den Stirnböden abrissen. Dieses war entweder durch mangelhafte Arbeit oder fehlerhaftes Material verursacht, oder dadurch, daß das Röhrenbündel sich im Kühlmantel nicht unabhängig von diesem ausdehnen konnte, sodaß infolge der verschiedenen Ausdehnungskoeffizienten Spannungen eintraten. In dieser Beziehung wird auch heute noch von manchen Konstrukteuren gesündigt.

Da zu Beginn und Ende der Destillation der sog. Vor- und Nachlauf nicht in den Hauptvorlagen, welche nur für reines Destillat bestimmt sind, aufgefangen werden soll, wird auch ein Verbindungsrohr mit Umschalt-Armatur von dem Schaukörper zu den Vorlagen des Nachkondensators angebracht.

Um die Luftleere in der Blase, den Kondensatoren und den Vorlagen zu erzeugen, wendet man fast immer Vakuumpumpen mit barometrischer Kondensation an, da man mit ihnen leichter ein hohes Vakuum erhalten kann als mit einer Naßluftpumpe. Wenn es aber aus bautechnischen oder anderen Gründen Schwierigkeiten macht, den barometrischen Kondensator anzubringen, so nimmt man eine Naßluftpumpe und erzielt auch mit einer solchen ein Vakuum, welches bei der Fettsäuredestillation in vielen Fällen genügt. Die Anschaffungskosten sind bei einer Naßluftpumpe geringer, der Wasserverbrauch ein größerer. (Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Die Fette und Öle. Von Dr. *Karl Braun* in Berlin-Wilmersdorf. Dritte neubearbeitete Auflage. 128 Seiten. Preis RM 1,50. Sammlung Göschen Bd. 335. Verlag: Walter de Gruyter & Co., Berlin W 10 und Leipzig. 1926.

Es hieße Eulen nach Athen tragen, wollte man über die Beliebtheit der kleinen Bücher aus der Göschen-Sammlung ein Wort verlieren. Das neubearbeitete bereits in 3. Auflage erschienene schmale Bändchen „Die Fette und Öle" von dem bekannten Öl- und Fettfachmann, dessen Fachlehranstalt sich weit über die Grenzen unseres Vaterlandes eines guten Rufes erfreut, beweist dies aufs neue. In konzentriertester Form bringt uns der Verfasser eine geschickte Zusammenstellung der wichtigsten Tatsachen aus dem Riesengebiete der Chemie und der Untersuchung der Öle und Fette.

Die Einteilung des kleinen Buches hat sich im großen und ganzen nicht geändert. Innerhalb der einzelnen Teile sind aber neue Erkenntnisse und Erfahrungen, die Wissenschaft und Technik gebracht haben, berücksichtigt worden. Der 1. Teil des Buches zeigt uns die Entstehung, Zusammensetzung, allgemeine Verarbeitung und Verhalten der Öle und Fette gegen Luft, Licht, Wärme und verschiedene Chemikalien. Eine tabellarische Zusammenfassung bekannter Öl- und Fettkomponenten auf wissenschaftlicher Basis bildet eine Abteilung für sich. Der folgende Abschnitt umfaßt die Untersuchungsmethoden, die in physikalische und chemische Methoden und qualitative Reaktionen gegliedert sind. Es folgen dann in weiteren Abschnitten die Glyzerinester des Tierreiches und die Glyzerinester des Pflanzenreiches sowie sonstige Ester, die zusammen den speziellen und größeren Teil des Buches darstellen, und in welchen die einzelnen Fette und Öle kurz charakterisiert werden.

Reichliches Tabellenmaterial, das das Büchelchen auch für das Laboratorium zum schnellen Nachschlagen geeignet macht, erhöht den Wert der Schrift.

Verfasser und Verlag haben in Inhalt und Ausstattung des kleinen Werkes alles getan, was man von einem Buch so geringen Umfanges verlangen kann. Allen an Öl und Fett interessierten Kreisen, auch jenen und besonders jenen, die sie nur als Handelsartikel kennen, sei das Buch zur raschen Orientierung empfohlen. In einer Zeit, wo es den meisten infolge des hohen Preises für Bücher kaum mehr möglich ist, so gern sie es täten, sich ein fachwissenschaftliches Werk anzuschaffen, kann der Preis des kleinen Buches als durchaus mäßig, angemessen und erschwinglich bezeichnet werden. Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Nachweis des Phtalsäure-Diäthylesters.

Von *Samuel Levinson.*

Verfasser stellt fest, daß Chemiker von gutem Ruf zu der Schlußfolgerung gekommen sind, daß die offizielle Methode für den Nachweis des Phtalsäure-Diäthylesters in Äthylalkohol unzuverlässig sei und daß dabei mit nachweislich von Phtalsäure-Diäthylester freiem Kornbranntwein eine deutliche Fluoreszenz eintrete. Tatsächlich wurde bei blinden Versuchen mit Wasser statt Alkohols eine ausgesprochene Fluoreszenz bemerkt. *Breithut* und *Apfelbaum* empfehlen den Gebrauch von Phenol an Stelle von Resorcin, um Phenolphtalein sich bilden zu lassen. Obwohl ihre Resultate gut sind, so sind ihre Methoden zu kompliziert.

Verfasser empfiehlt eine modifizierte Resorcin-Methode, die in positiven wie negativen Fällen gute Resultate liefert. Sie läßt sich auch für den Nachweis von Phtalsäure und deren Salzen verwenden.

Man dampft 10 cm³ des Untersuchungsmaterials über freier Flamme in irgendeinem Behälter ein. Ist nur noch sehr wenig Flüssigkeit vorhanden, gibt man 1 g trockene Borsäure zu und dampft weiter bis zur Trockne ein. Nun fügt man 1 g Resorcin hinzu und erhitzt die Mischung, bis sie zähe und fast trocken ist. Nach dem Abkühlen löst man sie, wenn nötig unter Erwärmen, in etwa 50 cm³ Wasser auf. Diese Lösung bringt man in einen schlanken Glaszylinder und gibt soviel Natronlauge zu, daß sie deutlich alkalisch wird. Eine schöne Fluoreszenz zeigt dann eine positive Reaktion an.

Blinde Versuche mit allen bei dieser Methode verwendeten Agentien gaben stets negative Resultate. Negative Ergebnisse wurden auch erhalten, wenn man andere, keinen Phtalsäure-Diäthylester enthaltenden denaturierte Alkohole verwendete. Auf der anderen Seite wurde eine deutliche Fluoreszenz erhalten, wenn man nur ein Prozent eines Haarwassers verwendete, das 60% mit Phtalsäure-Diäthylester vergällten Alkohol enthielt.

Verwendet man die Methode zum Nachweis von Phtalsäure und ihren Salzen, so empfiehlt es sich, Parallelversuche mit Phtalsäure-Diäthylester und auch blinde Versuche anzustellen. Wenn es sich bei der Prüfung von Parfümen um die Frage handelt, ob bei deren Fabrikation speziell denaturierter Alkohol der Formel 39 B oder anderer verwendet wurde, sind schwach positive Resultate nicht beweiskräftig, weil einige der sogen. Parfümgrundlagen oder -öle Diäthyl- oder Dimethylphtalat enthalten. In solchen Fällen helfen nur vergleichende kolorimetrische Versuche mit bekannten Mengen von Phtalsäure-Diäthylester. Solche Versuche lassen sich leicht ausführen, wenn man bekannte Mengen des Phtalsäureesters und eine konstante Temperatur bei der Herstellung der Schmelze verwendet.

(J. Ind. Eng. Chem. d. Oil and Col Tr. J.)

Schmelzpunktbestimmung bei Kakaobutter.

Von *H. Fincke.*

Das meist vorgeschriebene mehrtägige Verweilen der mit geschmolzener Kakaobutter beschickten Glasröhrchen auf Eis genügt nicht, indem der endgültige Schmelzpunkt erst nach mehreren Wochen erreicht wird. Der höchste Schmelzpunkt beim Erstarrenlassen größerer Fettmengen tritt früher ein als in der Kapillare. Es empfiehlt sich daher die Methode *Welmans* (Pharm. Ztg. 959, 1901), nach der man die Kapillare senkrecht auf die Fettafel aufsetzt und damit ziemlich rasch einen Druck nach unten ausübt, so daß das Röhrchen etwa 3 mm tief eindringt, dann eine Drehung um dessen Längsachse ausführt, dann wieder tiefer sticht oder an einer anderen Stelle eindringen läßt, bis die Fettschicht im Röhrchen die Höhe von 1 cm erreicht hat. Liegt frisch gewonnene Kakaobutter vor, so läßt man diese in einem Schälchen erstarren und rührt das erkaltende Fett mehrfach um, bis die Ausscheidung fester Anteile beginnt. Dann läßt man noch einige Tage kalt stehen und sticht mit der Kapillare Proben aus. Die Schmelzpunktsbefunde einer Anzahl von Proben liegen zwischen 32 und 34°, die Mehrzahl zwischen 32,5 und 33,5°.

(Z. f. angew. Chem. 1925, 572 d. Schweizer Chem.-Ztg.)

Kleine Zeitung

Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen von Masse, z. B. Seife. (D. R. P. 426 797 v. 24. XII. 1924. Zusatz zum Patent 419 674. Firma *J. M. Lehmann* in Dresden.*) Gemäß Patent 419 674[1]) besteht das Neue bei einer Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen der Masse, z. B. Seife, in Blättchen von geometrischer Form in einem gegen die Endwalze anliegenden gezahnten Messer, dem während des Betriebes der Maschine eine zur Walzenbewegung winklig gerichtete Längsbewegung erteilt wird, sodaß die Masseschicht in Gewindelinien genutet wird und beim Abheben von der Endwalze durch ein an sich bekanntes Zahnmesser in Blättchen von bestimmter geometrischer Form von genau gleicher Größe geteilt wird.

Zwecks Vermeidung eines weiteren Mittels zur Unterteilung der Massebahn auf der Walze, z. B. des in dem Hauptpatent genannten Zahnmessers, von Schneidrollen o. dgl., ist nun jenes gezahnte Messer zum Schneiden der Massebahn gemäß der vorliegenden Erfindung als endloses Band oder als Kette, an welcher Schneidwerkzeuge befestigt sind, derart ausgebildet, daß von den beiden an der Walze vorbeistreichenden Trums der obere ein rechtsgängiges Gewinde, der untere ein linksgängiges Gewinde oder umgekehrt in die Massebahn einschneidet, sodaß sich kreuzende Schnittlinien in Form eines Gitterschnittes entstehen und in einem Arbeitsgang die Erzeugung der gewünschten geometrischen Formen erreicht wird. Die derart genutete Massebahn wird alsdann lediglich mit Hilfe eines an sich bekannten glatten Abschabemessers abgehoben.

Ohne aus dem Rahmen der vorliegenden Erfindung zu fallen, könnten an Stelle eines endlosen Bandes auch zwei in entgegengesetzter Richtung laufende Einzelbänder verwendet werden.

P a t e n t - A n s p r u c h: Walzenmaschine mit Vorrichtung zum Zerteilen der Masse, z. B. Seife, in Blättchen von geometrischer Form nach Patent 419 674, dadurch gekennzeichnet, daß das gegen die Endwalze anliegende gezahnte Messer zum Schneiden der Masseschicht als endloses Band derart vorgebildet ist, daß von den beiden an der Walze vorbeistreichenden Trums der obere ein rechtsgängiges, der untere ein linksgängiges Gewinde oder umgekehrt in die Massebahn auf der Walze einschneidet, sodaß sich kreuzende Schnittlinien in Form eines Gitterschnittes entstehen. (5 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Waschen und Bleichen von Faserstoffen, besonders Wolle. (Franz. Pat. 590 876 v. 22. II. 1924. *Société Alsacienne de Produits Chimiques,* Frankreich.) Halogensulfamide, besonders des p-Toluolsulfochloramids, werden in Mischung mit Seife, Soda, Sulforizinaten oder anderen bekannten Waschmitteln verwendet.

(Chem.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

461. Mir stehen wöchentlich ca. 2—3000 kg Rohtalg zur Verfügung. Welche Einrichtung brauche ich, resp. wie muß ich arbeiten, um einen hellen Talg zu erhalten? Wie groß ist die Ausbeute? Dampf ist vorhanden. A. P. in B.

462. Wie sind die Erfahrungen mit Walzen- und Bandtrocken-Apparaten zum Trocknen von Grundseife? Welcher dieser beiden Apparate ist mehr zu empfehlen? Die Platzfrage spielt keine Rolle, vielmehr jedoch die Behandlung der Seife in dem einen oder anderen Apparat deren Haltbarkeit usw. Für Angabe gemachter Erfahrungen wäre ich sehr dankbar. H. S. R.

463. Wer erteilt Aufschluß über die Verwendung von Abfallnatronlauge aus der Kunstseidefabrikation in der Seifenfabrikation? C. D. in B.

464. Wir beabsichtigen ein Seifenpulver à la Persil herzustellen. Wer liefert die Körtingszerstäubungsanlage? Perplexmühle ist vorhanden, aber das Trocknen der Seife ist zu kostspielig und umständlich. Sind die neuen Zerstäubungsanlagen soweit verbessert, daß eine mittlere Fabrik sich eine solche Anlage leisten kann? Welche Herstellungsverfahren und Maschinen kämen sonst noch in Betracht und hat sich die Erfindung von Dr. Welter, kalte Verseifung von flüssiger Fettsäure mit $CaCO_3$ für sauerstoffhaltiges Seifenpulver bewährt?

L. F. in L. (Polen).

465. Was enthalten moderne Feuerlöschapparate wie Minimax, Terro u. a. an Chemikalien zur Entwicklung von CO_2, H_2CO_3; auf welche Weise werden diese Stoffe verpackt, daß sie nicht miteinander in Berührung kommen? Welche Apparate haben sich sonst noch bewährt? K. K. in L. (Polen).

466. Wir wären für Mitteilung verbunden, ob es sich bei der unter Nr. 383 erwähnten Kulturseife um die pil. Toiletteseife

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: *Kurt Wiemer* in Dresden.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 47, S. 952.

…er um die pil. Haushaltseife (vielleicht das Doppelstück) …delt resp. wäre uns eine nähere Bezeichnung der Seife sehr …wünscht, da die Firma Mäurer & Wirz eine Anzahl Artikel …er der Bezeichnung Kulturseife in den Handel bringt. G. S.

467. Wir bitten um erprobte genaue Vorschrift der Her…llung von brauner Kaltpoliertinte, welche das Sohlenleder …leich färbt und deckt. A. F. in A.

468. Ich bleiche mein Bienenwachs auf chemischem Wege …d lege dasselbe noch kurze Zeit aus. Gefl. Belehrung, die … nicht mehr nötig macht, dasselbe auszulegen und es doch …lständig bleicht, wird honoriert. G. in G.

469. Ich stelle ein Bohnerwachs her in folgender Zusam…nsetzung: 6 T. Karnaubawachs, gebleicht, 9 T. Ceresin, na…gelb 56/58 Grad, 15 T. Paraffinschuppen, amerikan. 50/52 …d, 70 T. Sangajol. Zuweilen wird von Kunden geklagt, …ß das Fabrikat zu weich sei und auch nicht genügend Glanz …e. Unangenehm bemerkbar macht sich auch das Ausschwitzen … den Dosen, wenn die Ware gelb gefärbt ist. Woran kann …s liegen? Sollte die Verwendung von amerikan. Paraffin…uppen die Ursache sein oder die nicht immer gleichmäßige …chaffenheit des Sangajol? Karnaubawachs gebleicht gab ich …u, um eine höhere Glanzwirkung zu erzielen. Läßt sich dies …ders besser erreichen? F. W. in G.

470. Welche Füllstoffe kann man für die Herstellung bil…er, weißer, durchsichtiger Seifenflocken verwenden?
Ö. S. in K. (Dänemark).

471. Wie stelle ich gute, dauerhafte Kunstwaben her, die sich … 36—40° C im Schatten nicht ziehen. Meine Bienenstöcke …nen im Freien unter Obstbäumen.
F. Z. in V. (Argentinien).

472. Ich siede meine gelben Kernseifen aus Abdeckereifett, …g und Mischölfettsäure. Diese 3 Sorten werden vorgesotten …l ausgesalzen, dann 30% Kokosölfettsäure zugesetzt, ausge…liffen und mit Blankit gebleicht. Diese Seife lasse ich 36 Stun… absetzen. Dieselbe ist schwach abgerichtet. Jetzt kommt … Kunde an, und behauptet, eine Frau, welche hiermit gewa…en hätte, habe vollständig geschwollene Hände und Arme be…mmen und dabei starke Schmerzen gehabt. Ist dieses über…upt möglich? Es wäre doch sehr wichtig, wenn zu dieser …ge von recht vielen Seiten Stellung genommen würde, denn … ist so etwas noch nie zu Ohren gekommen. Derselben Frau … dasselbe allerdings beim Waschen mit einer Schmierseife …h passiert sein. A. B. in V.

473. Ich bitte die Herren Kollegen, die sich in jugoslawischer …llung befinden, um Aufschluß bezüglich der dortigen Verhält…se. Ich möchte nämlich meine Stelle dorthin verlegen.
Siedemeister N. N.

474. Welcher Zusatz ist einer Schuhcrememischung zu ge…, daß nach Füllung der Dosen ein Hochglanz auf der Ober…che erscheint. C. F. in B.

475. Wie ist die Herstellung des flüssigen Bohnerwachses …ine? Dasselbe ist pastenartig und setzt nicht ab. Wie wird … gutes, flüssiges Bohnerwachs hergestellt, bei dem sich das …ungsmittel nicht von den Wachsen abscheidet? W. in M.

476. Wie ist die Zusammensetzung von Gloria-Schuhcreme …oig? Diese Creme ist halbflüssig und hat einen Geruch wie … saure Bonbon. W. M.

477. Wie kann mit möglichst einfachen Mitteln Dekalin …l Tetralin qualitativ und quantitativ im Terpentinöl nachge…sen werden? R. in O.

478. Kann mir einer der Herren Kollegen Auskunft geben, … sich Leinölfettsäure zu einer Talgkornseife verarbeiten läßt, …r wird die Kornbildung durch Verarbeitung von Fettsäuren …erbunden? Welcher Ansatz wäre zu empfehlen? Ich habe bei …arbeitung von Sojaölfettsäure und reinem Talg die Erfah…g machen müssen, daß sich kein Talgkorn gebildet hat.
J. C. W. in S.

Antworten.

436. Aus Rüböl oder Rübölfettsäure hergestellte Seife läßt … wegen ihrer geringen Wasserlöslichkeit nicht ausschleifen. … Seife ist hart und bröcklig und besitzt einen nicht ange…men Geruch. Rübölseifen zeigen eine geringe Schaumfähig…. Obzwar dieselben bei der Reinigung von Garnen und Ge…be keinen nachteiligen Einfluß besitzen, stehen dieselben hin…tlich der reinigenden Wirkung hinter Marseillerseifen weit …ück. Mit Rübölseifen geseifte farbige Baumwollgewebe zeigen …t jene frische Farbe, die mit den handelsüblichen Textil…fen erreicht wird. Für die Bäuche von Baumwollgarn oder …mwollgeweben kann die Rübölseife wegen ihres geringen …ulgierungsvermögens für fettes Öl und Baumwollwachs nicht … Erfolg verwendet werden. Man erreicht mit zweigrädigen …natronlösungen den gleichen Effekt als bei Mitverwendung …r Rübölseife. Für die Wollwarenfabrikation sind Rübölseifen …chfalls unbrauchbar, da ihr Lösungs- und Emulgierungsver…gen für Schmutzstoffe, fette Öle und Mineralöl zu gering ist.
Chem. Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

438. Certus Kaltleim ist ein Kaseinpräparat. Derartige Kasein…ne werden durch Mischung von entsprechend pulverisiertem …sein mit Alkalien, Erdalkalien etc. hergestellt. Nähere Angaben finden Sie in dem Buch: „Das Kasein", von Robert Scherer, Verlag A. Hartleben, Wien und Leipzig. Der Verfasser dessen Adresse Wien XIX, Zehenthofgasse 8 ist, gibt evtl. über weitere Details und Verfahren zur Herstellung Auskunft. *R. S.*

445. Seifensiederunterlaugen lassen sich mit Fettsäure und Harz so weit ausstechen, daß sie kein freies Alkali mehr enthalten. Wenn auch im allgemeinen die Unterlauge umso wertvoller ist, je weniger sie freies Alkali enthält, so hat das doch eine untere Grenze, da eine neutrae Unterlauge beim Lagern anfangen würde zu gären. Dadurch wird die Zusammensetzung der Lauge derartig verändert (Bildung von Schwefelwasserstoff, Trimethylenglykol), daß bei der weiteren Verarbeitung derselben erhebliche Schwierigkeiten auftreten. Daß Ihre Unterlauge nach dem Ausstechen mit 3% Harz noch leimig ist, rührt jedenfalls nur davon her, daß sie infolge zu hoher Alkalität noch zu viel Seife enthält, wenn dies nicht — was auch möglich ist — in der Verarbeitung stark leimhaltiger Fette (Abfallfett, Knochenfett etc.) seine Ursache hat. Man soll also die Unterlauge nur so weit ausstechen, daß ein kleiner Alkaligehalt vorhanden ist, aber das Ausstechen darf nicht mit Harz, sondern muß mit Fettsäure vorgenommen werden, wenn man die Lauge nicht verschlechtern will. *M. B.*

446. Die Arbeitsweise zur Herstellung der kaltgerührten Seife ist die übliche, ebenso ist an dem Ansatz nichts auszusetzen. Es ist ganz klar, daß eine kaltgerührte Seife nach der herkömmlichen Vorschrift erzeugt, kaum eine neutrale Seife erwarten läßt; andererseits ist die verwendete Alkalimenge auch zu klein um alles Fett zu verseifen, sodaß in den kaltgerührten Seifen immer größere Mengen unverseiften Fettes sich finden. Man sollte nun meinen, daß die geringe Alkalimenge völlig gebunden sein würde; das ist nicht immer der Fall, denn es läßt sich des öfteren freies Alkali neben unverseiftem Fett nachweisen. Durch die Überfettung soll nun überschüssiges Alkali, es kann sich nur um geringe Mengen handeln, gebunden werden, und trotzdem ist die Seife scharf und beißt. Entweder nützt also die Überfettung nichts, oder die Schärfe hat seine Ursache nicht im freien Alkali. Und das letztere scheint tatsächlich der Fall zu sein, denn auch Kokosseifen, die kein freies Alkali mehr aufweisen, können ein Brennen und Röte auf der Haut erzeugen, wenn auch manche Menschen mehr dazu neigen als andere. Die Ursache liegt also wahrscheinlich in den typischen Eigenschaften der Seife, die durch das Kokosöl hervorgerufen sind, wie leichte Löslichkeit und hoher Alkaligehalt. Diese Eigenschaften lassen sich nun allerdings nicht beheben. Möglicherweise trägt aber auch vielleicht der hohe Gehalt an unverseiftem Fett, das meist nach kurzem Lagern schon freie Fettsäure enthält, mit die Schuld. Wollte man nun das ganze Fett verseifen, also mehr Lauge verwenden, so würde die Seife unerwünschte Eigenschaften (Sprödigkeit, Verlust der Transparenz etc.) annehmen. Es müßte sich aber das durch entsprechende Mitverwendung von Ölen ausgleichen lassen, was bis jetzt m. W. noch nirgends geschehen ist. Vielleicht liegt in dieser Richtung ein Weg zur Behebung des Übels. *D. J.*

447. Harz kann man mit Kalk verseifen, aber nicht verestern. Unter letzterem versteht man was ganz anderes. Die Verseifung von Harz kann mit allen Alkalien, Ätznatron, Ätzkali, selbst mit Soda vorgenommen werden und führt dann zu den reinen Harzseifen, die aber für sich nicht hergestellt werden. Das mit Kalk verseifte Harz wird sprunghart, wenn der Kalk als reines Oxyd oder Hydrat (CaO, $Ca(OH)_2$) zur Verwendung gelangt, doch sind dann ziemlich hohe Temperaturen notwendig. Besser wird man fahren, wenn das herzustellende Produkt das gestattet, von Kalkmilch auszugehen. Solche von bestimmtem Gehalt an gelöschtem Kalk wird in einem Kessel erhitzt und die entsprechende Menge Harz zum Schmelzen eingetragen. Da das Schmelzen von Harz nicht ganz leicht ist, empfiehlt sich eine vorhergehende Zerkleinerung des Harzes. Zur vollkommenen Verseifung des Harzes (säurefreies Harz, wie Sie sich ausdrücken) ist nicht immer die gleiche Menge Kalk notwendig, da die V.-Z. der Harze schwankt. Aber auch der gebrannte Kalk unterliegt starken Schwankungen im wirksamen CaO-Gehalt. Sei die V.-Z. des Harzes 170, so brauchen Sie zur Verseifung von 100 kg Harz, da 56 Gewichtsteile Kalk 112 Gewichtsteilen Ätzkali entsprechen $\frac{17 . 56}{112} = 8{,}5$ kg CaO. Der im Handel befindliche Kalk ist nun nie 100%ig, sondern vielleicht 97—98%; es sind daher $8{,}5 . \frac{100}{98} =$ ca. 8,7 kg Kalk mit mehr oder weniger Wasser zu löschen, je nachdem man ein festes oder weniger festes Produkt erzielen will. *M. B.*

448. Für nichtfettende Hautkreme kann folgende Vorschrift empfohlen werden: 150 g Stearin (Saponifikat ist besser als Destillatstearin), 150 g Glyzerin 1,23, 15 g Pottasche oder 12 g Ätzkali, 1000—1200 g Wasser, je nachdem strenge oder weiche Konsistenz erwünscht ist. Man löst im Glyzerin und Wasser die Pottasche oder das Ätzkali und rührt bei 60° in das geschmolzene Stearin ein. Das Rühren wird bis zum Erkalten fortgesetzt. Ein geringer Alkoholzusatz verbessert das Aussehen der Creme, insofern er das Erscheinen des seidigen perlmutterartigen Glanzes befördert. Für fettende Haut-

creme oder Cold Cream kann man folgenden Ansatz verwenden: 100 g Bienenwachs, 400 g Vaselin- oder Paraffinöl, 160 g Wasser worin 7 g Borax gelöst sind. Wachs und Öl werden geschmolzen, die Boraxlösung auf 60° erwärmt und bei dieser Temperatur in das Öl (auch 60° C) eingerührt, bis eine erkaltete gleichmäßige Masse entstanden ist. Ob es gerade eine gute Idee ist, Hautpcreme und Fichtennadelparfüm geruchlich auszustatten, möchte ich bezweifeln — aber immerhin! Eine Parfümmischung wäre 5 T. Fichtennadelöl, 5 T. Latschenkiefernöl, 1 T. Eukalyptusöl, 3 Teile Lavendelöl, wovon auf 1 kg Kreme 8—10 g verwendet werden können. *Ts.*

449. Die Grund-Zusammensetzung von kompaktem Puder (pondre comprimée) kann dieselbe sein wie für den losen Puder. Durch die Zugabe der Bindemittel bei der weiteren Verarbeitung verändern sich nur die Mengenverhältnisse. Die Herstellung erfolgt nach zwei Arten. Einmal indem man die Grundmasse (am besten mineralische, Talkum, kohlensaurer Kalk, kohlensaure Magnesia etc.) mit dünnem Leimwasser durchknetet, bis eine auf einer Komprimiermaschine preßbare Masse entsteht. Die Pressung darf nur vorsichtig erfolgen, sodaß die Oberfläche des geformten Puders rauh bleibt, was in Ansehung seines Zweckes, leicht abreibbar zu sein, eigentlich selbstverständlich ist. Nach der anderen Arbeitsweise wird die gefärbte und parfümierte Grundmasse mit soviel Wasser angeteigt, daß sie sich in Formen bringen läßt, die bei niederer Temperatur (45—50° C), bis sie die richtige Abreibe-Konsistenz haben, getrocknet werden. Die Verwendung des mineralischen Materiales, das immer auch basische Bestandteile enthält, bedingt oft eine allmähliche Verhärtung des Puders. *M. B.*

450. Als Backöle und Backessenzen werden seit längerer Zeit in den Bäckereien kalt gepreßtes Rüböl und Erdnußöl verwendet. Auch in gleicher Weise durch kalte Pressung gewonnenes Traubenkernöl steht dafür in Verwendung. *Br.*

451. Zur Herstellung von Seifenpulver stehen heute fast ausschließlich Schlagkreuzmühlen in Gebrauch. Sie nehmen wenig Raum ein und haben eine hohe Leistungsfähigkeit, die aber von der Beschaffenheit der zu mahlenden Masse abhängt. Ein fast staubfreies Arbeiten läßt sich bei sachgemäßer Anordnung ebenfalls erzielen. Der zur Verfügung stehende Raum und die Kraft von 4 PS reichen leicht zu der täglichen kleinen Produktion von 500 kg. *Ig.*

— Nehmen Sie eine Simplex-Schlagkreuzmühle.

Georg Greiner, Augsburg.

452. Das Lederöl „Collonil" enthält allerdings keinen Tran, wohl aber ein anderes Öl, denn da es Kautschuk und Kumaronharz enthält, müssen diese beiden Produkte wohl oder übel in einem Öl gelöst werden, um sie auf das Leder auftragen zu können. Bei dem Collonil ist hierzu Mineralöl verwendet worden. Ein gleichwertiges Produkt erhalten Sie aus 100 T. Spindelölraffinat, 3 T. weichem Rohkautschuk und 1 T. Kumaronharz. Die Mischung wird auf 100° C erhitzt, bis Lösung eingetreten ist, worauf nach dem Abkühlen mit etwas Birkenteer parfümiert wird. *W. M.*

453. Solche dreifarbige Eschweger Seifen hat es schon immer gegeben und man kann deshalb nicht behaupten, daß der Zusatz von 20% gehärtetem Leinöl Schuld daran ist. Nach meiner Erfahrung sind das immer Seifen, denen noch etwas Kürzung fehlt. Ich würde aber trotzdem dazu raten, anstatt des gehärteten Leinöls ein anderes gehärtetes Öl zu nehmen, weil es doch möglich ist, daß dies zur Fleckenbildung beiträgt. Vor vielen Jahren, als Palmkernöl einmal sehr hoch im Preise stand, wurde auch Leinöl mit zu Eschweger Seife genommen und die Resultate, die damit erzielt wurden, waren nicht sehr gut. Wenn nun auch gehärtetes Leinöl nicht mit einfachem Leinöl zu vergleichen ist, so würde ich doch jedes andere gehärtete Öl gerade zur Eschweger Seife vorziehen. *Bergo.*

454. Es ist ganz gleich ob eine Seife durch kaustische oder durch Karbonatverseifung hergestellt wird, ob Sie also von Neutralfett oder von Fettsäure ausgehen, das Endprodukt ist grundsätzlich dasselbe. Sie können also die Abschnitte von kaustischer Verseifung stammend, beim Übergang zur Karbonatverseifung ebenso zugeben, als ob weiter kaustisch gearbeitet werden sollte. Wenn die Abschnitte bei kaustischer Verseifung auf der Lauge aufgeschmolzen werden, so hat dies mit den Zweck, die Emulsionierung des Neutralfettes und damit die Verseifung schneller einzuleiten, was bei der Karbonatverseifung, wo der Verband an sich schnell stattfindet, zwecklos ist. Sie können daher die Abschnitte auf der heißen Sodalösung oder nach der Austreibung der Kohlensäure schmelzen. *Pt.*

455. Wenn Sie bei Fabrikation von Schmierseife zur Hervorrufung eines besonderen Effektes einen bestimmten Laugenüberschuß haben wollen, so ist dazu nötig, die Verseifungszahl des Fettansatzes festzustellen. Daraus wird die Menge Lauge berechnet, die zur Verseifung des ganzen Ansatzes notwendig ist. Man nimmt dann um soviel Lauge mehr, daß das Plus an Ätzalkali den gewollten Überschuß in der fertigen Seife ergibt. Über die Ausführung der dazu nötigen Untersuchung und Berechnung kann ausführlich im engen Raum des Fragekastens nicht berichtet werden. Wir empfehlen Ihnen dazu d. Buch von C. Stiepel „Grundzüge der allgemeinen Chemie", d. durch den Verlag dieser Zeitung zu beziehen ist. *M. B.*

456. Als Fettansatz für Seifenflocken ähnli wie Lux kann ein guter Grundseifenansatz dienen, etw 70 T. Talg, 10 T. Schweinefett und 15 T. Kokosfett. Anste von Schweinefett kann auch ein gutes vegetabilisches Öl, w Olivenöl, Sesamöl, auch 5—10% Rizinusöl etc. genommen we den. Die Seife wird dadurch etwas geschmeidiger und läßt s gut zu dünnen Bändern auswalzen. *Pt.*

457. Für eine Spaltung von 10 000 kg Öl mona lich kann nur eine kleine Twitchellanlage in Frage komme Über die Höhe der Kosten einer solchen Spaltanlage könn wir keine verläßlichen Angaben machen, doch sind sie sich von allen Spaltanlagen am niedrigsten. Es kann hier eine A lage zur Spaltung von 2000—10 000 kg auf einmal gewählt we den; dies richtet sich nach den Lagergefäßen, die für Spaltpr dukte vorhanden sind. Sie werden die Größe so wählen, d in diesen keine Veränderung notwendig ist. Über die Rentabilit entscheidet der Preis, den Sie für Unterlauge und Spaltglyzer erzielen können. Ist die Differenz so groß, daß damit die I vestitionskosten verzinst, amortisiert, die Anlage unterhalten we den kann und noch ein Überschuß verbleibt, so ist die B schaffung rentabel; die Glyzerinpreise sind heute hoch und könn noch weiter steigen, sodaß es durchaus angebracht ist aus de Fett möglichst viel Glyzerin herauszuholen, um der schwach Kasse der Seifenfabriken etwas aufzuhelfen. Zahlenmäßige A gaben lassen sich nur bei Angabe und Kenntnis aller zur B rechnung nötigen Faktoren machen. *M. B.*

458. Sie machen sich wohl keine Vorstellung, daß die Anfrag nach Herstellung und Selbstkostenpreis gute Margarine ein langes Expose erfordern würde. Die Herste lung kann nur durch einen Fachmann, niemals nach einer bloß Vorschrift erfolgen. Die Einrichtung dazu erfordert zahlreicl Maschinen und Apparate und daher Aufwand eines großen Ka pitals. *Red.*

459. Zum Färben von Margarine, die ohne Farbstoff fa weiß sein würde, verwendet man in Öl gelöste Farbstoffe so Butterfarben, um ihr ein butterähnliches Aussehen zu ve leihen. Dabei ist zu bemerken, daß auch Naturbutter häufig ge färbt wird. Als Farbstoffe verwendet man solche aus dem Pflan zenreich wie Gelbholz, Kurkuma, den Saft der Mohrrübe, Or leans; z. B. erhitzt man nach W. Oelsner 10 kg Rapsöl m 4—4,5 kg Orleanssaat auf 130°, worauf man durch ein Si gießt, absitzen läßt und die reine Butterfarbe abzieht. Die küns lichen Farbstoffe müssen natürlich vollkommen unschädlich sei Vom Reichsgesundheitsamt ist von Anilinfarbstoffen empfohlen da Dimethylamidrazobenzol . ($C_6H_5-N=N-C_6H_4N(CH_3)_2$). Das au Anilin ($C_6H_5NH_2$), Salzsäure, Natriumnitrit ($NaNO_2$) und Dime thylanilin ($C_6H_5(CH_3)_2N$) hergestellt wird. *M. B.*

460. Die Angabe der Zusammensetzung Ihrer Zahnpast und zwar die Zusammenfassung von Glyzerin und Wasser z 25 kg 100% ist uns ganz unklar geblieben. Ist das vielleicl derart aufzufassen, daß von der Mischung 34,882 kg Glyzeri 28°ig und 10,118 Wasser, 25 kg verwendet werden? Aber wa sollen dann die 100% hintennach? „Erkläret mir Graf Örindu dieses Rätsel der Natur!" Sie können ruhig den Glyzerin gehalt um 25—30% ermäßigen ohne eine Austrock nung befürchten zu müssen. Oder ersetzen Sie eine Teil, bis über 50% des Glyzerins, durch Äthylenglykol, das vie weniger süß ist als Glyzerin, sonst aber in seinen physikalische Eigenschaften ihm sehr ähnlich ist. M. W. ist Glykol nicht teure wie Glyzerin. Übrigens sei hier bemerkt, daß das Hartwerden de Paste nicht nur von der Eintrocknung herrührt, sondern auc bei Gegenwart von Wasser von der Bildung zementartig harte Körper zwischen Kalzium- und Magnesiumkarbonat, wenn basi sche Bestandteile in größerer Menge darin vorhanden sind, aus gehen kann. *M. B.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

Anfang Juli beginnen die neuen Fachkurse in der Erlernung der chemischen Untersuchungsmethoden der Fett-, Öl- und Seifenindustrie. Für die Angestellten in Berlin und Umgegend sind Abendkurse vorgesehen, welche Mitte Juli ihren Anfang nehmen werden. Auskunft durch Dr. *Braun*, Berlin-Wilm., Motzstr. 40.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

- Redaktion: *W. Münder.*

3. Jahrgang. Augsburg, 24. Juni 1926. Nr. 25.

Über die Holzbeizen.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Schluß).

Die Grundfarben Rot, Gelb und Blau sind bekanntlich die ısgangsfarben für die übrigen Farbentöne. Das Rot mit Gelb]fert Blaßrot oder Orange, Rot mit Blau = Violett, ılb und Blau = Grün, alle drei zusammen ergeben Braun. raun geht auch aus Gelb, Rot und Schwarz oder aus Orange, ün und Blau oder Violett hervor. Einen Helleichenton ziellt man mit viel Gelb und wenig Rot und Blau, ein Dunleichen mit Orange, Rot und Schwarz, diese zwei mit nig Gelb ergeben Hellmahagoni, weniger Gelb und für mehr Rot und Violett erzeugt Palisanderbraun. n fertigem Braun ausgehend bildet dies mit wenig Gelb d Rot Mahagonirot, wenig Braun mit mehr Rot und olett Rosenholzfarbe, Braun mit etwas Gelb und lau Dunkelbraun. Das Schwarz entsteht aus Braun, Rot d Grün, je nach der darin vorherrschenden Farbe ergibt h braun-, blau- oder grünstichiges Schwarz. Schwarz mit t liefert Bordeaux- oder ein Dunkel- bzw. amerik. ahagoni, mit etwas Violett Palisanderrot. Fast alle hwarz sind tiefste Nuancen von Braun, Blau oder Grün, das teste Schwarz ist das mit Anilinchlorid erzeugte. Grau ist verdünntes Schwarz, seine Abschattierung liegt zwischen eiß und Schwarz. Bei den Holzfarben wird das Weiß durch e Grundfläche des Holzes oder durch helles Gelb oder Grün etzt. In den Holzbeizen wird das Grau zumeist aus blau-, -, grün- oder violettstichigem Nigrosin hergestellt, da die auen Teerfarben vorwiegend Abfallprodukte oder stark geeckte Schwarzfarben sind. Anderes Grau kann aus Braun, hwarz und Grün bestehen. Braun mit Grün, oder dieses mit ange, Grün mit Gelb und Grau, oder Gelblichgrün und hwarz liefern verschieden abgetönte Olivfarben. Grünlgelb und Bläulichgrün helles Grün, oder Rötlichlb und Rötlichblau Dunkelgrün. In den Holzbeizen ent das Gelb zum Erhellen, das Rot und Blau zum Verınkeln, die gebrochenen Farben Braun und Grau zum Abumpfen aller leuchtenden Farbtöne. Nach dem von Prof. *audy* sinnreich zusammengestellten Trilysesystem stellt man ar alle Farbtöne mit dem Trilysegelb = Tatrazin, Trilyse- = Brillant-Crocein und Trilyseblau, etwa Dianilblau dar, ch wird die Zusammenstellung beim Mitverwenden von fertim Grün, Violett und Schwarz sehr viel einfacher und manıfacher.

Beim Zusammenstellen der Holzbeizentöne geht man nicht ı trockenen, sondern von gelösten Farbstoffen aus. Es werden nau abgewogene Farbmengen in Wasser bzw. anderen Lögsmitteln gelöst. Die abgesetzten oder filtrierten, 2—4%igen undlösungen werden bis zum Erzielen der gewünschten Nuce im graduierten Glaszylinder zusammengemischt und bei va nötigem Abschwächen mit dem Lösungsmittel verdünnt. e angewandten und nach der Zylinderskala konstatierten Menn werden notiert und entsprechend numeriert. Daß dabei die turfarbe und die Beschaffenheit des zu beizenden Holzes oder e übrigen, die Färbung beeinflussenden Beizenbestandteile und dere Faktoren zu berücksichtigen sind, ist selbstverständlich. ese Tonauffindungs-Methode ist in gleicher Weise für flüsge, wie für pulverförmige Beizen anwendbar. Um bei diesen heitliche Pulvergemische zu erhalten, sind die Farben nach igem Anmischen zu vermahlen oder wenigstens durch ein nes Sieb zu treiben.

Die nur aus Teerfarben bestehenden Wasserbeizen sind im gemeinen wenig wasserfest, nur die aus basischen und adtiven Farben verhalten sich auf gerbstoffhaltiger Grundlage vas günstiger. Entschieden größere Beständigkeit erzielt man rch Zusatz geeigneter Metallsalze, wie bei den sauren Farben, e sich mit Titanoxalat oder -laktat vertragen, oder, wie es i den „Räucherbeizen" geschieht, durch Zusatz von Salakgeist oder Chromkali. Völlig echte Beizen erhält man aus jektiven Teerfarben, wenn man ihnen das zum Fixieren nötige etallsalz, wie Aluminiumchlorid und Chromoxydacetat zusetzt, d behufs Haltbarkeit die Lösung mit Salzsäure ansäuert. Als rratsbeizen sind diese Zubereitungen gut lagerfähig, die mit ıen hergestellten Beizungen müssen nach dem Auftrocknen mit Ammoniak überstrichen werden. Mehrere Anthrazenfarben sind auch ohne Ansäuern mit Bichromat mischbar, in Lösung gut haltbar, und nach dem Auftrocknen völlig fixiert. Von geringer gewerblicher Bedeutung sind die sog. englischen Holzbeizen, deren Zusammensetzung mit derjenigen der farbigen Lederappreturen vollkommen übereinstimmt.

Spiritusbeizen.

Über diese seltener gebrauchten Holzbeizen wurde schon erwähnt, daß zu ihnen hauptsächlich basische, weniger andere, spritlösliche Farbstoffe und Spiritus genommen werden; es sei noch beigefügt, daß sie im Handel als pulverförmiges Gemisch und nicht als Flüssigkeiten vorkommen. Infolge geringer Licht- und Luftechtheit, leichter Durchpolierbarkeit, sehr schnellen und ungleichmäßigen Einziehens, und wegen der leicht auftretenden Fleckenbildung, besonders auf größeren Beizflächen, sowie wegen des höheren Gestehungspreises stehen sie den Wasserbeizen nach. Mit einigem Vorteil verwendet man sie zum Beizen von sehr dichten Hölzern, zum Abtönen, Nachdunkeln und Nachtuschen schon gebeizter und nachpolierter, unegal oder zu hell ausgefallener Holzflächen. Bei gleichzeitigem Lösen von etwa 10% Schellack in der Spiritusbeize benutzt man sie zum Lakkieren der Bambusmöbel oder als sog. Schellackgrundbeize zum gleichzeitigen Beizen und Polieren billigerer und kleinerer Drechsel-Massensachen.

Terpentinölbeizen

sind Lösungen von Fettfarben wie der Cerasin-, Ceratin-, Olesol-, Sudan- etc. Farbstoffe in Terpentinöl bzw. dessen Ersatz; von letzterem sind die Benzine am wenigsten tauglich. Da durch die bleichende Eigenschaft des Terpentinöls und die geringe Lichtbeständigkeit der Fettfarben an sich die hellen Töne schnell verblassen, ist es angezeigt, nur dunklere und stumpfere Beiztöne damit herzustellen. Um natürlichere Holzfärbungen zu erzielen und um mit den Farbstoffen zu sparen, kann man besonders bei braunen Beizen einen Zusatz von Asphalt oder einem ähnlichen Pechprodukt mitverwenden. Die Terpentinölbeizen ziehen sehr langsam und daher gleichmäßig ein, sie rauhen analog den Spiritusbeizen die Holzoberfläche nicht auf, und bei den dünnen Holzgegenständen kommt kein Verziehen wie bei den Wasserbeizen vor. Gegenüber diesen Vorzügen sind sie wenig licht- und luftecht, dringen am wenigsten in das Holz ein, und stellen sich zu teuer. Wendet man statt des Terpentinöls oder seines Ersatzes Leinöl oder Firnis an, so erhält man die sehr langsam einziehenden, sehr gleichmäßig färbenden, aber selten gebrauchten Ölbeizen.

Wachsbeizen oder Glanzbeizen

können in die Terpentinöl-Wachsbeizen und in die Ammoniak-Wachsbeizen eingeteilt werden. Die ersteren sind die vorbesprochenen Terpentinöl-Beizen mit Zusatz von 5—15% Bienenwachs oder Ceresin für lichte, oder Rohmontanwachs für dunklere Farbtöne. Um dieselben herzustellen, werden die Wachse vorsichtig geschmolzen, die Fettfarben zugesetzt und hierauf wird mit dem Lösungsmittel verdünnt. Die Lösung wird heiß koliert und bis zum Kaltwerden umgerührt. Die Glanzwirkung kann durch Zugabe von etwas Karnaubawachs erhöht werden. Zur gleichzeitigen Erzielung größerer Härte und Festigkeit der Beizungen wird die Hälfte des Wachses durch die doppelte Menge von Zinnresinat oder -oleat für helle, oder Manganresinat für dunkle Beizen, ersetzt. So hergestellte Produkte kommen als Brunolein, Holzglanzbeize oder Möbelwachspolitur im Handel vor.

Die Ammoniak-Wachsbeizen sind im wesentlichen schlankflüssige Wassercremes. Als Wachse verwendet man dazu für lichte Beizen das Bienenwachs, für dunkle das Rohmontanwachs, als Verseifungsmittel Pottasche allein oder mit Salmiakgeist, als Farben nimmt man saure Teerfarbstoffe mit oder ohne Körnerbeize oder die fertigen Räucherbeizen. Da die Pottasche und das Ammoniak den Zweck haben, mit der in den Hölzern enthaltenen Gerbsäure, wie dies bei chemischen Beizen ausführlich besprochen wurde, braunfärbende Verbindungen zu bilden, pflegt man von diesen Chemikalien ziemliche Mengen den Beizen einzuverleiben oder bei einigen Farbnuancen den Salmiakgeist durch Bichromat zu ersetzen. Diese Wachsbeizen

stellen sich bei gleichem Effekt billiger als die Terpentinöl-Wachsbeizen, und werden in passendem Farbton auch als Fußbodenbeizen gehandelt.

Die beiden Wachsbeizarten haben vor anderen Holzbeizen den Vorzug, die Hölzer mit einem Anstrich zu färben und gleichzeitig zu wachsen, sodaß die völlig aufgetrocknete Beizung durch scharfes Bürsten und Nachpolieren mittels Wollappen eine sehr dezente Färbung und Politur liefert. Ihr Minus besteht darin, daß die Beizen an der Holzoberfläche größtenteils sitzen bleiben, die Poren schwärzen, die Textur etwas verschleiern und hauptsächlich, daß sie leicht abnützbar sind. Demzufolge finden sie bei wohlfeileren, wenig beanspruchten Holzgegenständen oder bei antiken Möbelstücken, Liebhabereiarbeiten, nicht aber bei den Gebrauchsmöbeln, Wandbekleidungen, Täfelungen u. dgl. ziemliche Verwendung.

Abschließend soll noch auf die wichtige

Anwendungsweise der Holzbeizen

hingewiesen werden. Beim Bereiten der Wasserbeizen muß zum Lösen der Chemikalien und Farbstoffe, besonders der basischen, ein weiches oder abgekochtes Wasser genommen werden. Als Lösegefäße dienen emaillierte, Steingut- oder Porzellangefäße und ein Glasstab oder Holzstab zum Umrühren. Das Wasser ist bis nahe zum Kochpunkt zu erwärmen, die Beizensubstanz langsam unter Umrühren einzutragen und bis zum völligen Auflösen weiterzurühren. Beim Mitverwenden von Salmiakgeist wird dieser erst kurz vor dem Erkalten der Lösung beigesetzt, worauf das Gefäß bedeckt wird. Sollte die kaltgewordene Beizflüssigkeit nicht völlig klar sein, so wird sie durch Absetzenlassen, Kolieren oder Filtrieren geklärt, wonach man sie entweder gleich verwendet oder in Glasflaschen oder Steingutkrüge abfüllt, gut verstopft und lagert. Während dem Umgehen mit den Beizen wie auch beim Gebrauch sollen sie in keiner Weise mit Metallen in unmittelbare Berührung kommen, was besonders für das Zusammentreffen von Pottasche oder Salmiakgeist mit Kupfer, und von Gerbstoffen und ihren Verwandten mit Eisen gilt. Vor der Anwendung ist stets eine Probebeizung an einem Stück des gleichen Holzes, das gebeizt werden soll, vorzunehmen, und erst nach Vollendung der Beizung durch Mattieren und Polieren ist dieselbe zu beurteilen.

Die zu beizenden Hölzer müssen vor dem Färben sachgemäß vorbereitet sein. Die harzreichen werden durch alkalische Flüssigkeiten oder mit Aceton entharzt, die dunklen Hölzer für helle oder zarte Farbtöne mit bleichenden Perverbindungen entfärbt, und nach dem Bleichprozeß von dessen Rückständen völlig befreit. Die großporigen, lockeren Hölzer pflegt man schwach abzuölen, und das Hirn- oder schwammige Holz mit sehr schwacher Leimlösung zu tränken. Die harten Hölzer sind mit Wasser, dem evtl. etwas Ammoniak beigesetzt wird, aufnahmefähiger zu machen, die sehr dichten oder gegen Beize sich abneigend verhaltenden Hölzer sind mit Pyrogallussäure vorzubeizen. Die Beizen für solche Hölzer werden nach ihrem Charakter bei basischen oder adjektiven Farbstoffen behufs langsameren Einziehens in die gerbstoffhaltigen Hölzer angesäuert, die aus den Sauerfarben werden zwecks leichteren Eindringens schwach alkalisch gemacht.

Das Auftragen der Beizen geschieht mit einem sehr nassen Wattebausch, Schwamm oder Pinsel gleichmäßig und tunlichst flink, sodaß die Fläche von einem Ende zum andern, immer in Holzfaserrichtung, Strich für Strich unter Beize gesetzt wird. Hat sich diese genügend in das Holz eingezogen, wird die überschüssige Beize mit einem Schwamm abgesaugt und die zurückbleibende wird mit einem nicht zu nassen Vorstreichpinsel in das Holz eingerieben bzw. mittels Bimssteins oder Glaspapiers eingeschliffen. Die mittels Schwamm einzureibenden Beizen pflegt man auch als Schleifbeizen zu bezeichnen, obwohl jede Beize dieses Prädikat tragen kann. Im übrigen darf das Einschleifen nur bei den Farbstoffbeizen, nicht bei den chemischen Beizen geschehen. Kommt eine Doppelbeize zur Anwendung, dann muß die Vorbeize vollständig auftrocknen, bevor die Fläche mit der Nachbeize übersetzt werden kann. Dazwischen darf keinesfalls geschliffen, sondern nur die getrocknete Vorbeize mittels Lappen leicht abgewischt werden. Das Abwarten des jedesmaligen Auftrocknens ist auch bei wiederholtmaligem Auftragen der Beizen streng einzuhalten.

Die endgültige Beurteilung des Farbtones ist bei den reinen Farbstoffbeizen bald nach dem Trocknen möglich, während bei den chemischen Beizen dies erst nach Verlauf der Wirkungsdauer — 12—24, oft noch mehr Stunden — der Fall ist. Falls bei letztgenannten Beizen der Farbton durch die fortschreitende Oxydation zur Veränderung neigt, muß beim Erscheinen des erwünschten Tones seine weitere Umbildung durch Abschluß des Luftzutrittes mittels des Vollendungspräparates verhindert werden. Die fertig gebeizten Flächen werden dann mit Roßhaar sorgfältig nachgeschliffen, abgestaubt und je nach der Ausführungsart entweder zaponiert, mattiert, poliert, gewachst oder lackiert.

Das Durchbeizen des Holzes in seiner ganzen Masse, wie der Furniere, Zwirnspulen, Zündhölzer usw. geschieht durch Eintauchen der Gegenstände in kalte oder heiße Beize durch den Kochprozeß oder unter gewöhnlichem, gesteigertem oder vermindertem Druck, je nachdem wie es besser vertragen wird oder die dazu vorhandene Vorrichtung es zuläßt. Zur färbenden Imprägnierung ganzer Baumstämme, Holzklötze, Bretter etc. werden die beschriebenen Beizen nicht verwendet.

Rundschau

Lösung von Leder, Lederabfällen o. dgl. (D. R. P. 409 03[illegible] v. 20. VIII. 1922. Dr. *Victor Scholz* in Jauer i. Schles.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Lösung von Leder, Lederabfällen, Lederabschnitten und Altleder in Alkalien und alkalisch reagierenden Salzen, Ammoniak u. dgl., dadurch gekennzeichnet, daß man das Leder unter Druck und Hitze in wäßrigen Lösungen alkalischer Substanzen, wie NaOH, KOH, Na_2CO_3, K_2CO_3 NH_4OH, $(NH_4)_2CO_3$, $Na_2B_4O_7$, Na_2SO_3, $Na_2Si_4O_9$ u. dgl. sowie alkalischer Seifen von Harzen, Fetten, Fettsäuren, Linoxyn u. dgl. oder endlich von sauren Seifen, wie z. B. Türkischrotöl im Autoklaven auflöst.

Darstellung künstlicher Harze und Öle. (D. R. P. 403 264 von 9. VIII. 1919. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Darstellung künstlicher Harze und Öle, darin bestehend, daß man aromatische Kohlenwasserstoffe und deren Derivate, mit Ausnahme solcher, welche saure oder basische Gruppen enthalten, mit Aldehyden oder Aldehyd abspaltenden Mitteln in Gegenwart von so beschränkten Mengen Phosphorsäure oder Halogenwasserstoffsäuren, zweckmäßig in Gegenwart von Lösungsmitteln, ohne Anwendung von Druck erhitzt, daß leinöllösliche Produkte erhalten werden.

Darstellung von künstlichen Harzen und Ölen. (D. R. P. 406 999 v. 7. X. 1919. *Farbwerke vorm. Meister Lucius & Brüning* in Höchst a. M. Zusatz zum Patent 403 264.)

Patent-Anspruch: Abänderung des Verfahrens des Hauptpatents 403 264 zur Darstellung von künstlichen Harzen und Ölen, darin bestehend, daß man an Stelle der dort genannten Halogenwasserstoffsäuren und Phosphorsäure hier sauer reagierende Salze anorganischer Säuren zur Anwendung bringt.

Vernichtung von Fliegen. In flache, weite Teller gibt man eine Nährlösung aus 20 T. Vollmilch, 65 T. Wasser, 15 T. Formalin und ein wenig Zucker. Die Mischung hält sich einige Tage unverändert. Für Nahrungsmittelbetriebe (Bäckereien, Käsehandlungen usw.) und zum Verspritzen in der Umgebung von Stallungen sehr zu empfehlen.

Fischleim. Die Unterschiede zwischen Tier- und Fischleim kennzeichnen sich durch geringeren Gehalt an Gelatine und größeren Gehalt an Proteosen und Peptonstickstoff bei Fischleim, sowie dadurch, daß Fischleim in kaltem Wasser sich löst, Tierleim darin nur aufquillt. Alle Fischleime sind flüssige Leime, sie bedürfen vor ihrer Verwendung keinerlei Vorbereitungen. Die beste Sorte Fischleim findet in der Photogravürkunst Anwendung, billigere Sorten braucht man in größeren Mengen in der Tischlerei und Schlichterei. Fischleime liefern zähe, dehnbare Klebungen, eignen sich besonders zur Herstellung von englischen Pflastern, für Etiketten, Briefmarken, Buchbinderarbeiten, in der Schuhindustrie usw.

Fast alle Fischleime stellt man her aus Fischabfällen und aus ganzen Fischen; letztere finden nur Verwendung, wenn Überfluß vorhanden ist. Auch das Brühwasser großer Fischkonservenfabriken in England wird auf Leim verarbeitet. Man unterscheidet in England drei Sorten Abfälle für Fischleim: Hautmaterial von eingesalzenem Kabeljau und Torskfisch, Abfälle von Gräten, Köpfe. Die Häute liefern je Tonne 60 bis 80 Gallonen Leim, die Abfälle 35 bis 45, die Gräten 25 bis 30 und die Köpfe 12 bis 18 Gallonen. Zur Verarbeitung wird das Material zunächst entsalzen, dann unter Zusatz eines Präservativs und einer Säure gekocht, um die Hydrolyse zu beschleunigen. Man filtriert die Lösung, verdampft das Filtrat im Vakuum oder in offener Pfanne mit Dampfschlangen bis zur gewünschten Viskosität, fügt Phenol und ätherisches Öl, z. B. Wintergrün- oder Pfefferminzöl hinzu und füllt ab. Die Rückstände der Fischleimfabrikation sind gute Futtermittel für Federvieh, sie enthalten bis zu 53% Proteine und 27% Kalzium- und Magnesiumphosphat. — Nach „The Oil and Colour Trades Journ." 1926, 1435.

(Farben-Ztg.)

Antiklopfmittel für Automotoren. In der neuesten Nummer der Zeitschrift „Petroleum" (Nr. 14 v. 10. Mai 1926) wird das neue Antiklopfmittel der Badischen Anilin- und Sodafabrik

is Motalin, welches zur Beseitigung des störenden klopfen-
en Ganges der Automobilmotoren mit Erfolg eingeführt wurde,
n zwei kompetenten Seiten, dem Werk Oppau der I. G. Farben-
dustrie A.-G. und von Wa. Ostwald besprochen. Das „Klop-
n" bildet nämlich eine von Jahr zu Jahr unangenehmer emp-
ndene Beschwerde der Automobilwelt, indem zwei Umstände:
nerseits die infolge des ungeheuren Verbrauches immer mehr
nehmende Flüchtigkeit der Handelsbenzine, andererseits aber
e Fortschritte im Motorenbau, welche immer höhere Kompres-
onen, also Ökonomie im Treibstoffverbrauch zulassen, die Er-
heinung des Klopfens begünstigen. Der als „Klopfen" bezeich-
te unangenehme, hämmernde Gang des Motors hat schwere
etriebsstörungen, Reparaturkosten usw. zur Folge, es ist daher
begrüßen, daß in dieser Richtung der Erfindungsgeist immer
uere Errungenschaften zeitigt. Ein sehr wirksames, aber außer-
dentlich giftiges Antiklopfmittel ist das in Amerika vorzugs-
eise verwendete Tetraäthylblei. Das neueste Mittel, Motalin
ruht auf Motyl, einer Lösung von Eisenkarbonyl $Fe(CO)_5$ im
eichen Vol. Benzin, von welcher Verbindung 0,2—0,25 l in
0 l Benzin ausreichen, um das Detonationsklopfen zu beseitigen.
nzin also mit 0,4 Vol.-% Motyl (= 0,2 Vol.-% $Fe(CO)_5$) soll
reits klopffrei wirken. An und für sich ist dieses konzentrierte
otyl ein Brennstoff, der in einem Schälchen mit brillantem
uereffekt wie ein Feuerwerk abbrennt — ein interessanter
rlesungsversuch —, nimmt man davon 0,4% zum Benzin, so
tsteht Motalin. Da Eisenkarbonyl sehr lichtempfindlich ist, muß
ch Motalin vor Sonnenlicht geschützt, also nicht in Gläsern
fbewahrt werden, was ja in der Praxis nicht wichtig ist, da
e Aufbewahrung ohnehin in Kannen, Fässern u. dgl. erfolgt.
(Vegy Ipar.)

Lockerung festgekitteter Glasstöpsel. Von Prof. Dr. *W. nzel*, München. Bei Sammlungen von allerlei Präparaten (auch
sten) kommt es oft vor, daß die Glasstopfen mit der Zeit
rch diffundierte harzige Stoffe oder auch zugleich durch teil-
eise Anätzung des Glases festgekittet werden. Da dann bei äl-
ren Präparaten oft Sprünge in der Glasmündung vorhanden
nd, welche die üblichen Öffnungsmethoden nicht ohne weitere
rünge überstehen, war eine zuverlässige „kalte" Methode er-
inscht, die den Bruch der Gläser und Zeitverluste beim Um-
ren usw. vermeidet. Nach manchen Versuchen (saurer Alko-
l u. a.) gelang es, eine Flüssigkeit zu finden, deren Imbi-
tions- oder Infiltrationsfähigkeit es ermöglicht, auch in den
einsten, schwer zugänglichen Spalten ihre lösenden Eigen-
haften zu entfalten. Die Flüssigkeit besteht aus 10 T. Chloral-
drat, 5 T. Glyzerin, 5 T. Wasser und 3 T. Salzsäure von
%. Es ist die bekannte, von Bredemann angegebene Salzsäure-
loralhydratlösung, welche sich auch vorzüglich zum Auf-
llen vieler mikroskopischer Präparate eignet. Damit die um
n Glasstopfen mehr oder weniger rasch eingedrungene Flüs-
keit (oft lassen sich die Gläser bereits nach wenigen Minuten
nen) beim Abnehmen des Glasstopfens nicht in das Präparat
itet, empfiehlt es sich, vor dem Öffnen, wenn nötig, die
üssigkeit durch Abspülen mit Wasser und Aufsaugung mit
trierpapier möglichst zu entfernen. Das Öffnen geschieht
rch vorsichtiges Anheben mit einem Spatel oder durch Holz-
ile.
(Chem.-Ztg.)

Eisenschutz. Die Bedeutung des Eisenrostes geht aus der
n Sir *R. Hadfield* zusammengestellten Statistik hervor, nach
elcher z. B. im Jahre 1921 der durch Korrosion verursachte
rlust an Eisen und Stahl fast ebenso groß war, wie die Ge-
mterzeugung von Roheisen in demselben Jahre. Die größte
ichtigkeit unter den Kampfmitteln gegen den Rost haben die
nstriche mit geeigneten Rostschutzfarben*) erlangt. Allerdings
bt es eine große Anzahl sogenannter Rostschutzfarben, die in
geriebenem Zustand — d. h. mit Leinölfirnis und anderen
eheimen" Mitteln gemischt — in den Handel gebracht wer-
n und einfache Erdfarben darstellen, welche die Korrosion
um verhüten, oft sogar fördern, wie z. B. helle Eisenoxyde,
ker usw.

Das in Pulverform weitverbreitete Bleiminium ist giftig und
Verhältnis zu seiner Ausgiebigkeit ziemlich kostspielig. Auch
Bleiminium in Öl angerieben infolge seines hohen spezifischen
ewichtes zur längeren Aufbewahrung wenig geeignet, da es
h setzt und später verhärtet. Unter Wasser oder in sehr
uchter Umgebung entstehen ferner bei Bleiminium oft Lokal-
tionen, die — wie der bekannte Forscher Dr. *Liebreich* her-
rhebt — zur Abscheidung von metallischem Blei und damit
gleich zu Unterrostungen führen können. Um die Giftigkeit
s Bleiminiums zu verringern und dem starken Setzen auszu-
eichen, wurde eine in Öl angeriebene Bleisuboxyd-Verbindung
den Handel gebracht. Leider versagen die scheinbar wissen-
haftlichen Anpreisungen derselben gegenüber der Tatsache,
ß die mit dieser Bleiverbindung angestrichenen Eisenflächen
reits nach einem halben Jahre durchrostet waren. (Siehe Dr.
ans Wolff: „Farbe und Lack", Berlin 1925, Seite 65.) Die
elfach angebotenen spanischen roten Eisenoxyde sind wohl
giftig, doch ist infolge ihres Sulfat- und Kohlensäurege-
ltes ihr rostschützender Wert ein minderer. Die Anwesenheit
derselben begünstigt die Lösung des Eisens und fördert daher die Rostbildung.

Die „American Society for Testing Materials" hat es sich zur Aufgabe gemacht, die Wetterbeständigkeit der verschiedenen, zum Rostschutzanstrich verwendeten Farbstoffe zu überprüfen. Die Dauer der betreffenden Versuche betrug beinahe drei Jahre und die Beobachtungen wurden von vier voneinander unabhängig tätigen Gelehrten durchgeführt. Ihr Ergebnis war insoferne überraschend, daß festgestellt wurde, daß Magneteisenoxyd als Farbstoff sowohl Bleiminium wie natürliche und künstliche Eisenoxyde an Wetterbeständigkeit und Dauerhaftigkeit weitaus übertrifft. Auf Grund dieser Erwägungen wurde vor einiger Zeit die Ferromin-Rostschutzfarbe aus Magneteisenstein erzeugt. Diese vereinigt die Vorteile des ungiftigen Eisenoxyds und des stark haftenden Bleiminiums, welches an Ausgiebigkeit und Dauerhaftigkeit durch Ferromin übertroffen wird. In 100 T. geglühten Ferromins sind enthalten:

3,85% Kieselsäure (SiO_2),
93,94% Eisenoxyd (Fe_2O_3),
0,80% Tonerde (Al_2O_3),
1,40% Kalk (CaO),
Spuren von Magnesia (MgO).

Wie aus dieser Analyse ersichtlich, ist Ferromin ungiftig und enthält keine rostfördernden Bestandteile. Es widersteht sowohl den Witterungseinflüssen, als auch Rauchgasen und Dämpfen. Ferromin ergibt einen elastischen Anstrich, der nicht rissig oder blätterig wird, sondern sich bei Hitze oder Kälte mit dem Eisen ausdehnt bzw. zusammenzieht. Es eignet sich daher auch zur Abdichtung von Flanschen und Röhren.

Versuche bei den Österreichischen Bundesbahnen haben ergeben, daß zum Streichen einer glatten Eisenfläche von 1 m^2 Umfang 48 g Ferromin benötigt wurden. Dieses Resultat entspricht einer Ausgiebigkeit von 20½ m^2 Anstrich durch ein kg Ferromin. Diesem neuen, aus Magneteisenstein gewonnenen Rostschutzmittel kommt also auch die Billigkeit zugute, außer der sozialhygienischen Bedeutung seiner vollkommenen Ungiftigkeit.

Selbstverständlich wird aber kein Anstrich einen richtigen Schutz bieten, wenn der Farbstoff nicht mit erstklassigem, doppelt gekochtem, abgestandenem Leinölfirnis angerieben wird. Der Anstrich sollte auch vollkommen ausgetrocknet sein, bevor er Dämpfen, Säuren usw. ausgesetzt wird. Auf diesem Gebiete wird am meisten gesündigt. (Petroleum).

Sind Kopierstifte giftig? Schon wiederholt sind Nachrichten verbreitet worden über die „Giftigkeit von Kopierstiften". Diese Auslassungen sind ohne Kenntnis des tatsächlichen Sachverhaltes geschrieben. Es dürfte für den Laien von Interesse sein, Aufklärung über die zur Herstellung der Kopier- bzw. Tintenstifte verwendeten Farbstoffe zu erhalten. Im allgemeinen bezeichnet man als Kopierstifte solche, die grau oder schwärzlich schreiben, aber eine violette Kopie geben, während als Tintenstifte diejenigen bezeichnet werden, die nicht nur eine violette Kopie geben, sondern auch violett schreiben. Die Verschiedenheit dieser beiden Stiftarten liegt nicht im Farbstoff, sondern in dem bei der Herstellung der Minen verwendeten Farbträger. Kopier- und Farbstifte können nämlich nicht aus Farbstoff allein hergestellt, sondern dieser muß mit einem Stoff gemischt werden, der die Abgabefähigkeit der Farbe an die Schreibfläche ermöglicht. Solche Farbträger sind in dem einen Falle Graphit und im anderen Falle Kaolin, Talkum oder Speckstein. Der Farbstoff ist bei beiden Sorten von Stiften immer das Methylviolett.

Methylviolett ist ein Anilinfarbstoff; hierdurch wird der Laie veranlaßt, sein Fehlurteil abzugeben; er verwechselt den absolut ungiftigen Farbstoff mit dem giftigen Anilin. Das Methylviolett ist vollständig ungiftig; es wird sogar in der Medizin als Heilmittel verwendet; die Anwendung geschieht zum Teil in einer Dosis, welche die Körperausscheidungen sichtbar färbt, ohne daß eine Schädigung des Patienten eintritt.

Nun sind Fälle bekannt, in denen durch Tintenstifte Augenverletzungen vorkamen. Dies kann sich dadurch ereignen, daß bei zu starkem Druck mit einem fein gespitzten Stift auf die Schreibfläche die feine Spitze abbricht und in das Auge eindringt. Die abgesplitterten Partikelchen geraten in die Bindehaut zwischen Lid und Augapfel und rufen mechanische Reizungen wie jeder andere Fremdkörper hervor. Es genügen dann die minimalsten chemischen Reize, die auch der neutralste und harmloseste Stoff ausübt, um die mechanische Reizung zu vergrößern und schmerzhaft zu machen.

Tritt wirklich dieser seltene Fall ein, dann ist es wie bei jeder anderen Augenverletzung immer das Beste, sich in Behandlung eines Augenarztes zu begeben, statt mit allen möglichen Gegenständen den Versuch zu unternehmen, den Fremdkörper selbst aus dem Auge zu entfernen und dadurch eine Verunreinigung der verletzten Bindehaut hervorzurufen. Gewöhnlich sieht die Sache auch viel gefährlicher aus, als sie ist, denn die eingedrungenen Partikelchen werden von der Tränenflüssigkeit rasch gelöst und färben das Auge intensiv violett, was natürlich für den Laien einen beängstigenden Anblick bietet. Die Färbung verliert sich aber bald wieder ohne schädigende Nachwirkung für das Auge. (I. u. H.)

*) Siehe Seifens.-Zeitung Nr. 8—11, 1926.

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 13.** (Hamburg 39, den 19. Juni 1926.) Der Juni setzte auf den Produktenmärkten der Vereinigten Staaten mit einer kräftigen Anspannung für die meisten Artikel ein, welcher sich die Öle und Fette auch weiter anschlossen und damit diesem Markte ein außerordentlich festes Gepräge gaben. In Übereinstimmung hiermit besserte sich auch die inländische Bedarfsfrage, sodaß das Geschäft sich wesentlich belebte. Besonders waren es indessen wieder Speiseöle und -Fette, welche begehrt bleiben. Schmalz stieg in raschem Tempo von $ 16¼ auf $ 17¼ am 9. 6., ging dann allerdings wieder auf 16½ zurück. Baumwollsaatöl bewegte sich zwischen $ 15 und $ 16. Talg dagegen konnte sich in New York nur bei $ 9½ behaupten und ging schließlich auf $ 9¼ zurück. Die Anspannungen lagen im Londoner Markt; die Auktion vom 9. 6. kam 10 sh höher, die vom 16. 6. war unverändert. Von der gleichen Festigkeit waren alle Pflanzenfette und deren Fettsäuren bewegt, doch scheint auch hier der Höhepunkt etwa am 10. Juni erreicht gewesen zu sein. Eine große Rolle habe bei dieser Steigerung die Nachfrage nach Fettstoffen seitens der Vereinigten Staaten gespielt, so in Kernöl und Palmöl.

Die besondere Sensation der letzten Berichtspanne bildete der Leinölmarkt, welcher sich endlich aus seiner viele Monate hindurch beobachteten Gleichgültigkeit aufraffte. Die Tatsache, daß der Bedarf für prompte Saat und für Öl fortgesetzt groß ist und besonders auch wieder Amerika einen großen Teil der verfügbaren Ernten absorbierte, gab der schon lange vermuteten Aufwärtsbewegung einen kräftigen Anreiz. Der große Bedarf für alle zu Speisezwecken brauchbaren Öle, welche alle viel höher als Leinöl standen, mußte schließlich einen Ausgleich schaffen. Wenn sich das raffinierte Speise-Leinöl im Markt einen besseren Namen erworben hätte, würde sich die Bewegung noch sehr viel lebhafter vollzogen haben. Die Steigerungen betrugen seit Beginn des Monats in England etwa RM 8, in Holland RM 6, in Harburg wieder RM 8 per 100 kg, d. h. etwa 12%. Ähnlich ist die Erhöhung der Saatpreise. Auf den deutschen Mühlen war das ersichtliche Bestreben, die Märkte voll auszunutzen, bemerkenswert, indem vielfach über Auslandsparität gefordert wurde, doch mögen hierbei die dem Käufer auf den Mühlen gewährten Bequemlichkeiten in Bezug auf Lieferung und Zahlung zu berücksichtigen sein. Zwischen 8. und 10. Juni betrug die Preisschwankung RM 3½ per 100 kg. Derartige Schwankungen mögen einer spekulativen Tätigkeit innerhalb des Marktes willkommen sein, sind aber wohl kaum eine richtige Preispolitik gegenüber den Verbraucherkreisen, welche sich doch nur mehr oder weniger langsam auf die Marktveränderungen einzustellen pflegen. In diesem Falle hatte man eine Regulierung, zumal die Forderungen den Auslandswerten gegenüber übersetzt waren, durchaus in der Hand. Auch die Händlerkreise haben sich angesichts der Bewegung stärker an den Umsätzen beteiligt, sodaß die zweite Hand ein stärkerer Faktor als bisher bilden dürfte.

Da in dieser Woche die allgemeine Tendenz für Öle und Fette matter wurde, scheint die starke Anspannung Anfang Juni in Amerika künstlich hervorgerufen zu sein. Es ist daher nicht ausgeschlossen, daß der weitere Verlauf des Monats Abschwächungen bringt. Dieses wäre natürlich im Interesse des Handels, welchem man nach der langen mageren Zeit Erfolge wohl gönnen könnte, außerordentlich bedauerlich. Vielleicht hilft die große Festigkeit für eßbare Öle und Fette aber über diese Schwäche hinweg. Die Möglichkeit hierzu ist durchaus vorhanden.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 19. Juni 1926.) Paris kam heute: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 75, Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 84, Dynamitglyzerin unnotiert. Die Preise sind mithin für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% um £ 2 und für Saponifikat-Rohglyzerin 88% um £ 3 weiter gestiegen. Die Kauflust hält weiter an, jedoch hauptsächlich nur für Lieferung bis spätestens Ende Oktober. Für November-Lieferung zu nur £ 74 angebotenes Unterlaugen-Rohglyzerin 80% fand kein Interesse. Der im vorigen Bericht erwähnte Verkauf von 4000 tons nach Amerika scheint sich zu bewahrheiten, jedoch soll dieses Quantum nicht auf einmal, sondern in Teilposten und zur Lieferung auf mehrere Monate verteilt gehandelt worden sein. Dynamitglyzerin hat sich langsam den Rohglyzerinpreisen angepaßt und Käufers Preisideen gehen von $ 47,50 bis 50, wogegen Verkäufer $ 50 bis 51,50 fordern.

Horst Großmann.

. **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (17. Juni 1926.) Die Stimmung am Weltmarkt im allgemeinen wie am einheimischen Markt im besonderen war im Laufe der Woche sehr fest, sodaß für Rohstoffe wie Erzeugnisse einschließlich Ölsaatkuchen die Preise mehr oder weniger anzogen. Durch den englischen wie festländischen Markt ging erneut ein spekulativer Zug, nachdem die amtliche Schlußschätzung des Ertrages der Leinsaat- und Rübsaaternte in Indien bekanntlich erhebliche Minderung aufweist. Der Rückgang des Ernteertrages von Leinsaat und Rübsaat in Indien dürfte seitens der Hochspekulanten insofern doch wohl überschätzt werden, als Indien mit seinen Verschiffungen gegenüber dem Vorjahr ganz erheblich im Rückstand geblieben ist. Dieser Rückstand beträgt z. B. bei Leinsaat 125 000 t bei Rübsaat 61 000 t und bei Baumwollsaat 55 000 t. Durch diese Rückstände werden Mindererträge gegenüber der vorjährigen Ernte jedenfalls bis zu einem gewissen Grade abgegolten. Zunächst muß jedenfalls davor gewarnt werden, die Möglichkeit von Preissteigerungen zu überschätzen.

Die argentinischen Leinsaatverschiffungen der Berichtswoche waren ziemlich groß, die indischen Abladungen im allgemeinen jedoch sehr klein. Argentinien verlud 8000 t Leinsaat nach Nordamerika, 12 000 t nach England und an Ordre und 24 000 t nach dem Festlande, insgesamt 44 000 t, in der Vorwoche 33 500 t Indien nach Europa 2450 t bezw. 6400 t Leinsaat, 1325 t bezw. 2075 t Rübsaat und 300 t bezw. 4100 t Baumwollsaat. Die schwimmenden Vorräte nach Europa betrugen Ende der Woche der Vorwoche und der vergleichenden Vorjahrswoche 183 800 bezw. 196 100 t bezw. 180 700 t Leinsaat, 10 300 t bezw. 14 800 bezw. 21 200 t Rübsaat und 25 400 t bezw. 29 000 t bezw. 25 400 t Baumwollsaat, insgesamt 219 500 t bezw. 239 900 t bezw. 227 300 t. Schlußnotierungen: London, Leinsaat, Plata £ 15.15 bis 15.17/6, Bombay £ 18.7/6 bis 17.17/6, Kalkutta £ 18 bis 17.17/6. Rübsaat, Toria £ 21.15 bis 21.17/6, Kottonsaat, Bombay £ 8.7/6 bis 8.5, schwarze indische £ 9.15, ostafrikanische £ 7.10 Sesamsaat, chinesische £ 27.5 bis 26.17/6, Sojabohnen £ 12.15 Hull: Leinöl £ 33, Kottonöl, rohes Bombay £ 37.5, rohes ägyptisches £ 41, raffiniertes eßbares £ 44.10, Palmkernöl, gepreßt £ 44.10, Erdnußöl £ 47, geruchfrei £ 51, Sojaöl £ 37.10, geruchfrei £ 41, Rüböl £ 48.10, raffiniert £ 50.10 1 t, Amsterdam Rüböl, vorrätig Fl. 67, Juli-August Fl. 62½, Leinöl, vorrätig Fl. 41¾, Juli-August Fl. 38 bis Fl. 38¼, September-Dezember Fl. 38 bis 38½ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt kostete Ende der Woche rohes Leinöl RM 79 bis 79,50, rohes Sojaöl RM 86 bis 87, rohes Erdnußöl RM 106 bis 106,50, Kottonöl, technisch, raffiniert RM 91 bis 92 Rizinusöl erster Pressung RM 93 bis 94, zweiter Pressung RM 88 bis 89 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Ölkuchen waren infolge der nassen Witterung am einheimischen Markt gelegentlich besser gefragt, aber nur zurückhaltend angeboten, die Preise zogen im Laufe der Woche etwas an. In Westdeutschland forderten Abgeber für Sojaschrot, brutto mit Sack RM 20 bis 20,50, Leinmehl, brutto mit Sack RM 20,50 bis 20,75, Leinkuchen, lose RM 19,75 bis 20, Rübkuchen, lose RM 13,25 bis 13,50, Palmkuchen, lose RM 13,50 bis 14 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 17. Juni 1926.) Die seit einiger Zeit herrschende Festigkeit am Ölmarkt hielt auch in der Berichtswoche an, doch zeigt die Nachfrage keine wesentliche Besserung. Das Geschäft bewegte sich, soweit das Inland in Frage kommt, in ruhigen Bahnen. Leinöl. Saat schließt sehr fest. Zu Beginn der Berichtswoche setzte eine vorübergehende Abschwächung des Saatpreises ein, doch wurden die angebotenen Posten sofort aus dem Markt genommen. Demzufolge zeigte Leinöl am ersten Tag der Woche einen schwachen Moment, um aber gleich wieder einer festeren Tendenz Platz zu machen. Seitdem sind die Preise fast täglich höher gekommen. Angesichts der im Verhältnis zum Vorjahre wesentlich niedrigeren Ölpreise ist der Bedarf in diesem Jahr ein merklich größerer geworden. Hält die bestehende Nachfrage nach Leinöl an, so wird man aller Voraussicht nach mit einer weiteren Befestigung des Leinölmarktes rechnen müssen. Leinöl, prompt RM 80.50, Leinöl Juli-August RM 80.25, Leinöl September-Dezember RM 80,50. — Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufgestellten 871 Fässern 174 zu unveränderten Preisen verkauft. Die Nachfrage seitens des inländischen Konsums war gering. Die Forderungen vom La Plata lauten unverändert fest. Matadero-Rindertalg, schwimmend £ 44.15, Saladero Sansinena, loko £ 46.10, deutscher Schlachthaustalg RM 90—95. — Sojabohnenöl. Durch die anhaltende Trockenheit in der Mandschurei soll die Sojabohnenernte sehr gelitten haben. Infolge der höheren Notierungen für Bohnen sind auch die Preise für Öl weiter heraufgesetzt worden. Sojaöl roh RM 86.50. — Kokosöl. Hierfür blieb die Marktlage unverändert. Kokosöl, roh RM 93.50, Ceylon-Kokosöl RM 96,50. — Palmkernöl. Die Preise zeigen gegenüber der Vorwoche wenig Änderung, doch bleibt der Markt nach wie vor fest. Die Umsätze bewegten sich nur in mittleren Bahnen. Palmkernöl, roh lose RM 91,50. — Palmöl liegt unverändert fest. — Rizinusöl. In der letzten Woche sind die Forderungen um sh 10 erhöht worden. Es entwickelte sich nur ein geringes Bedarfsgeschäft. Es notierten: Rizinusöl, I. Pressung, loko RM 93. Rizinusöl II. Pressung, loko RM 88. — Kottonöl. Helle Ware war gefragt zu steigenden Preisen. Engl. Seifen-Kottonöl, techn. raff. £ 44.10, engl. Seifen-Kottonöl, extra hell £ 46.10. — Fettsäuren waren knapp angeboten und die Notierungen sind von den Mühlen weiter heraufgesetzt worden. Die geringen Mengen in hellen Farben wurden von dem Konsum prompt aus dem Markt genommen. — Sulfur-Olivenöl. Das Angebot in schwimmender Ware ist gering und Loko-Partien fehlen ganz. — Rüböl zeigte feste Tendenz. Der Tran-Markt ist ruhig bei geringer Nachfrage. Die Fänge nähern sich ihrem

nde. Das Resultat der letzten Wochen soll ein sehr gutes ge-
esen sein. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 18. Juni 1926.) Leinöl, prompt 81,25, einöl Juni-Aug. 81,50, Leinölfirnis 83,25, Palmkernöl, roh, Fässern 95,50, Kokosöl, roh, in Barr. 100, Kokosöl Ceylon Fässern 99,50, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh, Ia 105, ottonöl, techn., raff., engl. 90, Sojabohnenöl, roh 85, Leinöl-ttsäure 84, Kokospalmkernfettsäure 86,50, Erdnußölfettsäure, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, dest. 81, Sonnen-umenölfettsäure 62, Rizinusöl I. Pressung, loko 93, Rizinusöl . Pressung 88, Rizinusöl DAB 5 104, Pflanzenöl, gem. 55—66, alg, südamerik. A 93—97, Talg, südamerik. A, schwim-end 94, Talg austr. mixed good colour 93,75, Hammeltalg, chn. 97, Schweinefett, techn., mittelfarbig 81, Rüböl, roh 107,50, odeckereifett 69—73, Rohmedizinaltran 75, Dorschlebertran, tra hell 63—65, Dorschlebertran, gelb 60—61, Dorschlebertran, aunblank 54—55, Brauntran 37—40, Extraktionstran 27—30, eringstran, hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto ein-hließlich Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 18. Juni 1926.) Hier setzte eder eine lebhafte Aufwärtsbewegung für Loko- und kurz-llige Ware ein, während Abladung ziemlich unverändert liegt. h notiere für Loko-Ware £ 73 bis 75 p. engl. ton, schwim-ende Ware £ 68 bis 70, Abladung £ 60 bis 62 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 17. Juni 1926.) almöl: Die Aufwärtsbewegung der Preise scheint z. Z. m Stillstand gekommen zu sein, trotzdem der Markt immer ch als fest anzusprechen ist. Die verschiedenen Abladetermine nd immer noch höher im Preise als schwimmende Ware; da ch jedoch besonders in schwimmendem Lagos-Palmöl eine nappheit bemerkbar macht, werden die Preise für schwim-endes Öl wohl bald wieder die für Abladungsware erreicht ben. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, hwimmend auf Hamburg, Ende Juni-Anfang Juli eintref-nd, £ 39.5, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Abl., £ 39.5, Lagos-lmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 39.7/6, Dahomey-Palmöl, schwim-end auf Hamburg, £ 39, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf amburg, £ 38.10, Benin-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, 38.15, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl. 33.10, Loanda-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, in Eisen-ssern, £ 32.10, exkl. 2%.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 1 aufgestellten Fässern 174 zu unveränderten Preisen ver-uft. Die Forderung der Ablader von La Plata ist unverändert st, was in erster Linie durch den Rückgang der Schlachtungen üben verursacht ist. Das Geschäft war im Laufe der letzten oche, besonders in Talg ziemlich ruhig. Wir notieren heute eibleibend wie folgt: Sansinena Barracas-Rindertalg, schwim-end, £ 46.10, Saladero-Digester-Rindertalg, schwimmend, 46.10, Matadero-Rindertalg, schwimmend, £ 45, Matadero-ndertalg, Mai-Juni-Abl., £ 44.10, Raiburn-Rindertalg, schwim-end, £ 45.15, Austral. Beef Prem. Jus, verfärbt, loko $ 23,50, gl. Home Melt Talg, hellgelb £ 45, Hell. nord. säurefreier ndertalg, dän. Kr. 86. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 18. Juni 1926.) edauerlicherweise war in der letzten Woche eine Abnahme r Geschäftstätigkeit festzustellen, was jedoch die Marktlage r unten angeführten Artikel in keinem Falle beeinflussen nnte. Paraffin: Das Angebot in Loko- und kurzfälliger are blieb zurückhaltend, allerdings wurden größere Abschlüsse ch nicht in dieser Position getätigt, während für Abladungs-are lebhafteres Interesse seitens des deutschen Konsums vor-nden war. Ich notiere heute unverändert für Ia weißes amerik. afelparaffin 50/52° $ 14,35 bis 14,50, weiße amerik. Paraffin-huppen 50/52° $ 13 bis 13,25, Abladungsware $ 14 für Tafel-raffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafel-araffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin tte nach wie vor wenig Nachfrage und somit ist kein Anlaß r eine Veränderung der Preise gegeben. Ich notiere für Ceresin turgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen ent-rechend. — Bienenwachs: Das Geschäft war in der letzten oche wieder etwas belebter, jedoch hielten sich die Notierungen wohl für prompt greifbare als auch für Abladungs-Ware f gleicher Höhe und meine Forderungen stellten sich unverän-rt für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko-d kurzfällige Ware sh 190 bis 200 per cwt., Abladungs-rtien sh 185 bis 195 p. cwt.; für deutsches Bienenwachs no-ere ich RM 4,10 bis 4,20 per kg. — Japanwachs: Prompt eifbare Partien werden stark gesucht, während die vorhandenen rräte sehr gering sind, sodaß sich die Preise für Loko-Ware eiter befestigen konnten. Ich notiere hierfür sh 98 p. cwt., oladungsware sh 84 bis 92 p. cwt. — Karnaubawachs: ie Tendenz dieses Marktes bleibt steigend, da bei den hohen otierungen in Brasilien für die nächste Zeit mit einem Zurück-ehen der Forderungen unter keinen Umständen gerechnet wer-n kann. Auch ich war inzwischen gezwungen, meine letzten Preise infolge dieser haussierenden Bewegung des Marktes wesentlich heraufzusetzen, und zwar notiere ich wie folgt: Prompt greifbare Ware fettgrau sh 172 p. cwt., courantgrau sh 177 p. cwt., Abladungsware sh 172 bis 178 p. cwt. — Montanwachs notiert unverändert RM 55. — Harz: Der Markt für Abladungsware war in der letzten Berichtswoche sehr unbeständig, die Preise schwankten um ca. $ 1, um sich in den letzten Tagen wieder stark zu befestigen. Ich bin gezwungen, meine Preise weiter zu erhöhen und notiere für amerik. Harz „F/G" $ 14 bis 14,25, „H/J" $ 14,25 bis 14,50, Abladungs-Partien $ 13 bis 13,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes vermerkt, für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Amerikanisches Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.

E. N. Becker.

— (München, den 18. Juni 1926.) Die Befestigung am Wachsmarkt hat Fortschritte gemacht. Karnaubawachs und Japanwachs zeigen starke Steigerung. Unsere unverbindlichen Preise sind folgende: Ausländisches gelbes Wachs, je nach Provenienz, sh 200—210, fettgraues Karnaubawachs sh 200—205, Ia Original-Japanwachs, erste drei Marken sh 113—118 p. cwt. netto, alles unverzollt, ab Lager München.

Reines gebleichtes Bienenwachs RM 460, Ceresin naturgelb 54/56° C RM 93, Ceresin Ia weiß, 54/56° C RM 98 (höhere Grädigkeiten entsprechend) p. 100 Kilo brutto für netto, verzollt ab Lager München. Alles netto Kasse ohne Verbindlichkeit.

Joseph Gautsch Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 19. Juni 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, kurz erwartet: F/G 14,85, H 15 $ die 100 kg, ab Quai, Abladungsgewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F/G 7,40, H 7,45, J 7,50 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko. Fehlt Angebot. Französisches Harz, Abladung: F 492, G 493, H 495, M 505, WG 515, WW 520, EX 535, AAAAA 555 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 13,70, IV 14,40, III 14,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,20, XI 12, X 12,80, IX 12,90, VIII 13,10, VII 13,40, VI 13,50, V 13,70, IV 13,80, III 14,10, II 14,30, Ic 14,40, Is 14,50, Ie 14,30, Excelsior 14,75 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: Ohne Angebot.

Portugiesisches Harz: hell 13,75, dunkel 13, mittel 13,40, tel quel 13,35 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: amerikan. Harz B/D 24/6, E 28/6, F/G 31/-, M 33/9, N 36, WG 39/6; französ. Harz nom. WW 31/- sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Die Lage an den gesamten Abladungsmärkten hat sich während der letzten Woche noch verschärft; Amerika hatte dabei wieder die Führung; die französischen Ablader wissen nicht recht, wie sie herauskommen sollen, da der Zustand ihrer Valuta und überhaupt die unsichere politische Lage, wie sie sich eben in Frankreich präsentiert, die Dispositionen sehr erschweren. Spanien ist jetzt wieder mit Abladungsofferten im kompletten Sortiment am Markte, hat aber auch bei Festsetzung der letzten Preise den Vorgängen an den amerikanischen Abladungsmärkten, wenn auch nicht im ganzen Umfange, Rechnung getragen. Einzelne der führenden Ablader der USA sind tagelang mit ihren Angeboten ausgeblieben; dann kamen kräftige Erhöhungen der letzten Preise zum Vorschein. Die Notierungen der Amerikaner laufen allerdings etwas auseinander. Die Ursache der steigenden Preistendenz liegt bei uns im loko-Geschäft hauptsächlich an der absoluten Knappheit von Ware; es ist wochenlang Abladung von drüben so gut wie garnicht kontrahiert worden mit Hinblick auf die erwarteten billigeren Notierungen; als diese ausblieben, waren auch die Läger des hiesigen Importgroßhandels ziemlich dezimiert und die Notwendigkeit zu neuen Abladungskäufen ergab sich aus der täglich einlaufenden, wenn auch weniger großen, dringenden Bedarfsfrage. Durch die längere Zurückhaltung der Käufer an den amerikanischen Abladungsmärkten waren bekanntlich die Preise bereits erfreulich zurückgetrieben; sobald nun aber die umfangreicheren Deckungseinkäufe — und nicht allein von Deutschland — eintraten, konnten die Amerikaner schnell wieder zu einer Erhöhung ihrer Forderungen übergehen, die dann sehr bald die Preise überschritten, welche man um die gleiche Zeit der Saison des vorigen Jahres zahlte. Und es sieht im Augenblick so aus, als ob sich diese Erhöhungen noch fortsetzen wollten, denn soweit die Berichte aus den Erzeugungsgebieten vorliegen, lassen sie noch nicht erkennen, daß die neue Ernte sich bereits zu einer übersichtlichen Entwicklung aufgeschwungen hat. Daß wir damit in diesem Jahre reichlich spät daran sind, wissen wir. Es hat überall in der Welt die ganzen Monate hindurch ab-

normes Wetter vorgeherrscht, das zu manchen wirtschaftlichen Nachteilen auf vielen Gebieten führen mußte. Soweit der Harzabsatz nach dem deutschen Inlande in Frage kommt, läßt sich nicht behaupten, daß die Anforderungen während der letzten Woche sonderlich groß waren; die Preise beginnen längst wieder für die augenblicklichen Verhältnisse untragbar zu werden und deshalb verlegt man sich bei unserer Verbraucherschaft wieder aufs Abwarten und tätigt seine Käufe nur von Hand zu Mund, wie man sich auch während der Zeit des fortgesetzten Steigens der Harzbewertungen seit Oktober vorigen Jahres bis zum März dieses Jahres beholfen hat.

So selbstverständlich diese Taktik an sich ist, so bietet sie doch den Harzverkäufern die sicherste Gewähr dafür, daß plötzliche und größere Rückschläge in den Preisen nicht überraschen, die durch eine längere völlige Abwesenheit der Harzverbraucher von den Märkten eintreten könnten. Die Verbraucher können eben bei ihren jetzigen Methoden gar nicht lang genug den Märkten fernbleiben, weil dabei ihr Bedarf ein fortlaufender bleiben muß, der auch bei höchsten Forderungen Deckung verlangt. Nur eine außerordentlich größere Erzeugung könnte im Laufe der Entwicklung der neuen Ernte eine andere Wendung herbeiführen; nach einer solchen sieht es aber bis heute tatsächlich noch nirgends aus, wenn auch noch die volle Übersicht fehlt. Und schließlich bleibt das Regulierungsmittel auch im Falle allzugroßer Zufuhren vorerst immer noch in den Händen der Produzenten, denen natürlich eine kleinere Ernte bei hohen Preisen besser liegt, als eine solche großen Umfanges, die sich nur zu kleinen Bewertungen verwenden läßt. Die Produzenten haben im Laufe der letzten 10 Jahre manches gelernt und wissen vor allen Dingen durch ihre heutige Organisation und finanzielle Kräftigung die richtigen Nutzanwendungen aus dem Gelernten zu ziehen.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 17. Juni 1926.) Von dem Mineralölmarkt ist etwas besonderes nicht zu berichten. Der pennsylvanische Rohölpreis lautet unverändert Dollar 3,65 pro Barrel. Das Geschäft ist weiterhin ruhig und die Verbraucher kaufen nur das unbedingt Notwendige. Die Zahlungen finden immer noch äußerst schleppende Erledigung. Es notieren im Großhandel in RM p. 100 kg verzollt einschl. Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50 35—57,75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11 b/50 37,50—48, amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3—7 b/20 32—35, amerik. Heißd.-Zyl., Flp. ca. 265—330 38,25—82,25, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240 35, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 32—35, Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3—7 b/20 29—31, Vaselinöl, weißlich und weiß 49—57, Petroleum, ausschließlich Faß 28, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 13, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, spez. Autogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 55,50, Wagenfett 23—28, Karbolineum 19,75, Teerheizöl 12,75, Klauenöl 170, Rüböl, roh, klar 104,50, Rüböl, raff. 106,50. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

, **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (17. Juni 1926.) Die Absatzverhältnisse der einzelnen Erzeugnisse haben sich am Inlandsmarkte im Laufe der verflossenen vier Wochen gut gebessert, die Preise zogen mehr oder weniger an, wogegen im Ausland das Geschäft mit einzelnen Erzeugnissen zu wünschen übrig ließ. In Nordamerika war die Stimmung namentlich für Anthracen schwächer, während in England der Streik der Bergarbeiter, abgesehen von starker Nachfrage nach Benzol und Kreosotöl, wesentliche Veränderungen der Martlage nicht hervorrief. Auch die Preise für Pech waren in England besonderen Veränderungen nicht unterworfen, da auf Seiten der Käufer wie der Verkäufer besondere Neigung zum Geschäft nicht vorhanden war.

Am deutschen Markt war die Stimmung in erster Linie für Steinkohlenteer und Nebenprodukte sehr stramm, während die Preise von Braunkohlenteer und Nebenprodukten bisher nur wenig folgten. Aber auch die Nachfrage nach letzteren hat sich gut belebt, sodaß für einzelne Erzeugnisse, wie Öl und Pech, gelegentlich kleinere Preiserhöhungen erzielt werden konnten. Der Preis für Steinkohlenrohteer stellte sich im Ruhrgebiet auf etwa RM 7,50 die 100 kg in Ladungen ab Zeche. Größere Posten von Teer sind jedoch kaum aufzutreiben. Das Geschäft mit Straßenbauteer war zeitweise durch die Witterung ungünstig beeinflußt, die Preise hierfür beliefen sich auf RM 8,50 bis 9 je 100 kg ab Werk. Von Steinkohlenteeröl war besonders Imprägnieröl lebhaft gefragt. Die Forderungen hierfür schwankten zwischen RM 12 bis 13 die 100 kg in Ladungen ausschließlich Verpackungskosten ab Zeche. Pech ist im Ruhrgebiet mittlerweile sehr knapp geworden und bei den Produzenten in größeren Mengen für die nächsten Monate wohl kaum noch zu haben. Aus zweiter Hand dürften auch wohl nur noch geringe Mengen zur Verfügung stehen. Die Notierungen für Motorenbenzol stellten sich auf RM 47,50 bis 50 die 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk Ruhrgebiet. Naphtalin war infolge der Jahreszeit lebhafter gefragt und ziemlich fest. Im Handel notierte Naphtalin in Schuppen RM 22 bis 23 und Naphtalin in Kugeln RM 24 bis 25 je 100 kg ab Lager. Die Notierungen für Braunkohlenteer guter und bester Qualitäten schwankten zwischen RM 3,50 bis 7,50 die 100 kg in Ladungen ausschließlich Verpackung ab Mitteldeutschland. Braunkohlenteeröle waren zum Teil besser gefragt. Dunkles Paraffinöl kostete etwa RM 12,75, Heizöl RM 1 Treiböl RM 11 bis 11,50 und Gasöl RM 14 bis 14,25 die 100 k in Ladungen ohne Verpackung ab Werk Mitteldeutschland.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 18. Juni 1926 *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederlei RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 34, Terpentinöl, franz. $ 33,5 Harz, amerik. G $ 15,85, WW $ 16,50, Schellack TN oran sh 135, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl lagen unverändert fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 18. Juni 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 29,50, Ätzkali 88/92 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 8 Bleimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 93, Bleiweiß in Öl 9 Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70 8, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 4 Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersal kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 13,75, *Kalialaun Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 56, Kalilauge 50° Bé 29 b 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 24, Natron bic. DAB 5 23, Natron bic. venale 15,5 Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasch 96/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,910 2 Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatriu 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 1 Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, kr. blf 235, Zinkweiß Rotsiegel 78, Zitronensäure, kr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Wien, den 15. Juni 1926.) *Ätzkali, 88/92 S. Fr. 80,5 Ätznatron, 128/130, Solvay 64, Alaun, in Stücken 33, Ameisensäure, 85% 150, Antichlor, krist. 44, *Bittersalz, in Säck Doll. 1,30, Bleiglätte, B. B. U. 150, Bleiweiß, chem. rein 16 Borax, krist. 108, Chlorbarium, krist. 98/100 36, Chlorcalciu geschmolz., 70/75 20, Chlorkalk, 110/115 30, Chromalaun, inlän 70, Chromkali, grob kristall. 155, Chromnatron 115, Eisenvitriol 14, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 240, Glaubersalz, kris 14, Gummi, cord. 172, Harz, franz., W. W. 120, Harz, inl. H. 10 Kali, gelbblausaures 290, Knochenleim, Ia 175, Kupfervitri 98/99 88, Lithopon, Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, tech. Vol.-% 150, Minium 145, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 63, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxasäure 118, *Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,2 Pottasche, 96/98 97, Salalcali, Stückware 115, Salzsäure, 20/2 techn. 14, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. orange 500, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäur 66° Bé 21, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 42, Soda, Ammoniak 96/98 32, Soda bic. B. 48, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 1 Terpentinöl, inländ. 275, Terpentinöl, weiß, russ. 175, Wach Bienen-, ostafrikanisches 690, Wachs, Karnauba- 660, *Wach Japan- 335, Wachs, Montan-, Riebeck 105, Wachs, Montar Bituma 98, Weinsteinsäure, krist., spießig 400.

Öle und Fette. Kokosfett in Fässern hfl. 72,50, *Schweinefett, nordamer. pure lard. Tierces Doll. 40,75, Schweinefet nordamer. pure lard, in Kisten 320, Sesamöl, I. Pressung 25 Speiseöl 204, Speiseöl, Tafel- 219, Elain, sap., 98/99 192, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 300, Glyzerin, 28° Bé, techn., roh 20 Knochenfett, hell, raff., 98% 121, Kokosöl, Ceylon 183, Kokosö Fettsäure, hell 168, Leinöl, holländ., Ia 132, Leinöl-Firnis, hollän 147, Rizinusöl, franz., I. Pressung 189, Rüböl, dopp. raff. 18 Stearin-Tafeln, Ia 210, Talg, Wiener, II 148, Talg, Wiener, 159, Talg, Wiener, Premier jus techn. 168.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich in österr. Schillingen per 100 kg inklusive Zoll und Warenumsatzsteue Die Transit-Notierungen in Chemikalien verstehen sich exklusive Zoll- und Warenumsatzsteuer.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Rob. Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets un willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Aachen. Urgatz & Co. G. m. b. H. Gegenstand d Unternehmens: Fabrikation und Vertrieb chemisch-technisch Artikel. Stammkapital: 10 000 RM. Geschäftsführer: Alex Tempelmann und Josef Porschen, beide Kaufleute in Aachen.

st. † s'Gravenhage, A. Paulownastraat 58b. N. V. ternationale Zeep Company, Seifenfabrik. Dir. R. Liffers, n Haag und Dr. O. Wolters, Venlo. Kapital Fl. 1 000 000, von Fl. 200 000 eingezahlt sind.

† Hamburg. Kaliklora G. m. b. H. Gegenstand des Unnehmens: Im- und Export von Waren aller Art, besonders n Waren mit der Bezeichnung Kaliklora. Stammkapital 5000 M. Geschäftsführer: Konsul Max Alfred Queisser, Kaufmann, Hamburg.

† Reutlingen. Waschlotz Waschmittelgesellschaft m. b. H. egenstand des Unternehmens: Herstellung und Vertrieb des ter dem eidgenössischen Patent Lotz Nr. 40 440 eingetragenen aschmittels, welches in Deutschland unter dem Namen „Waschz" in den Handel gebracht wird. Stammkapital 8000 RM. eschäftsführer: 1. Johannes Saur, Privatmann in Nehren, Obert Tübingen, 2. August Nörtemann, Kaufmann in Freiburg, den, 3. Emil Hirschburger, Kaufmann, hier, 4. Rudolf Floel, Kaufmann in Leipzig.

st. † Rotterdam, Ged. Glashaven 15a. De Haan's Olie- Commissiehandel. Großhandlung in Ölen und Fetten etc. Dir. Both. Kapital Fl. 25 000, wovon Fl. 5000 eingezahlt sind. - Beatrijsstraat 25a. J. L. Boogaerdt t'Hooft. Großhandlung d Import von Ölen und Fetten aus Nord- u. Süd-Amerika.

† Säckingen. Beta, Fabrikation chemisch-technischer Prokte G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Herstellung d Vertrieb von chemisch-technischen Produkten. Stammkaal 18 500 RM. Johann Werner, Kaufmann in Säckingen, schäftsführer.

st. † Tilburg, Utrechtschestraat 17. Gebr. van Wees. oßhandlung in Benzin und Ölen.

Altona. Altonaer Margarine-Werke Mohr & Co. G. m. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators Just beendet; Beebschemiker Franz Peltzer, Altona, zum Liquidator bestellt.

st. Amsterdam, Oosterdokskade, Lichterschip. Firma grijn de Zwaan. Öle, Fette und Teerprodukte, ist aufgelöst.

Berlin. Seifen- und Seifenpulver-Fabrik Phoenix Rudolf nschel G. m. b. H. Stammkapital auf 45 000 RM umgestellt. - Zum Seifenkönig Willy Naschelsky. Inhaber Willy Naschelsky, ufmann, Berlin.

Bremen. Die zum Jurgens-Konzern gehörende Ölfabrik oß-Gerau A.-G. in Bremen, die Anfang d. J. Mitteilung laut 240 HGB. machen mußte und Kapitalherabsetzung ankündigte, antragt diese jetzt in verschärftem Ausmaß, nämlich im Vertnis 5 zu 1 von RM 4,8 Mill. auf RM 960 000. Damals war n voraussichtlich 4 zu 1 die Rede. Gleichzeitig wird Satzungsderung dahin beantragt, daß neben der Herstellung von Olrikaten nun auch der Handel mit ihnen betrieben werden l. (Frkf. Ztg.)

Cassel. Über das Vermögen der Firma Carl Heller, Fettren und Speiseöle-Engros-Handlung, Wolfhager Straße 53, rd die Geschäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses anordnet. Als Geschäftsaufsichtsperson wird der Privatsekretär Franke in Cassel, Lutherplatz Nr. 1, bestellt.

Delft. N. V. Oliefabrieken Calvé. Das abgelaufene Geäftsjahr schließt nach dem Geschäftsbericht mit einem etwas nstigeren Resultat ab, als das vorhergegangene, obgleich auch 25 noch zu den Jahren gerechnet werden muß, in dem man in r Industrie mit abnormalen Verhältnissen gearbeitet hat. Auch e scharfe Konkurrenz blieb in vieler Beziehung noch weiter besten. Ferner hat sich die Kaufkraft in verschiedenen Exportlänrn noch nicht wieder gebessert, während die Einfuhrzölle in ien Ländern noch in die Höhe gegangen sind. Daß trotzm ein mäßiger Gewinn erzielt werden konnte, ist hauptsächh in dem energischen Streben nach Verminderung der Unsten, sowie in der Vergrößerung des Umsatzes verschiedener triebe bedingt. Diese Umsatzvergrößerung, durch welche mehr rräte und eine Erhöhung des Debitoren-Saldos nötig wurde, llte naturgemäß auch erhöhte Forderungen an die Geldmittel; erdies wurde es auch für ratsam gehalten, die Interessenäre auszubreiten, so durch Ankauf einer unter günstigen Beingungen zu erwerbenden Fabrik in Marseille. Aus diesen ünden war es nötig, im Berichtsjahre eine Kapitalerhöhung n Fl. 2 000 000 in 6% Vorzugsaktien und Fl. 6 000 000 in 2% Obligationen vorzunehmen, wogegen diese Gelegenheit nutzt wurde, um die 7½%igen Obligationen, wovon am 2. nuar 1925 noch 4 800 000 im Umlauf waren, in 5½%ige umwandeln, während der nicht konvertierte Teil zum 2. Januar 26 zur Auslosung gestellt wurde. Hierdurch wurde eine nicht wesentliche Herabsetzung des Durchschnittszinsfußes für 1925 eicht. Der Nettogewinn beträgt Fl. 941 194 (im Vorjahre l. 588 509). Hiervon wurden 6% Dividende auf die Vorzugstien (wie im Vorj.) und 5% (im V. 0) auf die gewöhnlichen tien ausgeschüttet.

Hamburg. Hamburger Wachs-Industrie G. m. b. H., ellingen. Betriebsleiter Bernhard Schmidt, Barmstedt, zum weien Geschäftsführer bestellt. — Leprince & Siveke, Herforder aschinen-Fett- und Öl-Fabrik. Die hiesige Zweigniederlassung aufgehoben worden.

Kleve. Alba, Wachswarenfabrik, G. m. b. H. in Cranenburg. Firma gelöscht. — Salz- und Sodawerk Hollandia, G. m. b. H. Firma gelöscht.

Rotterdam. Mij. tot Exploitatie van Zeepfabrieken. Nach dem Geschäftsbericht der Gesellschaft ist es infolge der am 10. Juni 1924 von der Hauptversammlung angenommenen finanziellen Reorganisation jetzt möglich, die erforderlichen Abschreibungen zu machen und da die Betriebsresultate besser gewesen sind, als im Vorjahre, auch eine Dividende auszuschütten. Sowohl in Schmierseife, als auch in Seifenpulver konnte die Gesellschaft ihre Stellung behaupten, da sich die Exportverhältnisse nicht unwesentlich gebessert haben; jedoch blieb die Konkurrenz weiterhin stark, wodurch die Gewinne häufig auf ein Minimum herabgedrückt wurden. Von dem Gewinnsaldo in Höhe von Fl. 396 136 wurden sowohl für die Vorzugs- als auch für die gewöhnlichen Aktien 6% Dividende ausgeschüttet, während im Vorjahre nur die Vorzugsaktien statutengemäß 6% erhielten, während die andern leer ausgingen, Fl. 50 000 wurden als Reserve verbucht und der Rest von Fl. 666 auf das neue Geschäftsjahr vorgetragen.

Steinau (Oder). Steinauer Seifenwerke Aktiengesellschaft, vorm. Rudolph Martin in Steinau (Oder). Fabrikbesitzer Johannes Schluckwerder in Steinau (Oder) ist aus dem Vorstand ausgeschieden, Fabrikbesitzer Rudolph Schluckwerder in Steinau (Oder) alleiniges Vorstandsmitglied.

Ürdingen. Seifenfabrik Rheinkrone G. m. b. H. in Osterath. Liquidation beendet, Firma erloschen.

Zölle und Steuern.

Lettland. Fortgang der Revision des Zolltarifs. Wie die „Rig. Rdsch." in Nr. 102 (d. Die Chem. Ind.) mitteilt, hat der Landtag eine weitere Durchsicht des Zolltarifs beschlossen. Von der vereinigten Finanz-, Handels- und Industriekommission wurden nachstehende, die chemische Industrie interessierenden Sätze angenommen:

Pos.

137,2 Schuhcreme aus verseiftem Öl und Wachs, enthaltend Knochenkohle, Ruß oder wasserlösliche Stoffe, ohne Beimischung flüchtiger Substanzen — im konventionalen Tarif 2 Lat, im allgemeinen 3 Lat (bisheriger Satz 1 Lat).

137,3 Schuhcreme und Bohnerwachs, welche verschiedene in Terpentinöl oder anderen flüchtigen Stoffen gelöste Wachse und in Öl lösliche Anilinfarben enthalten — 5 Lat und 7,50 Lat (bisheriger Satz 1 Lat).

137,4 Tinte aller Art, flüssig, auch Hektographen- und Anilintinte — 1 Lat und 1,50 Lat (bisheriger Satz 1 Lat).

137,5 Schwarze Druckfarbe — 0,60 und 0,90 Lat (bisheriger Satz 0,60 Lat).

137,6 Besondere Pflanzenfarbstoffe zum Färben von Käse und Butter — im konventionalen Tarif zollfrei, im allgemeinen Tarif 0,10 Lat.

— **Ausstellung von Ursprungszeugnissen.** In Nr. 132 des „Vald. Vestn." wird folgende Verordnung über die Ursprungszeugnisse ausländischer Waren veröffentlicht:

§ 1. Für alle Waren, welche nach den Bestimmungen des Zolltarifgesetzes zu verzollen sind, sind der lettischen Zollbehörde Ursprungszeugnisse vorzulegen, die ausgestellt bzw. beglaubigt sind: entweder von einer auswärtigen lettischen Vertretung oder von Körperschaften, die vom Finanzminister für jedes Land festgesetzt werden. Bei letzteren ist eine Beglaubigung durch eine lettische Vertretung nicht obligatorisch. Die Beglaubigungen dürfen sich aber nur auf solche Waren beziehen, die in dem betreffenden Lande hergestellt sind, nicht aber auf Transitwaren.

§ 2. Für Transitwaren, die sich im Gewahrsam ausländischer Zollämter befunden haben, verlangt die lettische Zollbehörde außer dem Ursprungszeugnis auch eine Bescheinigung, aus der hervorgeht, daß die Waren tatsächlich in einem Zollamt gelagert haben und nicht in dem betreffenden Lande in den freien Verkehr gebracht worden sind. Solche von Zollämtern ausgestellten Bescheinigungen bedürfen nicht der Beglaubigung durch lettische Vertretungen. (Die Chemische Industrie.)

Wirtschaftliches.

Die Lage der Wachswaren- und Seifen-Industrie in der Provinz Oberschlesien im Jahre 1925.

Die Industrie- und Handelskammer für die Provinz Oberschlesien in Oppeln berichtet über die Lage der Wachswaren- und Seifen-Industrie im Jahre 1925: Rohwachs und anderes Rohmaterial waren Anfang des Jahres reichlich und preiswert angeboten. Geld- und Kreditknappheit verhinderten jedoch meist rechtzeitige und ausreichende Eindeckung des Bedarfs, sodaß im weiteren Verlauf des Jahres erheblich höhere Preise angelegt werden mußten. Besonders schwierig gestaltete sich der Bezug des Paraffins, da die polnischen Bezugsquellen Mitte des Jahres ausfielen und an Stelle des polnischen überseeisches Paraffin bezogen werden mußte. Der Absatz beschränkte sich zu Anfang des Jahres vielfach auf billigere Waren, während

später die besseren mehr gefragt waren. Das Exportgeschäft lag sehr ruhig, da sich die Fertigfabrikate infolge der Einfuhrzölle auf Rohstoffe im Ausland zu hoch stellten.

Die oberschlesische Seifen-Industrie ist nach ihrer geographischen Lage fast ausschließlich auf den Absatz in Ober- und Mittelschlesien, vor allem aber auch Ostoberschlesien angewiesen. Da ihre Produktion in großem Umfange auf Massenverbrauch eingestellt ist, wurde ihr Absatz durch den Zollkrieg und die schwache Beschäftigung der oberschlesischen Industrie stark erschwert und eingeengt. Dazu kommt, daß die oberschlesische Seifen-Industrie infolge der hohen Belastung ihrer Rohstoffe mit den hohen Frachten ab Hamburg gegenüber der frachtlich besser gestellten westdeutschen Großseifen-Industrie wenig konkurrenzfähig ist. Infolgedessen war das Ergebnis des Berichtsjahres wenig erfreulich, wenngleich es im allgemeinen gelang, die Betriebe uneingeschränkt aufrecht zu erhalten bis auf durch den Zollkrieg besonders schwer betroffene Betriebe, die z. T. bis 50% ihrer Arbeiterschaft entlassen mußten. Im Interesse einer Belebung der oberschlesischen Seifen-Industrie und ihrer Wettbewerbsfähigkeit muß die Ermäßigung der Frachten für ihre Rohstoffe, wie tierische und pflanzliche Öle und Fette, Harze und Chemikalien dringend gefordert werden. (Der Ölmarkt.)

Verschiedenes.

Luxussteuer auf Toiletteseifen in Ungarn. Zur Inflationszeit sind in Ungarn für Toiletteseifen gewisse Wertgrenzen bei der Luxusbesteuerung festgesetzt worden, indem die Seife über einer bestimmten Wertgrenze luxussteuerpflichtig war; diese Wertgrenze wurde aber infolge des Wertsturzes der ungarischen Krone stets überschritten, sodaß auch Konsumseifen auf diese Weise der Luxussteuer unterlagen. Die Fabrikanten ersuchten um Abänderung dieser Vorschrift, indem sie die Luxussteuer nur für parfümierte Seifen gelten lassen wollten. Auch dieser Vorschlag gab zu Mißbräuchen genügend Gelegenheit, sodaß nunmehr seit der Stabilisation der ungarischen Krone die Wiedereinführung der alten Wertgrenzenbesteuerung am Platze wäre. Letzteres ist auch von seiten der ungarischen Toiletteseifenfabrikanten mit Recht angesucht worden. Es ist zu hoffen, daß das Finanzministerium nunmehr endgültig die Wertgrenze pro kg ohne Rücksicht auf die Art der Parfümierung der Toiletteseife in der Weise festsetzen wird, daß darunter die Toiletteseifen vollkommen luxussteuerfrei sein werden. (Veggi Ipar.)

Der Verbrauch von Terpentinöl und Kolophonium nach In dustrien. Nach der Statistik des „Bureau of Chemistry" wurde im Kalenderjahr 1924 insgesamt 6 740 000 Gall. Terpentinöl und 864 800 Barrels Kolophonium verbraucht. Die folgende Tabelle zeigt die Verteilung auf die einzelnen Zweige der Industrie für die Jahre 1923 und 1924.

	Terpentinöl in 1000 Gall.		Kolophonium in Barr. (500 lbs.	
	1923	1924	1923	1924
Farben und Lacke	5 304,6	5 365,2	217 317	219 14
Seifenindustrie	31,8	22,2	286 755	209 91
Papierindustrie	13,8	11,8	248 856	275 35
Harzöl, Pech und Drucktinten	9,4	12,9	56 129	49 05
Schuh- u. Lederputzmittel	806,7	801,4	792	20
Autos und Wagen	341,2	259,6	450	1 52
Siegellack und Isoliermaterialien	70,2	51,3	23 941	40 89
Öle und Fette	58,3	145,6	13 612	14 61
Linoleum, Wachstuche und Dachbelag	2,7	0,02	33 663	29 49
Eisen- und Stahlindustrie	20,1	19,4	14 228	19 57
Schiffsbau	18,9	19,0	43	11
Pharmazeutische Produkte und Chemikalien	15,6	11,8	2 593	1 86
Zündhölzer und Holzwaren	2,1	2,2	3 631	2 99
Versch. Industrien	9,5	17,2	—	[illegible]
Insgesamt	6 704,9	6 739,6	902 010	864 84

Gegenüber dem Jahre 1922 zeigt der Verbrauch von Terpentinöl in den Jahren 1923 und 1924 eine Abnahme von ungefähr 2 Millionen Gall., während der Verbrauch von Kolophonium gegenüber dem Jahre 1922 gestiegen ist. (Die Chem. Industrie.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 8. P. 51 261. Firma Pfeiffer & Dr. Schwandner G. m. b. H., Ludwigshafen a. Rh. Verfahren zur Herstellung eines wetterbeständigen Farbebindemittels. 5. 9. 25.

85b, 1. R. 61 970. Stanislaw Radecki, Warschau; Vertr.: Dipl.-Ing. J. Spisbach, Pat.-Anw., Berlin-Wilmersdorf. Vorrichtung zur Bereitung von Extrakten aus Leinsamen zur Verhinderung der Kesselsteinbildung. 5. 9. 24.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: I.V.: Dr. M. Bauer; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: I.V.: W. Münder; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

3. Jahrgang. **Augsburg, 1. Juli 1926.** **Nr. 26.**

ereinigung der Seifensieder und Partümeure, E. V.

Auf der am 6. Juni 1926 in Berlin stattgefundenen Generalrsammlung wurde in den Vorstand der Vereinigung gewählt:

Vorsitzender: Franz Köppen, Berlin NO 37, Oderbergstraße 7,

Vorsitzender: Aug. Bacheberle, München, Zehentbauernstraße 2,

ssier: Ernst Krings, Berlin N 20, Wollankstraße 58/I. Postscheckkonto Nr. 16 103 München,

hriftführer: Georg Achleitner, München 25, Waakirchnerstraße 15/I,

erbekassenverwalter: Ernst Keit, Ing.-Chemiker, Mannheim, Lortzingstr. 8. Postscheck-Konto 25 134 Karlsruhe.

Alle Sendungen sind an obige Adressen zu richten.

Der Bericht über die Generalversammlung erfolgt in einer nächsten Nummern der Fachzeitung.

München, den 22. Juni 1926.

Der Schriftführer: *Gg. Achleitner.* Der Vorstand: *Aug. Bacheberle.*

Laut Beschluß der Generalversammlung v. 6. VI. 26 in erlin soll der Stellenvermittlung ganz besondere Aufmerkmkeit zugewandt werden. Wir bitten deshalb an unseren neuen hriftführer

Herrn *Georg Achleitner*, München 25, Waakirchnerstr. 15/I le frei werdenden und zu besetzenden Stellen bekannt zu ben.

Da uns immer eine größere Anzahl tüchtiger Fachleute bennt ist, sind wir in der Lage, schnellstens mit Vorschlägen eigneter Bewerber zu dienen. Auch an alle Kollegen der Vernigung ergeht die Bitte, sich der Vereinigung zwecks Stellenrmittlung zu bedienen. Alle Anfragen werden umgehend erdigt und sind völlig kostenlos für beide Teile.

München, den 21. Juni 1926.

Der Vorstand: *Aug. Bacheberle.*

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Versammlung findet am Sonnabend, den Juli, abends 7 Uhr, im Vereinslokal „Bienenkorb", chloßstraße, statt. Alle Mitglieder und Freunde sind herzl. dazu ngeladen.

Dresden, den 18. Juni 1926
Feldherrenstraße 32.

Max Richter, Ortsgruppenvorsteher.

Ortsgruppe Frankfurt a. M.-Offenbach.

Die nächste Zusammenkunft findet am Sonntag, den 11. Juli Schlüchtern statt. Die Herren Kollegen nebst Angehörigen erden gebeten, hierzu recht zahlreich zu erscheinen. Treffpunkt ittags 12 Uhr Bahnhof Schlüchtern.

Bericht des Kollegen Gelbrich über die Berliner Hauptvermmlung. I. A.: *Kurt Lehmann*, Schlüchtern, Fuldaerstr. 20.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend — abends 7½ Uhr — eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein. Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Versammlungslokal: H. F. W. Schacht-Restaurant, Inh. A. Meyers Wwe., Lindenstraße 6, St. Georg.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Die Verwendung des Wasserglases in der Seife.*)

Die Frage der Einführung von Wasserglas in die Seife hat von verschiedenen Gesichtspunkten aus zu zahlreichen Diskussionen Anlaß gegeben. Man kann sich fragen, ob ein Gemisch von Seife und Wasserglas unter der Bezeichnung „Seife" verkauft werden darf oder nicht, und andererseits, ob das Wasserglas eine wirkungsvolle Füllung oder einen nützlichen Bestandteil darstellt.

Die Frage kompliziert sich durch die Tatsache, daß keine Standard-Methode existiert, um die praktische Waschkraft einer Seife oder eines anderen Reinigungsmittels zu bewerten. Wenn man über die Vorzüge oder die Mängel einer Seife diskutiert, muß man zunächst die Position des Problems fixieren, denn das was für bestimmte Bedingungen zutreffend ist, ist es nicht mehr für andere.

Die durch den Waschprozeß zu beseitigenden Verunreinigungen oder Fremdstoffe sind sehr verschiedener Natur. Die verschiedenen Agentien, die für diese Beseitigung gebraucht werden, wirken verschieden je nach der chemischen Natur der Schmutzstoffe, nach der Temperatur, der Konzentration, der mechanischen Arbeit, der Zusammensetzung des Waschwassers usw.

Es leuchtet ein, daß es eine Substanz oder Komposition nicht geben kann, mit denen ein Resultat, das bei allen Waschobjekten als das beste zu bezeichnen ist, zu erzielen wäre. *James G. Vail* veröffentlichte über diese Frage in „Chem. and Met. Eng." interessante Betrachtungen:

Die zarte Beschaffenheit der feinen Seidengewebe erfordert Vorsicht bei ihrer Behandlung und eine nicht zu energische Wirkung der Waschmittel, welche für die Reinigung der Kleidung von Mechanikern zu teuer und zu wenig wirksam sein würden. Gewisse sehr feine Toiletteseifen sind mit Meerwasser nicht zu benutzen.

Die wasserglashaltigen Seifen werden für derbes Waschen benutzt. Das Wasserglas ist keine Seife, es ist billiger als die Seife.

Von Zeit zu Zeit stößt man auf die Behauptung, daß das Wasserglas keine Waschkraft besitze. Die Unrichtigkeit einer solchen Behauptung läßt sich leicht beweisen, wenn man sehr schmutzige Hände oder Leinwand in einer einprozentigen Wasserglaslösung wäscht. Versuche in der Industrie, die nur mit Wasserglas als Reinigungsmittel angestellt wurden, haben gezeigt, daß sich eine erhebliche Menge von Fremdstoffen in ökonomischer Weise ohne Zugabe von Seife entfernen läßt.

---

*) Wir geben diesem Artikel Raum, ohne mit sämtlichen Einzelheiten einverstanden zu sein. *Red.*

Die Seifensieder haben seit langem ein Vorurteil gegen die Verwendung von Wasserglas in der Seife wegen der Struktur und des Aussehens der erhaltenen Ware.

In Gegenden mit hartem Wasser bevorzugt man stark wasserglashaltige Seifen. Verwendet man das Wasserglas in sachkundiger Weise in der Seife, so wird ihr Aussehen verbessert. Die Seife zeigt dann eine feste gleichmäßige Beschaffenheit, ihre Löslichkeit ist nicht verringert und sie braucht nicht umgeschmolzen und getrocknet zu werden. Der Beschlag, der bei Seifen, die Soda enthalten, gern zutage tritt, ist bei Wasserglas nicht zu befürchten. Ein Seifenriegel, der sich unter normalen Verhältnissen beim Eintrocknen verziehen würde, bewahrt seine Form in Gegenwart von Wasserglas. Kleine Mengen Wasserglas verhindern die Zersetzung von Seifen, welche mit der Zeit zum Ranzigwerden neigen; vielen Marken setzt man einzig und allein aus diesem Grunde Wasserglas zu.

Weiches Wasser ist das ideale Mittel für alle Waschoperationen. *Richardson* hat die Wirkung wasserglashaltiger Seifen in Gegenwart harten Wassers studiert. Danach bewirkt das Wasserglas bei sehr magnesiareichen Wässern und in warmem Wasser eine ausgesprochene Ersparnis an Seife, die ansteigt, wenn das Verhältnis von Wasserglas zur Seife steigt, und die größer ist, als die Reaktionen voraussehen ließen, wenn man dabei annimmt, daß das Calcium das Natrium im Wasserglas oder in der Seife ersetzt. Der Wertverlust, der eintritt, wenn die Seife durch die Kalk- oder Magnesiasalze des Wassers zerstört wird, bemißt sich nicht allein nach dem Verlust der in Reaktion tretenden Seife, die entstehende unlösliche Seife bildet vielmehr einen neuen Fremdkörper, der besonders schwierig zu entfernen ist. Dagegen werden die Produkte der Einwirkung von Wasserglas auf hartes Wasser weniger leicht ausgefällt, infolge ihrer Tendenz, in dem Waschwasser dispergiert zu bleiben, und wenn sie gefällt sind, dann nehmen sie das Wasser an und lassen sich leichter wegspülen.

Von gewissen Seiten ist behauptet worden, daß in den mit wasserglashaltigen Reinigungsmitteln gewaschenen Wäschestükken eine Vermehrung des Aschengehaltes eintritt. Versuche haben jedoch gezeigt, daß es unter gewöhnlichen Arbeitsbedingungen eines fünfzigmaligen Waschens bedarf, um einen Aschengehalt zu erreichen, der 2% vom Gewicht der Faser ausmacht, und daß dieser Kieselsäureniederschlag, der stark wasserhaltig ist, wenn er sich von der Lösung trennt, nach dem Eintrocknen ein unfühlbar feines Pulver bildet. Dieses ist auf die Festigkeit der Faser ohne Einfluß, man kann ihm jedoch die verbesserte Ausfärbung von mit wasserglashaltigen Reinigungsmitteln gewaschenen Geweben zuschreiben.

Die Forschungen von *Stericker* und *Richardson* haben gezeigt, daß die Gegenwart von Wasserglas das Emulgiervermögen der Seifenlösungen verstärkt. Die Ergebnisse *Stericker's* zeigen auch, daß sehr kieselsäurereiche Wasserglassorten in der Emulgierkraft die alkalihaltigeren übertreffen. Ein Wasserglas von der Zusammensetzung $Na_2O \cdot 4SiO_2$ zeigte sich einer gleichen Menge Soda überlegen. Die Gegenwart von Wasserglas erhöht die Menge und Beständigkeit des Schaumes, der durch die Seife gebildet wird; sie ist wirksamer als diejenige von Soda, es sei denn, man arbeitet mit Konzentrationen, die größer sind als die gewöhnlichen für Waschzwecke gebrauchten.

Aus den vorstehenden Betrachtungen geht hervor, daß das Wasserglas zu einer Klasse von Körpern gehört, die durchaus verschieden sind von den wirkungslosen Stoffen, die manchmal der Seife einverleibt werden. Wer das Wasserglas als eine wirkungslose Füllung betrachtet, beweist damit nur eine Unkenntnis seiner Eigenschaften. Das 62. Zirkular des „Bureau of Standards" U. S. (dritte Ausgabe vom 24. Januar 1923) beschäftigte sich mit dem Wert von Füllmitteln wie Wasserglas, „um die Seifen härter zu machen und ihre Waschkraft in hartem Wasser zu erhöhen" und gibt eine Spezifikation, welche das Vorhandensein von Wasserglas bis zu 20%, berechnet auf die Trockensubstanz, gutheißt. Es gibt wenig Haushaltseifen im Handel, die einen ebenso hohen Prozentsatz enthalten. Eine Reihe von Analysen ergab im Mittel einen Gehalt von etwas unter 12%.

Die industriellen Verbraucher von Waschmitteln, wie z. B. die Naßwäscherien, können die Seife und die anderen Bestandteile einzeln kaufen, um die Waschflüssigkeiten sich in den von ihnen als am vorteilhaftesten erkannten Verhältnissen zusammenzustellen. Diese Arbeitsweise ist aber für die Arbeit im Haushalt, das Reinigen der Fußböden usw. nicht praktisch. Für diese letzteren ist ein gebrauchsfertiges Stück Seife vorzuziehen, und die Erfahrung hat gezeigt, daß die wasserglashaltigen Seifen wirksam und gleichzeitig ökonomisch sind. Die Nachfrage ist gestiegen.

Die Frage der Anwendung der Bezeichnung „Seife" auf ei Gemisch von Seife mit anderen Reinigungsmitteln kann erst dan entschieden werden, wenn bestimmte Richtlinien festgelegt sind die in einer vollkommenen Kenntnis der Operation und de Produkte ihre Grundlage haben. (Matières grasses.)

Zur Bleichung von Kern- und Schmierseifen.

Von Dr. *Karl Braun* und *Hans Nast*, Berlin.

(Schluß.)

Schmierseife aus grünem Leinöl.

Da heute Leinöl sich die führende Stellung in der Seifen industrie infolge seines verhältnismäßig niedrigen Preises z den anderen Ölen wieder erworben hat, wurden besonders mi diesem Öl Versuche angestellt, um zu prüfen, inwieweit auc die geringeren Sorten für die Herstellung ansehnlicher Seife herangezogen werden können. Erstmals wurden Versuche an gestellt, ob der grüne Stich, der im minderwertigen Leinöl of vorkommt, durch Bleichmittel restlos zerstört werden kann. E wurden folgende Versuche vorgenommen:

1. Schmierseife aus grünem Leinöl, mit 200 g Blankit ge bleicht.
2. Schmierseife aus grünem Leinöl, mit 500 g Peroxol ge bleicht.
3. Schmierseife aus grünem Leinöl, mit 150 g Peroxol ge bleicht.
4. Schmierseife aus grünem Leinöl, mit 500 g Peroxol un 100 g Natriumsuperoxyd gebleicht.
5. Elainseife, mit 200 g Peroxol gebleicht.
6. Schmierseife aus dunklem Abfalleinöl, mit 500 g Peroxol gebleicht.

Als Fettansatz wurden jedesmal 100 kg Öl verwandt.

Versuch 1. 100 kg grünes Leinöl wurden verseift un mit 200 g Blankit gebleicht. Nach der Bleichung wurde die Seif ca. 25 Minuten gekocht. Der grünliche Stich war vollkomme verschwunden, und die Seife hatte die natürliche Farbe eine glatten grünen angenommen.

Versuch 2. 100 kg gleiches Leinöl wurden nach der Verseifung mit 500 g Peroxol gebleicht, und nachdem nach zweistündigem Kochen durch die Jodkaliumstärkepapierprobe di Anwesenheit von aktivem Sauerstoff nicht mehr festgestellt werden konnte, zeigte eine herausgenommene Probe, daß der grün Ton vollkommen verschwunden war. Außerdem hatte sich di Farbe der Seife verbessert und war bedeutend heller im Gel als die mit Blankit gebleichte.

Versuch 3. Der gleiche Versuch mit nur 150 g Peroxol auf 100 g Leinölansatz ergab das gleiche Resultat und bestätigte so die bei Kernseifen gemachte Erfahrung, daß schon bedeutend geringere Mengen Persulfat ausreichen, um befriedigende Erfolge zu erzielen. Der Bleicheffekt ist also nicht abhängig von der Menge des angewandten Peroxols.

Versuch 4. Die Anwendung von Peroxol und Natriumsuperoxyd konnte den Bleicherfolg trotz höheren Sauerstoffgehaltes der Bleichmittel nicht verstärken. Die auf 100 kg Leinölfettansatz angewandten 500 g Peroxol und 100 g Natriumsuperoxyd, die ebensoviel aktiven Sauerstoff enthalten wie 1000 g Peroxol hellten die Seife nicht stärker auf als die im Versuch 2 und 3 angewandten Mengen.

Versuch 5. Noch mehr trat der Unterschied von Bleichungen mit Blankit oder Peroxol an Elainseifen hervor. Während Blankit — auf 100 kg Öl wurden 100 g Blankit angewandt — eine unbedeutende Aufhellung erzielte, hatten die mit Peroxol — auf 100 kg Öl wurden 200 g Peroxol angewandt — gebleichten Seifen einen guten Bleicheffekt und zeigten ein feuriges, angenehmes Außeres und besonders große schöne Kornbildung.

Versuch 6. Noch deutlicher trat die Bleichkraft von Peroxol bei Schmierseifen bei Anwendung einer Seife hervor, die aus einer minderwertigen dunklen Qualität von Leinöl mit ca. 40% freier Fettsäure hergestellt war. Das Leinöl ergab bei der Verseifung eine dunkelgrüne, beinahe schwarze, unansehnliche Seife, die durch Blankit — auf 100 kg Öl wurden 500 g Blankit angewandt — nicht aufgehellt werden konnte, während bei Anwendung von Peroxol — auf 100 kg Öl wurden 500 g Peroxol angewandt — eine gut aussehende glatte grüne Seife erhalten wurde.

Die Erfolge bei Schmierseifen zeigen besonders die Überlegenheit des Kaliumpersulfates dem Hydrosulfit gegenüber.

Unsere Versuche, die sich naturgemäß über einen größeren Zeitraum erstreckten, haben uns wiederum gezeigt, daß nicht alle Seifen sich gleichmäßig gut bleichen lassen.

Die Natur der Fette, ihrer Herkunft, die Art der Pressung ler Extraktion sowie die technische Verarbeitung spielen eine ichtige Rolle. Sie wirken bestimmend, ob dieses oder jenes eichmittel angewandt werden kann oder muß. Für den Seifenchmann ist es aber nicht einfach festzustellen, welches das gegnete Bleichmittel ist, da er meistens die Art der Verarbeing seiner Rohstoffe nicht kennt.

Geringe Verunreinigungen der Fette und Öle vermögen ihre eichfähigkeit bei und nach der Verseifung bedeutend herabzutzen. Harzartige Produkte machen in den meisten Fällen Bleichirkungen zunichte, und es sind bei harzhaltigen Seifen besonrs ausgearbeitete Methoden bei der Seifenbleichung in Anendung zu bringen *(Kolty,* Zeitschrift der deutschen Öl- und ettindustrie 1924, Nr. 44). Am besten bleicht man Harz gendert oder mit Reduktionsmitteln oder mit Peroxol unter Beibe von Zinkoxyd *(H. Nast,* Augsburger Seifensieder-Zeitung 25, Nr. 27). Um daher unsere Versuche in unseren Ergebnissen sser vergleichen zu können, sind mit Absicht Harzzusätze zum ettansatz, bis auf Versuch 5 und Versuch 12, bei Kernseifen rmieden worden.

Über die Wirkungsweise der Bleichmittel bei harzhaltigen ifen sollen weitere Versuche voraussichtlich Klärung schaffen.

Die nachstehenden Betrachtungen über die Bleichergebnisse ziehen sich bei Kernseifen in erster Linie auf die Anwendung n Talg und talgartigen Fetten, bei Schmierseifen auf die Anendung von Leinöl. Im allgemeinen kann gesagt werden, daß e Oxydationsbleiche bei bräunlichen Talgarten stets gute Reltate liefert, während gelber Talg der Bleiche Widerstand entgensetzt. So war es nicht möglich, bei einem einwandfreien lg, der nur einen geringen gelblichen Stich aufwies, diesen rch Bleichung mit Peroxol zu entfernen. Eine Bleiche mit ankit führte ebenfalls zu keinem Erfolge.

Als ein besonders wertvolles Ergebnis ist die Tatsache zu trachten, daß durch eine geringere Menge Peroxol, als bisher genommen, der gleiche Bleicheffekt erzielt werden konnte.

Diese Beobachtung ließ den Schluß zu, daß bei Verwendung ier Oxydations-Reduktionsbleiche ein Teil des aktiven Sauerffes hinfällig ist. Man muß annehmen, daß der Sauerstoff s Peroxols nicht quantitativ zur Wirkung kommt und daß der erschüssige Sauerstoff vom Wasserstoff des Blankits zu Wasr reduziert wird. Als bekannt darf vorausgesetzt werden, daß e Bleichung mit Blankit als Reduktionsbleiche bezeichnet wird d im Sinne der Gleichungen

$$2\,Na_2S_2O_4 = Na_2S_2O_5 + Na_2S_2O_3$$
$$Na_2S_2O_5 + Na_2S_2O_3 = 2\,Na_2SO_3 + SO_2 + S$$

rläuft, während die Oxydationsbleiche mit Peroxol im alkachen Seifenleim nach der Formel

$$K_2S_2O_8 + 2\,NaOH = K_2SO_4 + Na_2SO_4 + H_2O + O$$

nstatten geht.

Ist eine kombinierte Bleichung wirksamer als die Oxydansbleiche allein, so muß derselbe Erfolg, der mit der komierten Bleichung erzielt wird, ebenfalls mit einer geringeren enge Oxydationsmittel erreicht werden. Unsere Versuche erben die vollste Bestätigung, denn die mit ca. $^1/_{10}$ der bisr angewandten Mengen Peroxol durchgeführten Bleicherfolge ren in ihrer Bleichwirkung sowohl bei Kern-, als auch bei hmierseifen den bisher erzielten Resultaten gleichwertig wenn cht sogar überlegen.

Von besonderem Interesse erscheint uns die Patentanmeldung 67835 „Verfahren zur Bleichung und Veredlung von Kernfen", die im Auszuge kurz mitgeteilt werden soll. Das Pat beansprucht ein Verfahren zur Bleichung und Veredlung n Kernseifen, dadurch gekennzeichnet, daß man der fertig sottenen, vom Leim abgesetzten bezw. getrennten heißen Seife cheinander ein reduzierendes Bleichmittel, wie saures oder utrales hydroschwefligsaures Natrium, und hierauf nach ergter Reduktionswirkung einen aktiven Sauerstoff enthaltendes rsalz, z. B. ein Persulfat, Perkarbonat, Persilikat usw. des liums, Natriums, Ammoniums usw. oder direkt aktiven Sauerff enthaltende Verbindungen, wie Wasserstoffsuperoxyd, zuzt.

In der Beschreibung gibt der Anmelder einen Überblick über e bisher angewandten Bleichmittel und über die Methoden, die her zur Anwendung gelangten. Er behauptet, daß die Bleichekte in den meisten Fällen nur gering und von kurzer Dauer d. Es erscheint uns aber erforderlich, wie anfangs erwähnt, betonen, daß bereits vor mehr als $1\frac{1}{2}$ Jahren ausgeführte Arten gleicher Art veröffentlicht worden sind *(K. Braun,* Augsrger Seifensieder-Zeitung 1924, Nr. 44), und daß die *Bache Anilin- und Sodafabrik* in ihrer Gebrauchsanweisung „Bleichen von Seifen mittels Blankit patentiert", Nr. 1103a, die Anwendung von Reduktions-Oxydationsbleiche vorschlägt.

Das in der Patentanmeldung angeführte Beispiel einer Seifenbleichung bedarf unseres Erachtens einer ausführlichen Erwähnung.

Die im Siedekessel normal abgerichtete und ausgeschliffene Kernseife wird nach gutem Absetzen entweder in den Zubringer zur Kühlmaschine oder in einen Zwischenbehälter zwischen Siedekessel und Kühlform gebracht. Der Zubringer zur Kühlmaschine und der vorgenannte Zwischenbehälter sind zweckmäßig doppelwandig heizbar und mit Rührwerk zu versehen. In die in diesem Behälter befindliche Kernseife wird bei einer Temperatur von 60—70° C zunächst die Lösung eines reduzierenden Bleichmittels und zwar auf 1 Ztr. Seife etwa 50 g eines sauren oder neutralen hydroschwefligsauren Salzes (Blankit), gelöst in der vierfachen Menge höchstens handwarmen Wassers, zugesetzt und, nachdem man dasselbe ungefähr eine Viertelstunde gut mit der Seife verrührt hat, mit der wässerigen Lösung und Aufschwemmung eines Sauerstoff entwickelnden Persalzes versetzt und zwar verwendet man auf 1 Ztr. Seife 350 g eines Persulfates (Peroxol), Perkarbonates oder gleichartigen Salzes, gelöst in der ebenfalls vierfachen Menge wiederum höchstens lauwarmen Wassers. Für diese Lösung kann man auch eine entsprechende Menge Wasserstoffsuperoxyd anwenden.

Die bei diesem Verfahren angewandten Mengen Bleichmittel sind geradezu enorm. Sie betragen für 100 kg Fett ca. 166 g Blankit und 1166 g Peroxol. Die Bleichung ist somit bedeutend teurer als die nach den bisherigen Bleichverfahren. Während bei der Anwendung von 1% Peroxol die Bleichmittelkosten ca. RM 1,50 betragen, werden nach der deutschen Patentanmeldung S. 67835 für ca. RM 2,20 Bleichmittel in Anwendung gebracht. Diese Angaben stehen im strikten Gegensatz zu den von uns gemachten Erfahrungen, wonach Mengen von 100 g Persulfat, auf 100 kg Fett gerechnet, zu gleichen Resultaten führen, d. h. die Bleichmittelkosten RM 0,15 betragen.

Zusammenfassend sei gesagt:

1. Die Wirkung der Bleichmittel ist abhängig von der Natur der Fette.

2. Eine kombinierte Oxydations- und Reduktionsbleiche steht nicht unter Patentschutz und wird sich bei Durchführung der beiden Bleichoperationen hintereinander erübrigen.

3. Die Reduktions-Oxydationsbleiche steht, falls sie in einem Zwischengefäß zwischen Zubringer und Kessel oder im Zubringer selbst vonstatten geht, unter einem vorläufigen Patentschutz bis zur endgültigen Patenterteilung.

4. Die Reduktions-Oxydationsbleiche allgemein kann ausgeübt werden, weil sie vor der Patentanmeldung bereits der Öffentlichkeit bekannt war.

5. Die bisher vorgeschriebene Menge an Oxydationsbleichmitteln kann unbedingt bedeutend herabgesetzt werden. Die Oxydationsbleiche kann mit geringeren Mengen Chemikalien mit mindestens dem gleichen, wenn nicht besserem Effekt durchgeführt werden. Demnach müssen die Vorschriften für die Bleichung mit Hilfe von Peroxol abgeändert werden.

a) Bleichen von Grund-, Kern- und Harzkernseifen:

Man siedet, bis der Verband der Öle und Fette resp. Harze mit der Lauge restlos eingetreten ist, stellt dann den Dampf ab, gibt Peroxol (bei Harzkernseifen die gleiche Menge Zinkoxyd) hinzu, kocht eine Stunde in kräftigem Stich und arbeitet dann wie gewöhnlich weiter.

b) Bleichen von Schmierseifen:

Sobald Öle und Lauge in den Kessel zusammengebracht sind, setzt man Peroxol hinzu und siedet dann wie gewöhnlich weiter.

c) Anwendung von Peroxol:

Auf 100 kg Fett nimmt man 100—200 g Peroxol. Eine zu große Menge wirkt oft nicht so gut wie dieser geringe Zusatz.

Peroxol wird mit der gleichen Menge Lauge 40° Bé und der fünffachen Menge Wasser aufgeschlämmt und langsam in den Sud eingekrückt. Bei Harzkernseifen nimmt man die gleiche Menge Zinkoxyd wie Peroxol zur Aufschlämmung.

Die Vorgänge der Bleichung von Seifen sind noch ein Gebiet, das weitere umfassende Arbeiten beansprucht, um eine völlige Aufklärung zu erfahren. Dies aber ist nur möglich durch ein systematisches Zusammenarbeiten der Seifenindustrie. Vielleicht veröffentlichen auch andere Kollegen ihre Erfahrungen und Beobachtungen bei Seifenbleichungen.

Über Fettsäure-Destillationsanlagen.

Von Dr. *C. H. Keutgen.*

(Fortsetzung.)

Ungefähr zu derselben Zeit, als man begann, Vakuum-Fettsäuredestillationen zu bauen, fing man auch an, das Aluminium mehr und mehr für Apparate der Fettindustrie zu verwenden. Zunächst nahm man das Aluminium bei der Destillation als Material für die Vorlagen und ging schließlich dazu über, ganze Kondensationsanlagen, sowohl den Rüssel, als auch die Röhrenkühler, Schlangen, Vorlagen, die Verbindungsrohre usw. aus Aluminium herzustellen, sodaß das Kupfer vielfach ganz verdrängt wurde. Man glaubte anfangs, ein Material gefunden zu haben, welches allen Angriffen der Fettsäure erfolgreich Widerstand leiste, wenigstens in einem Maße, das allen gerechten technischen Anforderungen entspräche. Jedenfalls wurde es weniger angegriffen als Kupfer und zweifellos hat es den Vorzug, daß die Apparate sauberer bleiben und nicht, wie bei Kupfer, mit Grünspan bedeckt werden. Da man anfangs nur die Vorlagen aus Aluminium anfertigte und da diese am allerwenigsten dem Angriff der Fettsäure ausgesetzt sind, denn diese ist schon ziemlich abgekühlt, bis sie in die Vorlagen kommt, wurde man in der Ansicht, Aluminium sei fettsäurefest, bestärkt. Erst später, als man Aluminium auch für andere Teile der Fettsäure-Destillationsapparatur benutzte, traten hie und da Erscheinungen auf, welche der Vermutung Raum gaben, das Aluminium sei doch nicht unter allen Umständen widerstandsfähig gegen Fettsäure. Manche Erscheinungen lassen die Annahme zu, manche sprechen wieder stark dagegen.

Herr Dr. *W. Normann* brachte diese Angelegenheit bei der Sitzung der Fachgruppe für Fettchemie auf der Tagung des Vereins deutscher Chemiker im September 1925 in Nürnberg zur Sprache. Bei der darauffolgenden Aussprache wurden verschiedene Erfahrungen ausgetauscht. U. a. wurde auch erwähnt, daß in einer Harburger Fabrik Aluminium-Kühlschlangen, durch welche Pflanzenöl geleitet wurde, zerstört worden seien, sowohl von außen von dem Wasser, als auch von innen von dem neutralen Öl. Dies kann nun allerdings nicht als Beweis dafür gelten, daß Fettsäuren Aluminium angreifen. Verfasser weiß von Aluminium-Kühlschlangen in der Pflanzenöl-Industrie, welche jahrelang in Betrieb waren und es wahrscheinlich noch sind, ohne die geringsten Zerstörungen aufzuweisen. Jedenfalls ist die Sache noch nicht geklärt. Die in Nürnberg mitgeteilten Beispiele von Zerstörungen und Korrisionen lassen die Anischt zu, daß sie nicht durch chemische, sondern eher durch physikalische Einflüsse hervorgerufen wurden. Und, wie deshalb in der Aussprache hervorgehoben wurde, ist die Erforschung der Aluminium-Zerstörungen nicht von der chemischen Seite allein, sondern ganz besonders von der physikalischen auf metallographischem Wege anzufassen. Auch Verfasser ist der Ansicht, die Zerstörungen sind mehr durch Einflüsse physikalischer als chemischer Natur hervorgerufen. Er hat z. B., als man erst anfing, Aluminium für Fettsäuredestillationen zu verwenden, um dessen Brauchbarkeit festzustellen, eine Aluminiumplatte von 2 mm Blechstärke und von 150 g Gewicht in eine Fettsäureblase eingehängt, erst 3 Monate lang unten in die Rohfettsäure und dann 6 Monate lang in die Fettsäure- und Wasserdämpfe im Blasendom. Der Substanzverlust betrug im ersten Falle 0,091%, im zweiten Falle 0,064%. Eine Analyse des Aluminiums auf Reinheit wurde damals leider nicht gemacht. In einem anderen Falle ist ein Prellblech in einer Fettsäureblase nun schon 4¼ Jahre in Benutzung, ohne bisher anscheinend gelitten zu haben. Von der Dampfschlange aus Aluminium in derselben Blase mußte ein Rohrstück nach 3½ Jahren ausgewechselt werden. Hiermit kann man nicht unzufrieden sein. Andere Erfahrungen des Verfassers weisen darauf hin, daß, wie auch in der Aussprache von anderer Seite erwähnt wurde, technisch reines Aluminium, 99%ig, eher angegriffen zu werden scheint, als solches mit nur 97—98% Reingehalt. Zink als Verunreinigung scheint schädlich zu wirken. Aluminiumteile einer Destillationsapparatur, welche kurz nach dem Kriege geliefert wurde und bei welcher die liefernde Firma bei Angebot-Abgabe ausdrücklich betonte, sie sei zurzeit nicht in der Lage, ein reineres als 98%iges Aluminium zu liefern, haben sich gut gehalten. Starke Zerstörungen des Aluminiums in Kondensationsanlagen, sowohl solchen mit Schlangen, als mit Röhrenkühlern hat Verfasser nur selten feststellen können. In zwei Fällen war die obere Stirnplatte eines Röhrenkühlers stark korrodiert. Der Röhrenkühler, dessen Stirnplatte besonders stark angegriffen war, war unmittelbar an einen sehr kurzen Aluminiumrüssel angeschlossen, der selbst keine Spur einer Korrosion zeigte. Eigentümlicherweise zeigte die Stirnplatte des Röhrenkühlers der danebenstehenden Schwesterblase, welcher zur gleichen Zeit von derselben Firma geliefert worden war, kein Beschädigungen oder Korrosionen. Der einzige Unterschied i den beiden Anlagen bestand darin, daß der Rüssel der zweite Blase, örtlicher Platzverhältnisse halber, um ungefähr eine Meter länger war als der andere, allerdings sehr kurze Rüssel

In einer Kühlschlange, durch welche der noch ca. 260° heiße Blasenrückstand abgelassen wurde, zeigten sich nach wenigen Monaten Löcher. Da die Schlange äußerlich stark beschädigt war, ließ sich nicht mehr feststellen, ob das Kühlwasser und nicht die Fettsäure bezw. der Blasenrückstand da Aluminium angegriffen und die Schlange undicht gemacht habe

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Norrenberg. Die Organisation der chemisch-technische Klein- und Nebenbetriebe und die Herstellung der wichtigste Handverkaufsartikel des täglichen Bedarfs. Anregungen, Unterlagen und Fabrikationsanweisungen. 460 Seiten. In Ganzleine gebunden. Preis RM 15 gegen Nachnahme oder Voreinsendung auf Postscheck-Konto Berlin 39 360 der Verlagsgesellschaft R Müller m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 26.

Die derzeitige schwere Wirtschaftslage, die sich hoffentlic bald bessern wird, hat den Verfasser veranlaßt, mit seine Werk zur rechten Zeit herauszukommen, um den vielen, die i Angst und Not bezüglich ihrer Existenz schweben, die richtige Wege zu zeigen, nicht nur, wie sie ihrem Betrieb neue Produkte angliedern können, sondern um ihnen auch zu zeigen, wi sie sich vor Enttäuschungen und Mißgriffen schützen können.

Das interessante kleine Werk bringt nicht nur in klaren leicht faßlicher Weise die einschlägigen Vorschriften, von dene ich nachstehend nur einige herausgreife, sondern es unterrichte auch den Fabrikanten, sei er Anfänger oder langjähriger Praktiker, über die gesetzlichen Vorschriften für die Fabrikseinrichtung, den Warenschutz usw.

Die hauptsächlich behandelten Fabrikate sind Schuhcreme Bohnerwachs, Lacke, Beizen, Hausmittel und Mittel für de hauswirtschaftlichen und landwirtschaftlichen Bedarf, Genußmittel, kosmetische Präparate, u. v. a. Daß die praktische Seit in dem Buch besonders hervorgehoben wird, ist außerordentlic zu begrüßen, ich verweise nur auf die Kapitel über die Obliegenheiten des Betriebsleiters, des Laboratoriums, der Arbeiten übe Erfindungen, sowie die Verwendung giftiger und feuergefährlicher Erzeugnisse.

Das Buch kann jedem chemisch-technischen Fabrikanten Seifenfabriken, Drogisten und verwandten Zweigen in jede Hinsicht bestens empfohlen werden, zumal der Preis von RM 1 in Anbetracht des reichen Inhaltes nicht zu hoch, sonder durchaus angemessen ist. *W. Münder.*

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frag aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an si weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklär Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nu wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß de Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünft übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

479. Wie erreicht man am schnellsten Hochglanz und Durchsichtigkeit der Seifenflocken?
A. S. D. S. in K. (Dänemark).

480. Gibt es ein gutes Schnakenschutzmittel und wie is die Herstellung? M. H. S. in L.

481. Wie groß ist der Verlust beim Eindampfen von Glyzerinseife während dieses Vorganges? S. S. in N.

482. Um eine Vorschrift für Viehlebertranemulsion wird gebeten, zugleich um Aufgabe einer guten Emulsionsmaschine zu Herstellung derselben. E. G. in F.

483. Wie stellt man auf einfache Art Schuhpuder für Stoff und Wildlederschuhe in den verschiedensten Farben her und wa für Farben werden hiezu gebraucht? A. K. H.

484. Mein Ansatz für Silberseife lautet: 100 kg Kottonölfettsäure, 25 kg Talg. Ich bitte um Mitteilung, wie sich das Laugenverhältnis zu obigem Ansatz stellt, bezw. wieviel Pottasche un Sodalauge brauche ich dazu für die Sommermonate. Die Grundseife bleiche ich, wenn dieselbe auf 60° abgekühlt ist, mit Chlorbleichlauge und fülle sie mit ca. 10% Mehl, sodaß ich eine Fettgehalt von ca. 36% erhalte. Welche Grädigkeit muß ic der Pottaschelösung geben, daß mir die fertige Seife nicht lan wird. A. in S.

485. Worauf ist das Rosten bei Bohrölen, die in wässerige Lösung schwach alkalischer Reaktion zeigen, zurückzuführen? Ic habe die Erfahrung gemacht, daß dasselbe Öl an einigen Stelle rostfrei arbeitet, an anderen dagegen über Rostbildung geklag wird. K. in D.

486. Ich stelle meine gekörnte Schmierseife aus 60% Leinund 40% Rindertalg auf direktem Feuer mit 25grädiger auge (nur Kali) her. Die Lauge wird mit 15 kg Pottasche uf 100 kg 50grädiger Lauge) reduziert. Es wird auf starken ich abgerichtet und nachdem die fertige Seife eine Nacht geanden hat, auf je 100 kg Ölansatz 20—25 kg 12grädige Chlorliumlösung zugekrückt. Hinzufügen möchte ich noch, daß e Seife soweit eingedampft wird, daß sich am Rande des essels nur ein schmaler Streifen Schaum absetzt und nach gabe der Chlorkaliumlösung eine Ausbeute von ca. 248% erelt wird. Die in Eimern und kleinen Kübeln gefüllte Seife gibt normale verkaufsfähige Ware, wogegen schon die 50 kgisser unten drin zu ca. ein Drittel zerrige Ware enthalten, i den 200 kg-Barrels ist der Übelstand noch schlimmer und . zwei Drittel des Faßinhalts fast flüssig. Was können die ründe dieses Fehlsuds sein und wie verarbeitet man die flüssige asse zu verkaufsfähiger Ware? Wie ich früher statt des Leins Bohnenöl verwandt habe, hatte ich nie derartige Schwierigiten. P. in S.

487. Wie kann ich flüssiges Ultramarin-Waschblau herellen? Gleichzeitig bitte ich Sie um Anwendung für eine billige huhcreme, sogenannte Wachs- oder verseifte Creme. J. S. J. (C. S. R.).

488. Ich bitte um etliche Rezepte für gute weiße Leimseifen f warmem Wege mit 150—200% Ausbeute, 65—70% Fette, —30% Kokosöl mit Pottasche und Salz. H. in K. (Türkei).

489. Händler verkaufen eine wachsartig-weiche (ungefüllte) aste „Schmutzweg", welche nicht nur alle Möbel, sondern auch armor und die Hände reinigen soll, dabei Farben nicht angreind; auch als Pulver ist ein solches Präparat, das mit Wasser geteigt wird, im Handel, und das einen Geruch nach Petroum aufweist. Wie wird ein solches Präparat hergestellt? L. C. in B.

490. Wer kann mir die Zusammensetzung der früher in Polen kannten Reger-Seife angeben? Reger soll in Liegnitz fabrieren. Wie ist der Ansatz? Worauf ist das Deutsche Patent teilt? J. K. in B. (Polen).

491. Besteht eine Möglichkeit, zur Herstellung von Bayım, Mundwässer usw. Spiritus zu einem billigeren Preise als 24 RM per Liter zu beziehen? Wie ist die Zusammensetzung n Bay-Rum, wie solcher von den maßgebenden Firmen der ranche zum Preise von ca. 11 RM per Dtzd. in 1/4 Literaschen geliefert wird? K. S. in F.

492. Über unsere Kernseife laufen mehrere Reklamationen n, daß sie beim Auskochen der Wäsche zusammenschlägt. Vahrscheinlich Kalkseifenbildung.) Diese Erscheinung dürfte vielicht nicht immer auf die Verwendung des harten Waschwassers rückzuführen sein und wir ersuchen um Auskunft, ob sie nicht folgendem Ansatz zu suchen wäre: 50% Palmkernöl, 18% härtetes Fett Ballith, 15% dest. Fettsäure, reine 96—98% verifbare Abfallfettsäure von der Speisefettfabrikation, 17% franz. arz AAA. Harz wird im Seifenkern gut verseift, Hartfett rgesotten, dann das übrige verarbeitet. Zum Schleifen verenden wir auf 100 mq Seifenmasse 25 kg Ammoniaksoda, löst im entspr. Quantum Wasser. Am dritten Tage wird die it abgesetzte, schaumfreie Seife gekühlt, nachdem sie einen esamtfettsäuregehalt von 64,5 bis 65% und einen Salzgehalt n 0,87% aufweist. Am Lager bleibt sie fest, trocken im Schnitt d hell. Wie kann man Kernseife mit angegebenem Ansatz eziell so behandeln, damit sie ohne Nachteil auch im härteren aschwasser verwendbar ist, oder wo liegt der Fehler? B. in K. (C. S. R.).

493. Zur Herstellung von kalter Hausseife nehmen wir auf 0 T. Kokosöl 50% Kalilauge 38° Stärke und 15% gemahlene ttasche 30° Stärke. Da sich aber diese Mischung zu teuer stellt, irden wir gern erfahren, wie wir eine billigere Mischung erelen könnten mit mehr Füllung. S. in D.

Antworten.

383. Die veröffentlichten Analysen unserer Kultur-Lavendelife sind bewußt oder unbewußt falsch angegeben. Es liegen s bereits mehrere Entschuldigungsbriefe namhafter deutscher eifenfabriken vor, die die Unrichtigkeit ihrer Angaben zugeben ußten. Wir erklären hiermit ausdrücklich, daß unsere Kulturvendelseife eine garantiert reine Fettseife ist, die mit einem ettgehalt von ca. 78—80% unseren Betrieb verläßt. Wir warn daher vor Veröffentlichung unrichtiger Analysen, da wir gen die Betreffenden unnachsichtlich vorgehen werden. *Mäurer & Wirz.*

445. Die Unterlauge, bezw. den Leim kann man mit Harz, er mit Harz und Fett ganz neutral ausstechen. Die Behaupng, daß man keine klare Unterlauge erhält, wenn man sol Fett zugibt, bis der Leim neutral ist, ist nicht richtig. Da e nur mit Fettsäuren arbeiten, ist es möglich, daß Ihre Fettıren auch Oxyfettsäuren enthalten. In diesem Fall gehen die yfettsäuren in die Unterlauge, wo sie gallertartig erstarren. % Fett, oder Harz mit Fettsäure ist vollständig genug, um e Unterlauge oder Leim zu neutralisieren. Wenn Sie in diesem stande aussalzen, die Unterlauge abziehen, oder auspumpen d sie erstarren lassen, dann können Sie feststellen, ob Leim oder Oxyfettsäuren vorhanden sind! Oxyfettsäuren erstarren dann auf der Unterlauge und sind schleimartig, schmierig, die man von der Unterlauge abstechen kann und die Unterlauge in Kanal fließen lassen kann. Wenn die Unterlauge, oder der Leim nicht neutralisiert wird, so gehen Alkalien verloren. Ist sie neutral und nimmt man nach dem Aussalzen etwas auf die Zunge, dann schmeckt sie rein nach Salzwasser. *J. T.*

450. B a c k ö l e und E s s e n z e n können verschiedene Zusammensetzungen haben, je nachdem welche Kuchensorten gewürzt werden sollen. Ein allgemeines Rezept für ein feines Gewürzöl lautet: 60 T. Zitronenöl, je 15 T. Zimtkassienöl, Nelkenöl, Macisöl und Safrantinktur, je 6 T. künstl. Bittermandelöl chlorfrei, und Kardamomenöl, 4 T. Anisöl und 65 T. Veilchenwurzeltinktur. Essenzen können Sie durch Lösen von 10 T. eines ätherischen Öles oder einer Mischung verschiedener ätherischer Öle in 80 T. 96proz. Weingeist herstellen unter Zugabe von 10 T. dest. Wasser. Diverse Vorschriften finden Sie auch im Buchheister (Vorschriftenbuch für Drogisten). *Lux.*

451. Die Seifenpulvermühle Hai der Maschinenfabrik Soltau, Altona (Elbe) arbeitet staubfrei, der Raumbedarf ist gering. *A. G.*

461. Bei der R o h t a l g v e r a r b e i t u n g wird gewöhnlich noch eine Trennung in Rohkern und Rohausschnitt vorgenommen, die dann in besonders gekühlte Trockenräume kommen. Für die geringe Produktion von w ö c h e n t l i c h 2—3000 kg ist aber eine solche Arbeitsweise nicht nötig. Es genügt dafür ein Bottich, in dem der Rohtalg evtl. unter fließendem Wasser aufbewahrt und gewaschen wird, ferner eine Rohfettschneide- oder Zerkleinerungsmaschine und ein mit Dampf, der ja zur Verfügung steht, geheizter Fettschmelzkessel sowie eine Griebenpresse, die zum Ausschmelzen nötige Wärme kann in Doppelmantelkessel oder mit indirekter Dampfschlange erzeugt werden, es kann weiter eine trockene oder nasse Schmelze vorgenommen werden. Die nasse Schmelze kann entweder nur mit Wasser oder mit mit Schwefelsäure angesäuertem Wasser erfolgen. Jede dieser Arbeitsweisen hat ihre Vor- und Nachteile. Am einfachsten ist eine trockene Dampfschmelze, die auch einen hellen Talg liefert und bei der nicht mit Schwierigkeiten, wie Emulsionsbildung, Verleimung, lästiger Geruch, zu kämpfen ist. Die nach Ablassen des geschmolzenen Talges zurückbleibenden Grieben werden zur weiteren Entfettung noch abgepreßt. Die Ausbeute hängt vom Alter und Ernährungszustand der Tiere, von der Art des Körperfettes und von der Aufschließung ab; sie kann wohl zwischen 70—90% schwanken. *M. B.*

462. Hie B a n d t r o c k n e r — hie W a l z e n t r o c k e n a p p a r a t! Das alte Feldgeschrei. Über dieses Thema wurde in dieser Zeitung schon viel gesagt und geschrieben, ohne daß, wie es bei Fachleuten oft üblich ist, einer den andern überzeugen konnte. Siehe Antwort 77/1925, 127/1925, ferner den Artikel von Dr. Lederer, „Seifentrocknungsmethoden", Seite 148, Jahrgang 1925 und von J. Schaal, „Zur Seifenherstellung, insbesondere zur Seifentrocknung", Nr. 14/1926, weiter die Artikel in Nr. 43, 46 und 52/1925. Der Walzentrockner hat sich in verhältnismäßig kurzer Zeit in vielen maßgebenden Fabriken eingeführt, die es sicher verstehen, Qualität mit Wirtschaftlichkeit zu vereinen, Beweis genug, daß der Walzen-Trocken-Apparat, trotz der höheren Anschaffungskosten, den Bandtrockner allmählich verdrängen wird. *D. J.*

463. Die b e i d e r K u n s t s e i d e — und zwar bei der Viskoseseidefabrikation a n f a l l e n d e A b f a l l a u g e verläßt als sog. Gelblauge den Betrieb. Um über die Verwertbarkeit dieser Lauge etwas zu sagen, muß man ein wenig in den Betrieb einer solchen Viskoseseidefabrik hineinleuchten. Die Lauge dient dazu, um die sog. Alkalizellulose herzustellen, zu welchem Zweck die Zellulose und zwar Fichtenholzzellulose in gelochten Kästen in Lauge von ca. 25° Bé = 17—18,5% NaOH-Gehalt, getaucht wird. Die Einwirkung geht während etwa zweier Stunden bei 15° C vor sich. Die Lauge erleidet dadurch keine chemische Veränderung, es werden lediglich geringe Mengen von Zellstoff gelöst; die in der Lauge suspendierten Zellstoffasern werden durch Filtration entfernt. Die Ablauge enthält 17—18% Ätznatron, die übrigen Bestandteile, Karbonat, Chlorid etc. wie sie jede normale Lauge enthält. Der Gehalt an gelöster Zellulose geht, wie ich durch Untersuchung einer Abfallauge aus der Natronzellstofffabrik feststellen konnte, zum größten Teil in die Unterlauge. Da bereits U. S. A.-Patente existieren, die die Verwendung von Zellstoff zur Seife zum Inhalt haben, kann m. E. die Verwendung dieser Lauge in der Hausseifen-Fabrikation angeregt werden, zudem die Lauge so billig ist, daß sie dem Fabrikanten bei der Verseifung noch einen kleinen Gewinn läßt, den die Industrie ja blutnotwendig brauchen kann. Der Anfall dieser Lauge ist aber beschränkt. Auf je 1000 kg Seide fallen etwa 9000 bis 10 000 kg dieser Lauge an. *M. B.*

464. Wie schon der Name Körtingzerstäubung sagt, liefert eine solche Anlage die Firma Gebr. Körting A.-G., Körtingsdorf b. Hannover. Die Z e r s t ä u b u n g s v e r f a h r e n z u r H e r s t e l l u n g v o n S e i f e n p u l v e r sind, soweit die Patente nicht abgelaufen sind, patentrechtlich geschützt. Auch die Firma Gebr. Körting besitzt ein solches Verfahren, dessen Lizenz sie wahrscheinlich beim Bezug der Einrichtung mit abgibt. Außer

dem Zerstäubungsverfahren kämen noch die Verfahren mittels Einblasen von Luft und jene mit Wasserkühlung in Frage, die aber ebenfalls (z. B. der Fa. C. E. Rost & Co. in Dresden) geschützt sind. Über die praktische Verwertung der Dr. Welterschen Erfindung ist uns bis jetzt nichts bekannt geworden. *Br.*

— Persil wird nicht auf Körtingzerstäubungsanlagen hergestellt, sondern nach dem Krauseverfahren, indem der flüssige Seifenpulveransatz durch die Zentrifugalkraft einer horizontal rotierenden Scheibe innerhalb eines turmartigen Gebäudes zerstäubt wird. Außer diesem Verfahren gibt es noch das Siccatom-Verfahren, bei welchem die Zerstäubung mittels hydraulischem Druck erfolgt. Die Krause-Anlagen kosten bei gleicher Leistung etwa das 2½—3fache einer Siccatom-Anlage. Sie können sich daher erst amortisieren, wenn eine Stundenleistung von mindestens 2 Tonnen vorgesehen wird. Der Bau von Siccatom-Anlagen lohnt sich jedoch schon bei einer Tonne Stundenleistung. Beide Zerstäubungsarten machen ein Vermahlen des Pulvers unnötig. Für kleinere Stundenleistungen als 1000 kg rentieren sich am besten die neuartigen TAG-Seifenpulvermischmaschinen, die vollkommen kontinuierlich und selbsttätig mittels gekühlter Walzen den Seifenpulveransatz zur Erstarrung bringen. Die Masse fällt zunächst in Schuppen an, muß daher noch einer Vermahlung unterzogen werden. TAG-Seifenpulvermaschinen werden bereits für Stundenleistungen von nur 50 kg gebaut. Fabrikant ist die Trocknungs-Anlagen-Gesellschaft m. b. H., Berlin W 9, Köthenerstr. 38.

— Ich baue z. Zt. eine Anlage zum Zerstäuben von Seifenpulver. Ich bin bereit, Ihnen nähere Auskunft über die Einzelheiten zu geben. Selbst kleine Seifenfabriken können sich eine solche Anlage bauen. Meine Adresse gibt Ihnen die Redaktion. *K. L.*

465. Wir verweisen Sie auf den Artikel „Moderne Feuerlöschmittel" in Nr. 24/1926, Seite 428, worin Sie weitgehende Aufklärung über die gestellte Anfrage finden. *Red.*

467. Kaltpoliertinten kann man auf verschiedene Art und Weise herstellen. Die Fabrikation geschieht in analoger Weise, wie diejenige der verseiften Schuhcreme, nur ist im Gegensatz zu dieser die Zugabe an alkalibeständiger Anilinfarbe bedeutend größer, da ja die Kaltpoliertinte in erster Linie färbend wirken soll. Ein geeigneter Ansatz ist: 25 T. Karnaubawachs, 4 T. Kernseife, 1 T. Ätznatron und 150 T. Wasser. Auf 150 T. der Kaltpoliertinte rechnet man 25 T. wasserlösliche, alkalibeständige Anilinfarbe, die in der siedend heißen Ätznatronlauge gelöst werden, bevor man mit dieser die Seifen-Wachsschmelze verseift, bezw. emulgiert. *W. M.*

468. Im allgemeinen läßt sich neben der chemischen Bleichung (Chromatbleiche) des Bienenwachses die Naturbleiche nicht ganz umgehen. Dagegen soll nach Frese die Adsorptionsbleiche mittels Bleicherde „Tonsil" auch bei dunklen Wachsen überraschende Erfolge ergeben, sodaß sich ein Bleichen an der Luft in vielen Fällen erübrigt. Erweist sich aber eine Nachbleiche an der Luft doch als nötig, so kann man sich zumindest die Bänderung des Wachses, und damit unvermeidlichen Verlust, ersparen. Es genügt vollkommen das Wachs in fingerdicken Platten etwa 1 Tag „naturzubleichen". *Br.*

469. Wenn Ihr nach der angegebenen Vorschrift hergestelltes Bohnerwachs von verschiedenen Kunden als zu weich bemängelt wird, so ist das wohl nur die persönliche Ansicht der Kundschaft, denn an Ihrem Ansatz ist nichts zu beanstanden und die so hergestellte Bohnermasse muß die normale Konsistenz aufweisen. Ebenso genügt die Menge des Karnaubawachses zur Glanzgabe. Wenn natürlich die Bohnermasse ständig an einem Ort mit 20° C oder mehr oder gar stundenlang an einem sonnigen Platz steht, so wird nicht nur die Ihrige, sondern auch jede andere Bohnermasse weich. Das Ausschwitzen liegt in erster Linie an einem ungenügenden Verband zwischen Wachs und Lösungsmittel, wobei ein Ausschwitzen besonders leicht dann erfolgt, wenn das Lösungsmittel viel unter 150° C siedende Bestandteile enthält. Versuchen Sie es statt mit Sangajol einmal mit Terapin oder Hydroterpin, die in stets gleich bleibender Beschaffenheit geliefert werden. Die Glanzgabe durch die angegebene Menge Karnaubawachs müßte vollständig genügen. Immerhin können Sie dasselbe mal durch die gleiche Menge Candelillawachs ersetzen, vielleicht ist Ihre Kundschaft dann zufrieden. *W. M.*

470. Zur Herstellung billiger weißer durchsichtiger Seifenflocken können Sie von jeder Leimseife ausgehen, die mit den bekannten Lösungen von Pottasche, Salz oder Wasserglas gefüllt ist. Es liegt aber in der Art der Verarbeitung und in der Natur des Materiales, daß bei der Verarbeitung zu Flocken eine starke Eintrocknung stattfindet, die nicht nur den erhofften Gewinn herabdrückt, sondern auch ein Ausschlagen der Flocken herbeiführen kann. *L. A.*

472. Daß jemand vom Waschen mit Seife geschwollene Hände und Arme und dazu starke Schmerzen bekommen hat ist sicherlich etwas Neues. Ich will gar nicht bezweifeln, daß diese Krankheitssymptome aufgetreten sind, vielleicht sogar nach dem Waschen aufgetreten sind, — aber von der Seife stammen sie nicht. Dagegen kann die Ursache möglicherweise im Waschen an sich liegen. Die Krankheitserscheinungen, schmerzhafte Schwellung der Hände un Arme lassen auf eine rheumatische Erkrankung schließen. Ein solche kann auch — wenn man sich die Arbeit in einer dunstige Waschküche, wobei erst gekocht, dann kalt gespült wird un die Wäsche ausgewunden wird — leicht vorkommen. Möglicherweise hat sich die Frau auch beim Auswringen der Wäsche was auch nicht selten ist, eine Dehnung oder Zerrung zuge zogen. Sicher ist nur soviel, daß die Seife an der Krankne ganz unschuldig ist. *M. B.*

473. Vor drei Jahren befand ich mich mit einem Mitarbeite zum Zwecke der Übernahme und Umstellung einer Fabrik i Jugoslavien; wir waren beide in verschiedenen Orten, aber, wen auch auf slowenischem Boden, doch in altösterreichischem Ge biet. Ich selbst konnte eine feindselige Haltung der Einwohne nicht feststellen, aber meinen Mitarbeiter mußte die Polize in Schutzhaft nehmen, sonst hätten sie ihn vielleicht „ein biß chen totgeschlagen". Die Lage der dort ansässigen Deutschen is inzwischen nicht besser, sondern schlechter geworden. Neu Ein gewanderte erhalten nur schwer Aufenthaltsbewilligung und si kann jederzeit ohne Angabe von Gründen rückgängig gemach werden, ganz wie in der Tschechoslowakei. Und sie wird e wenn man glaubt, genügend von den Deutschen gelernt z haben, um allein fortwursteln zu können. Es ist daher be Stellungen in Jugoslavien, in der sich stark di tschechische Industrie festgesetzt hat und welche die S. H. S. Staaten gerne als ihre Domäne betrachten, große Vorsich ar Platze. *D. J.*

474. Um einen Hochglanz auf Schuhcreme zu er zielen, macht man keine besonderen Zusätze zu dieser, sonder der Hochglanz wird durch die entsprechenden Wachse in de Wachsmischung erzeugt. Solche Hochglanz gebenden Wachs sind in erster Linie Karnauba-, Montan-, Candelilla- und Japan wachs, die in der Wachsmasse der Creme zu etwa 40—50% enthalten sein müssen, um den gewünschten Effekt zu erzieler *J. L.*

475. Sie sprechen zunächst von flüssigem Bohner wachs Cirine und sagen dann sofort hinterher, daß e pastenförmig sei. Wenn es flüssig ist, kann es nicht gleich zeitig pastenförmig sein oder umgekehrt. Flüssige Bohnermasse setzen, wenn Sie bei einer Temperatur unter 10° C z. B. län gere Zeit aufbewahrt werden, alle etwas mehr oder weniger a und müssen vor dem Gebrauch umgeschüttelt werden. Wenn Sie ein der Cirine gleichwertiges Bohnerwachs herstellen wollen so lassen Sie dies am besten in einem Speziallaboratorium un tersuchen und stellen auf Grund des Untersuchungsbefundes ei gleichwertiges Produkt her. M. W. sind die Cirine-Bohnerwachse die flüssige sowohl wie die pastenförmige, Ölwaren, die i bekannter Weise hergestellt werden, wobei bei den flüssige die Menge des Lösungsmittels so weit erhöht wird gegenübe den festen, daß die gewünschte Konsistenz erzielt wird. Ei geeigneter Ansatz für eine flüssige Bohnermasse ist z. B. de folgende: 4 T. Karnaubawachs, 4 T. Ceresin, 4 T. Stearin, 4 T Paraffin und 1 T. Schellack werden geschmolzen, worauf di Schmelze nach dem Entfernen des Feuers mit 85 T. Terpentinö versetzt wird, das vorher bis auf etwa 50° C vorgewärm war. Letzteres können Sie zum größten Teil durch einen ge eigneten Ersatz, z. B. Hydroterpin oder Terapin ersetzen, di Bezugsquellen hierfür finden Sie ständig im Inseratenteil de Seifens.-Ztg. *W. M.*

476. Die Zusammensetzung der Gloria-Schuhcreme ist mir nicht bekannt. Eine Analyse gibt darüber Aufschluß und zugleich die Möglichkeit, ein ebenbürtiges Erzeugnis her zustellen. Der Geruch nach süßsauren Bonbons rührt von Amyl acetat her, einem Parfüm, das für Schuhcreme denkbar unge eignet ist und jedenfalls ein wenig angenehm duftendes Lö sungsmittel verdecken soll. Eine gute Terpentinölcreme, mit Bal sam-Terpentinöl hergestellt, braucht keine verdeckenden Gerüche wie Amylacetat o. dgl. *W. M.*

477. Nachweis und Bestimmung von Dekalin resp. Dekalin in Terpentinöl können mit einfachen Mitteln nicht durchgeführt werden; in derartigen Fällen muß schon ein Fachmann zu Rate gezogen werden. Während Dekalin im Großen und Ganzen die Eigenschaften eines Benzins aufweist, besitzt Dekalin Benzolcharakter. Durch die Bestimmung des Brechungsindexes der Dispersion, der Eibner-Hue-Zahl (vergl. Pritzker und Jungkunz, Schweiz. Chemiker-Zeitung 1924, Heft 7 bis 14) und evtl. durch Vornahme der fraktionierten Destillation sind derartige Ermittelungen bis zu einem gewissen Grade möglich.

So z. B. betragen die Refraktionszahlen bei 20° C

für Terpentinöl:	63—66	im Zeiss'schen Refraktometer.
für Dekalin:	ca. 80	
für Tetralin:	über 105	

die Eibner-Hue-Zahlen:

	a) mit H_2SO_4 1,84	b) Sulfurierungs-Rückstand mit rauchender 4% anhydridhaltiger H_2SO_4
für Terpentinöl:	1,5—1,8	nahezu 0
für Dekalin:	10,0	90 Vol.-%
für Tetralin:	ca. 7,4	nahezu 0,

die Siedepunkte:

für Terpentinöl:	155—175° C
für Dekalin:	ca. 190
für Tetralin:	ca. 206.

urch Kombination der verschiedenen Resultate aus Eibner-
ue-Zahlen, der Refraktionszahlen vor und nach der Sulfu-
erung, der Dispersion, der Geruchsprobe, eventl. noch unter
erücksichtigung des spez. Gewichtes und des Siedepunktes wird
an in derartigen Fällen zum Ziele gelangen können. *Jungkunz.*

478. Ob Sie von Neutralfett oder Fettsäure aus-
hen, wird die Kornbildung bei der Naturkorn-
eife nicht beeinflussen. Es werden schon in großer, wenn
cht überwiegender Menge, Fettsäuren für diese Zwecke ver-
endet. Seit Leinöl stark im Preise gesunken ist — augenblick-
ch steigt es wieder wegen geringer amerikanischer und indi-
her Leinsaatversendung — wurde fast ausschließlich dieses ver-
endet. Über Sojaöl bzw. Sojaölfettsäure hat man verschiedent-
ch Klagen über schlechte Kornung gehört. Als Ansatz für Som-
er können Sie nehmen ca. 40—50% Talg und 60—50% Lein-
fettsäure. *L. A.*

Sprechsaal

**ese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt
Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise
gegenüber keine Verantwortung.
lemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners
in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.**

Kritiken, die keine sind.

In einer viele Spalten dieser Zeitschrift füllenden Veröffent-
chung in Nr. 22—25 beschäftigt sich Herr *W. Grundmann* unter
m Titel „Sind unechte Seifen existenzberech-
gt?" mit meinen Ausführungen über „Echte und unechte
ifen in Nr. 1—7. Unter dem gleichen Titel hat bereits im vorigen
hre Herr *Wundmann* zu meinen Vorschlägen Stellung genom-
en und nun stellt es sich heraus, daß Herr *Wundmann* und
err *Grundmann*, diese meine einzigen Widersacher in der
chliteratur, ein und dieselbe Feder führen. Obwohl ich mit
ner Minorität von zwei Stimmen recht zufrieden sein könnte,
cht mein Herz vor Freude, daß diese zwei nur eine Seele
ben. Warum dann diese Komödie?

Herrn *Wundmann* hielt ich natürlich für einen Fabrikanten,
nn ich wandte mich im wesentlichen an Fabrikanten. Wenn
e Fabrikanten hierzu keine Stellung nehmen, so ist hieraus
ch nicht zu ersehen, mit welcher Legitimation Herr *Wund-
nn* oder Herr *Grundmann* Fabrikantenangelegenheiten vorweg
mmt, um Dinge zu akzeptieren oder zu verwerfen, die ihn gar
cht angehen.

Ich suchte daher Herrn *Wundmann* vergeblich unter den Fa-
ikanten eine Weile, ebenso vergeblich wie ich Herrn *Grund-
nn* unter den aktiven Siedemeistern suchte, denn wer von der
utigen Welt sprechen will, muß in der heutigen Welt leben
d weben.

In dieser Zeitschrift habe ich gelegentlich bemerkt, daß
Berliner Seifengroßhändler exorbitante Preise für Marseiller
ife in einer offenen Anzeige forderte. Dieser Händler wehrte
ch, wie es so üblich ist, und belächelte meine Einmischung,
Akademiker, in kaufmännische Dinge. Ich brachte ein ver-
chtendes Zahlenmaterial gegen den legitimen Kaufmann bei,
d der Streit war beendet.

Wie soll nun die Kontroverse mit Herrn *Grundmann* je-
als zu Ende kommen? Hier gibt es zwar auch Zahlen, und diese
ehen in meiner Arbeit, aber Herr *Grundmann* geht um diese
rum und bringt seine Ansichten vor. Wer kann gegen An-
chten aufkommen? Die Leser dieser Zeitschrift riskieren, ein
llig unfruchtbares Hin und Her über sich ergehen lassen zu
üssen, und so muß derartiger Literatur ein Ende gemacht
erden.*)

Herr *Grundmann* begeht den gleichen Fehler wie der oben
wähnte Seifengrossist: es ist ein alter Brauch in Meister-
eisen der Industrie, Akademikern den Sinn für die Praxis
zusprechen. Ich hatte als Fabrikleiter des größten Seifenunter-
hmens in Deutschland einen ersten Siedemeister, wie man so
gt, von Ruf. Wagte ich einmal anderer Auffassung zu sein
er, so wurde ich ausgelacht. Als jedoch Glyzerin sehr hoch
Preise stand und mein Siedemeister von Ruf es nicht ver-
ochte, den Glyzeringehalt der Seife so weit herabzusetzen,
e es notwendig gewesen wäre, mußte er gehen, und sein Nach-
ger war ein völlig unberühmter Mann.

Dieser lachte mich nicht aus, hörte und befolgte sogar,
nn es notwendig war, meinen Rat — wir hatten glänzende
yzerinausbeuten. Sein Vorgänger von Ruf konnte sich kaum
ige Wochen in seiner Position behaupten; der völlig unbe-
nnte, prächtig bescheidene, herrlich begabte Nachfolger da-
gen blieb sehr viele Jahre an der Spitze der größten Sei-
siederei innerhalb der deutschen Grenzen, und wenn ich nicht
e, ist er jetzt noch dort.

*) Wir schließen aus diesem Grunde die Diskussion mit
rliegender Entgegnung des angegriffenen Teiles ab. *Red.*

Das ist weder ein Märchen, noch eine müßige Erzählung, sondern eine Episode, die hinreichend mein Bekenntnis zur Tat, zur wahren nutzbringenden siedemeisterlichen Tat illustriert.

Wenn Herr *Grundmann* mir bezüglich meiner Ideale und meiner theoretischen Erörterungen Kompimente macht, von meiner Praxis jedoch nicht viel hält, so stört mich dies sehr wenig, und ich würde keine fünf Zeilen schreiben, um ihn eines anderen zu belehren, aber das, was er sagt, steht in derartig flagrantem Widerspruch zu den Tatsachen des Alltags, daß man sich fragen muß: Was will eigentlich Herr *Grundmann?*

Der Grundton meiner Stellungnahme gegen das Seifenpulver ist die Erkenntnis, daß es eine absolut unnötige Verteuerung der getrennten Verwendung von Seife und Soda darstellt. Ich sagte unter anderem, daß es selbst zur Wasserenthärtung weit vorteilhafter ist, das Wasser vorher mit Soda zu enthärten und dann erst reine Seife, und bei gröberer Wäsche eventl. auch gewisse Mengen Soda mitzuverwenden.

Meine Ratschläge zur Enthärtung des Wassers belächelt und bespöttelt Herr *Grundmann*. Ein paar Monate nach Erscheinen meiner zweiten Folge über „Echte und unechte Seifen" las ich in verschiedenen Tageszeitungen eine Anzeige eines äußerst bekannten Hauses der Waschmittelbranche, wo auf einer vollen Druckseite jene banale Wahrheit, die ich bezüglich der vorherigen Enthärtung des Wassers aussprach, in einer sehr einfachen, einleuchtenden Sprache der Hausfrau zugeflüstert wird.

Dieses mustergültige Unternehmen kennt die Hausfrau besser als Herr *Grundmann*. Es hat vor allem mehr Achtung vor der Frau als Herr *Grundmann*, der offenbar dieses Geschlecht für völlig unbelehrbar und verbohrt hält. Wie traurig müßte es alle Frauen stimmen, sich von Herrn *Grundmann* sagen zu lassen, daß sie sich jeder Einsicht verschließen und bei der altmütterlichen Überlieferung bleiben, weil ihnen jede Umstellung zuwider ist, die mit einer kleinen Gedankenarbeit verbunden ist.

Herrn *Grundmann* ist die Psyche der Frau so fremd wie mir die Verhältnisse auf anderen Planeten. Die Frau opfert zweimal jährlich der Tyrannei der Mode ihre alte Überzeugung. Einen Hut, den sie gestern noch als unschön bezeichnete, trägt sie morgen mit ungestörtem Behagen, und wer in der Nachkriegszeit mit offenen Augen durch die Welt ging, sah, daß die einfachste Arbeiterfrau und die junge Bäuerin sich elastisch den Neuerungen anpaßten. Man rede diesem Geschlecht nicht einen Mangel an Anpassungsfähigkeit oder gar Verbohrtheit an: Ich finde anderswo weit mehr davon. Und will Herr *Grundmann* meinen Worten nicht glauben, so lerne er doch von der erwähnten Firma, die sicherlich ihre Propagandamittel nicht zum Fenster hinaus zu werfen pflegt.

Herr *Grundmann* belächelt meine Anregung, Listen über die Härtegrade der jeweiligen Waschwässer anzufertigen, damit die Hausfrau weiß, wie viel Soda sie zum Weichmachen derselben benötigt.

Jedermann hat mich dabei sicherlich so verstanden, daß z. B. ein Seifenhändler in Hildesheim oder noch besser alle Seifenhändler in Hildesheim den Verbraucherinnen sagen, wieviel Soda pro Eimer Wasser zu verwenden sei, wenn sie Leitungs- oder Flußwasser verwenden. Ein gewandter Händler wird wahrscheinlich die Belehrung seiner Kundinnen noch eindringlicher gestalten, denn die Kundin wird geneigt sein, den Erfolg nicht allein auf das enthärtete Wasser, sondern auch auf die vom Händler feilgebotene Seife und Soda zu buchen.

Herr *Grundmann* ergeht sich dabei in allerhand Phantasien und bespöttelt den Zettel mit den Härtegraden und seine Rolle in der Waschküche. Ist die Frau so unbegabt, eine einzige Zahl nicht im Gedächtnis behalten zu können, wenn sie totsicher weiß, daß diese Zahl ihr Ersparnis an Geld, Arbeit und Zeit bringt, und dabei ihre Wäsche geschont wird und schöner aussieht?

Wenn man den Ehrgeiz hat, fachliterarische Kritik zu üben, so muß man seine Leser und — nicht zuletzt die Zeitung selbst vor derartig langatmigen Unterhaltungsbeilagen auf Kosten eines Autors, von dem man selbst einige Zentimeter höher sagt, daß er inbezug auf Ideal und Theorie passable Vorschläge macht, verschonen. Ein Fachblatt zumal ist viel zu schade für derartige Witzeleien. Ich selbst muß es entschieden ablehnen, daß in einer ernsten Angelegenheit, die in der völlig desinteressierten Absicht, den Fabrikanten dienlich zu sein, von mir in dieser Zeitschrift beregt wurde, mit billigem Stammtischwitz und einer müßigen Kritik, die weder Fleisch noch Rippen hat, dies und jenes niedergetrampelt wird von jemand, der gar nicht berufen ist, zu den meisten der behandelten Fragen Stellung zu nehmen.

Am sonderbarsten sind die Gedanken des Herrn *Grundmann* über die Rolle der Seife auf den Warenmärkten. Ihm erscheinen die derzeitigen Verhältnisse als das elfte Gebot Gottes, und er spricht der Seifenindustrie jede höhere Zukunft ab, weil es allgemein üblich ist, die Seife in Geschäften nur notgedrungen zu führen, sie mit verschwindend geringem oder gar keinem Nutzen zu verkaufen, ein notwendiges Übel, um den

Kunden ins Haus zu locken und sich dann an anderen Produkten schadlos zu halten.

Vom rein ethischen Grundsatz ausgehend, daß der Seifenfabrikant dieselben Rechte auf angemessenen Verdienst hat wie jeder andere, und daß es unmoralisch ist, einen Artikel, der mit ansehnlichen Herstellungskosten belastet ist, unter Preis zu verkaufen, zumal wenn es sich um den wichtigsten Haushaltartikel handelt, habe ich eine Anzahl Vorschläge formuliert, wie der Stand der Seifenindustrie auf ein ähnliches Niveau wie andere Industrien zu heben wäre.

Einige namhafte Unternehmungen haben es ja schon längst getan, und wir wissen, mit welcher Rigorosität dort auf die gesunde Einhaltung der Groß- und Detailverkaufspreise geachtet wird. Ich will nichts als eine Verallgemeinerung dieser Rigorosität, und habe nachzuweisen versucht, daß sie im Interesse der Hersteller und der Konsumenten liegt.

Der unüberbrückbare Abgrund, der zwischen Auffassungen, wie diejenigen des Herrn *Grundmann* und den meinigen liegt, ist nicht in Theorie und Praxis begründet. Was ich vorschlage, ist bereits dauernder Besitz der erfolgreichsten Unternehmungen der Seifenindustrie in Deutschland und im Auslande, und das ist in meinen Augen die wahre, lebensfähige und nachahmenswerte Praxis. Vor dieser Praxis, die nicht über jeden Strauch stolpert und die ich bei voller Arbeit kennen und schätzen gelernt habe, ziehe ich den Hut, und diese Praxis ist offenbar Herrn *Grundmann* völlig fremd. Es kommt nicht auf die Anzahl Kessel, sondern auf den Geist, der dort herrscht, an. Die dortigen Siedemeister sind der breiten Öffentlichkeit völlig unbekannt wie viele andere tüchtige und brave Menschen, sie sind für die Gesellschaft nicht weniger wertvoll, und fast scheint es, daß es den Siedemeistern wie den Frauen geht, die bestgestellten sind diejenigen, von denen man am wenigsten hört. Ausnahmen bestätigen natürlich nur die Regel.

Darum habe ich in meiner letzten Veröffentlichung über die „Rationalisierung" mich fast ausschließlich mit dem modernen Geist der erfolgreichen, neuzeitlichen Betriebe beschäftigt, und wenn die Welt auch in dieser Frage die *Grundmann*'schen Einwände noch nicht gehört hat, so liegt das nicht an der Unpünktlichkeit des Herrn *Grundmann* am Erscheinen im Sprechsaal, sondern an dem einsichtsvollen Einschreiten der Redaktion.

Als vor ca. 10 Jahren verschiedene Fachleute in Anbetracht der beträchtlich erweiterten Aufgaben der „Seifensieder-Zeitung" eine Namensänderung vorschlugen, habe ich privatim der Redaktion meine Sympathie für den alten Namen bekundet. Einen alten, ehrwürdigen Namen, mit dem ein Blatt die Runde um die Welt gemacht hat, soll man nicht opfern. Zur Erhaltung dieses Namens sind jedoch die Seifensieder nicht weniger verpflichtet, denn ihr Blatt ist inzwischen Organ der Fabrikanten, der Techniker und Wissenschaftler geworden, ohne seine ursprüngliche Mission aufzugeben.

Wenn Fabrikanten, akademisch geschulte Praktiker und sogar jüngere Siedemeister keine Möglichkeit mehr haben sollten, etwas zu sagen, ohne prompt und immer wieder von denselben Stellen aus eine Belehrung zu gewärtigen, so wird man das Recht haben, diese Stellen an die Pflichten einem angesehenen Fachblatt gegenüber zu erinnern, nicht minder aber an die falsche Vorstellung, die durch ihr Eingreifen in die Welt hinausgetragen wird, als ob das Blatt in einem zur Kritik völlig unfähigen Milieu erscheint, wo nur zwei oder drei schriftstellernde Siedemeister das Recht auf Kritik in Pacht haben. Obendrein muß es jedoch auf die Fabrikanten selbst, in allen Teilen der Welt, einen eigenartigen Eindruck machen, daß den deutschen Kollegen Dinge, die sie selbst angehen, durch mißverstandene, entseelte und gewürzte Kommentare von Außenstehenden, also von Unberufenen, erst erläutert werden müssen.

Es ist unbegreiflich, daß Herr *Grundmann* erstaunt ist, daß die Fabrikanten sich noch nicht zu meinen Vorschlägen geäußert haben. Ich für meinen Teil bin es keineswegs. Die Fabrikanten haben keine Lust, ihre Interessen öffentlich zu behandeln, zumal wenn sie sehen, wie respektlos zuweilen in der Öffentlichkeit vorgegangen wird.

Man kennt meine Vorschläge, und damit ist meine Aufgabe erschöpft, innerhalb der vier Wände wird jeder wissen, ob er davon Gebrauch machen kann oder nicht. Der Beifall oder die Kritik eines einzelnen ist dabei belanglos.

Herr *Grundmann* hat meinen Aufsatz kapitelweise seziert und gelangte schließlich zu meinen Ausführungen über das Problem der Reklame. Ich habe jahrelang an der Universität Probleme der angewandten Psychologie, wie *Goethe* sagt, mit heißem Bemüh'n gelernt, war einige Jahre Mitarbeiter des bekanntesten und auch erfolgreichsten Reklamefachmanns der Seifenfabrikation und habe seither, auf Grund der empfangenen Anregungen, diese Fragen praktisch und theoretisch studiert. Trotzdem habe ich in meinem Artikel die Fragen mit der erforderlichen Zurückhaltung behandelt und ich hätte mich aufrichtig gefreut, wenn ein in der Materie Erfahrenerer mir daraufhin gesagt hätte, wie man es besser machen kann.

Es sind Fragen, die nur durch Schule und Erfahrung gegangene Spezialisten zu widerlegen pflegen, wenn ein Unberufener sie anschneidet. Herr *Grundmann* wird mir wahrscheinlich darauf sagen, weil sich kein Reklamefachmann gegen meine Ausführungen gewandt hat, so blieb ihm nichts anderes übrig als auch zu dieser Frage Stellung zu nehmen, in der gleichen Meinung, daß man den Lesern der Seifensieder-Zeitung jede sophistische Spekulation zumuten kann.

Ich habe ein Unterkapitel mit „Erziehung der Vernunft im Kampf gegen die Sinneswirkung" bezeichnet und erläutert, was darunter zu verstehen sei. Herrn *Grundmann* gefällt nicht alles was ich dort sage, so sagt er — und das ist auch alles, was er zu dieser außerordentlich komplizierten Frage äußert. Wenn ich eine Stenographin engagiere, so diktiere ich ihr einen Brief lasse ihn abschreiben und weiß dann ungefähr, was sie hierin versteht; ein Schriftsteller legitimiert sich durch Stilproben ein Reisender durch Kundenlisten, ein Haarschneider durch einen Probeschnitt und so weiter. Herr *Grundmann* füllt viele Spalten dieser Zeitschrift mit Seifenallerlei, und zu dieser wichtigen Frage, die mich seit vielen Jahren beschäftigt und zu meinen ersten Versuch, praktische Folgerungen hieraus zu ziehen, sagt er einfach, daß er nicht mit allem einverstanden sei. Und Schluß.

Wieder muß ich an jene führende Firma der Waschmittelbranche erinnern. Vor mir steht ein mächtiges Inserat, das mit leuchtenden Buchstaben statt Bilder und die üblichen Superlative einige klare, äußerst einfache, an die Vernunft appellierende Sätze bringt, und es mag ein besonderer Zufall sein, daß jene Inserate kurz nach Erscheinen meiner Artikelserie in verschiedenen Tageszeitungen zum Abdruck kamen. Diese Firma wird offenbar meinen Satz besser ausgelegt haben als Herr *Grundmann*.

Ich wäre sehr betrübt, wenn Herr *Grundmann* meine Ausführungen als eine Abwehr gegen seine Kritik auslegen würde. Es lag mir vielmehr daran nachzuweisen, wie bedenklich für alle Beteiligten die Folgen einer derartigen Publizistik sein können.

Junge Siedemeister, die das große Glück haben, eine gute Stellung zu bekleiden, und das beneidenswerte Mißgeschick haben, noch nie in einer Sprechsaal-Kontroverse beteiligt gewesen zu sein, sollen aus diesem und ähnlichen Beispielen lernen, daß der Seifengott noch nicht geboren ist und darum auch keinen Vertreter auf Erden, auch in Deutschland nicht, hat. Wer sich als solcher ausgibt, lästert. Es gehe daher jeder seinen rechten Weg, er strebe nicht nach literarischen Lorbeerkränzen und hat er 'mal etwas zu sagen, wie jener weltentrückte sympathische Sieder in Chile, so vergesse er nicht, daß es öffentliche Diskussionen gibt, die ihm viel, noch mehr, ja bleibenden Schaden verursachen können. Solange für jede ausgeschriebene Seifensiederstellung 50 und noch mehr Bewerbungen eingehen, ist er an einer Gesundung der Seifenindustrie ebenso interessiert wie die Fabrikanten selbst.

Sein Beruf ist momentan und für lange Zeit hinaus eine Brot- und keine Prestigefrage. Das Ansehen eines Siedemeisters fällt und steht mit dem Wert seiner Persönlichkeit und läßt sich nicht aus einer Prestigezentale dekretieren.

Die jungen, vorwärtstrebenden Siedemeister müssen sich jedoch daran gewöhnen, ihre Auffassung über die in der Fachliteratur behandelten Fragen, nicht erst durch unverstandene oder tendenziös entstellte Kommentare schriftstellernder Kollegen zur Kenntnis zu nehmen, sondern die Originale nach ihrem wahren Sinn zu prüfen. Dadurch wäre der gewohnheitsmäßigen Polemik die Grundlage genommen, denn darüber muß man sich endlich 'mal klar sein, daß der Resonanzboden dieser Polemik die in letzter Zeit sonderbare Formen angenommen hat, in den Siedemeisterkreisen selbst liegt, denn der Fabrikant hat seine eigene Schule.

Ich bezweifle nicht die bona fides jener Herren, die periodisch dem jüngeren Nachwuchs von den Gefahren erzählen, die ihm von der akademischen Konkurrenz aus drohen. Diese Gefahren sind Sorgen zweiten Grades. Die Gefahren der Arbeitslosigkeit oder des unzureichenden Ertrages sind gewiß ernsterer Natur und wenn Herr *Grundmann* in meinen Artikeln, wie er geistvoll sagt, einen hellen und einen dunklen Faden verfolgt, so ist ihm ein dritter völlig entgangen, und das ist die bessere und sichere Zukunft seiner Kollegen, die mir am Herzen liegt — und auf welchem Wege dies zu erreichen ist, darüber kann man unmöglich mehr anderer Auffassung sein, denn es gibt nur einen Weg: Es muß an der Seife mehr verdient werden. Dies kann geschehen durch Normierung der Arten durch die Proklamation der Qualität und gesetzlichen Schutz gegen Minderwertigkeiten durch obligatorische Einführung des Echtheitsstempels und durch Rationalisierung der Betriebe, des Einkaufs und des Vertriebs.

Es war ohne weiteres vorauszusehen, daß viele Fabrikanten eine derartig radikale Umstellung nicht wünschen, und andere werden ihr überhaupt völlig fremd gegenüberstehen. Den Anfang macht jedoch in solchen Fragen stets eine kleine Minderheit, und auf dem freigelegten Weg finden sich die Nachzügler eher zurecht.

Der Fortschritt kümmert sich nie um diejenigen, die sitzen bleiben, und auch nicht um die Nörgler. Sein klarer Ausruf durch alle Klippen der Weltgeschichte war: Wer macht mit?

Nur der berufene Kritiker ist befugt, den Bremsschuh anzuziehen, und tut er dies, so müssen wir das Gefühl haben, daß er im Sinne einer großen Mehrheit oder zumindest einer maßgebenden Minorität handelt.

Dr. *H. Loebell.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder

23. Jahrgang | Augsburg, 1. Juli 1926. | Nr. 26.

Kork und seine Verwendung.

Von Dipl.-Ing. *W. Prager.*

(Eing. 20. V. 1926.)

In der Seifensieder-Zeitung Nr. 19 vom 12. Mai 1926 erzählt ein Namensvetter von mir, den zu kennen ich nicht die Ehre habe, allerlei Interessantes über den Kork und seine Verwendung.

Ganz stiefmütterlich behandelt er aber ein Kapitel, das nicht nur an und für sich seine technischen Reize hat, sondern noch dadurch stetig an Bedeutung gewinnt, daß die natürliche Korkrinde immer rarer und teurer wird.

Es ist dies das Kapitel vom Kunstkork. Herr *Oskar Prager* vergißt in seinem Aufsatz zu erwähnen, daß mit der Korkrinde in allen Ursprungsländern gewaltiger Raubbau getrieben wird, denn die Nachfrage ist ungeheuer. Demgemäß schält man die Korkeichen in ihrer Heimat in immer kürzeren Zwischenräumen, was wieder zur Folge hat, daß das in den Handel kommende Korkholz in immer dünneren Platten erscheint.

Fünfzehn Zentimeter dicke Korkschwarten habe ich nie gesehen, in der Regel ist die Schwarte im Durchschnitt 3—5 cm stark und die Korkschneidereien haben heute schon Mühe, z. B. Sektkorke aus einem Stück zu schneiden; derartige Korke werden häufig schon aus zwei Stücken zusammengeklebt.

Hieraus erklärt sich schon die große Bedeutung, die dem Kunstkork in ständig wachsendem Maße zukommt, denn man kann ihn in beliebiger Größe herstellen, sei es durch direkte Formgebung oder dadurch, daß man große Blöcke Kunstkork herstellt und daraus das Fertigfabrikat durch Schneiden, Drehen, Fräsen usw. erhält.

Da ich mehrere Jahre in einer Kunstkorkfabrik tätig war, sei es mir erlaubt, einiges über die Herstellung des Kunstkorkes mitzuteilen.

Der erste Versuch, Kunstkork herzustellen, ist in Frankreich gemacht worden. Herr *Gustav Hagemann,* der verstorbene Direktor der Suberitfabrik in Mannheim-Rheinau erzählte mir, daß er auf der Weltausstellung 1889 in Paris einen Block Kunstkork sah — étude en liège — der ihn erst auf den Gedanken zu seiner späteren Erfindung — dem Suberit — brachte.

Freilich kostete es noch erhebliche Mühe und jahrelange Arbeit, bis es *Hagemann* gelang, die verschiedenen Sorten Suberit, wie sie heute im Handel sind, fabrikmäßig herzustellen.

Aber nun zum Kunstkork überhaupt. Das Material für den Kunstkork ist stets der aus den Naturkorkfabriken stammende Korkabfall, wie er sich ergibt, wenn aus würfelförmigen Korkstücken der runde oder kegelförmige Stopfen geschnitten wird. Gebrauchte Korke werden — wenigstens in der Suberitfabrik — grundsätzlich nicht verwendet.

Allen Kunstkorkfabriken gemeinsam ist die Zerkleinerung der Korkabfälle, nachdem vorher alle Steine, Eisenteile, Schmutz usw. teils durch Handsortierung, teils durch Maschinen entfernt sind. Die solchermaßen gesäuberten Abfälle kommen in die Korkbrecher zur Vorzerkleinerung und hierauf automatisch in große Mahlgänge, wonach sie über Siebe laufen, um vom feinsten Korkstaub befreit und nach Korngröße getrennt zu werden.

Durch besondere Vorrichtungen erreicht man, daß alle harten Bestandteile des Korkes, welche später die Schneideapparate beschädigen würden, entfernt werden.

Das vorzügliche Korkmaterial, das man auf diese Weise erhält, muß nun mit irgendeinem Bindemittel gemischt und zu größeren Blöcken geformt werden. Als Bindemittel dient in einigen Fabriken Kasein-Leim, die Suberitfabrik verwandte früher Nitrozellulose in Aceton gelöst, also Kollodium.

Das Mischen der Korkabfälle mit dem Bindemittel wird in großen rotierenden Trommeln vorgenommen, und nach vorzüglicher Durcharbeitung kommt die Masse in eiserne Formen, worin sie unter dem hohen Druck (hydraulische Pressen) zu großen Blöcken geformt wird. Die Suberitblöcke haben die Maße 1000 × 500 × 150 mm.

In großen Kästen trocknen die Blöcke in den Eisenformen ca. 8 Tage bei mäßiger Wärme und sind nun fertig zur Weiterverarbeitung.

Da mit Leichtigkeit Kunstkorkplatten zusammengeklebt werden können, ist es ersichtlich, daß man beliebig große Gegenstände aus Kunstkork herstellen kann, was dem Naturkork gegenüber ein großer Vorteil ist.

Ferner ist der Kunstkork in stets gleichbleibender Qualität zu erhalten, er ist frei von großen Poren, Löchern und Markstrahlen, wie sie dem Naturkork immer anhaften; daher ist ein Kunstkork von guter Qualität dem Naturkork, wie er durchschnittlich im Handel zu haben ist, überlegen.

Jeder Chemiker kennt die Stopfen, wie sie z. B. die Chemische Fabrik von Merck auf ihren Flaschen für Ätzalkalien braucht und kann selbst darüber urteilen. Ein Stopfen aus Naturkork, der die gleichen Qualitäten aufwiese, würde erheblich mehr kosten.

In welchem Maße die Preise des Naturkorkes steigen, dafür bilden die Preise des Korkabfalls aus den Naturkorkfabriken einen Maßstab, und es sei erwähnt, daß im Jahre 1907 100 kg solchen Abfalls 8 M kosteten, dagegen im Jahre 1911 schon 16 M und darüber. Die heutigen Preise sind mir nicht bekannt.

Farben für Vervielfältigungs-Maschinen.*)

Von *Bruno Walther.*

Man unterscheidet bekanntlich zwei Arten von Vervielfältigungsfarben, und zwar 1. Wasserfarben und 2. Ölfarben. Die letzteren sind die mehr handelsüblichen. Die Ölfarben bestehen durchweg aus einem in Öl angeriebenen Farbstofflack bzw. Ruß bei schwarzen Farben, die außerdem einen gewissen Gehalt an Olein aufweisen, in welchem Anilinfarbstoffbase gelöst ist. Durch diese letztere Beigabe wird einerseits ein schnelles Auftrocknen der Farbe erreicht, indem diese sehr rasch in das Papier eindringt, ferner erlangt man hierdurch aber auch eine hohe Radierfestigkeit. Die Körperfarbe allein würde sich auf das Papier lagern und könnte verhältnismäßig leicht entfernt werden. Eine violette Vervielfältigungsfarbe dieser Art erhält man nach folgendem Rezept:

1. Mineralöl, mittel	3,0 kg
Ceresin	0,3 kg
Violettlack	1,0 kg
2. Violettbase	0,25 kg
Olein	0,75 kg.

Zuerst wird das Erdwachs (Ceresin) im Mineralöl gelöst. Dies geschieht am einfachsten dadurch, daß man einen Teil des Öles mit dem Wachs auf offenem Feuer schmilzt und dann den Rest des Öles zugibt. Sollten sich infolge der plötzlichen Abkühlung leichte Ausscheidungen gebildet haben, so werden diese durch abermaliges leichtes Erwärmen schnell in Lösung gebracht. Nunmehr wird der Violettlack eingerührt. Auf eine gleichmäßige Verteilung der Pigmentfarbe ist besonders zu achten. Die inzwischen erkaltete und dabei ziemlich dick gewordene Masse kommt nunmehr auf den Dreiwalzenstuhl. Hier erfolgt das Feinmahlen. In der Regel muß die Masse den Farbreibstuhl dreimal passieren, bis die erforderliche Feinheit erreicht ist. Man prüft diese am besten dadurch, daß man einen Tropfen der Farbe auf ein glattes Papier gibt und dann mit dem Finger verreibt; es dürfen sich hierbei keine Unregelmäßigkeiten mehr in der Farbe bemerkbar machen.

In einem zweiten Behälter ist inzwischen die Farbstoffbase in Olein unter Zuhilfenahme von Wärme gelöst worden. Bei dieser Arbeit ist zu beachten, daß das Olein sehr zum Überkochen und Brennen neigt.

Sind beide Massen fertig zubereitet, so werden sie vereinigt, und zwar zuerst durch kräftiges Zusammenarbeiten mit einer Holzkelle, dann durch nochmaliges Bearbeiten auf der Farbreibmaschine. Hier genügt in der Regel einmaliges Durchlaufen.

Die nunmehr fertige Vervielfältigungsfarbe wird in Tuben abgefüllt. Zu diesem Zweck wird die cremeartige Masse leicht erwärmt und ausgegossen. Zwar haben sich auch die Tubenfüllmaschinen bewährt, doch wird der Eingießmethode fast immer der Vorzug gegeben.

Für schwarze Farben wird, wie bereits gesagt, anstelle des Farbstofflackes Ruß genommen. Hier ist die feinste amerikanische Gasrußqualität zu wählen. Je feiner die Rußmarke, je inten-

---

*) Zugleich als Antwort auf Frage 434 in Nr. 23, 1926.

siver schwarz sind später die mit dieser Farbe gemachten Abzüge. Folgende Herstellungsweise hat sich bewährt:

1.	Mineralöl, mittel	3,0 kg
	Ceresin	0,3 kg
	Ruß	0,5 kg
2.	Nigrosinbase	0,5 kg
	Olein	1,0 kg.

Die Art der Zurichtung ist die gleiche wie bei Violett. Besondere Beachtung ist der Verwendung einer gut schwarzen Nigrosinbase zu schenken.

Der Ceresinzusatz hat bei beiden Rezepten den Zweck, die Dichte des Mineralöles zu erhöhen, wodurch einerseits ein Absetzen der Körperfarbe verhindert wird, andererseits erreicht man auf diesem Wege die pastenförmige Konsistenz. Man kann das Lösen des Ceresins im Mineralöl umgehen, wenn man eine gute amerikanische Vaseline anstelle des Gemisches verwendet.

Die Wasserfarben — um diese auch schließlich noch zu erwähnen — bestehen in der Hauptsache aus einer konzentrierten Farbstofflösung in Glyzerin, dem bisweilen Wasser und Verdickungsmittel beigesetzt sind.

Rundschau

Herstellung harzartiger Produkte. (D. R. P. 420 443 v. 30. XII. 1922. *Bakelite Gesellschaft m. b. H.* in Berlin, und Dr. *Martin Florenz* in Erkner b. Berlin.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung harzartiger Produkte aus Rohanthracen und Phenantren, dadurch gekennzeichnet, daß man Anthracen, Phenantren oder Gemische derselben, wie z. B. Rohanthracen, in Additionsprodukte überführt und diese durch Erhitzen, gegebenenfalls mit Aldehyden in Gegenwart von Kondensationsmitteln, verharzt.

Klärung von gebrauchtem Öl. (D. R. P. 405 396 v. 2. XI. 1922. *Tregarthen Davies Richards* in Marrickville b. Sydney, New-Süd-Wales, Australien.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Klärung von gebrauchtem Öl vermittels eines Wasserzusatzes, dadurch gekennzeichnet, daß das Öl im Wasser durch die Einwirkung von Dampfstrahlen eine weitgehendste Unterteilung erfährt und die Ölteilchen dann beim Durchgang durch hintereinander geschaltete Siebe derart einem Scheuervorgang unterworfen werden, daß selbst die kleinsten Schmutzkörper von der sie umgebenden Ölhaut befreit werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß 1 Teil Öl ungefähr 40 Teile Wasser beigemischt werden. 3. Vorrichtung zur Ausführung des Verfahrens nach Anspruch 1 und 2, gekennzeichnet durch mehrere übereinander angeordnete Scheuer- und Waschbehälter, die neben flachen Siebflächen je eine Gruppe von senkrechten ineinander angeordneten Ringsieben aus Drahtgeflecht enthalten. 4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Ringsiebe unten auf einem gewissen Teil ihrer Höhe nicht durchlöchert sind und Gefäße zur Ablagerung des Schmutzes bilden. 5. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennwand zwischen dem letzten Scheuerbehälter und dem daran anschließenden Trennbehälter mit einer unteren und einer oberen Verbindungsöffnung versehen ist, wobei unterhalb der Öffnung ein sich in den Behälter schräg erstreckendes Ablenksieb angebracht ist. (Zeichnung bei der Patentschrift.)

Kennziffer für Autobenzin. Im allgemeinen wird Benzin seitens der Automobilisten nur nach dem spez. Gewicht kontrolliert und sobald beim Abspindeln das gewohnte spez. Gewicht gefunden wird, so sieht sich der Konsument, der oft nicht einmal die Temperaturkorrektion, die sehr erheblich ist, berücksichtigt, zufriedengestellt. Nachdem aber das spez. Gewicht kein Kennzeichen für die Güte des Benzins ist — lassen sich ja Sorten mit den gewohnten Zahlen leicht durch Vermischen eines ganz leichten Gasolins und eines ganz schweren Benzins auch herstellen —, sondern lediglich als Identitätsmerkmal für zuverlässige Markenbenzine dienen kann, so müßten die Handelsbezeichnungen nicht das spez. Gewicht, sondern die Qualitätsangaben enthalten. Hierzu eignet sich vortrefflich die in Deutschland bereits eingeführte mittlere Siedetemperatur, die sog. Kennziffer, welche nach Angaben von Wa. Ostwald (Ztschr. Petroleum, Nr. 14 v. 10. Mai d. J.) von 60° bis 80° vor dem Kriege auf 114 Grad C für beste Markenbenzine und auf 142° C für die sogenannte U. S. Navy-Qualität heraufgegangen ist. Nur ist diese Zahl unseres Erachtens für die vollständige Kennzeichnung des Benzins nicht ausreichend, sondern sie müßte noch durch die bis zu einer bestimmten Temperatur, z. B. 100° C überdestillierenden Volumprozente ergänzt werden, da innerhalb derselben Siedegrenzen noch immer verschieden destillierende, also z. B. für das Anlassen und sonstigen guten Gang der Maschine wertvolle Teile in verschiedenem Maße enthaltende Sorten möglich sind. Werden aber beide Momente berücksichtigt, z. B. etwa durch Bezeichnung 112/45, wobei 112 die mittlere Siedetemperatur von 112° C und 45 die bis zu 100° C übergehenden 45% bedeuten, so ist der Käufer sofort über die Qualität der offerierten Benzins im Klaren und wird jeweilig die Sorte mit möglichst tiefem Zähler und möglichst hohem Nenner bevorzugen, sowie bei zwei Benzinen mit gleichem Zähler jenes mit höherem Nenner vorziehen. Zwecks Vereinheitlichung des Endpunktes der Engler-Destillation könnte man sich mit der Temperatur, bei welcher 95% gerade übergegangen sind, als Endpunkt begnügen, während als Siedebeginn wie bisher die Temperatur beim Erscheinen des ersten Tropfens am Kühlerende beibehalten werden kann. (Vegyi Ipar.)

Was ist Spachtelfarbe? Filling up, eine englische Bezeichnung, bedeutet soviel wie Füllmasse. Es ist ein helles, bzw. mitteldunkles Pulver und besteht aus feinst gemahlenem Schiefer, der lediglich zur Herstellung von Spachtelfarben (Spachtelkitten) verwendet wird, wozu er sich ganz vorzüglich eignet, da Mischungen desselben mit entsprechenden Bindemitteln sehr hart auftrocknen. Die Bezeichnung Spachtelpulver oder auch Spachtelfarbe für Filling up ist durchaus handelsüblich und kann nicht beanstandet werden. Unter einer Spachtelfarbe oder einem Spachtelkitt versteht man eine mehr oder weniger dicke Paste, die aus den Füllmaterialien (Filling up = Schiefermehl, Kreide, Bleiweiß, Schwerspat oder dergleichen) und den Bindemitteln (Leinöl bzw. Leinölfirnis, Schleiflack, Verdünnung, Sikkativ usw.) besteht und zum Ausfüllen größerer oder kleinerer Vertiefungen auf Hölzern, Eisengegenständen usw. oder auch zum Überziehen einer ganzen Oberfläche des in Arbeit stehenden Gegenstandes dient. Letztere Materialien nennt man besonders Spachtelkitte, Spachtelmassen oder auch Spachtelfarben und die Arbeitsweise das Spachteln. Derartige Spachtelmassen kommen in den verschiedensten Tönungen in den Handel: weiß, gelb, rot, schwarz usw. je nach der Arbeit, die eben zu machen ist. Im Gegensatz zu den gewöhnlichen Kitten des Handels werden die Spachtelmassen etwas flüssiger gehalten und das Auftragen geschieht entweder mit dem Spachtelmesser (Ziehspachtel) oder mit dem Pinsel (Streichspachtel). Da die Spachtelarbeit die Grundarbeit jeder Anstrichtechnik ist, ist es erforderlich, daß die Masse durchaus mager gehalten wird, was dadurch geschieht, daß dem Bindemittel reichlich Verdünnung zugesetzt wird. Im allgemeinen unterscheidet man zwischen den Ölspachtelmassen (Lackspachtel) und den Leimspachteln mit wässerigen Bindemitteln. Die Ölspachtel sind wesentlich teurer als die Leimspachtel und werden auch nur zu besseren Arbeiten, dann für Metalle usw. verwendet. Die Leimspachteln stellt sich der Maler aus den entsprechenden Bindemitteln (Grundin, Kasein, Leimwasser usw.) von Fall zu Fall selbst her; in großen Mengen können sie nicht vorrätig gehalten werden, da sie rasch eintrocknen, bzw. verderben. Dagegen können die Ölspachtel auf Vorrat gearbeitet werden. — In allen Fällen, in denen eine Spachtelmasse zur Anwendung kommt, muß der betreffende Gegenstand mit Leinöl vorgestrichen werden, da die Masse sonst nicht zum Halten gebracht werden kann. Alle Spachtelmassen müssen das gemeinsam haben, daß sie sich (mit Bimsstein und Wasser oder Öl, Glaspapier und dergleichen) leicht und sicher schleifen lassen. (Farbenztg.)

Will man Schriftzüge auf verbranntem Papier wieder leserlich machen, so ist es keineswegs gleichgültig, ob die Schrift mit Tinte oder Bleistift geschrieben war. Und auch die Art der Tinte macht einen großen Unterschied, sowie anderseits bei Bleistift, ob es sich um gewöhnlichen Bleistift (Graphit) oder um Kopierstift (Teerfarbenmischung) handelt. Auch kann man nur von Fall zu Fall das einzuschlagende Verfahren beurteilen, d. h. man muß sehen, ob der Erhaltungsgrad des Papieres chemische Behandlungen überhaupt noch zuläßt, oder ob bereits eine wirkliche Verkohlung eingetreten ist. Auch hat man zu beachten, ob das Schriftstück für irgendwelche Zwecke als Beweismittel aufbewahrt werden muß. Am besten wird man zunächst das Schriftstück vorsichtig zwischen zwei ganz reine und trokkene Spiegelglasplatten legen, und es dann photographieren. Hierbei kommt man bereits in der Mehrzahl der Fälle ohne weiteres zum gewünschten Ergebnis. Man photographiert einerseits bei auffallendem (auch schräg auffallendem) Licht, und zwar unter Zwischenschaltung verschiedenfarbiger Lichtfilter, und anderseits mit durchfallendem Licht. Endlich haben sich die ultravioletten Strahlen, wie die Apparate der Quarzlampen-Gesellschaft solche für derartige Zwecke liefern, als ausgezeichnet verwendbar erwiesen. Bezüglich der chemischen Behandlung ist zu sagen, daß sie immer erst nach dem Photographieren erfolgen sollte. Sie bleibt auch in jedem Falle nutzlos, wenn die Schriftzüge aus Teerfarbstofftinten oder Kopierstift bestanden. Im andern Fall kann man versuchen, ein kleines Stück der Schrift (alles übrige bleibt durch Glas bedeckt!) mit 1%iger Lösung von gelbem Kaliumchromat zu übersprühen; jede Blauholztinte, gleichgültig ob Chrom- oder Eisentinte, wird dabei wieder lesbar werden. Hilft diese Manipulation, die immer noch die empfehlenswerteste bleibt, auf dem geprüften Teilstück, dann kann man sie mit dem ganzen Schriftstück wiederholen. Schriftzüge aus Bleistift, also Graphit, bleiben stets unverbrannt und offenbaren sich bei der Photographie mit schräg auffallendem Licht am leichtesten. (Chem.-Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

— **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 26. Juni 1926.) Paris im diese Woche unverändert: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% 75 (ca. RM 151), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 84 (ca. M 169), Dynamitglyzerin unnotiert. Amerika blieb weiter Käu-, hauptsächlich für Rohglyzerin 80% und teilweise auch für]namitglyzerin, jedoch immer nur zur Lieferung bis spätestens (tober. Für Dynamitglyzerin wurde bis zu $ 51,50 exkl.) gezahlt und greifbare Ware ist auf dieser Preisbasis weiter sucht. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (. Juni 1926.) Die Marktlage im allgemeinen war auch im Laufe eser Woche sehr gespannt. Der Markt wird zum Teil von kulativen Unternehmungen getragen, sodaß wahrscheinlich auch die nächste Zeit mit fester Stimmung zu rechnen ist. In gentinien, Kanada und Nordamerika gaben die Preise von insaat auf Termine zum Schluß der Woche Kleinigkeiten nach. luth notierte für Leinsaat, Juli 2,30 und September 2,32¾ Doll. s Bushel. In Buenos Aires war der Preis zum Schluß für Leinat, Juli 16,95, August 17,15 und September 17,25 Pesos Papier 100 kg.

Argentinien verschiffte in der letzten Woche 3000 t Leinat nach Nordamerika, 6200 t nach englischen Häfen und an dre und 17000 t nach dem europäischen Festlande, insgesamt 200 t, in der Woche vorher jedoch 44000 t und in den verichenden Vorjahrswochen insgesamt 22300 t bezw. 30400 t, ährend die sichtbaren Vorräte am La Plata in dieser Woche 100000 t unverändert blieben. Von Indien wurden in dieser oche 6600 t Leinsaat und 375 t Rübsaat, in der nämlichen oche des Vorjahres jedoch 8325 t Leinsaat, 2075 t Rübsaat d 9800 t Baumwollsaat nach Europa abgeladen. Die Minderschiffungen von Indien gegenüber dem Vorjahr betragen in esem Jahr nicht weniger als 126000 t Leinsaat, 63000 t Rübat und 64000 t Baumwollsaat. Auf dem Wege nach Europa fanden sich Ende der Woche, der Vorwoche und der entechenden Vorjahrswoche 167800 t bezw. 183800 t bezw. 1'800 t Leinsaat, 9900 t bezw. 10300 t bezw. 19800 t Rübsaat d 19900 t bezw. 25400 t bezw. 28800 t Baumwollsaat. Schlußierungen. London: Leinsaat, Plata £ 16.5, Bombay £ 18.17/6, lkutta £ 18.7/6, Rübsaat, Toria £ 22, gelbe Cawnpore £ 22.10, ttonsaat, Bombay £ 8.5, schwarze indische £ 9.12/6, schwarze yptische £ 10.7/6, Sojabohnen £ 13.2/6. Hull: Leinöl 33.7/6, Kottonöl, rohes Bombay £ 37.10, rohes ägyptisches 39.10, eßbares, raffiniert £ 44.10, Sojaöl, extrahiert £ 38, preßt £ 38, geruchfrei £ 41.10, Rüböl £ 48.10, raffiniert £ 50.10 Amsterdam: Rüböl, vorrätig Fl. 67, Leinöl Fl. 41¾, ptember-Dezember Fl. 38¾, Januar-April Fl. 38¾ je 100 kg Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt hielten Abgeber im allgemeinen auf eise. Es notierte in den letzten Tagen rohes Leinöl RM 81,50 82, rohes Palmkernöl RM 95 bis 96, Kokosöl, roh, max. 3% tsäure RM 100 bis 101, rohes Erdnußöl RM 105 bis 106, rohes jabohnenöl RM 85,50 bis 86 die 100 kg einschließlich Faß Lager.

Ölsaatkuchen erfuhren bei kleinem Angebot am einheimischen rkt zum Teil weitere kleinere Preiserhöhungen. Abgeber forten für Sojaschrot, brutto mit Sack RM 20 bis 20,50, Leinhl, brutto mit Sack RM 20,75 bis 21, Rübkuchen, lose RM 13,25 13,75, Palmkuchen, lose RM 13,50 bis 144, Leinkuchen, e RM 20 bis 20,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 24. Juni 1926.) Nach der ndenz der verflossenen Woche zu urteilen scheint es, als wenn mehr für verschiedene Ölsorten der Höchststand der Preise eicht ist, doch darf man kaum annehmen, daß eine wesentie Abschwächung in Kürze eintreten wird. Das Geschäft war r ruhig, eine Erscheinung die in jedem Jahr um diesen Zeitkt herrscht. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner lg-Auktion wurden 991 Fässer aufgestellt und davon 87 Fässer unveränderten Preisen verkauft. Loko und kurzfällige Partien d flauer und es besteht auch wenig Nachfrage. Aus den oduktionsländern liegen wieder Festofferten vor, ein Zeichen, ß man auch drüben mit billigeren Preisen rechnet. Speisetalg bis zum Augenblick weniger von der Abschwächung betroffen, Grund hierfür mag in den großen Käufen seitens Rottermer Firmen zu suchen sein. Matadero-Rindertalg, schwimnd £ 45, Saladero-Sansinena, Juni-Juli £ 45.15, Deutscher lachthaustalg RM 90—96. — Leinöl war durchweg fest gemmt. Die Umsätze bewegten sich in engen Grenzen. Aus eiter Hand wurden Partien unter Fabrikspreisen angeboten d es waren derartige Posten besser gefragt. Leinsaat kommt n Schluß etwas schwächer und die Ölpreise erfuhren infolgessen eine Ermäßigung von RM 1,25. Leinöl prompt RM 80, inöl Juli-August RM 79,75, Leinöl Sept.-Dez. RM 80. — Palmrnöl. Das Interesse der amerikanischen Käufer hat bei den zigen Preisen scheinbar aufgehört. Demzufolge erfuhren die eise in der abgelaufenen Woche mehrfache Ermäßigung. Zu ößeren Umsätzen ist es am hiesigen Platze nicht gekommen. lolge anziehender Rohstoffpreise melden die Mühlen allerdings Abfassung dieser Zeilen eine Erhöhung von sh 10. Kokosmlkernöl, roh exkl. RM 90. — Kokosöl. Größere Umsätze wurden am hiesigen Platz nicht getätigt. Kokosöl roh, exkl. RM 92, Kokosöl, Ceylon, exkl. RM 95. — Sojabohnenöl lag unverändert fest bei geringer Nachfrage. — Auch für Palmöl bleibt die Tendenz fest. — Rizinusöl. Hierfür sind die Notierungen in der letzten Woche mehrfach erhöht worden, bewirkt durch die feste Marktlage für Saaten. Die Nachfrage war zufriedenstellend. Rizinusöl I. Pressung, loko RM 93,50, Rizinusöl II. Pressung, loko RM 87,50. — Rüböl. Die Forderungen wurden um ein Geringes erhöht. Infolge der hohen Notierungen verhalten sich die Käufer abwartend. — Kottonöl lag ohne Interesse bei abbröckelnden Preisen. — Fettsäuren. Das Angebot bleibt nach wie vor knapp und die Nachfrage konnte nur teilweise befriedigt werden. Die Preise konnten den vorwöchigen Stand behaupten. — Sulfuröl. Die Marktlage hat sich nicht geändert. Es fehlt für diesen Artikel jegliche Anregung. — Der Tran-Markt ist unverändert ruhig und die Nachfrage zur Zeit gering. Die Dorsch-Fänge sind für dieses Jahr nunmehr offiziell abgeschlossen mit einem Ergebnis von 120—139 HL Dampftran, also sehr zufriedenstellend. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 25. Juni 1926.) Leinöl, prompt, Juni 80, Leinöl Juli-Aug. 79,75, Leinölfirnis 82,50, Palmkernöl, roh, in Fässern 93,50, Kokosöl, roh, in Barrels 99, Kokosöl Ceylon in Fässern 99, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh, Ia 106, Kottonöl, techn. raff., engl. 90, Sojabohnenöl, roh 88, Leinölfettsäure 84, Kokospalmkernfettsäure 86, Erdnußölfettsäure 75,50, Sesamölfettsäure 70, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, dest. 79, Sonnenblumenölfettsäure 59, Rizinusöl I. Press. loko 94, Rizinusöl II. Press. 88, Rizinusöl DAB 5 105, Sulfurolivenöl 87, Pflanzenöl gem. 55—60, Talg, südamerik. A 93—97, Talg, südamerik. A, schwimmend 94, Talg austr. mixed good colour 93,75, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 97, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80, Schweinefett, weißlich 90, Rüböl, roh 109, Abdeckereifett 70—73, Dorschlebertran, extra hell 63 bis 65, Dorschlebertran, gelb 62—64, Dorschlebertran, braunblank 55—57, Brauntran 40—41, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Wien, den 26. Juni 1926.) Auf den ausländischen Märkten hat sich in der abgelaufenen Woche eine Abschwächung der Tendenz für Öle und Fette vollzogen. Das Kaufinteresse hat seitens der Verbraucher nachgelassen und diesem Zustande ist auch die Preisabbröckelung zum Teil zuzuschreiben. Es ist die Ansicht verbreitet, daß in den Sommermonaten ein Umschwung der Tendenz nach oben nicht zu erwarten ist, eher ist anzunehmen, daß mit einer weiteren Preisabbröckelung zu rechnen sein dürfte. Auch am hiesigen Platze ist die Nachfrage recht bescheiden, doch zeigen die Preise keine Änderung. Die dieswöchentliche Londoner Talgauktion verlief nicht befriedigend; es wurde von den zum Verkauf aufgestellten Mengen nur ein kleiner Teil zu letztwöchentlichen Preisen abgesetzt. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österr. Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 155 aufw., benzinextrah. Knochenfett, raff. 125, benzinextrah. Knochenfett, roh 120, Leinöl, holländ. 143, Kokosölfettsäure, Ia, extrahell 160, Kokosölfettsäure, hell 155, Rizinusöl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig 195, Kokosöl, ceylonartig 190, Kokosöl, Kopra- 186, Rüböl, dopp. raff. 175, Stearin, sap. 52/54 210, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl 117, Sonnenblumenöl 160. Sig. Schweinburg.

Holzöl. (Hamburg 1, den 24. Juni 1926.) Die Preise sind weiter gestiegen. Ich notiere für Loko-Ware £ 75—78 p. engl. ton, schwimmende Ware £ 72—75, Abladungsware £ 68—70. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 24. Juni 1926.) Palmöl: Die Preise für Palmöl sind in der letzten Woche weiter heruntergegangen, und der Markt ist als ziemlich flau anzusprechen. Abladetermine liegen allerdings immer etwas höher als schwimmende Ware, da von England etwas größeres Angebot für schwimmende Ware vorliegt. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, II. Hälfte Juli eintreffend, £ 38.5, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Abl., £ 38.10, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 38.12/6, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.5, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38, Benin-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38.5, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32, Loanda-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, (weiches) in Holzfässern, £ 34, Loanda-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, (weiches) in Eisenfässern, £ 32.10, exkl. 2%, Novo Redondo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, in Holzf., £ 35.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 991 Fässern 87 verkauft. Die Preise waren im allgemeinen unverändert. Das Geschäft war angesichts der etwas unsicheren Marktlage im Laufe der letzten Woche sehr ruhig und die Preise sind auch etwas zurückgegangen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena/Barracas-Rindertalg, schwimmend, £ 46, Sansinena/Barracas-Rindertalg, Juni-Juli-Abldg., £ 46.15, Saladero-Digester-Rindertalg, schwimmend, £ 45.15,

Saladero-Digester-Rindertalg, Juni-Juli-Abl., £ 45.10, Matadero-Rindertalg C. B. A., schwimmend, £ 45, Raiburn-Rindertalg, schwimmend, £ 44.15, Austral Beef Prem. Jus, verfärbt, loko $ 23,25, Engl. Home Melt Talg, hellgelb, £ 44.10, weißl. nord. säurefreier Rindertalg, loko, dän. Kr. 85.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (24. Juni 1926.) Die Haltung des Weltmarktes war im Laufe dieser Berichtsperiode zum Teil sehr unregelmäßig. Nach langer Pause sehr strammer Haltung fiel es auf, daß Nordamerika die Preise von Baumwollsaatöl erheblich ermäßigte. Hiernach notierte New York Ende der Woche für bestes gelbes Baumwollsaatöl, vorrätig 15 Doll., Lieferung Juli 14,90 Doll., September 13,90 Doll. je 100 lbs, während die Preise vor einer Woche noch etwa 1 Dollar höher lagen. Maisöl, welches am New Yorker Markt lange Zeit 15 Doll. notierte, stieg in der Schlußwoche auf 16 Doll. je 100 lbs in Barrels. Die Stimmung für Schmalz war in Nordamerika zu Beginn sehr fest, gab im Laufe der Berichtsperiode etwas nach, war am Schluß aber erneut fester und höher. In New York notierte vorrätiges Schmalz Middle West 17 bis 17,10 Doll.; Prime Western Steam 17,10 bis 17,25 Doll., Chikago für Lieferung Juli 16,52 Doll., September 16,80 Doll. und Oktober 16,80 Doll. die 100 lbs. Für Schmalzöl notierte New York unverändert 135 Cents die Gallone. Talg war in Nordamerika im großen und ganzen sehr fest und steigend, Ende der Berichtsperiode jedoch ruhig und niedriger. New York ermäßigte die Preise für vorrätigen Extra auf $8^7/_8$, bis $9^1/_8$ Cents 1 lb. fob New York.

An den europäischen Märkten war die Stimmung überwiegend fester und höher. Liverpool notierte auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 45 sh bis 46 sh, zweiter Qualitäten 41 sh bis 41 sh 6 d das cwt. cif Liverpool.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 26. Juni 1926.) Bei zunehmender Nachfrage und kleinen Beständen — in den toskanischen Fabriken verbleiben im ganzen nur noch wenige hundert Barrels, alsdann ist für dieses Jahr Schluß — sind die Forderungen für Sulfurolivenöl seit unserem letzten Bericht (Nr. 22, S. 390) weiter vorgerückt. Sie lauten heute auf Lit 495 für grünes süditalienisches und Lit 505 für extragrünes toskanisches, die 100 kg netto in Barrels, Juli-August, bei 10 t-Ladung, gegen Kasse bei der Übernahme in Italien, frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis Lit 5 bis Lit 15 teurer, je nach Lage der Fabriken, kostfracht Hamburg-Rotterdam.

Für den auswärtigen Käufer sind diese erhöhten Preise allerdings kaum fühlbar, da ja die zur Zahlung erforderlichen Lire heute verhältnismäßig billig zu beschaffen sind.

Die hängende Ernte verspricht gut zu werden, aber Sulfuröl aus dieser kommt erst vom Januar an zur Verladung.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 24. Juni 1926.) Die bereits gemeldete ruhigere Geschäftslage zeigte sich im wesentlichen auch in der Vorwoche, lediglich für Paraffin war lebhaftere Nachfrage festzustellen. — Paraffin: Obwohl, wie oben angeführt, für alle Termine größere Abschlüsse getätigt wurden, bin ich in der Lage, meine Notierungen auf der letzten Basis noch zu halten, und zwar: für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,35 bis 14,50, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25, Abladungs-Ware $ 14 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin: In diesem Artikel bleibt nach wie vor das Geschäft sehr ruhig, ich notiere unverändert: für Cerisin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Der Markt für Bienenwachs ist als stabil zu bezeichnen, bei ebenfalls ruhigem Geschäft blieben die Notierungen unverändert; für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 190 bis 200 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis 195 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4,10 bis 4,20 p. kg. — Japanwachs: Das Angebot in prompt greifbarer Ware ist nach wie vor außerordentlich knapp, sodaß auch in der letzten Woche zwischen den Forderungen für Loko- und Abladungs-Ware eine beträchtliche Differenz bestand. Ich notiere für Loko-Partien sh 98 p. cwt. Abladungs- und schwimmende Ware sh 84 bis 92 p. cwt. — Karnaubawachs: Gemäß der außerordentlich festen Marktlage und unter Berücksichtigung der hohen Forderungen in Brasilien war auch ich gezwungen, meine Notierungen erneut heraufzusetzen. Eine Abschwächung des Marktes ist für die nächste Zeit unter keinen Umständen zu erwarten, vielmehr rechnet man allgemein mit weiteren beträchtlichen Erhöhungen. Ich notiere für prompt greifbare Ware fettgrau sh 173 p. cwt., courantgrau sh 179, Abladungs-Ware sh 174 bis 180 p. cwt. — Montanwachs notiert unverändert RM 55. — Harz: Das Geschäft blieb lebhaft; ich notiere heute für amerik. Harz „F/G" $ 13,50 bis 13,75, „H/J" $ 13,75 bis 14, Abladungsware $ 13,50 bis 13,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes vermerkt, für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Amerikanisches Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Mainz, Dresden und Berlin.

E. N. Becker.

— ○ (Hamburg, den 26. Juni 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 13,80, G 13,90, H 14 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%, schwimmend ca. 20 Cents billiger. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 6,92½, G 6,97½, H 7, J 7,05 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: WW 14,70, schwimmend 14,50 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Französisches Harz Abladung: FGHJ 14, K 14,05, M 14,05, N 14,15, WG 14,20, WW 14,25 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 13,50, VIII 13,60, Excels. 15,40 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,70, XI 12,50, X 13,20, IX 13,30, VIII 13,50, VII 13,60, VI 13,90, V 14, IV 14,10, III 14,40, II 14,60, I c 14,70, I s 14,80, I e 14,90, Excelsior 15 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: Nicht im Markte.

Portugiesisches Harz: hell 13,60, dunkel 12,25, mittel 13, tel quel 12,60 $ p. 100 kg.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: amerikan. Harz B/D 23/9, E 27/6, F 30/6, G 30/6, N 35/-, WG 37/-, WW 39/6; französ. Harz nominell F/G 28/6, WW 30/6 sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Die im Laufe der vorigen Woche herangekommenen Dampfer von Amerika brachten größere Posten Harz mit, die während dieser Woche hier verfügbar wurden und zu einer regen Geschäftsentwicklung Veranlassung gaben. Der größere Teil dieser Ankünfte war allerdings durch den Konsum im Voraus kontrahiert und um die Reste entwickelte sich ein lebhaftes Begehren, so daß für Einlagerung nicht viel übrig blieb. Auf etwas schwächere Tendenz der amerikanischen Erstmärkte waren auch die hiesigen Abgeber für amerikanische Sorten etwas williger, speziell für noch schwimmende und noch bald zu erwartende Ware, die man gerne schlank ab Kai unter cif-Konditionen verkauft, ehe man sich zum Einlagern anschickt. Denn ob die nächste Zeit noch größere Konjunkturen bringen kann, die die Einlagerung von Harz bezahlt machen würden, steht dahin. Es scheint im Augenblick, daß sich die neue Ernte jetzt etwas mehr in den Produktionsmärkten fühlbar macht und daß die Erzeuger das Bestreben haben, das Geschäft in glattem Fluß zu halten. An den amerikanischen Märkten besteht dazu weiter volle Gelegenheit, denn die Nachfrage bleibt aus allen Weltteilen eine fortgesetzt gute und auch der amerikanische Verbrauch zeigt mehr Neigung zu reichlicheren Eindeckungen.

An den spanischen und besonders am französischen Abladungsmarkt liegt die Sache dagegen steifer; die Spanier und auch die Franzosen haben ihre Preise während der letzten Woche erneut nach oben gesetzt und besonders die Franzosen haben sich jetzt mit verschwindenden Ausnahmen, die aber nicht mehr viel Beachtung verdienen, weil sie doch in den meisten Fällen zu nichts führen, von Ffrs. in Dollar umgesetzt. Das Gros der Käufer auch bei uns wird damit nicht unzufrieden sein, denn die wenigsten von ihnen werden aus der Frankennotierung den manchmal gerühmten Vorteil zu ziehen in der Lage gewesen sein. Die Frankenschwankungen waren in der letzten Zeit zu gering, als daß sie zu günstigen Operationen über den Warenmarkt hingereicht haben können. Mancher der durch ihre Ausnützung einen Vorteil zu erhaschen suchte, hat schließlich das Gegenteil erleben müssen.

Vom französischen und spanischen Harz sind die Loko-Bestände ebenso wie von amerikanischer Ware immer noch recht schmal; man kann sich aber jetzt mit schwimmenden Partien, die sukzessive herankommen, auch bei diesen Provenienzen schon recht gut helfen und nach und nach werden sich bei unserer verarbeitenden Industrie auch wieder kleine Vorräte zusammenfinden, die nicht mehr dazu nötigen, die Eindeckung auf den bestimmten Tag einzustellen. Das wird im allgemeinen schon zu einer Beruhigung des Loko-Marktes führen, wie man von der nun besser hereinkommenden Neuernte erwartet, daß sie zur Erleichterung der Situation recht bald mehr als bisher beitragen wird, sodaß man auch bei den Abladungskäufen demnächst nicht fortgesetzt mit Schwankungen rechnen muß, wie sie in der letzten Zeit gang und gebe waren. Daß sich die Preise schon bald schärfer nach unten bewegen werden, soll man aber besser einstweilen nicht diskutieren; es bleibt in der Weltversorgung vorerst noch überall eine große Lücke, die sich nicht von heute auf morgen auffüllen läßt, wenn man nicht von neuem die Märkte zur Steigerung treiben will; die Notwendigkeit aber, beständig wenn auch in kleineren Proportionen kaufen zu müssen, die wohl noch eine Zeitlang anhalten wird, wird den heutigen Bewertungen eine gewisse Stabilität fürs erste noch erhalten.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 25. Juni 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 33,85, Terpentinöl, franz. $ 33,30, Harz, amerik. F $ 13,85, G $ 14,15, WW $ 16,75, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt verkehrte in ruhiger, aber fester Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 25. Juni 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 29,50, Ätzkali 88/92% 5,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 25, Baumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 86, Bleimennige, rein 86, Bleiweiß, pulv. 88, Bleiweiß in Öl 92, Borax, krist. 48,50, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/5 *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, Eisenvitriol 5,50, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 13,75, *Kalialaun in Stücken 18,50, Kali, chlorsaures 56, Kalilauge 50° Bé 29 bis 2,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99% 43, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 24, Natron bic. DAB 5 23, Natron bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 6/98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 0/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, kr. blfr. 5, Zinkweiß Rotsiegel 78, Zitronensäure, kr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 0 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Wasserglas wurde für Export etwas lebhafter gefragt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Wien, den 22. Juni 1926.) *Ätzkali, 88/92 S. Fr. 80,50, Ätznatron, 128/130, Solvay 64, Alaun, in Stücken 33, Ameisensäure, 85% 150, Antichlor, krist. 44, *Bittersalz, in Säcken oll 1,30, Bleiglätte, B. B. U. 150, Bleiweiß, chem. rein 168, Borax, krist. 108, Chlorbarium, krist. 98/100 36, Chlorcalcium geschmolz., 70/75 20, Chlorkalk, 110/115 30, Chromalaun, inländ. 70, Chromkali, grob kristall. 155, Chromnatron 115, Eisenvitriol 15, Essigsäure, 80%, f. Genußzw. 240, Glaubersalz, krist. 14, Gummi, cord. 190, Harz, franz., W. W. 124, Harz, inl. H. 108, Kali, gelbb.ausaures 290, Knochenleim, Ia 180, Kupfervitriol, 98/99, Lithopone Grünsiegel, 30% 75, Milchsäure, 50 Vol.-%, techn. 0, Minium 145, Naphtalin, Schuppen-, weiß, in Fässern 63, Natriumbisulfit, 60/62 60, Natriumsulfit, techn. 45, Oxalsäure 118, Paraffin, 50/52, in Tafeln, weiß, transpar. Doll. 13,25, Pottasche, /98 97, Salalcali, Stückware 115, Salzsäure, 20/22, techn. 14, Salmiakgeist 0,910 58, Salmiaksalz 86, Schellack T. N. orange 520, Schwefelnatrium 60/62, inländ. 63,50, Schwefelsäure, 66° Bé 21, Schwefel, Stangen-, dopp. raff. 42, Soda-Ammoniak 96/98 32, Soda bic. B. 48, Soda bic. M. B. B. 55, Soda, krist. 18, Terpentinöl, weiß, russ. 175, Wachs, Bienen-, ostafrikanisches 690, Wachs, Karnauba- 660, *Wachs, Japan- 335, Wachs, Montan-, Rebeck 105, Wachs, Montan-, Bituma 98, Weinsteinsäure, krist., ießig 400.

Öle und Fette. Kokosfett in Fässern Hfl. 72, *Schweinefett, nordamer. pure lard, Tierces Doll. 41, Schweinefett, nordamer. pure lard, in Kisten 315, Sesamöl, I. Pressung 258, Speiseöl 4, Speiseöl, Tafel- 219, Elain, sap., 98/99 195, Glyzerin, 28° Bé, chem. rein 310, Glyzerin, 28° Bé, techn., roh 210, Knochenfett, hell, raff., 98% 121, Kokosöl, Ceylon 183, Kokosöl-Fettsäure, hell 8, Leinöl, holländ., Ia 140, Leinöl-Firnis, holländ. 155, Rizinusöl, franz., I. Pressung 189, Rüböl, dopp. raff. 185, Stearin-Tafeln, Ia 0, Talg, Wiener, II 145, Talg, Wiener, I 157, Talg, Wiener, premier jus, techn. 163.

Die Notierungen ab Wien verstehen sich in österr. Schillingen per 100 kg inklusive Zoll und Warenumsatzsteuer. Die Transit-Notierungen verstehen sich exklusive Zoll und Warenumsatzsteuer.

Die mit * bezeichneten Waren transit. Rob. Scherer.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Kosmetimport Gesellschaft mit beschränkter Haftung. Gegenstand des Unternehmens: Import und Vertrieb von kosmetischen Präparaten aller Art sowie Beteiligung an gleichen oder ähnlichen Unternehmungen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Lazar Tscherniak, Berlin.

† Breslau. „Hyga“ Seifenspender-Vertriebs-G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Erzeugung und Vertrieb von Seifenspendern und von Seifenpulver. Stammkapital 7500 RM. Geschäftsführer Kaufmann Fritz Pniok in Breslau.

† Hamburg. W. Andrews Margarinefabrik G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Erzeugung und Vertrieb von Margarine und verwandten Produkten und alle damit zusammenhängenden Geschäfte. Stammkapital 5100 RM. Geschäftsführer Ferdinand Paul Oppenheimer, Kaufmann, zu Hamburg. Prokura ist erteilt an Willy Otto Emil Leupold.

† Harburg. Harburger Polierscheiben- und Putzlappenfabrik G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Fabrikation und Vertrieb von Polierscheiben, Putzlappen, Säcken und verwandter Artikel. Stammkapital 5000 RM.

† Minden i. W. Olimport Albert Schneidewind & Co., G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens: Handel mit Mineralölen, Fetten und technischen Bedarfsartikeln und Betrieb aller Geschäfte, welche damit zusammenhängen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Albert Robert Georg Schneidewind in Minden i. W.

† Stettin. „Lisistra“, Gesellschaft für kosmetische Erzeugnisse mit beschränkter Haftung. Gegenstand des Unternehmens: Vertrieb von Lisistra-Erzeugnissen sowie sonstigen kosmetischen Artikeln, Parfümerien und verwandten Waren sowie Betrieb aller mit diesem Zweck mittelbar oder unmittelbar in Verbindung stehenden Hilfs- und Nebengeschäfte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Bruno Neumann in Stettin.

Berlin. Die C. u. G. Müller Speisefett-Fabrik A.-G. will aus RM 798 000 (1,07 Mill.) Bruttogewinn den vorjährigen Verlust von RM 114 000 decken und einen noch bleibenden kleinen Überschuß von RM 9900 vortragen. Abschreibungen sind aus dem Auszug nicht ersichtlich. In der Bilanz stehen den Kreditoren von RM 1 (1,4) Mill. und Akzepten von unv. RM 0,93 Mill. Debitoren von RM 0,81 (0,61) Mill. und Waren von RM 0,35 (0,83) Mill. gegenüber. Im neuen Jahr hat sich bekanntlich die Gesellschaft an der zu sanierenden Margarinefabrik A. G. Schröder interessiert. (Frkr. Ztg.) — Rheinische Parfümerie Aktiengesellschaft, Zweigniederlassung Berlin. Zweigniederlassung aufgehoben, Firma gelöscht.

Bremen. Die zum Jurgenskonzern gehörende Ölfabrik Groß-Gerau A.-G. hatte nach einem unvollständigen Berichtsauszug RM 3,9 Mill. Verlust auf Fabrikation, Waren und Außenstände (i. V. 9,40 Mill. Gewinn). Der Reservefonds von RM 40 031 sowie der vorjährige Gewinnrest von RM 75 203 vermindern den Fehlbetrag auf RM 2,8 Mill., wobei anscheinend Abschreibungen auf die Fabrik nicht erfolgt sind (i. V. RM 321 971). Bekanntlich soll zwecks Sanierung das A.-K. von RM 4,8 Mill. auf 960 000 zusammengelegt werden. Die Gesellschaft hatte 1919 eine Interessengemeinschaft mit Mannheimer und Bremer Ölfabriken gebildet; von ihr ist in dem Berichtsauszug nicht die Rede. Die Bilanz zeigt die Anlagen zum Stande von Ende 1924, die Debitoren mit 0,99 (0,91) Mill., die Bestände mit 2,36 (4,68) Mill. und andererseits die Kreditoren mit nicht weniger als 8,09 (6,40) Mill. Wie die finanzielle Bereinigung gedacht ist, scheint nicht hinzugefügt zu sein. Die Zusammenlegung beseitigt ja nur den bilanzmäßigen Fehlbetrag. (Frkf. Ztg.)

Breslau. F. Reichelt's Chemische Fabrik und Seifenwerke Hora, G. m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer Julius Bienert in Breslau ist Liquidator.

Erfurt. Erfurter Seifenfabrik Kurt Steinert G. m. b. H. Nach Ausschüttung der Konkursmasse ist die Gesellschaft erloschen.

Finsterwalde. A. Thierack K.-G. und A. Thierack G. m. b. H. Da sich die Führung von zwei Firmen nebeneinander in der Praxis als unzweckmäßig erwiesen hat, so ist die A. Thierack G. m. b. H. wieder gelöscht worden. Der gesamte Geschäftsbetrieb wird fortan allein von der A. Thierack K.-G. erledigt.

Greifenhagen. Der langjährige Prokurist der Greifenhagener Seifenfabrik Heinrich Möller, Herr Ernst Freyer, ist am 13. VI. plötzlich am Schlaganfall verschieden.

Hamburg. Über das Vermögen des Fettwarenhändlers Hans Georg August Harkensee, Hamburg-Großborstel, Lokstedter Damm 31, ist am 24. d. M., nachmittags 1,57 Uhr, Konkurs eröffnet. Verwalter: Georg Bergmann, Hamburg, Lilienstr. 36. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 19. Juli d. J. einschließlich Anmeldefrist bis zum 21. August d. J. einschließlich. Erste Gläubigerversammlung: Mittwoch, 21. Juli d. J. vorm. 10,15 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin: Mittwoch, 15. Sept. d. J., vorm. 10,15 Uhr.

Hannover. Die G.-V. der Meyco-Werke A.-G. (Parfümerie- und Seifenfabrik) genehmigte den Abschluß, der einen Verlust von rund RM 119 800 ergibt. Zum Zwecke der Beseitigung der inzwischen eingetretenen Unterbilanz, die die Hälfte des Grundkapitals erreicht hat, wurde ferner Zusammenlegung 5 zu 1 und Erhöhung um RM 40 000 beschlossen. (Frkf. Ztg.) — Anton Roerig chem. techn. Laboratorium, Bismarckstraße 2. Sitz von Hannover nach Köln verlegt. Inhaber Anton Roerig, Chemiker, Köln.

Leipzig. Deutsche ätherische Öl-, Essenzen- und Fruchtaromenfabrik und Handelsgesellschaft mit beschränkter Haftung, Aktiengesellschaft für pflanzliche Nahrungsmittel, und Wilhelm Asch, sämtlich in Leipzig. Firma erloschen.

München. Über das Vermögen der Firma Forster & Bayer, Import erstklassiger Olivenöle, Export und Import chemisch-technischer Produkte, Augustenstr. 59, wurde am 17. Juni 1926, nachmittags 6 Uhr, der Konkurs eröffnet. Konkursverwalter Rechtsanwalt Dr. Benario, München, Karlsplatz 6. Offener Arrest nach Konk.-Ordg. § 118 mit Anzeigefrist bis 10. Juli

1926 ist erlassen. Frist zur Anmeldung der Konkursforderungen im Zimmer 735/III, Prinz-Ludwig-Str. 9, bis 10. Juli 1926. Termin zur Wahl eines anderen Verwalters, eines Gläubigerausschusses und wegen der in Konk.-Ordg. §§ 132, 134, 137 bezeichneten Angelegenheiten und allgemeiner Prüfungstermin: Samstag, den 17. Juli 1926, vorm. 8½ Uhr, Zimmer 725/II, Prinz-Ludwig-Str. 9.

Neustadt i. Schwarzwald. „Beo", Aktiengesellschaft für Produkte der Schönheitspflege. Durch Beschluß der Generalversammlung am 12. Mai 1926 ist der Sitz der Gesellschaft nach Wiesbaden verlegt.

Verbände und Vereine.

Verband Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachsfabrikanten E. V. Der Verband hielt seine diesjährige Mitglieder-Versammlung in den Tagen vom 13. bis 15. Mai in Düsseldorf ab.

Nach Erledigung der geschäftlichen Mitteilungen erstattete Herr Dr. Ramhorst den Bericht über das Geschäftsjahr 1925. Ein Verwaltungsmitglied der Rhenania-Ossag Mineralölwerke in Düsseldorf berichtete sodann ausführlich über die Verhandlungen, die die genannte Firma und besonders deren Generaldirektor Späth mit der Regierung geführt haben zwecks Zollermäßigung für die in der Branche zur Verwendung kommenden Mineralöl-Produkte mit höherem spez. Gew. wie 0,750 bei 15° C. Danach beträgt der ermäßigte Zoll RM 2 für 100 kg. Anzustreben ist völlige Zollfreiheit bei Schaffung eines neuen Zolltarifgesetzes.

Herr Döring berichtete über den Entwicklungsgang der Terpentinöl-Ersatzmittel.

Anschließend berichtete Herr Dr. Lüdecke über „Betrachtungen über den Begriff Terpentinware", woran sich eine lebhafte Aussprache anschloß.

Über die Verkaufsbedingungen referierte Herr Dr. Ramhorst und Herr Schweitzer sprach über die unlautere Handlungsweise von Vertretern einzelner Firmen der Konkurrenz gegenüber, die mit allen Mitteln zu verhindern sei. Aussprachen über schwarze Listen von faulen Kunden und über die Beschikkung der Messen beschlossen die Tagung. M.

Vom Weltmarkt.

Vereinigte Staaten von Amerika. Zunehmender Export-Handel in Seifen und Toilettepräparaten. Nach den von American Chemical Society veröffentlichten Ziffern finden die Vereinigten Staaten für ihre Seifen und Toilette-Präparate einen wachsenden Absatz auf dem Weltmarkt. Die Ausfuhr erreichte im letzten Jahr den Wert von 16 111 000 $, war also 7 Prozent höher als im Jahre vorher.

„Von den Seifen", sagt ein zusammenfassender Bericht des Herrn Otto Wilson, Washington, für die Gesellschaft, „war Waschseife i. W. von 4 008 000 $ der Hauptartikel, von dem Mexiko und Kanada die größten Käufer waren.

Amerikanische Toilette- oder Luxusseifen sind sehr populär und gehen nach allen Teilen der Welt. Kuba steht als Abnehmer an der Spitze. Die Gesamtausfuhr betrug 1925 6 750 000 Pfund i. W. von 2 803 000 $.

Die Ausfuhr von Toilettepräparaten ist in den letzten Jahren ständig im Wachsen begriffen. 1925 betrug ihr Gesamtwert 8 078 000 $ gegenüber 7 252 000 $ i. J. 1924. Zahnreinigungsmittel waren der Hauptartikel, da sie 3 405 000 Pfund i. W. von 3 211 000 $ ausmachten, was einer Zunahme von 15% entspricht. Diese Waren verteilten sich weithin und gingen in beträchlichen Mengen nach allen Teilen der Erde.

Die Ausfuhren von Talkum- und anderen Produkten betrugen 3 469 000 Pfund i. W. von 2 882 000 $ gegenüber 3 229 000 Pfund i. W. von 1 688 000 $ i. J. 1924. Von Parfümerien und Toilettewasser belief sich der Ausfuhrwert auf 451 000 $.

Amerika kaufte im letzten Jahre weniger Parfümerien, Bay Rum und Toilettewasser von anderen Ländern, da die Einfuhren dieser Artikel nur 1 128 000 Pfund i. W. von 2 053 000 $ betrugen gegenüber 1 424 000 Pfund i. W. von 2 2000 000 $ i. J. 1924.

Unsere Käufe von Parfümen im Ausland im ganzen genommen waren größer, da die Einfuhren von Parfümmaterialien sich auf 3 388 000 $ stellten gegenüber einer Einfuhr i. W. von 2 905 000 $ i. J. 1924." (Soap Gazette and Perfumer.)

Italien. Ausfuhr von Citrusprodukten. Die folgende Tabelle gibt die Ausfuhr nach Menge und Wert für das erste Halbjahr 1925 gegen das Gesamtjahr 1924.

	Jan.-Juni 1925		1924	
	Menge in 1000 kg	Wert in 1000 Lire	Menge in 1000 kg	Wert in 1000 Lire
Citronensäure	1 627,2	23 564	1 898,9	27 994
Calciumcitrat	2 445,0	13 252	3 775,2	19 242
Citronenöl	550,2	18 255	750,0	21 028
Bergamotteöl	121,1	20 325	160,6	21 691
Orangenöl	65,8	6 945	126,8	12 343
Mandarinenöl	1,9	443	4,0	816
Andere Citrusöle	0,7	68	2,7	193

Britisch-Indien. Produktion und Verbrauch von „Naval Stores". Der Verbrauch an „Naval Stores" in Indien beträgt jährlich etwa 20 000 Barrels Kolophonium und 240 000 Gall. Terpentinöl. In letzter Zeit scheint die einheimische Produktion von Terpentinöl und Kolophonium den eigenen Bedarf zu überschreiten, sodaß sich Versuche bemerkbar machen, den Überschuß der Produktion in Australien und Ostasien abzusetzen. Die Herstellung von Terpentinöl und Kolophonium erfolgt nur in 2—3 Fabriken, die ganz oder teilweise der Aufsicht der provinziellen Regierungen unterstehen. Die größte dieser Anlagen (in Clutterbuckganj) wurde mit Hilfe der Regierung der vereinigten Provinzen im Jahre 1920 errichtet und im Jahre 1924 von der „Indian Turpentine & Rosin Company, Ltd." erworben. Das Kapital beträgt 1 200 000 Rs. (ca. 2 Millionen RM). Nach den vorhandenen Anlagen kann die Fabrik jährlich 18 000 Barrels (à 500 lbs.) Kolophonium und 260 000 Gallonen Terpentinöl herstellen.

Die größten Mengen des Terpentinöls werden zur Herstellung von Farben verbraucht. Im Jahre 1921 bestanden in Indien 15 Farben- und Lackfabriken, die 1174 Arbeiter beschäftigten. Seitdem hat sich diese Industrie noch weiter ausgedehnt.

Das Kolophonium wird in Indien hauptsächlich zur Herstellung von Seifen und Papier verwandt. Ein geringer Teil wird zu Lacken verarbeitet, ein etwas größerer Teil, etwa 2000 Barrels, wird von der schellackverarbeitenden Industrie zur Erniedrigung des Schellack-Schmelzpunktes verbraucht.

Ceylon. Citronellaöl-Ausfuhr. Im Jahre 1925 betrug die Gesamtausfuhr von Citronellaöl 1 407 800 lbs.*) gegen 1 405 27[illegible] im Jahre 1924. Die Ausfuhr nach England hat stark abgenommen, dafür ist aber die Ausfuhr nach anderen Ländern gestiegen. Die folgende Tabelle gibt hierüber nähere Auskunft.

	1925 lbs.	1924 lbs.
Vereinigte Staaten	637 000	565 000
England	323 000	519 000
Deutschland	111 000	67 000
Australien, einschl. Neu-Seeland	99 000	69 000
Indien	54 000	32 000
Frankreich	49 000	73 000
Holland	32 000	11 000
Italien	17 000	27 000
China	44 000	4 500
Japan	3 200	19 600
Andere Länder	39 000	17 000

Die Preise lagen Anfang 1925 bei 1,85 bis 2,00 Rs., fielen aber im Laufe des Jahres beträchtlich auf 1 bis 1,12 Rs. Diese Abnahme geschah in Übereinstimmung mit der Preisentwicklung für Java-Citronellaöl und andere ähnliche Öle. Es besteht eine gewisse Nachfrage nach reinem Öl, der größte Teil der Ausfuhr besteht jedoch in der gewöhnlichen Durchschnittsqualität, die den Handel im allgemeinen zu befriedigen scheint. — Gegen Verfälschungen einzuschreiten, hält die Regierung nicht für erforderlich. (Die Chemische Industrie).

Venezuela als gutes Absatzgebiet für Parfümerieartikel. Venezuela ist ein besonders günstiges Absatzgebiet für Parfümeriewaren, da Männer und Frauen in diesem Lande ständig dieselben verwenden. Der Verbrauch von Cosmetiques, Pudern und Parfümen durch die weibliche Bevölkerung ist dadurch begründet, daß viele Frauen infolge des tropischen Klimas den Wunsch haben, ihre Haut so licht als möglich erscheinen zu lassen. Im Lande selbst werden hauptsächlich ganz billige Seifen und Parfüme erzeugt, welche nicht mit den importierten besseren Waren konkurrieren können.

Die dortigen Zölle sind:

Parfümierte Öle, Toilettewasser, Cosmetiques, Pomaden, Schminken, Puder, Farbstoffe und Fette für Haare und Haut, Parfümierte Seifen, Zahncremes, Zahnpulver und Sachets:

Zoll Bolivars 2,50 pro brutto Kilo plus einer Taxe von 25 Prozent vom Zoll.

Parfüme, nicht anders benannt, Etuis enthaltend Fette, Schminken, Puderquasten und Parfüme:

Bolivars 2,50 pro brutto Kilo plus 50 Prozent des Zolles.

Auf alle importierten Waren ist noch eine besondere Taxe von 56,55 Prozent des Zolles. (Parfümerie-Ztg.)

Industrie des Auslandes.

st. = **Die Geschäftslage der niederländischen Öl- und Seifenfabriken im I. Vierteljahr 1926.** Der Geschäftsgang der großen Ölfabriken war im allgemeinen zufriedenstellend, da die Nachfrage vom Auslande her zunahm, sodaß, wie aus den Berichten des Internat. Stat.-Büros im Haag hervorgeht, das Personal teilweise etwas vermehrt werden konnte. Dagegen war der Gang der Geschäfte in den Öllagereien zumeist weniger günstig, zum Teil wird sogar über eine für diese Jahreszeit besonders empfindliche Geschäftslosigkeit geklagt, die in der Hauptsache durch eine zu früh einsetzende, aber dem Umfange nach enttäuschende Nachfrage nach Futterkuchen herbeigeführt worden ist. Die entsprechenden Personalentlassungen erfolgten daher in diesem Jahre früher als sonst.

*) 1 lb. = 454 g.

Obgleich die Seifenindustrie immer noch stark mit der nkurrenz zu kämpfen hat, war doch in dem abgelaufenen erteljahr in den Betrieben, die Schmierseife und Seifenpulver rstellen, fast nirgends eine Geschäftslosigkeit zu bemerken. ier und da war auch bei einigen Fabriken von Hartseife un-seitig eine Besserung gegenüber dem Vorjahre erkennbar. Da-gen war die Geschäftslage bei den meisten Hartseifefabriken es andere als günstig, sodaß sie teilweise sogar zu Personal-schränkungen in geringem Umfange gezwungen waren. Ex-rtaufträge fehlten vielfach ganz und soweit solche einliefen, ren die Preise kaum lohnend.

-m. **Vom norwegischen Walfang.** Der norwegische Wal-gerverein verkaufte die letzte Ladung aus diesjährigem Fang; der schwimmenden Kocherei „Falk", zum Basispreis von £ je t für Tran Nr. 0/1. A.-S. De-No-Fa's Raffinerie Frederiksstad erwartet im Juni-Juli ca. 150 000 Faß Wal-n aus dem Südlichen Eismeer im Werte von über 16 Mill. Kr.

-m. **Über Herstellung von Seife aus Sulfatharz** (aus Ab-gen der Sulfatzellulosefabriken) macht Ing. Alf. Hellström nische Angaben in „Teknisk Tidskrift" (Stockholm, 1926, . 20, S. 184—185, mit Schema sowohl des Fabrikations-ngs als der Tallolja-Destillation wie der Seifenherstellung) s dem Staatsbetrieb von Gutzeit & Co. in Kotka, wo er diese führte. Auf 1 t Sulfatzellulose werden etwa 25 kg Schmier-fe (tallsapa) mit 60% Fett- und Harzsäuregehalt, außer-n 7 kg Pech, gewonnen. Die Schmierseife wird hauptsächlich n den Staatsbahnen, der Militärverwaltung, Dampfergesell-aften, Hotels, auch von Zellulose- und Papierfabriken für zwäsche, gekauft. Die feste Seife, die man daraus nach ssieren einer Knetmaschine und einer besonders konstruier-n Paketpresse gewinnt, in Paketen von ½ kg, wird vom gro-n Publikum als Hauptverbraucher gekauft, besonders von Ar-tern, die darin ein billiges, schnell wirkendes Waschmittel Hände, Overalls, Haushalt und Motorboote gefunden haben.

Lever Brothers in Finnland. Die glänzend ausgestattete Haus-tung „Progreß" der Firma berichtete hierüber Folgendes:

Aströms technische Fabrik in Abo am Bottnischen Meerbusen rde von der finnischen Levergesellschaft, der A.-B. Lever Y. anfangs 1925 gekauft. Erstere bildete eine Gruppe von briken, bekannt als die Aströms Fabriken A.-G., welche Bür-n, Gelatine, Leim, Druckfarben und Tinten, Glas, Seife und dere chemische Produkte herstellten, und alle diese Fabriken, Ausnahme der Glasfabrik, befanden sich in Abo. Edv. Ad-öm, ein finnischer Geschäftsmann, hatte diese technischen Be-ebe gegründet und geleitet, bis sie i. J. 1900 unter dem Namen -B. Aströms Tekniska Fabrik O. Y. in eine Aktiengesellschaft 250 000 f. M Kapital umgewandelt wurden. Seife war das upterzeugnis. Im Jahre 1909 wurden neue Fabrikgebäude mit derner Einrichtung errichtet und das Geschäft ständig er-itert. Ein Jahr vor dem Verkauf an die A.-B. Lever O. Y. faßte es Abteilungen für Seifen und ähnliche Produkte, Glyzerin d Desinfektionsmittel, Schuhputzmittel und ähnliche Produkte, smetika und Parfümerien, Schreib- und Bureau-Materialien, fel-, Mineral- und Heilsalze, Speiseessig, Gelee- und Pud-gpulver sowie andere Nährmittel.

Aströms Factories, Ltd., war ursprünglich ein sehr kleiner nzern mit einem Kapital von £ 10 000 und bis 1915 nicht in der ge, den Aktionären einen Gewinn auszuschütten. Während Kriegsjahre wurde jedoch stark verdient, und das Kapital chs allmählich auf 10 000 000 f. M i. J. 1920 an.

Im letzten Jahr wurde eine neue Gesellschaft unter dem men Aströms Seifenfabrik gebildet, deren sämtliche Aktien die Hände der Lever O. Y. gelangten, und seit dieser Zeit r die Fabrik so gut wie ohne Pause in Betrieb. Sie wird ch noch die Fabrikation von „Sunlight", „Lux", „Rinso", im" und „Twink" aufnehmen.

(The British Soap Manufacturer).

Depression in der japanischen Sodaindustrie. Brunner, Mond Co. beherrschen den Markt — Ausbau der eigenen Fabrikation. e Lage der japanischen Sodaindustrie hat sich in den letzten onaten auffallend verschlechtert. Der Markt steht vollkommen ter dem Einfluß der Preispolitik von Brunner, Mond & Co., e den Handel in kaustischer und kalzinierter Soda beherrschen d seit dem Herbst fortgesetzt Preisreduktionen vorgenommen ben. Atznatron, Marke Butterfly, ist von 10 Yen je 100 kin eich 60 kg) im Oktober bis auf 8,60 Yen im Mai herabge-zt worden. Die japanischen Fabrikanten können den Preis-kgang nicht aufhalten, weil der Bedarf auf den Import gewiesen ist. Außerdem arbeiten sie nicht rentabel genug, s sie selbst auf die vom Monopolamt festgesetzten Salz-eise zurückführen, und haben den im Frühjahr geforderten llschutz nicht erhalten. Hinzu kommt, daß die Nachfrage der dustriellen Abnehmer, besonders der Textil- und Seifenin-strie, erheblich nachgelassen hat. Der jährliche Verbrauch an lzinierter Soda beläuft sich gegenwärtig auf 320 Mill. lbs., von die eigene Produktion kaum 50 Mill. lbs. liefert, während r etwas über 100 Mill. lbs. ausmachende Bedarf an kaustischer da auch nur zu 60 v. H. im Lande selbst gedeckt wird. An-rseits ist es unmöglich, die auf 80 Mill. lbs. gestiegene Pro-ktion von Bleichpulver abzusetzen, da der beste Abnehmer, e Papierindustrie, durch Überproduktion an Absatzstockungen leidet und der Export höchstens ein Zehntel der Produktion aufnehmen kann.

Um die Sodaindustrie gegen die dominierende Stellung des Auslandes zu stärken, wird die Gründung eines großen Werkes in der Mandschurei geplant, wo die Salzversorgung gegeben ist und billige Arbeitskräfte zur Verfügung stehen. Es soll ein gemischt-wirtschaftliches Unternehmen gegründet werden, an dem die japanische Regierung, die Südmandschurische Eisenbahngesellschaft und die Privatindustrie finanziell beteiligt sind, dessen Betrieb aber völlig nach privatwirtschaftlichen Grundsätzen aufgezogen werden soll. (I. u. H.)

Großbritannien. Soda-Produktion der Magadiwerke. Während der ersten 6 Monate des Jahres 1925 wurden 20 875 t Soda aus Kenya und Uganda ausgeführt, von denen 70% nach Japan und 11% nach Indien gingen. Die Ausfuhr in der entsprechenden Zeit des Jahres 1924 betrug 21 867 t, von denen 57% nach Großbritannien und 30% nach Japan gingen. Die Gesamtausfuhr des Jahres 1924 betrug 34 326 t, von denen Großbritannien 39% und Japan 41% erhielten. Nach C. Kemp, dem stellvertretenden Handelsbevollmächtigten in Ostafrika, erreicht die Soda-Produktion der Magadiwerke in Kenya noch nicht die Menge, die von den neuen Besitzern erwartet wird. Als Hauptursache hierfür ist der Mangel an rollendem Material der Uganda-Eisenbahn anzusehen, unter welchem die anderen Industrien des Landes ebenso zu leiden haben.

(Die Chemische Industrie.)

Island. Lebertran-Produktion. Die Herstellung von Lebertran ist eine der wichtigsten Industrien Islands. Die jährliche Produktion beträgt schätzungsweise 30—40 000 Barrels. Das Öl wird in einer Reihe von Fabriken an der Küste hergestellt, von denen einige große moderne Einrichtungen besitzen. Der größte Teil des Öles wird nach Norwegen ausgeführt, geringere Mengen gehen nach Dänemark, Großbritannien, Deutschland und Frankreich. Die letzten genauen Zahlen liegen für 1922 vor; in diesem Jahre betrug die Gesamtausfuhr an medizinischem Lebertran 990 t und die an technischem Lebertran 2151 t.

Sowjet-Rußland. Ölindustrie. Man hat erwartet, daß Rußland infolge der reichlichen Sonnenblumenernte im Jahre 1925 seinen Industriebedarf an Sonnenblumenöl selbst decken könnte und außerdem ein großer Teil für den Export bleiben würde. Man rechnete mit einer Sonnenblumenölproduktion von insgesamt 10 200 000 Pud, wovon die staatlichen Öltrusts 8 970 000 Pud gewinnen sollten. Aber da die Zufuhren von Sonnenblumenkörnern zu den russischen Märkten seit Saisonbeginn sehr ungenügend waren und außerdem der Fettgehalt der Körner der letzten Ernte durchschnittlich 10% geringer war, so werden laut Moskauer Meldungen die staatlichen Truste im laufenden Wirtschaftsjahre nur 6 000 000 Pud Sonnenblumenöl gewinnen. Nach Abzug der für den Verbrauch der Bevölkerung und für den Export benötigten Mengen bleiben für die russische Industrie nur 2 200 000 Pud Sonnenblumenöl, während sich der Bedarf der russischen Industrie im laufenden Jahre auf 3 500 000 Pud Sonnenblumenöl belaufen wird. Hierzu kommt noch, daß die Baumwollsamenöl-Produktion im laufenden Wirtschaftsjahre nur 750 000 Pud betragen wird bei einem Industriebedarf von 1 050 000 Pud Baumwollsamenöl, sodaß die staatlichen Öltruste im laufenden Jahre den Bedarf der russischen Industrie an Ölen nur zu 65% decken können. (Butter- u. Fettw.-Verk.)

Ungarns Pflanzenölindustrie. Die Kapazität der ungarischen Pflanzenölfabriken beträgt über 4000 Waggons jährlich, die heutige Produktion bewegt sich jedoch in sehr engen Grenzen. Abgesehen von Leinöl, ist die ungarische Pflanzenölindustrie auf die Ausfuhr angewiesen, welche aber sehr beschränkt ist. Vier große und fünf mittlere Ölfabriken stellen nahezu sämtliche Pflanzenölsorten dar, ihre Erzeugung hatte im Jahre 1924 den Wert von 6 Millionen Goldkronen. Ungarns Ausfuhr an Pflanzenölen betrug 1924 1½ Mill. Goldkronen und die Einfuhr an Leinöl und Rizinusöl erreichte im selben Jahre den Wert von 2 000 000 Goldkronen. In den letzten Jahren wurde in Ungarn zuerst Kokosöl fabriziert und zwar auf den Anlagen der Ölwerke Ign. Kohn & Co. in Györ, deren Kokosölproduktion nahezu den Wert von 1 Mill. Goldkr., d. i. die Hälfte des Bedarfes der Seifenindustrie erreicht hat. Ein Rohstoffmangel besteht in Ungarn nur bei festen Fetten. Fettwarenrohstoffe wurden im Werte von 3,2 Millionen, Öle und Kokosfett im Werte von 4 Millionen als Rohstoffe eingeführt. Ungarns Talgproduktion hatte fast den Wert von 1 Million Goldkronen, während die Einfuhr von 160 Waggons einem Werte von 2 Millionen Goldkronen entspricht. Bei einer Knochenfettproduktion von 60 Waggons im Jahre 1924, mußten noch 60 Waggons eingeführt werden.

(Vegy. Ipar.)

Spanien. Produktion von ätherischen Ölen. Nach „L'Industrie Chimique" ist die spanische Produktion von ätherischen Ölen im Jahre 1925 über dem Durchschnitt gewesen. Die für Ausfuhrzwecke zur Verfügung stehenden Mengen genügen den Anforderungen bis zur nächsten Ernte. Mit einem Preisrückgang ist jedoch nicht zu rechnen, da die Herstellungskosten im Steigen begriffen sind.

Die Produktion von Eucalyptusöl ist wegen der niedrigen Preise des Vorjahres zurückgegangen. Das Rohöl mit 70

bis 80% Cineol notiert 5,75 Pes. per kg. Die Gesamtproduktion von Geraniumöl wird auf etwa 800 kg geschätzt; der Preis beträgt etwa 225—250 Pes. per kg für die guten Qualitäten. Für Salbeiöl schwanken die Produktionsschätzungen zwischen 5000 und 8000 kg. Der Preis bewegt sich zwischen 8,50 und 9 Pes. per kg. Die Lavendelernte ist reichlich ausgefallen; im ganzen sind etwa 50 000 bis 60 000 kg verarbeitet worden. Das Öl notiert 19 Pes. cif per kg. Die Vorräte von Rosmarinöl sind stark zusammengeschmolzen; die Ernte ist nur gering gewesen. Der Preis ist 7—7,50 Pes. per kg cif. Thymianöl (60% Phenol) ist knapp; die Preise betragen bis 21 Pes. per kg. Die Produktion von Myrtenöl wird auf etwa 200 kg geschätzt; der Preis hierfür beträgt 25 Pes. Die Produktion von Neroliöl beträgt schätzungsweise 80 kg bei einem Preise von 650 Pes. per kg, die Produktion von Rautenöl 300 kg bei einem Preise von 28 Pes. per kg.

(Die Chemische Industrie.)

Handel und Verkehr.

Preisbemessungen für Rohglyzerin. Wie oft kommt es vor, daß ein Produzent von einem Rohglyzerin abfallender Art, also mit einem Reinglyzeringehalt, welcher wesentlich unter, und einem Gehalt an organischen Substanzen und Asche, welcher wesentlich über der Norm der BSS/ISM-Bedingungen liegt, die Meinung vertritt, es auf Basis einer einfachen proportionalen Verrechnung des Mehr- und Mindergehaltes zu dem in den Weltmarktsnotierungen zum Ausdruck kommenden Tagespreis verkaufen zu können.

Würde ein solcher Posten zu den BSS/ISM-Bedingungen ohne Berücksichtigung des in diesen vorgesehenen Minimum für Reinglyzerin und Maximum von organischem und anorganischem Aschegehalt gehandelt, so wäre schon eher die Möglichkeit geboten, den vollen Tagespreis zu erzielen, jedoch wird jeder Destillateur vorher ein Ausfallmuster zur genauen Analyse verlangen und nur an Hand dieser kaufen.

Es wird vielerorts bemängelt, daß die Internationalen Standardmethoden (Acetin- und Bichromatmethode) bei der Analyse die Oxyfettsäuren und andere organische Verunreinigungen, welche in umso höherem Grade vorhanden sind, je schlechter die Rohware ist, mit als Glyzerin erfassen. Dadurch entstehen dem Destillateur natürlich Verluste.

Derartige abfallende Qualitäten werden aus diesen Gründen stets nur nach besonders genauer Analyse richtig bewertet werden können.

Aber auch die regulären Rohglyzerine sind in verschiedene Qualitätsgruppen zu zerlegen und dementsprechend zu bewerten.

Saponifikatglyzerine mit einem hohen Sulfat- und Chloridgehalt geben dem Destillateur durch ihren hohen Aschegehalt auch anormal hohe Verluste.

Ware dagegen, welche nur Spuren von Fettsäure enthält und arsenfrei ist, wird stets mit Vorliebe gekauft werden, da sie sich leichter und verlustloser destillieren läßt und auch ein arsenfreies Destillat ergibt, worauf vielerseits großer Wert gelegt wird.

Die Gründe für diese Qualitätsdifferenzen sind in der Hauptsache in der Aufarbeitung der Ausgangsprodukte zu suchen.

Auf Einzelheiten hier einzugehen würde zu weit führen. Ich möchte nur noch darauf verweisen, daß es natürlich mit den qualitativ schönsten Ausgangsprodukten unmöglich ist, ein arsenfreies Rohglyzerin zu erzielen, wenn zur Aufarbeitung vielleicht aus Sparsamkeitsrücksichten, eine gewöhnliche und nicht garantiert arsenfreie Schwefel- bezw. Salzsäure benutzt wurde.

Unrecht wäre es, in Fällen, wo man keine einwandfreie, marktfähige Ware erzielt, die Schuld auf die Eindampfanlage und deren Apparate zu schieben.

Wir haben Konstrukteure solcher Apparate, welche über sehr lange, praktische Erfahrung in der Materie verfügen, wie z. B. Feld & Vorstman u. a., sodaß bei sachgemäßer Aufarbeitung der Ausgangsprodukte auch das erwünschte Resultat erzielt werden muß.

Es gibt Saponifikate, welche so sorgsam aufgearbeitet sind, daß sie besonders auch infolge ihrer schönen, hellen Farbe tel quel für industrielle Zwecke verwendet werden können.

Daß solche Qualitäten einen gewissen Überpreis erzielen, ist vollkommen erklärlich.

Für die Qualitätsbestimmung der Rohglyzerine sind diese also praktisch in 4 Gruppen zu trennen:

1. Abfallende Qualitäten, welche nur auf Muster gekauft werden können.

2. Qualitäten, welche auf Basis der BSS/ISM-Bedingungen gehandelt werden können.

3. Arsenfreie Qualitäten, welche nur Spuren von organischen Substanzen enthalten, denen auf Basis der BSS/ISM-Bedingungen stets der Vorzug gegeben werden wird.

4. Prima Saponifikate, welche direkt zur industriellen Verwertung geeignet sind, Qualitäten, für welche ein gewisses Aufgeld erzielbar ist.

Horst Großmann.

Zölle und Steuern.

Eiserne Fässer handelsübliche Umschließungen für Fichtennadelöl. Das Landesfinanzamt Unterelbe hat auf Grund eines Gutachtens der Handelskammer in Hamburg entschieden, daß eiserne Fässer für Fichtennadelöl, nicht mit Weingeist gemischt — Tarifnr. 353 — als handelsübliche Umschließungen anzusehen sind. R. F. M. vom 5. Juni 1926 — II Bz. 8719.

Rechtsprechung.

rd. **Pflichten des Lieferanten gegenüber dem die Abnahme verweigernden Käufer.** (Nachdr. verb.) Ein Lieferant hatte mit seinem Abnehmer bezüglich Lieferung einer größeren Menge Waren eine feste Verabredung getroffen. Die Lieferung sollte in Raten und die Zahlung des Kaufpreises jedesmal bei Lieferung erfolgen. Nun war der Käufer in Zahlungsverzug geraten; der Lieferant drängte auf Zahlung, worauf der Vertragsgegner die Restzahlung ablehnte, und gleichzeitig erklärte er hinsichtlich des noch nicht gelieferten Restes der Ware seinen Rücktritt vom Vertrage. — Der Lieferant antwortete in einem Briefe, in dem er erklärte, er verlange unbedingt Zahlung für die bereits gelieferte Ware — über den anderen Punkt in dem Schreiben des Abnehmers — Rücktritt vom Vertrage bezüglich des noch nicht gelieferten Restes — sprach sich der Lieferant in seiner Antwort gar nicht aus, und erst nach mehr als 3 Monaten verlangte er von dem Käufer die Abnahme des Restes der Ware. Jener erklärte von neuem, er verzichte auf die Weiterlieferung und nunmehr ließ der Lieferant wiederum drei Monate verstreichen, ehe er den Vertragsgegner energisch um Abruf ersuchte. Da dieser nicht erfolgte, so klagte der Lieferant auf Abnahme.

In Übereinstimmung mit der Vorinstanz hat das Reichsgericht die Klage des Lieferanten abgewiesen. Der Kläger wäre verpflichtet gewesen — so entschied der höchste Gerichtshof —, auf die Rücktrittserklärung des Abnehmers bezüglich der Restlieferung sofort klar und deutlich Stellung zu nehmen. Das tat er jedoch nicht, sondern er schwieg. Er durfte aber unter den gegebenen Verhältnissen den Käufer nicht im ungewissen darüber lassen, ob er die Erfüllung noch verlange. So zu handeln, wäre er nach Treu und Glauben mit Rücksicht auf die Verkehrssitte verpflichtet gewesen. Mit Recht hat daher der beklagte Käufer den Einwand erhoben, der Kläger habe arglistig gehandelt. (R.-Ger., III. 424. 24.)

rd. **Kauf einer Maschine gegen Hingabe von Wechseln. Widerrechtliche Drohung des Käufers, einen Wechsel nicht einzulösen.** (Nachdr. verb.) Ein Industrieller hatte eine gebrauchte Maschine gekauft, und die Bezahlung sollte teils in bar, teils durch Hingabe von Wechseln stattfinden. Nach den schriftlichen Vereinbarungen erfolgte der Kauf der Maschine „wie sie geht und steht“, und in der Auftragsbestätigung hieß es ausdrücklich, daß nur schriftliche Vereinbarungen Rechtsverbindlichkeit haben sollten.

Vor Einlösung des letzten Wechsels beschwerte sich der Käufer über verschiedene Mängel der Maschine und erklärte telephonisch, er würde den Wechsel nur bezahlen, wenn der Lieferant verschiedene Teile auswechsle und außerdem 500 M Reparaturkosten ersetze. Nachdem ihm dies telephonisch versprochen worden war, löste der Käufer den Wechsel ein. — Nun widerrief der Verkäufer sein Versprechen, und das veranlaßte den Käufer, gegen den Verkäufer die Klage anzustrengen auf Ausführung der versprochenen Reparaturen und auf Zahlung der 500 M. Im Gegensatz zur Vorinstanz hat das Oberlandesgericht Hamburg die Klage abgewiesen. Das Versprechen des Beklagten habe der Kläger lediglich durch die Drohung erzielt, das fällige Akzept sonst nicht einzulösen. Der Beklagte ist also gemäß § 123 BGB. berechtigt, seine Erklärung anzufechten, da die Drohung des Klägers eine widerrechtliche war. Die Maschine wurde verkauft „wie sie geht und steht“, d. h. der Beklagte haftete nicht für Mängel, die sich etwa herausstellten. Da auch abgemacht worden war, daß nur schriftliche Vereinbarungen Rechtsverbindlichkeit haben sollten, so kann der Kläger aus dem lediglich telephonisch gegebenen Versprechen des Beklagten Ansprüche gegen diesen nicht herleiten, zumal der letztere sogleich nachdem der Kläger den Wechsel eingelöst hatte, der Beklagte also aus der Zwangslage befreit war, sein Versprechen anfocht. (Oberlandesger. Hamburg, Bf. VI. 12. 25.)

rd. **Unlauterer Wettbewerb durch Benutzung fremder Preislisten.** (Nachdr. verb.) Ein Verein von Fabrikanten hat eine tabellarische Zusammenstellung der für die angeschlossenen Fabrikanten in Frage kommenden Grundpreise nebst Zuschlägen, Erläuterungen und Lieferbedingungen herausgegeben und an seine Vereinsmitglieder und deren Kunden zur Versendung gebracht. Die Liste trägt den Aufdruck: „Nur für Mitglieder und deren Kunden! Nachdruck und Mißbrauch der Liste werden gerichtlich verfolgt.“

Ein dem Verein nicht angehöriger Fabrikant verschaffte sich eine dieser Listen und ließ ihren Inhalt fast wörtlich nachdrucken — nur mit dem Hinzufügen, daß auf die Listenpreise 20% Rabatt gewährt würden.

Der ersterwähnte Verein strengte gegen den Fabrikanten age an auf Unterlassung der Benutzung der Preisfestsetzungen d Lieferungsbedingungen des Vereins, indem er sich auf die stimmungen des Urhebergesetzes und des Wettbewerbsgetzes berief.

Im Gegensatz zu den Vorinstanzen, die die Klage abwiesen, t das Reichsgericht den Anspruch des Vereins gellig t. Allerdings könne der Klageantrag nicht auf das Urbergesetz gestützt werden, weil ein Erzeugnis eigener geistiger tigkeit des Urhebers nicht vorliegt. Zwar kann sich die schafde geistige Tätigkeit auch in bloßer Formgebung, in der mmlung, Einteilung, Anordnung des vorhandenen Stoffes Bern, und man wird daher unter Umständen auch Preisverichnisse, Kataloge u. dergl. als Schriftwerke im Sinne des Urbergesetzes ansehen können. Hier handelt es sich aber um ße Wiedergabe bereits gegebener Tatsachen, bei deren schriftcher Festlegung sich eine schöpferische geistige Tätigkeit nicht kennen läßt. — Dagegen liegt ein Verstoß gegen das Wettberbsgesetz vor; denn der Beklagte hat, indem er die Preiste und die Lieferungsbedingungen einer fremden Firma fach abschrieb und im eigenen Geschäftsbetriebe zu Wettwerbszwecken benutzte, bei den Empfängern den Anschein hergerufen, als hätte er selbst die mühsame Berechnung angellt. Durch diese unlautere Verwertung fremder Geistesarbeit t er gegen die guten Sitten verstoßen. (Reichsger., II. 7. 24.)

rd Unterschied zwischen „Halten" und „Anleiten" von hrlingen. (Nachdr. verb.) Nach § 41 der Gewerbeordnung greift die Befugnis zum selbständigen Betrieb eines stehenden werbes das Recht in sich, in beliebiger Anzahl Gesellen, hilfen, Arbeiter jeder Art und — soweit die Vorschriften der werbeordnung nicht entgegenstehen — Lehrlinge anzunehen. — Die §§ 129 ff. der Gewerbeordnung dagegen sprechen Befugnis zur Anleitung von Lehrlingen in Handwerkstrieben nur ganz bestimmten Personen zu.

Vor einiger Zeit hat das Kammergericht in einer Entscheing Gelegenheit genommen, auf die Verschiedenheit der beiden den oben bezeichneten Gesetzesparagraphen festgelegten Beffe — nämlich das Halten und das Anleiten von hrlingen — hinzuweisen, die in der Praxis vielfach verchselt werden.

Zum Halten von Lehrlingen — so wird in den Entscheingsgründen ausgeführt — ist grundsätzlich jeder berechtigt. e Befugnis, Lehrlinge zu halten, hat nur derjenige nicht, der h nicht im Besitze der bürgerlichen Ehrenrechte befindet, er dem die Befugnis durch behördliche Anordnung entzogen ist. ides folgt aus § 126 bezw. 126a der Gewerbeordnung. Das sagte gilt allgemein für alle gewerblichen Betriebe — auch Handwerksbetriebe. Für letztere ist nur die Befugnis zur leitung von Lehrlingen in den §§ 129 ff. der Gewerbeordng besonderen Einschränkungen unterworfen. Mangelt einem ndwerker die Befugnis zur Anleitung von Lehrlingen, so lt ihm deshalb noch nicht die Berechtigung zum Halten n Lehrlingen. Denn die Ausbildung von Lehrlingen kann geB § 127 der Gewerbeordnung auch einem geeigneten Verter übertragen werden, für den die Vorschriften des § 129 lten. (Kammerger., III. 17. 8. 25.)

Wirtschaftliches.

In der Hauptausschußsitzung des Reichsverbandes der Deutsen Industrie am 19. Mai d. J. sprach R.-A. von Lammers über Bedeutung der Internationalen Wirtschaftskonfrenz. An den Arbeiten des vorbereitenden Komitees hatten h 23 Staaten beteiligt. Die erste Versammlung der Delegierten be drei Unterausschüsse eingesetzt. Von diesen hat der zweite terausschuß für Fragen der industriellen Erzeugng, dessen Vorsitzender der Tscheche Hodac ist, beschlossi, unter Mitwirkung des Völkerbunds-Sekretariats, des Innationalen Arbeitsamtes, der Internationalen Handelskammer wie der Arbeitgeber- und Arbeitnehmerorganisationen eine allmeine Denkschrift über die Wirtschaftslage der Welt szuarbeiten. Außerdem sollen Einzelstudien über die chtigsten Industrien veröffentlicht werden, wie hle, Eisen und Stahl, Maschinen- und Schiffsbau, Baumwolle, olle, Seide und Kunstseide, chemische Produkte, Kali, Elektriät, Petroleum usw. Die Studien werden sich erstrecken auf die gemeine Lage dieser Industrien, ihre ganze Produktion und oduktionsfähigkeit, auf die Zahl der Arbeiter und Arbeitsen, Arbeitszeit und -löhne, die Rohstoffe, Zölle, Ein- und sfuhr, den Verbrauch pro Kopf und Land, die Kartellbildungen, rkaufsorganisationen und Preise, und zwar für die Jahre 1909 1913 und 1920 bis 1925. Außerdem werden in besonderen dien behandelt die Gesetzgebung und staatliche Kontrolle er Syndikate und Kartelle (Leiter von Lammers), die Raonalisierung und Standardisierung (Leiter usten, Vereinigte Staaten von Amerika) sowie die Ausbildung s technischen Personals und Arbeitsverhältnisse und das hiedsgerichtswesen (Leiter Balfour). Auch in Deutschland, rte der Vortragende weiter aus, wird seitens der privatwirtaftlichen Organisationen und der staatlichen Behörden in gemeinsamer Arbeit an der Erfüllung der gestellten Aufgaben in reger Weise zu arbeiten sein. Deutschland beteiligt sich an der Weltwirtschaftskonferenz aus der Überzeugung heraus, daß es in seinem eigenen Interesse liegen dürfte, die wirtschaftlichen Vorgänge in der ganzen Welt nicht nur richtig zu sehen und zu erfassen, sondern auch in geeigneter Form seinen eigenen Wirtschaftskörper, der nahezu zehn Jahre unter anderen Bedingungen als die Welt arbeitete, dem allgemeinen Konjunkturverlauf reibungslos anzuschließen und anzupassen.

Verschiedenes.

Vermehrter Anbau von Erdnüssen zum Inlandsverbrauch in Südafrika. Die Erzeugung von Ölfrüchten und Ölsaaten in Britisch Südafrika ist zurzeit noch verhältnismäßig unbedeutend. Palmkerne und Kopra werden im Lande nicht erzeugt. Die Anpflanzung der Sojabohne hat sich bisher nur in ganz geringem Maße im Lande eingeführt. Sesam wird nicht angebaut. Einige Bedeutung hat nur die Kultur von Erdnüssen. Aber weder in der Südafrikanischen Union, noch in Rhodesien findet eine Ausfuhr nach Übersee statt; im Gegenteil, die Union führt jährlich selbst große Posten davon ein, hauptsächlich aus Portugiesisch Ostafrika. In neuerer Zeit wird dem Anbau von Erdnüssen erhöhte Aufmerksamkeit geschenkt, und es ist wahrscheinlich, daß die Produktion sich steigern wird. Da aber Südafrika immer mehr dazu übergeht, seinen Bedarf an Speiseölen selbst zu decken und da es auch Pflanzenöle in großen Mengen für seine Seifenindustrie benötigt (für diese Industrie werden bisher hauptsächlich Palmkerne von Westafrika eingeführt), so ist nicht anzunehmen, daß in den nächsten Jahren ein Überschuß an Erdnüssen für die Ausfuhr nach Europa zur Verfügung stehen wird. (I. u. H.)

Natürlicher und synthetischer Kampfer. Der als Jubiläumsausgabe schon erwähnte Bericht der Firma Schimmel & Co. in Miltitz über „Ätherische Öle, Riechstoffe usw." bringt u. a. statistische und produktionstechnische Angaben über die japanische und chinesische Kampfergewinnung und hieran anschließend einige Mitteilungen über die Herstellung des synthetischen Kampfers. Wir entnehmen dem Bericht folgende Ziffern. In den ersten 9 Monaten des Jahres 1925 wurden nach den USA. eingeführt an Rohkampfer Quantitäten im Werte von Doll. 994 952, an raffiniertem Kampfer Doll. 664 855, an synthetischem Kampfer Doll. 678 742 gegen Doll. 5 012 782 an Rohkampfer, Doll. 1 913 262 an raffiniertem Kampfer und Doll. 234 690 an synthetischem Kampfer im ganzen Jahre 1920, woraus eine sehr erhebliche Zunahme der Einfuhr an synthetischem Kampfer und ein starker Rückgang des Rohkampferimportes die erhöhte Bedeutung des künstlichen europäischen Kampfers offensichtlich macht. Hervorragenden Anteil an dessen Produktion nimmt Deutschland, das 1922 248 t, 1923 607 t und 1924 722 t synthetischen Kampfers ausführte. Der Bericht nennt als bedeutendste europäische Erzeuger in Deutschland die Chemische Fabrik auf Aktien, vorm. E. Schering in Eberswalde und die Rheinische Kampfer- und Zelluloid-Fabrik in Düsseldorf-Oberkassel; — in Frankreich die Société Alsacienne de Produits Chimiques in Vangouin bei La Rochelle, die angeblich täglich etwa 1 t Kampfer (aus Tetrachlorphtalsäure) herstellt, während in Spanien die Industrie Resinera Ruth in Lautander nach deutschen Patenten fabrizieren soll. In Amerika habe man die Produktion des synthetischen Kampfers trotz günstiger produktionstechnischer Möglichkeiten bisher noch nicht in Angriff genommen. (Frkf. Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12a, 5. E. 30 116. Etablissements Barbet, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur ununterbrochenen Rektifikation von Kohlenwasserstoffen und anderen hochsiedenden Flüssigkeiten. 10. 12. 23. Frankreich 11. 12. 22.

22g, 5. F. 58 254. J. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung von Lederdeckfarben. 6. 3. 25.

34c, 18. W. 69 926. Fritz Wolter, Berlin-Wilmersdorf, Babelsberger Str. 47. Behälter, insbes. für flüssige Schuhputzmittel, mit Auftragevorrichtung im Verschluß. 15. 7. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23f, 1. O. 14 405. Vorrichtung zum Bearbeiten von Seife o. dgl. 11. 3. 26.

Versagte Patente.

12i, 32. F. 55 089. Herstellung von Entfärbungskohle. 9. 10. 24.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: I.V.: Dr. M. Bauer; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: I.V.: W. Münder; für den Inseratenteil

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; **bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

3. Jahrgang. **Augsburg, 8. Juli 1926.** **Nr. 27.**

ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Protokoll zur Generalversammlung

am 6. Juni 1926 zu Berlin.

Zu der Generalversammlung des Verbandes der Seifensieder d Parfümeure, E. V., waren 36 Kollegen, darunter Delegierte r Ortsgruppen Dresden, Düsseldorf, Frankfurt a. M., Königserg, Mannheim, München und Oberschlesien, erschienen.

Der Vorsitzende eröffnete die Versammlung, dankte den Erchienenen, ganz besonders den auswärtigen Kollegen für ihr rscheinen in der heutigen Generalversammlung.

Bevor zur Tagesordnung geschritten wurde, gab der Vortzende in ernster Pflichterfüllung bekannt, daß

am 13. 11. 25 Kollege *Swoboda*,
am 10. 10. 25 Kollege *Hiller*,
am 15. 1. 26 Kollege *Umlauf*,
am 13. 5. 26 Kollege *Spier*, Hamburg,

erstorben sind. Das Andenken der verstorbenen Kollegen wurde urch allseitiges Erheben von den Plätzen geehrt.

Nun wurde zur Tagesordnung geschritten, und zwar zu unkt 1:

Bericht über das verflossene Geschäftsjahr.

Ierr *Krah* gab diesen Bericht in längerer Ausführung. Da dieser ericht ohne weiteres von den Teilnehmern der Versammlung ngenommen wurde, ging der Vorsitzende zu Punkt 2 der Taesordnung

Kassen-Revision

er. Die Herren Kollegen *Maus* und *Gelbrich* nahmen gewissenaft die Prüfung der Kasse, Bücher und Belege vor, fanden les in mustergültiger Ordnung und erteilten somit dem Kaserer Entlastung. Der Kassierer gab nun in seinem Bericht den ermögensstand der Vereinigung an, und zwar

esamteinnahmen vom 1. 4. 25 bis 1. 4. 26		1754,74 M
usgaben für das ganze Jahr einschl. der Porti, Spesen für die Delegierten zur vorigen Hauptversammlung usw.		733,02 M
Kassenbestand am 1. April dieses Jahres		1021,72 M
avon waren im April 1926 auf Postscheckkonto	457,57 M	
der Kasse	563,97 M	
ußerdem sind		28 819,98 M
nominell 4000 Hypotheken- und Pfandbriefe (Pfälzer), die zur Aufwertung angemeldet sind, vorhanden, ferner 5000 M in Kriegsanleihe, darunter 1000 M 5% Dt. Staatsanleihe		5 000 M
Insgesamt sind also		33 819,98 M

ominell 4000 Hypotheken- und Pfandbriefe und 1000 Kriegsleihe im Vermögen der Vereinigung. Die Vereinigung besitzt ußerdem noch eine Schreibmaschine.

Der Kassierer gab nun die Mitgliederzahl bekannt, die ch aus

3 Ehrenmitgliedern,
33 außerordentlichen Mitgliedern,
231 ordentlichen Mitgliedern

usammensetzt.

Punkt 3 der Tagesordnung:

Neuwahl des gesamten Vorstandes.

er Vorsitzende sprach in warmen Worten über diesen Punkt d forderte die Teilnehmer der Versammlung auf, einmal zur prache zu bringen, wie sie über die neue Zusammensetzung s Vorstandes denken. Herr Kollege *Maus* dankte für die treue flichterfüllung und Interessenwahrnehmung seitens des gesamten Vorstandes und äußerte den Wunsch, dem alten beliebten I. Vorsitzenden das Amt weiter zu übertragen. Er führte unter anderem aus, daß eine beabsichtigte Trennung des Vorstandes, wonach der eine Teil in Berlin und der andere in München ansässig wäre, nicht gerade zweckentsprechend wäre, daß aber, falls der I. Vorsitzende und der Kassierer hier in Berlin, der II. Vorsitzende und der Schriftführer vielleicht in München gewählt werden würden, dadurch ein gewisser Ausgleich geschaffen wäre. Als II. Vorsitzender, der laut Statut ein auswärtiger sein könne, schlug er Kollegen *Bacheberle*, München, vor, und damit ein Zusammenarbeiten möglich wäre, als Schriftführer den leider nicht anwesenden Kollegen *Achleitner*.

Dieser Vorschlag des Kollegen *Maus* führte zu einer längeren Debatte zwischen den Kollegen, den Herren *Kauffmann*, *Jaeschke*, *Schröer* und *Bernecker*.

Von allen Seiten wurde immer wieder der Wunsch ausgesprochen, die alten bewährten Vorstandsmitglieder wieder zu wählen, da diese Vertretung für die Vereinigung bisher eine recht gute gewesen sei und man auch für die Zukunft weiteres durch diese Führung der Geschäfte erhoffe.

Herr *Krah* legte in Bezug auf die Trennung des Vorstandes dar, daß gewisse Schwierigkeiten in der Verbindung mit ihm und dem Vorstand bzw. Kassierer ja auch schon bestanden hätten, und er glaube bestimmt, daß von München aus eine ebenso gute Verständigung möglich sei. Er schloß sich den Ausführungen des Herrn Kollegen *Maus* in vollem Umfange an. Wenn II. Vorsitzender und Schriftführer an einem Orte wären, müßte eine Verständigung mit den Berliner Herren unbedingt gelingen.

Man kam nun nach vielen Auseinandersetzungen in restloser Übereinstimmung zur Wahl des I. Vorsitzenden, den die Erschienenen in der Person des alten I. Vorsitzenden, Herrn *F. Köppen* wieder wählten. Herr *Köppen* nahm das Amt an.

Es folgte darauf die Wahl des II. Vorsitzenden. In Vorschlag wurden gebracht die Herren *Bacheberle* und *Jaeschke*. Es war der Antrag gestellt, geheim zu wählen, was man aber ablehnte. Man einigte sich auf Wahl durch Akklamation, und es wurde Herr Kollege *Bacheberle* als II. Vorsitzender gewählt.

Herr *Bacheberle* nahm ebenfalls das Amt als II. Vorsitzender an.

Die Erschienenen wählten weiter die Herren *Achleitner* als Schriftführer, und *Krings* als Kassierer. Beide Herren nahmen auch diese Ämter an.

Auf Anregung verschiedener Ortsgruppen wurde auf Erhöhung des Beitrages plädiert, und man einigte sich auf einen monatlichen Beitrag von M 1 ab 1. Juli 1926.

Punkt 4 der Tagesordnung: Lehrlingsprüfung.

Herr Dr. *Braun* führte in seinem Bericht über die Lehrlingsprüfung aus, daß diese Prüfung eine unbedingt notwendige sei, daß es dem Lehrling in jeder Weise möglich gemacht werden müsse, einmal zu zeigen, was er gelernt hat. Außerdem habe auch der Lehrherr die Pflicht, am Ende der Lehrzeit die Prüfung zu beantragen, bevor der Lehrling entlassen wird.

Herr *Bacheberle* führte die Handhabung der Lehrlings- und Gesellenprüfung in Bayern im allgemeinen aus, zeigte aber in seinem Bericht, daß diese in Süddeutschland, speziell in Bayern, im wesentlichen von der in Norddeutschland abweiche, und stellte auch fest, daß sie sogar sehr verschieden von einander wäre. Die Prüfung in Bayern wird durch die Handwerkskammer, deren Kommission aus einem staatlichen Beisitzer, einem Altmeister, einem Gesellen besteht, vorgenommen. Es sind jetzt Vorarbeiten im Gange, die feststellen sollen, wie die Lehrlings- und Gesellenprüfung in Zukunft der heutigen Zeit entsprechend vonstatten gehen soll.

Nach längerer Debatte über diesen Punkt wurde diese Angelegenheit der weiteren Bearbeitung des Herrn Kollegen *Bacheberle* übergeben. Herr *Bacheberle* erklärte sich bereit, sich dieserhalb mit den zuständigen Behörden ins Benehmen zu setzen und in der kommenden Hauptversammlung darüber Bericht zu erstatten.

Herr *Keith* berichtete über die Sterbekassen-Verwaltung. Er gab Aufschluß über die Abrechnung der Sterbefälle 2 und 3. Eine Auszahlung des Sterbegeldes an die Hinterbliebenen des Kollegen *Swoboda* konnte bisher nicht erfolgen, da sich bisher keiner der Anverwandten gemeldet habe. Gleichzeitig bemerkte er, daß die Beiträge leider sehr verspätet eingehen, da viele Mitglieder sehr säumig in der Bezahlung seien und stets erst einer Mahnung bedürfen. Es wurde in Vorschlag gebracht, diesen Beitrag durch Postauftrag (Nachnahme) zu erheben.

Der Vorstand versprach durch den Schriftführer *Achleitner* auch eine promptere Erledigung in diesem Punkte zu erzielen.

Hierbei wurde gleichzeitig beschlossen, ein neues Postscheckkonto für die Sterbekasse der Vereinigung einzurichten.

Die Herren *Maus* und *Gelbrich* nahmen wiederum die Revision der Bücher und Belege sowie der Kasse vor, fanden alles in guter Ordnung und baten, dem Herrn *Keith* Entlastung zu erteilen.

Draufhin wurde von dem Vorstand dem Sterbekassenrendanten Herrn *Keith* Entlastung erteilt und ihm für die Mühewaltung gedankt.

Herr *Keith* wurde wieder als Kassierer der Sterbekasse gewählt.

Es wurde auch beschlossen, als Mitglieder nur gelernte Meister aufzunehmen und nicht solche, die auf Grund einer praktischen Tätigkeit von ca. 6 Monaten sich den Meistertitel aneignen.

Punkt 5: Stellenvermittlung.

Herr Kollege *Maus* wies auf diesen Punkt ganz besonders hin und bat, die Stellenvermittlung etwas einheitlicher in der Handhabung der Vakanzenlisten zu gestalten. Herr Kollege *Bacheberle* versprach, diese Angelegenheit in die Hand zu nehmen und eine bessere Organisation hineinzubringen. Es wurde bisher bei einer Vakanz, die beim Vorstand eingelaufen war, sofort an alle Stellungssuchenden zu gleicher Zeit die vakante Stelle weitergegeben. Meist erfolgte aber keine Antwort, wer von den Mitgliedern die Stellung angenommen hatte, ob sie überhaupt schon besetzt oder ob sie noch offen war. Der Vorwurf, der dem Vorstand über die lasche Bearbeitung dieser Frage gemacht wurde, wurde mit den Worten widerlegt, daß der Vorstand seinerseits alles getan habe, was in seinen Kräften stand.

Herr *Jaeschke* stellte den Antrag, in der Fachzeitschrift ein Inserat in dem Sinne erscheinen zu lassen, daß nicht nur literarisch tätige Fachleute hervorragende Fachmänner seien und die mit der Feder weniger befähigten als Menschen II. Klasse anzusehen seien. Er zeigte, daß gerade diese, die sich weniger mit der Feder beschäftigten, die klügsten und tüchtigsten Köpfe wären, als die, welche mit ihren Artikeln das Renommee der deutschen Seifen- und Parfümerie-Industrie geradezu gefährden. Er forderte die Versammlung auf, den Beschluß zu fassen, dieses Inserat in der Fachzeitschrift erscheinen zu lassen. Herr *Bacheberle* meinte mehr zu erreichen, wenn er mit der Redaktion persönlich Rücksprache nehme, daß sich diese vor neuen Veröffentlichungen von Fall zu Fall vorher mit der Verbandsleitung in Verbindung setzen möge. Es wurde beschlossen, daß Herr *Bacheberle* hierüber mit der Redaktion verhandelt und das Resultat der Verhandlung in der Hauptversammlung bekannt gibt.

Es wurde nochmals zum Schluß der Versammlung dem Schriftführer und dem Kassierer im Namen der Erschienenen der Dank für die Tätigkeit im Dienste der Vereinigung ausgesprochen.

Der Vorsitzende teilte noch den Erschienenen mit, daß der Mitinhaber der Firma Mouson, Herr *Fritz Mouson*, am 23. Mai verstorben sei.

Herr *Keith* entschuldigte sich noch, daß, falls einer oder der andere einmal etwas länger auf die Beantwortung seines Schreibens warten müsse, es daran läge, daß er viel auf Reisen wäre.

Über die Pflege des Grabes des verstorbenen Kollegen *Swoboda* wurde ebenfalls gesprochen, zum Beschluß kam es jedoch nicht.

Der Vorsitzende schloß daraufhin die Versammlung. Darüber, wo die nächste Hauptversammlung stattfinden sollte, kam es nicht zur Abstimmung, dieses soll dem Vorstand überlassen bleiben.

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah*,
Schriftführer des Jahres 1925/26.

Bezirksgruppe München.

Die Münchener Bezirks-Hauptversammlung konnte durch den zu angesetzter Zeit vorausgegangenen wolkenbruchartigen Regen mit Sturm nicht pünktlich beginnen, da es den Beteiligten u möglich war, durch die Hindernisse zu kommen.

Um 5 Uhr wurde die Versammlung eröffnet, der Vorsteh hieß alle Anwesenden, speziell die auswärtigen Gäste und Ko legen herzlich willkommen.

Unser sehr geschätztes Fachblatt war durch Herrn Dr. *Bau* aus Augsburg vertreten. Vom Norden beehrte uns Herr Kolle *Sauer* mit Frau Gemahlin aus Berlin, weiter war anwesend He Kollege *Stransky* aus Regensburg. Die Neuwahl des Vorsteher des Kassiers und Schriftführers etc. ist glatt verlaufen und h die Bezirksgruppe München durch Acclamation den bisherig Inhaber der Ämter einstimmig wieder gewählt. Die Kasse d Ortsgruppe München wurde für richtig befunden.

Der Gruppen-Vorsteher ersuchte hierauf den neugewählt II. Vorsitzenden des Hauptvorstandes Herrn *Aug. Bacheberle*, B triebsleiter, München, über die am 6. Juni ds. J. in Berlin getag General-Versammlung der Vereinigung eingehenden Bericht erstatten. Diesbezüglich sei auf den erscheinenden Bericht d Haupt-Vorstandschaft verwiesen. Punkt 3 der Tagesordnu mußte zurückgestellt werden, da noch kein bestimmtes Datu festzulegen war, an welchem Tag die Jubiläumsfeier abgehalt werden soll.

Herr Kollege Heinrich *Reubi* hier wurde gleich eingangs b grüßt und als neues Mitglied der Vereinigung willkommen g heißen. Es kamen noch einige Ausführungen zur Sprache üb die vielfach im Fachblatt von einigen Autoren angeführte u diskutierte Rationalisierung. Die rein theoretischen Ideen der R tionalisierung — sind praktisch für deutsche Verhältnisse zur Z nicht angebracht, wir brauchen in Deutschland Arbeit, aber kei Einschränkung resp. Stillegung von so und soviel Betrieben; d amerikanische System ist hier nicht ohne weiteres anwend- u durchführbar, denn selbst den größten Seifenfabriken würde heute zur Umstellung an Mitteln fehlen.

Der hochlöbliche Verlag der Seifensieder-Zeitung Augsbu überreichte durch Herrn Dr. *Bauer* 3 Fachbände speziell für d Bibliothek der hiesigen Gruppe und zwar:

1. Den chem. Leitfaden von Dr. *C. Stiepel;*
2. Die moderne Toiletteseifenfabrikation v. *Julius Schaa*
3. Haus- und Industrieseifen v. *W. Grundmann.*

Es handelt sich dabei um die neuesten Auflagen.

Dem hochgeschätzten Verlage der Seifensieder-Zeitung s für die Bereicherung unserer Bibliothek der aufrichtigste Da auch an dieser Stelle ausgesprochen.

Diese guten Fachwerke stehen den Mitgliedern der Bezirk gruppe München wie üblich zur Verfügung. Die vorgeschritte Zeit drängte nun die auswärtigen Anwesenden zur Rückreis wodurch die Versammlung ihren Abschluß fand.

Wir rufen den lieben Mitgliedern noch zu:

„Helfet mit und werbet Kollegen für die Vereinigung“.
Denn nur Einigkeit macht stark!

Bezirks- und Ortsgruppe für Bayern:
Georg Achleitner.

Aufruf!

Im August d. J. beabsichtigt die frühere Bezirksgrup Hannover, Braunschweig, Magdeburg (Mitteldeutschland) der Ve einigung der Seifensieder und Parfümeure zwecks Wiederaufb eine Zusammenkunft in Magdeburg.

Kollegen, die daran Interesse haben, bitte ich um Angal ihrer Anschrift, damit weitere Angaben bekannt gegeben werd können.

H. Maus,
Beirat der Vereinigung Braunschweig, Hildesheimerstr. 10.

Seifenpulver-Fabrikation.

(Eing. 4. V. 1926.)

Seifenpulver wird in allen Weltteilen in großen Meng verlangt, und wenn auch in den bestehenden Lehrbüchern sei Fabrikation beschrieben ist, so interessiert die heutige Gro fabrikation doch.

Während bei harten Waschseifen die gleichmäßige Zusa mensetzung des Ansatzes den Erfolg verbürgt (siehe Sunlig soap), kann bei der Seifenpulverfabrikation die Fettmark lage mehr berücksichtigt werden. In Ländern mit entwickelt Margarine-Industrie wird es sich immer empfehlen, die Soa stocks, resp. Fettsäuren dieser Fabriken zu verarbeiten. U ein gutes Endprodukt zu erhalten, ist der Weg über die abg setzte Kernseife unter allen Umständen zu empfehlen, einerse weil wenigstens teilweise die billigere Karbonatverseifung ang wendet werden kann, andererseits, weil die Schmutzteile d verwendeten Abfallöle bei auf Leimniederschlag gesottenen Se fen entfernt werden. Der augenblicklichen Marktlage entspr chend wäre z. B. folgender Ansatz zu empfehlen: 50—60 Erdnußölfettsäure, 20—30% Kokosölfettsäure, 20% Hartfettsäu Sogenannte gemengte Fettsäuren werden natürlich auch in we testgehendem Maße herangezogen; weisen diese eine Verseifung

ihl von ca. 210 auf, so kann die Kokosölfettsäure aus dem Anitz ganz weggelassen werden. Die weitere Zusammensetzung es Ansatzes richtet sich dann naturgemäß nach dem für die Gemischte" bezahlten Preis.

Es empfiehlt sich immer, die gut abgesetzte Seife in ein eizbares Tank überzupumpen, um von dort direkt in den Mischessel abgewogen zu werden. Die Berechnung der weiteren estandteile ist dann überaus einfach. Soll z. B. ein 30%iges ulver erzeugt werden, so nimmt man bei einer des öfteren nalytisch zu kontrollierenden Ausbeute von 150% 45 kg abesetzte Seife, enthaltend 30 kg Fettsäure, die ihrerseits wieerum ca. 5 kg 90%iges NaOH gebunden hat. Die restieenden 65 kg sind also in Form von Kristallsoda zuzufügen ach der Formel: 65:x = 286:106, wobei 286 das Molekularewicht der Kristallsoda und 106 das der kalz. Soda ist. ist dann das Gewicht der anzuwendenden 100%igen kalz. Soda. wecks rascher Kristallisation werden vorteilhaft 5—10% Überchuß gegeben. Die Differenz zwischen Seife und Soda ist dann och restierendes Kristallwasser, d. h. also 45 kg Seife + x + 10% = 26,4 kg Soda) + 28,6 kg Wasser. Wird mit direktem Dampf gearbeitet, so werden ca. 10% des Wassers als Kondenswasser gerechnet, und in diesem Falle werden nur 5,8 kg Wasser genommen. Ob nun dann die Masse durch uft aufgeblasen wird, oder ob nach dem Sprühverfahren gerbeitet wird, bleibt sich gleich, die Zusammensetzung soll mmer nach obiger Formel erfolgen. Zusätze von Wasserglas ind natürlich bei der Sodaberechnung zu berücksichtigen. Peroratzusätze werden ebenso wie Wasserglas von der Gesamtenge erst in Abzug gebracht, d. h. 100 — (wasserfreie Seife - Wasserglas resp. Perborat) = Soda krist. (siehe oben Berechung kalz. Soda).

Es ist bekannt, daß Perboratzusätze sich leicht zersetzen, ngesättigte Fettsäuren sind deshalb bei der Fabrikation auszuschließen, da sie die Zersetzung des Perborats besonders beünstigen. Andererseits wird durch Wasserglaszusatz der Zeretzung entgegengearbeitet, was durch einfache Manipulation rreicht werden kann. Näheres darüber teilt ernstl. Interessenten*) Schreiber dieses mit.

In verschiedenen großen Fabriken wird mit mehreren kleinen Kesseln gearbeitet, worin erst der Seifenleim erzeugt wird, dem ann die fehlende kalz. Soda zugesetzt wird. Es ist selbstverständlich, daß bei dieser Arbeitsweise erst das Fett gereinigt werden muß. Werden niedrig gespaltene Fette verarbeitet, so st natürlich das noch vorhandene Glyzerin verloren. Das nötige Kristallwasser wird in diesem Falle direkt in Form von schwacher Lauge verbraucht. *G. A.*

Fettlöser, Netz- und Reinigungsmittel in der Wollwarenindustrie.

Von Ingenieur-Chemiker *Welwart.* **)

(Eing. 1. V. 1926.)

In immer steigender Anzahl und nicht immer in der seriösen Weise überschwemmen die verschiedenen Netz- und Reinigungsmittel den Markt. Mit dieser zutreffenden Behauptung charakterisiert *A. Molnar*[1]) den heutigen Stand dieser sich erst in den letzten Jahren reger entwickelnden Industrie. Es vergeht kaum eine Woche, ohne daß der Textilindustrie neue chemische Hilfspräparate für die verschiedenen Zwecke der Textilfaser-Veredlung angeboten werden. Wenige von Ihnen bedeuten einen wirklichen Fortschritt, und die Mehrzahl zeigt als Unterschied meist nur eine Verschleierung und Verschiebung ihrer Bestandteile.

In fortlaufender Untersuchung der mit viel Reklame angebotenen Präparate habe ich festgestellt, daß eine ganze Reihe davon als wirksamen Grundstoff von chemischen Produkten ausgeht, deren wässerige Lösung bereits die spezifisch günstigen Eigenschaften besitzt. Die Verdeckung des wirksamen Grundstoffes durch Behandlung desselben mit Säuren und nachträgliche Einverleibung von Fettlösern aller Art oder die Verschleierung des wirksamen Grundstoffes durch weit weniger spezifisch wirkende Substanzen, wie Zyklohexanole, hydrierte Naphtaline oder sonstige Fettlöser, bewirkt nur in den seltensten Fällen eine Qualitätsverbesserung. Derartige Manipulationen bezwecken lediglich die Erschwerung der Feststellung der Zusammensetzung. Sie mögen den Textiltechniker täuschen. Dem mit der Herstellung und Untersuchung dieser Präparate vertrauten Chemiker gelingt es früher oder später, ausnahmslos den dichtesten Schleier zu lüften. Eine einzige Reaktion bringt oft Aufklärung. Zur Vornahme einer solchen ist es häufig unerläßlich, die bei niederer oder höherer Temperatur flüchtigen Fettlöser zu verdampfen und den Rückstand mit Wasser aufzunehmen. Bei säurefreien Präparaten ist zur Erzielung klarer wässeriger Lösungen manchmal ein Zusatz von einigen Tropfen verdünnter Salzsäure zum Verdampfungsrückstand zu empfehlen.

Die verschiedenen Sulfosäuren ein- und mehrkerniger aromatischer Kohlenwasserstoffe oder Hydrokohlenwasserstoffe und gewisse Derivate der entsprechenden Sulfosäuren lassen sich in der angedeuteten Art schon durch gewisse qualitative Reaktionen leicht unterscheiden.

Die schwere Abspaltbarkeit der Sulfogruppen aus Sulfosäuren aromatischer Kohlenwasserstoffe durch verdünnte Salzsäure ermöglicht in einfachster Weise die Differenzierung von Fettsäuren und Fettschwefelsäuren. Letztere spalten organisch gebundene Schwefelsäure schon bei Behandlung mit heißer verdünnter Salzsäure ab. Bei kalk- und säurebeständigen Rotölen ist die Behandlung mit konzentrierter Säure und längere Kochung erforderlich, um die an Fettsäuren gebundene Schwefelsäure quantitativ zu spalten.

Durch Zusatz von Stearinsäure oder Ausäthern nach Verflüchtigung der Fettlöser lassen sich Fettsäure oder aus Rotöl abgespaltene Fettsäure von den Sulfosäuren aromatischer Kohlenwasserstoffe oder Hydrokohlenwasserstoffe leicht trennen.

Entsprechend ausgeführte Alkalischmelzen des von Fettsäuren und Fettlösern befreiten Rückstandes geben weitere Aufschlüsse über dessen Zusammensetzung.

Durch die angedeutete Art der Untersuchung habe ich leicht feststellen können, daß einige in der Wollindustrie verwendeten Netz- und Reinigungsmittel eine andere Zusammensetzung aufwiesen, als vom Erzeuger dieser Präparate behauptet wurde, trotzdem es sich um chemisch sehr nahestehende Rohmaterialien handelte, die aber in physikalischer Hinsicht, insbesondere hinsichtlich des Netzvermögens, wesentlich verschiedene Eigenschaften aufweisen.

Fettlöser, Netz- und Reinigungsmittel finden eine immer vielseitigere Verwendung in der Woll-Industrie.

Über die Verwendung von Netzmitteln in der Wollfärberei und in der sauren Walke werde ich in einer späteren Nummer dieser Zeitschrift berichten. An dieser Stelle will ich die Verwendung der Fettlöser, Netz- und Reinigungsmittel beim Waschen loser Wolle (Schweißwolle), von Woll- und Teppichgarnen, in der Stückwäscherei, in der Walke, beim Waschen von Dekken, Filzen, Trikotagen, zum Entfetten von Abfällen aus der Spinnerei und Weberei, zum Waschen von Putzwolle und Putztüchern kurz besprechen. Für diesen Zweck wurden früher Mischungen von sulfurierten Rizinusölseifen mit Wasser, Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen und Perchloräthylen verwendet, auch Rizinusölkaliseifen (Rizinusölfettsäure mit Kalilauge verseift) in Mischung mit Halogenderivaten des Methans oder Äthans. Die neueren Reinigungsmittel enthalten an Stelle dieser flüchtigen und narkotisch wirkenden Fettlöser hydrierte Naphtaline mit Zyklohexanolen. Die Verwendung von Pyridinbasen in Mischung mit Sulfonaten für den gleichen Zweck steht unter Patentschutz (D. R. P. 393 781).

Neben hydrierten Naphtalinen enthalten einzelne Präparate auch die Alkalisalze der Sulfosäuren des Tetralins, neben Cyclohexanolen und Sulfoleaten.

Neben den Alkalisalzen der Sulfosäuren des Tetrahydronaphtalins finden sich auch Handelsprodukte, die Alkylderivate der Sulfosäuren mehrkerniger hydroaromatischer Kohlenwasserstoffe enthalten, in Kombination mit Fettlösern, Zyklohexanolen, bei An- und Abwesenheit von Sulfoleaten. Andere Netzmittel enthalten Alkylderivate von Sulfosäuren mehrkerniger Kohlenwasserstoffe, in wässeriger Lösung oder unter Zusatz von Zyklohexanolen und Fettlösern aller Art, bei An- oder Abwesenheit von Sulfoleaten. Zum Teil werden die Sulfosäuren aromatischer oder hydroaromatischer Kohlenwasserstoffe noch einer speziellen Säurebehandlung unterzogen. Nicht geringe Schwierigkeiten wird die Untersuchung der hinsichtlich ihrer Zusammensetzung angedeuteten Präparate den mit diesem Gebiet noch wenig vertrauten Chemikern bereiten. Sind ja doch selbst die physikalischen Eigenschaften mancher Sulfosäuren wenig bekannt.

Zum Bleichen von Kunstseide wird von Dr. *Feibelmann*[2]) „Aktivin" empfohlen. Als bedeutungsvolle Folge der Aktivinbleiche wird nach Dr. *F.* aus der Praxis die

*) Briefe mit RM 1 zur Weiterbeförderung an die Red. S.-Z.

**) Aus dem öffentlichen chemischen Laboratorium von Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien, IX.

[1]) Fortschritte im Wollfärbereibetriebe, Wollen- und Leinenindustrie 1926, Nr. 8.

[2]) Leipziger Monatsschrift für Textil-Industrie 1926, Nr. 2.

Tatsache bestätigt, daß die so gebleichte Kunstseide beim Färben sich gleichmäßiger verhält als nach der gewöhnlichen Bleiche. Nach Dr. *F.* kann die Erklärung dafür vorerst nicht gegeben werden. Aktivin, d. i. Paratoluolsulfochloramidnatrium, wirkt eben als Netzmittel infolge Anwesenheit der Sulfogruppe, die auch im Spaltungsprodukt, dem Para-Toluolsulfamid ihre netzende Wirkung behält.

In ähnlicher Weise erkläre ich mir die günstige Wirkung des Aktivins in der Wäsche loser Wolle. Die durch die Sulfosäuregruppe bedingte Netzwirkung wird durch das gebildete Chlor, bzw. durch Sauerstoff noch erhöht, da das Gas ein besseres Durchdringen des Waschmittels durch die Wollfaser ermöglicht. Der hohe Preis des Aktivins dürfte der Verwendung dieses Präparates als Zusatz zu den Seifensodabädern in der Wollreinigung hinderlich sein. Ein gleicher Effekt läßt sich mit Para-Toluolsulfamid oder mit aus diesem hergestellten Netzmitteln weit billiger erzielen.

Für sehr empfehlenswert halte ich die Verwendung von Aktivin in der Wäsche von Tierhaaren, um bereits in der Wäsche eine Desinfektion, insbesondere eine Vernichtung von Milzbrandbakterien zu erreichen, die nicht selten zu tödlichen Erkrankungen der mit der Verarbeitung dieser Haare beschäftigten Arbeiter führen.

Daß die Verwendung säurebeständiger Netzmittel als Zusatz zur Karbonisiersäure die Qualität der Wolle günstig beeinflußt, wurde von Dr. *P. Krais* und Ingenieur *H. Gensch*[3]) einwandfrei festgestellt. Die Netzmittel ermöglichen eine Karbonisation mit geringergrädiger Säure als sonst üblich, wodurch eine Überkarbonisation leichter vermieden wird. Überkarbonisierte Wolle verliert ihre gut erhaltene Dehnbarkeit beim Färben weitgehend.

Auch den wässerigen Lösungen der Alkalisalze der Tetrahydronaphtalinsulfosäure (Majamin) kommt eine mäßige Netzwirkung zu.

Wirksamere Netzmittel als die Majaminpräparate erhält man, von Naphtalin oder Tetralin ausgehend, durch Einwirkung von Benzylchlorid bei Gegenwart von Schwefelsäure oder anderen Sulfurierungsmitteln.

Ein weiteres wirksames Netzmittel ist das in Wasser lösliche parabenzylchloridsulfosaure Natron, aus welchem sich mit Seifen, Rotölen, Zyklohexanolen und hydrierten Naphtalinen eine ganze Reihe neuer Netz- und Reinigungsmittel herstellen läßt.

Ebenso wie das in der Saccharinfabrikation abfallende p-Toluolsulfamid besitzt das in der gleichen Industrie sich ergebende p-Toluolsulfochlorid mäßig netzende Eigenschaften.

Ein größeres Netzvermögen besitzen die Sulfosäuren und sulfosauren Salze des Xylols, Cumols und Cymols.

Noch wertvollere Netzmittel erhält man durch Kondensation von Toluol und der anderen angeführten Benzolkohlenwasserstoffe mit Isopropylalkohol, Isobutylalkohol und Sulfurierungsmitteln.

Nimmt man diese Kondensation bei Anwesenheit von Rizinusölfettsäure, Olein, Tallöl oder fetten Ölen wie Rizinusöl u. dgl. vor, so erhält man wertvolle Fettspalter, die den meisten der bisher bekannten Fettspalter in ihrer fettspaltenden Wirkung überlegen sind. Zu vorzüglichen Fettspaltern gelangt man auch durch Kondensation von Naphtalinsulfosäure, Anthracensulfosäure oder Phenanthrensulfosäure mit Isopropylalkohol, Isobutylalkohol oder Isobutylcarbinol bei Anwesenheit von Sulfonierungsmitteln und den angeführten Fettstoffen. An Stelle der mehrkernigen Kohlenwasserstoffe oder deren Sulfosäuren lassen sich auch mehrkernige hydroaromatische Kohlenwasserstoffe oder deren Sulfosäuren verwenden.

Alle die nach den angedeuteten Verfahren hergestellten Fettspalter besitzen auch eine hervorragende Netzfähigkeit.

In Kombination mit Fettlösern aller Art, mit Fettlösern und Zyklohexanolen, bei An- oder Abwesenheit von Seifen oder Sulfoleaten, läßt sich eine große Anzahl von Netz-, Wasch- und Reinigungsmitteln herstellen. Die Sulfosäuren des Benzylamins und Naphtylamins werden als milde Waschmittel für Wollwaren unter dem Namen „Panamol" in den Handel gebracht. Von mir untersuchte Proben des „Panamols" waren mit Glaubersalz mehr als reichlich gestreckt.

Eine große Anzahl der angeführten Sulfosäuren besitzt seifenähnliche Eigenschaften, ein hervorragendes, dasjenige der Majaminpräparate weit überragendes Schaumvermögen.

Hinsichtlich ihrer Netzfähigkeit übertreffen viele der im Herstellungsverfahren angedeuteten Sulfosäuren, ebenso die sulfosauren Salze die besten Seifen ganz unvergleichlich.

Eine Anzahl dieser Sulfosäuren besitzt ebenso wie Seifenlösungen die Fähigkeit, Hexalin, Methylhexalin, Tetralin, Dekalin, entkampfertes Terpentinöl und sonstige Fettlösungsmittel zu emulgieren und zu lösen. Es lassen sich in dieser Art i Wasser leicht klar lösliche oder mit Wasser gut emulgierbar Präparate herstellen, deren Bedeutung für die Textilindustri immer größer wird. Ihr Hauptvorteil liegt in der Beständigkeit gegen Mineralsäuren, daher die vorzügliche Anwendbarkeit in der sauren Färberei, in der sauren Walke und als Netzmittel in der Karbonisation. In geeigneter Zusammensetzung besitzen diese säurebeständigen Präparate, von ihrem Netzvermögen abgesehen, ein gutes Lösungs- und Emulgierungsvermöge für verseifbare und unverseifbare Fettstoffe sowie für Kalkseifen Neben ihrem Lösungsvermögen für Küpenfarbstoffe können di angedeuteten Sulfosäuren und die mit diesen hergestellten flüssigen Netzmittel Türkischrotöle vielfach ersetzen.

Durch Einverleibung von kernalkylierten Sulfosäuren ein oder mehrkerniger Kohlenwasserstoffe oder Hydrokohlenwasserstoffe zu festen Seifen, zu flüssigen Waschmitteln oder z Schmierseifen, bei An- oder Abwesenheit von Zyklohexanolen un hydrierten Naphtalinen, Terpentinöl oder anderen Fettlösern, er hält man sehr wertvolle, neuartige, kalkbeständigere Seifen welche sich als Waschmittel für Wolle, in der Stückwäsche, i der Walke, zum Seifen gefärbter und bedruckter Baumwollwaren zum Stabilisieren von Spinnölen, zum Entbasten von Seide, i Weißwäschereien, in chemischen Putzereien und im Haushal sehr gut bewährt haben.

Durch Einverleibung gewisser Schutzstoffe für die tierisch Faser erreicht man auch in alkalischen Waschflotten eine weit gehende Schonung dieser, selbst bei höheren Temperaturen.

Seit Einführung der hydrierten Phenole und der Hydrierungsprodukte des Naphtalins werden bereits bedeutende Menge fester und flüssiger seifenhaltiger Wasch- und Reinigungsmitte meist von chemischen Fabriken in den Handel gebracht. Nebe einer Reihe minderwertiger Präparate sind auch anerkannt gut Fabrikate erhältlich. Nicht immer sind aber die mit großer Reklame angebotenen Produkte den weniger angepriesenen i Qualität und Wirkung überlegen.

Die Einverleibung von Sulfosäuren oder deren Alkalisalze in den Seifenkörper bedeutet nach den von mir bisher aus zahlreichen Betrieben der Textilindustrie erhaltenen Begutachtunge einen großen Fortschritt auf dem Gebiete der Seifenfabrikation

Nur zweckentsprechende Fettrohmaterialien im Fettansatz eine sorgfältige und einwandfreie Herstellung der Grundseife un richtige Einverleibung der erwähnten Zusatzstoffe führen z einer hinsichtlich der jeweiligen Verwendung einwandfreien Qualität dieser neuartigen Seifen. Da nur vereinzelte chemische Fabriken über eine entsprechende Apparatur und über entsprechen ausgebildetes Personal verfügen, um feste Seifen in einwand freier Qualität herzustellen, dürften vorwiegend ausgesprochen Seifenfabriken befähigt sein, feste Seifen der erwähnten Zusammensetzung herzustellen. Flüssige Waschmittel und solch in Form von Schmierseifen ließen sich auch in chemischen Fabriken herstellen. Ebenso die verschiedenen Netz- und Egalisierpräparate.

Ich bin mir wohl bewußt, in dieser Veröffentlichung durchau nicht auf alle Verwendungszwecke dieser neuartigen Seifen hin gewiesen zu haben. Es liegen mir auch aus anderen Industrien in welchen Seife für Reinigungszwecke verwendet wird, seh günstige Berichte vor, doch muß ich aus gewissen Rücksichte von einer diesbezüglichen Mitteilung vorläufig absehen. Ic bin mir ebenso bewußt, nur eine Andeutung gegeben zu haben für welche industriellen Zwecke diese neuartigen Seifen bereit benötigt werden.

Über Fettsäure-Destillationsanlagen.

Von Dr. *C. H. Keutgen.*

(Fortsetzung.)

Der Verfasser steht auf dem Standpunkt, daß nach seinen Erfahrungen und den ihm von anderen Fachleuten gemachten Mitteilungen Aluminium unbedenklich als Material für Rüssel un die Kühlschlangen, Röhrenkühler, Vorlagen etc. der Kondensationen der Fettsäure-Destillationsanlagen verwendet werden kan Es erweist sich für diese Zwecke als widerstandsfähiger als Kupfer und hat den großen Vorzug der Farblosigkeit seiner Fettsäureverbindungen.

Zu einer neuzeitlichen Vakuum-Fettsäure-Destillationsanlag gehört auch eine Pechvorlage, welche dazu dient, den Destillationsrückstand aufzunehmen. Sie besteht aus einem liegenden, schmiedeeisernen Zylinder mit indirekter Dampfschlange Schau- und Leuchtgläsern, Vakuummeter, Anschluß an die Vakuumpumpe, Ablaßhahn und Einlauf für das Pech. Dieser is

---

[3]) Leipziger Monatsschrift f. Textilindustrie 1926, Heft 2.

a den Ablaßstutzen der Blase angeschlossen. Ist eine Destillion beendet, so wird die Vorlage luftleer gemacht, und dann v·d der Hahn des Blasenablaßrohres geöffnet, worauf das Pech i die Vorlage läuft. Man kann auf diese Weise sofort nach beeteter Destillation das Pech ablassen, ohne befürchten zu nssen, daß die sich entwickelnden Dämpfe bei der hohen mperatur von 260—280° C sich entzünden, wie das beim Absen des Peches bei dieser Temperatur in ein offenes Gefäß etreten könnte. Außerdem bietet dieser Modus den Vorteil, ß jede Geruchsbelästigung bei dem Entleeren der Blase ausschlossen ist.

Arbeitet man in der Weise, daß man bei der Destillation ht gleich auf Pech abdestilliert, sondern nur soweit, bis sich Blaseninhalt bis zu einem gewissen Neutralfettgehalt angereichert hat, worauf man ihn abzieht, azidifiziert etc. und nn auf Pech destilliert, so sieht man zwei Vorlagen, wie schrieben, vor, von denen die eine für den ersten Blasenkstand, die andere für das Pech bestimmt ist.

Bei der Beschreibung von Fettsäure-Destillationsanlagen muß ch des Dampfüberhitzers Erwähnung getan werden. e früher allgemein gebräuchlichen schweren gußeisernen Überzer sind außer Gebrauch gekommen. Man verwendet jetzt htlose schmiedeeiserne oder Stahlrohrschlangen, welche von em gemeinsamen Verteilungsstück ausgehen, im Heizraum über r Überhitzerfeuerung liegen und in einem Sammelstück wier vereinigt sind. Verteilungs- und Sammelstücke liegen außerlb der Feuerung und der Einmauerung. Viele dieser Überzer würden sparsamer arbeiten, wenn ihre Gänge nicht einen hältnismäßig niedrigen Raum einnähmen, sodaß die Heizse rasch an ihnen vorbeistreichen. Sind die Schlangen so geordnet und eingemauert, daß die Heizgase einen möglichst ngen Weg, nach oben gerichtet, zurücklegen müssen, ehe sie letzte oder obere Schlange passiert haben, so wird ihre ärme ökonomischer ausgenutzt und abgegeben, da der Dampf den Schlangen und die Heizgase nach dem Gegenstromprinzip h in einander entgegengesetzter Richtung bewegen. Man soll ch nicht, um einen relativ kleinen Betrag an Anlagekapital zu aren, die Überhitzer-Heizfläche so klein bemessen, daß sie gede noch genügt, um das Dampfquantum, welches man zur Dellation derjenigen Fettsäuremenge braucht, für die die Anlage bemmt ist, auf die erforderliche Temperatur zu erhitzen. Lieber was zu reichlich als zu knapp, denn man kann mit einem Überzer mit reichlicher Heizfläche die in den Heizgasen enthalne Wärme besser ausnutzen und arbeitet deshalb ökonoscher als mit einem knapp bemessenen Überhitzer. Bei letzrem muß man gewöhnlich stark heizen, um überhaupt auf die wünschte Temperatur zu kommen. Die Überhitzer sind vor dem rteilungsstück mit Wasserabscheider und Reduzierventil zu rsehen, hinter dem Sammler mit Sicherheitsventil, Thermoter und Dampfmischer. Letzterer dient dazu, den überhitzten mpf auf die richtige Temperatur einstellen zu können durch mischen von nichtüberhitztem, aber doch reduziertem Dampf, ls einmal die Überhitzung zu stark sein sollte.

Die Reservoire für die Rohfettsäure, in denen ztere getrocknet und vorgewärmt wird, findet man jetzt elfach aus Gußeisen und nicht mehr als ausgebleite schmiedeerne oder Holz-Reservoire. Sie sind entweder aus einem ück oder bestehen, wenn es sich um besonders große Mengen rzuwärmender Fettsäure handelt, aus mehreren zusammenschraubten Platten. Sie sind zwar reichlich schwer, aber dar halten sie ewig. Auch Reservoire aus Aluminiumblech haben h gut bewährt, und man muß sich eigentlich wundern, daß e sich noch nicht mehr eingebürgert haben.

Man hat von jeher probiert, die Fettsäuredestillation darch zu vervollkommnen, daß man versuchte, die Rohfettsäure so hoch wie möglich vorzuwärmen, ehe sie in die ase abgezogen wird, damit die Temperatur der Fettsäure in r Blase möglichst konstant bleibe. Man hat u. a. versucht, die gase der Blasen- und Überhitzerfeuerung in der Weise nutzbar machen, daß man sie zur Erwärmung der Trockenreservoire wandte. Die hierfür getroffenen Vorkehrungen waren aber chlich komplizierter Natur, abgesehen von der damit unveridlich verbundenen erhöhten Feuersgefahr, und der Erfolg r so gering, daß man bald wieder davon abkam. Eine andere rrichtung bestand aus einem flachen geschlossenen gußeisern Reservoir von Kastenform, in welchem mehrere alterniende Scheidewände in der Art eingebaut waren, daß sie nicht nz an die jeweils gegenüber liegende Wand des Reservoirs chten. An einem Ende des Behälters wurde die Fettsäure gelassen, sie mußte den durch die Scheidewände vorgeriebenen Weg machen, immer von der einen Seite des Reservoirs nach der anderen und so weiter, bis sie das Austrittsrohr erreichte. Auf dem Boden des Vorwärmers lag eine geschlossene Schlange für hochgespannten gesättigten Dampf, deren Windungen dem durch die Scheidewände gekennzeichneten Weg entsprachen. Der Dampf strömte in der dem Lauf der Fettsäure entgegengesetzten Richtung durch die Schlange. Die Fettsäure wurde gut vorgewärmt und lief aus dem Ablaufstutzen durch ein sehr kurzes, gut isoliertes Rohr in die Blase. Aber auch hier rechtfertigte der nicht sehr bedeutende Vorteil nicht die erhöhte Komplizierung von Apparatur und Arbeit. Außerdem stellte sich bei diesen beiden und anderen, ähnlichen Einrichtungen der Nachteil ein, daß die Rohfettsäure, wenn wirklich hoch vorgewärmt wurde, anfing, teilweise flüchtig zu werden, teilweise unter Bildung geringer Mengen von Pech durch Zersetzung, da bei der Vorwärmung schon das erste Stadium einer Fettsäuredestillation eintritt, aber ohne Anwesenheit von Wasserdampf, welche jedoch bei der Destillation unbedingt nötig ist, will man eine Zersetzung vermeiden, soweit dies überhaupt möglich ist.

Andere Vorrichtungen sollten dazu dienen, die zufließende Fettsäure vor ihrem Eintritt in die siedende Fettsäure in der Weise vorzuwärmen, daß sie durch eine Schlange geleitet wurde, welche entweder in dem Rüssel oder dem Dom oder dem Oberteil der Blase eingebaut war. Diese Schlangen wurden bald undicht, infolgedessen dann die destillierten Fettsäuren gefärbt wurden, sofern die Vorwärmeschlange im Rüssel angebracht war. Nach und nach bildete sich auch in den Schlangen eine Pechschicht, denn auch bei dieser Konstruktion trat eine wenn auch nur geringe Zersetzung der Fettsäure ein, wenn sie in den geschlossenen Vorwärmeschlangen durch die sie umgebenden, überdestillierenden, überhitzten Wasser- und Fettsäure-Dämpfe stark erhitzt wurde.

Schon vor über 30 Jahren versuchte man mittelst Kolonnenapparate, in denen in dem gewöhnlich zylindrischen Oberteil des Destillierapparates (Blasen konnte man sie wegen ihrer Form kaum nennen) Teller verschiedener Form mit Dampfschlangen, Überlauf etc. eingebaut waren, besondere Vorteile zu erzielen, z. B. fraktionierte Destillation, geringeren Kohlenverbrauch, Vermeidung von Pechbildung. Verfasser hat selbst noch einige solcher Apparate in Betrieb gesehen und kennen gelernt u. a. die *Slama-Urbach* patentierte Form. Diese Apparate entsprachen durchaus nicht den Erwartungen. Was man besonders erhofft hatte, trat am allerwenigsten ein. Man hatte geglaubt, dadurch, daß die Fettsäure nicht in relativ großer Menge stundenlang in der Blase herumbrodelte und „schmorte", wie es in den gewöhnlichen Blasen der Fall sein sollte, sondern jeweils nur in geringen Mengen erhitzt wurde, würde die Pechbildung vermieden oder doch stark verringert werden. Es war so ziemlich das Gegenteil der Fall. Schon auf den obersten Tellern der Kolonne setzte sehr bald eine Pechbildung ein, nach und nach auch in den unteren Tellern, und der gesamte Pechanfall war größer als in den gewöhnlichen Blasen. Diese Kolonnen-Apparate hatten allesamt einen besonders fatalen Fehler. Es wurde nur zu leicht, besonders dann, wenn man etwas flotter destillieren wollte, Rohfettsäure aus den oberen Kolonnentellern mit den destillierenden Fettsäuredämpfen mitgerissen. Wenn es auch nicht viel war, so genügte es doch vollauf, die Farbe des Destillates in verhängnisvoller Weise zu beeinflussen. Diese Apparate verlangten überdies eine sehr häufige und umständliche Reinigung und kosteten viel Reparaturen. Diese Mängel ließen die Apparate ziemlich bald wieder von der Bildfläche verschwinden. Die Fraktionierung läßt sich auch durch fraktionierte Kondensation erreichen. Ob später konstruierte Kolonnen-Fettsäuredestillierapparate bessere Resultate ergaben, entzieht sich der Kenntnis des Verfassers. Positive Angaben über die in der Praxis erhaltenen Ergebnisse konnte er nicht bekommen. Es sei noch hinzugefügt, daß auch in neuzeitlichen Blasen die Fettsäure keineswegs stundenlang „geschmort" wird unter vermehrter Pechbildung.

Was nun den Betrieb einer Fettsäuredestillation anbelangt, so läßt sich über diesen hier nicht eigentlich viel sagen. Es ist an und für sich schon schwer, schriftliche Anleitungen für die Fettsäuredestillation so genau zu geben, daß ein Neuling nach ihnen erfolgreich arbeiten kann. In einem Artikel für ein Fachblatt läßt sich das aus dem Grunde nicht machen, weil derartige Arbeitsvorschriften und Anleitungen so ausführlich und alle Eventualitäten berücksichtigend sein müssen, daß die Beschreibung der Arbeitsweise viel zu umfangreich ausfallen würde, um in einer Zeitschrift veröffentlicht werden zu können. Das Verhalten der verschiedenen Fettsäurearten ist bei der Destillation auch nicht so gleichmäßig, daß man eine

Universal-Destilliervorschrift für sie geben könnte. Es mögen dennoch einige kurze allgemeine Vorschriften für die Destillation gewöhnlicher, nicht allzu stark verunreinigter Fettsäuren tierischen und pflanzlichen Ursprungs gegeben werden.
(Schluß folgt.)

Chemische Mitteilungen

Ranzidität und die Kreis'sche Reaktion.

Von *T. W. Jones.*

Die bei Fetten und Ölen durch Zersetzung eintretende Ranzidität ist vom ökonomischen Standpunkt aus von hoher Bedeutung. Wir sind immer noch nicht genau darüber unterrichtet, welche Körper in einem Fett oder Öl die Ranzidität bedingen, und es ist daher überraschend, daß die Literatur über diesen Gegenstand nicht umfassender ist, denn man scheint dem Problem wirklich wenig Aufmerksamkeit geschenkt zu haben. Es sind bereits mehrere Theorien über das Phänomen aufgestellt worden, und es liegt eine Reihe von Arbeiten vor über die Bedingungen, welche die Ranzidität hervorrufen, mit dem Ergebnis, daß durch vernünftige Vorsichtsmaßregeln die schweren Verluste, die durch das Verderben eingelagerter Fette vorkommen, vermieden werden können. Das Licht, die Wärme und die atmosphärische Luft verursachen das Ranzigwerden der Fette. Die Feuchtigkeit scheint nach neueren Untersuchungen nur einen sekundären Faktor zu bilden, während Bakterien nur dann gedeihen, wenn stickstoffhaltiges Material wie tierisches Gewebe und das Mark von Früchten, herrührend aus rohen Gewinnungsmethoden, zugegen sind.

Es gab eine Zeit, wo man annahm, daß die Azidität eines Öls dasselbe sei wie die Ranzidität, aber diese Annahme wurde durch experimentale Forschung entkräftet, ebenso wie die entgegengesetzte Theorie, daß Ranzigkeit ohne Freiwerden von Fettsäuren eintreten könne. Heute nimmt man allgemein an, daß ein ranziges Öl stets einen gewissen Gehalt an freien Fettsäuren aufweist. Eine andere Theorie nahm an, daß die in ranzigem Öl oder Fett gefundenen aldehydischen Körper für die Ranzidität verantwortlich seien; neuere Arbeiten flößen dieser Theorie insofern neues Leben ein, als anscheinend die Ranzigkeit in direkter Beziehung zur Gegenwart von Akrolein steht.

Bei der Verworrenheit hinsichtlich des Wesens der Ranzidität ist es kein Wunder, daß eine befriedigende Methode zu ihrem Nachweis bisher noch nicht ausgearbeitet worden ist. Obwohl eine gut entwickelte Ranzigkeit in irgendeinem Fett oder Öl kaum übersehen werden kann, ist ihre Entdeckung in den Anfangsstadien, speziell wenn sie durch einen strengen Geruch des Öls maskiert ist, eine manchmal schwierige Aufgabe, und für solche Fälle erscheint eine positive chemische Prüfungsmethode wünschenswert. Es ist nicht schwer, ein schwach verdorbenes Öl mit einem frischen, das einen starken natürlichen Geruch hat, so zu mischen, daß seine Verdorbenheit für die verhältnismäßig kurze Zeit, während welcher es auf dem Markt ist, tatsächlich maskiert wird. Um Verfälschungen solcher Art zu entdecken muß man eine zuverlässige Prüfungsmethode besitzen. Von den vorgeschlagenen ist die erfolgreichste und am meisten gebrauchte die *Kreis*'sche Probe, eine Modifikation der *Bishop*'schen Reaktion auf Sesamöl. Sie besteht darin, daß man das verdächtige Fett oder Öl mit starker Salzsäure und dann mit einer ätherischen Phloroglucin-Lösung schüttelt. Ein ranziges Fett liefert dabei eine rote oder blaßrote Färbung. *Kreis* schreibt die Reaktion der Gegenwart von Aldehyden und Ketonen in den ranzigen Fetten zu, da eine ähnliche Färbung erhalten wird, wenn man die Reaktion mit Vanillin, Eugenol und ähnlichen Verbindungen anstellt.

Diese Reaktion ist in den letzten Jahren häufig angewandt und daher ihr Wert gründlich geprüft worden. Das Ergebnis war, daß über ihre Zuverlässigkeit zur Entdeckung der Ranzidität gewisse Zweifel auftauchten. *Winkel*[1]) beispielsweise wendete gegen sie ein, daß sie nicht spezifisch sei und mit Aldehyden und Ketonen, die in ranzigen Ölen nicht gefunden würden, die gleiche Färbung liefere, daß ferner die Färbung dem Grade der Ranzidität nicht proportional sei und daß schließlich die Reaktion zu empfindlich sei, sodaß manche Öle, die auf Grund der Reaktion zu beanstanden wären, dennoch für den Gebrauch geeignet wären und unnötig verworfen würden. Ein paar Jahre vorher stellte das Washingtoner Fleisch-Inspektions-Laboratorium[2]) ausführliche Studien über die Reaktion an, welche *Winkel's* Bemängelungen bestätigten, ja es wurde dabei außerdem gefunden, daß gewisse Öle, speziell rohes und frisch raffiniertes Kottonöl, selbst in vollkommen frischem und süßem Zustande die Reaktion gaben. Das Laboratorium fand jedoch, daß die Reaktion als bestätigende Prüfungsmethode und für solche Proben Wert besitzt, bei denen der natürliche Geruch die Ranzidität maskiert; auch wurde der Schluß gezogen, daß ihre außerordentliche Empfindlichkeit durchaus kein Nachteil ist, da sie eine beginnende Ranzidität erkennen läßt, die sich in jedem Falle später entwickelte. Die Reaktion signalisiert da das Eintreten der Ranzidität einige Zeit bevor die Ranzidität weit gediehen ist, daß sie durch die Sinne wahrnehmbar wi Zu ähnlichen Schlußfolgerungen kam *J. F. Bevis*[3]): „Unter meisten Bedingungen ist die Zeit zwischen dem ersten Eintre der *Kreis*'schen Reaktion und dem durch die Sinne wahrnehmba Erscheinen der Ranzidität hinreichend, um die Verwertung Produktes durch einen unmittelbaren Gebrauch zu gestatten."

Die von *Kerr*[4]) modifizierte *Kreis*'sche Reaktion wird a geführt wie folgt:

Zu 10 cm^3 des verdächtigen Öles oder geschmolzenen Fet die sich in einem großen Reagenzglas (8×1 Zoll) befinden, w den 10 cm^3 Salzsäure 1,19 hinzugefügt. Das Glas wird da zugestopft und 30 Sekunden heftig geschüttelt. Nun gibt m 10 cm^3 einer 0,1%igen ätherischen Phloroglucin-Lösung schüttelt wiederum gut durch und läßt stehen. Eine rote oder r liche Färbung der Säureschicht zeigt die Ranzidität an.

Diese Prüfungsmethode wurde angegeben zwecks Verglei mit dem *Powick*'schen Nachweis von Akrolein und auch weil die von *Bevis*[3]) sowie von *Holm* und *Greenbank*[5]), [6]) an wendete Modifikation zeigt. Diese Forscher prüften das V hältnis zwischen der Menge des von einem Öl oder Fett a sorbierten Sauerstoffgases und der Intensität der Farbe, wel das mit Sauerstoff behandelte Öl bei der Prüfung nach *Kr* lieferte. Dieses geschah, indem man reinen Sauerstoff durch flüssige trockene Fett bei verschiedenen Temperaturen mit ein gegebenen Geschwindigkeit durchstreichen ließ und in regelm ßigen Intervallen Proben zur Prüfung entnahm. Alle drei fand daß zwischen der Ranzidität und der Tiefe der bei der Reakti auftretenden Färbung eine Proportion nicht bestand. Nach *Ho* und *Greenbank* besteht jedoch eine spezifische direkte Proporti zwischen der Menge des absorbierten Sauerstoffs und der Inte sität der Farbe; oder „die Menge eines Fettes, die nö ist, um eine äquivalente Färbung mit dem *Kreis*'schen Reag zu liefern, ist bis zu einer gewissen Grenze der Menge des a sorbierten Sauerstoffs umgekehrt proportional." Sie fanden au daß bei jedem Experiment, wo eine nennenswerte Oxydati stattgefunden hatte, das resultierende Fett verhältnismäßig *Kreis*'schen Reaktion entsprach, unabhängig vom Grade Ranzidität. Diese Resultate beweisen den geringen Wert *Kreis*'schen Prüfung als einer spezifischen Reaktion auf Ranzi keit, eine Schlußfolgerung, die auch von *Bevis* gezogen wur

(Schluß folgt.)

Kleine Zeitung

„Grauwerden" der Wäsche durch Benzinseifen. Nach an lichen Berichten des U. S. Bureau of Standards mußten ne Waschmaschinen-Type von den Färbern und Wäschern installi werden, welche die Schwierigkeiten zu überwinden suchen, in den Benzinwäschereien dadurch entstehen, daß weiße Wo stoffe nach der üblichen Behandlung eine graue Farbe annehm Das Problem wurde dem Untersuchungsausschuß der Nation Association of Dyers and Cleaners im Bureau of Standards unt breitet, mit der Bitte, die Ursache festzustellen und womögl Mittel zur Beseitigung des Übelstandes zu finden. Die Unters chung ergab, daß eine Korosion durch elektrolytische Wirku entstand, die dadurch erzeugt wurde, daß eine Benzinseife Benzin in Gegenwart von Zink und Eisen gelöst wurde, denen die Welle der Waschmaschine bekleidet war. Der Schwe und die ungesättigten Kohlenwasserstoffe, welche im Benz als Verunreinigungen vorkommen, verbinden sich mit den dur die elektrolytische Wirkung freigelegten Metallen zu Sulfid die ihrerseits mit der Seife und dem Öl zusammentreten und die Mißfärbung des Waschgutes verursachen. (Soap).

*

Lagerung von Kölnisch Wasser. Hierzu äußert sich I. Fr. in der „Deutschen Parfümerie-Ztg." wie folgt: Zur L gerung von Kölnisch Wasser und Kopfwasser halte ich Eiche fässer für wenig geeignet, oder allenfalls dann, wenn dieselb sehr gut und längere Zeit ausgelaugt wurden, da gerade Eic leicht Farbstoff abgibt, der zu einer unerwünschten Verfärbu führen könnte, wenigstens soweit es sich um die Lagerung u gefärbter Flüssigkeiten handelt. Die üblichen Glasballons, bis zu 60 Liter fassen, dürften für diesen Zweck am geeignets sein. Mit Korkstopfen verschlossen und mit einem selbsttätig Heber versehen, läßt sich aus diesem auch bequem auf Flasch abfüllen. Ebenfalls kämen noch Gefäße aus säurefestem Stei zeug, wie solche die Deutschen Ton- und Steinzeugwerke Cha lottenburg liefern, in Betracht. Diese werden in runder und Eifor bis zu 1000 Litern Inhalt geliefert, und sind am Boden mehreren Abflußöffnungen versehen, sodaß sich eine beque Abfüllung des Inhalts auf Flaschen ermöglichen läßt. Bei Lagerung in derartigen Gefäßen besteht die Gewähr dafür, d der Inhalt in keiner Weise verändert wird.

*

[1]) Z. U. Nahr.- u. Genußm. 1905 [9], 90.
[2]) J. Ind. Eng. Chem. 1918 [10], 471.
[3]) J. Soc. Chem. Ind. 1923 [42], 417 T.
[4]) J. Ind. Eng. Chem. 1925 [15], 383.
[5]) J. Ind. Eng. Chem. 1923 [15], 1051.
[6]) J. Ind. Eng. Chem. 1924 [16], 518.

Ungiftige Haarfarbe. Eine Lösung von 0,6 Eisenvitriol, 32 ..lyzerin und soviel Wasser, daß die Gesamtmenge 500 be..ägt, wird an drei aufeinanderfolgenden Tagen auf die Haare, ..e zuvor gewaschen und getrocknet wurden, aufgetragen. Dann ..ird mit einer Lösung von je 0,25 Gallussäure und Tannin in ..) Wasser gefärbt. (Pharm. Ztg., Berlin.)

*

Fußbad. 1 T. Borax, 3 T. doppeltkohlensaures Natron, 5 T. ..asserfreie Soda, Eukalyptusöl nach Belieben.
(Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ..fgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ..ben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie ..elter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, ..ezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur ..o das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des ..andelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte ..bernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

494. Ich stelle mein Seifenpulver her, indem ich meinen ..eifenkern oder Seifenabfälle entsprechend dem Fettgehalt im ..Wasser auflöse. Wenn das Ganze zu einem klaren Leim aufge..öst ist, kommt alles in den Mischkessel, wo ich 30% Soda ..inzufüge. Am nächsten Tag streue ich ca. 3% Soda über ..as ausgebreitete Pulver, wodurch das Pulver rascher trocknet, ..nd bearbeite das Pulver gründlich mit der Soda, die ich nach..äglich hinzufüge. Ich spare gewöhnlich so 2% kalzinierte ..oda. Wie kommt es trotzdem, daß oft Beschwerden kommen, ..as Pulver sei zu scharf, obwohl ich niemals beim Auflösen ..er Seife eine Spur von Lauge verwende, wie es oft üblich ist, ..nd auch niemals Wasserglas verwende? Im Gegenteil weise ..ch immer darauf hin, daß mein Pulver kein Wasserglas ent..ält, wozu doch stets 10% 40°ige Lauge Verwendung finden ..üßten. Woher kommt öfter das furchtbare Stäuben des Pulvers ..ußerdem beim Mahlen? S. S. in M.

495. Meine flüssigen Seifen trüben, trotz mehrmaligem Fil..rieren mit Preß- und Asbestfiltern, immer wieder nach. Wer ..ann mir eventl. gegen Honorierung Ratschläge geben, womit ..iese Erscheinung verschwindet? T. in M.

496. Aus was für Ölen oder Fetten stellt man ein Ia 15%..ges Seifenpulver gar. weiß und schaumkräftig her? Dasselbe ..muß, wenn es aufgelöst wird, ein helles Seifenwasser hinter..assen. Talg und Erdnußölfettsäure stehen auch zur Verfügung. R. B. E.

497. Wir wollen zum Sieden heller Harzkernseifen de..tillierte helle Fettsäuren verwenden. Wie verhalten sich solche ..eifen? Bewahrheitet es sich, daß solche Seifen aus destil..erten Fettsäuren stark nachdunkeln, oder ist dieses Nachdun..eln auf mangelhafte Verseifung zurückzuführen?
T. Z. in M. (S. H. S.).

498. Sind Behälter, aus Zement hergestellt, zum Sieden von ..eife mit direktem Dampf geeignet und bewähren sie sich in ..er Praxis, was den Kostenpunkt, das darin hergestellte Produkt ..nd die Haltbarkeit der Behälter anbelangt? Wenn ja, in wel..hem Verhältnis soll die Zementmischung sein?
E. in K. (Rumänien).

499. Welche Behälter sind am geeignetsten zur Aufbe..wahrung von Ölen und Ölsäuren, kommt Zement oder Traß in ..rage? E. in K. (Rumänien).

500. Sind Dampfstrahlpumpen zum Befördern von Ölen ..nd Fetten verwendbar? G. (Rumänien).

501. Um die Leistung des Motors zu erhöhen, wird von den ..utomobilisten dem Benzin ein bestimmtes Quantum „Diskol" ..eigemischt. Was ist Diskol, worauf beruhen seine Eigen..chaften? Wie wird es hergestellt? Dr. D. in G.

502. Besteht zwischen Java-Rizinusöl und der üblichen ersten ..ression ein qualitativer Unterschied, oder kann jenes für dieses ..hne Nachteile verwendet werden? J. & C. (Schweiz).

503. Wie bekommt man ein absolut geruchfreies mildes ..peiseöl aus mit Benzin extrahiertem Braunsenf und Hed..ichöl? F. in G. (Rumänien).

504. Welche Apparatur ist erforderlich zur Herstellung von ..onsistentem Maschinenfett bei einer Wochenproduktion von 1000 ..is 2000 kg? Wie hoch stellt sich die Einrichtung?
E. J. in A. (Schweiz).

505. Werden Schneidemaschinen zum Schneiden von Rie..eln von $^1/_6$—10 Pfund in allen Breiten gebaut? Die Maschine, ..on welcher ich eine kaufen will, soll aber nicht zuviel Raum ..innehmen. K. in N. R. (Polen).

506. Welche Stanzen werden zur Herstellung billiger Toi..etteseife empfohlen? J. K. in B. (Polen).

507. Isolierbänder werden gewöhnlich aus Leinölfirnis und ..autschuk hergestellt. In welchem Mengenverhältnis wird die ..Mischung vorgenommen? C. in B.

508. Haben die billigen Sorten Isolierbänder die gleiche ..ualitative Zusammensetzung wie die besseren Marken?
C. L. in B.

509. Ich bitte um Bekanntgabe eines idealen Lösungsmittels für Kautschuk und für Faktis. Dasselbe soll womöglich nicht feuergefährlich und tunlichst fetthaltig sein. Die Kautschuklösung dient als Zusatz zu Fliegenleim. K. in W.

510. In Norddeutschland wird vielfach zurzeit eine ganz helle sehr feste Kernseife für RM 70 per 100 kg in 200- und 150-Gramm-Doppelstückpressung hergestellt. Die Seife hat einen Fettgehalt von ca. 65%. Ich bitte um Angabe eines Ansatzes einer 62%igen Kernseife, die dieser Preislage entsprechen kann.
H. M. in G.

Antworten.

466. Bei der in Frage 383 erwähnten Seife handelt es sich um eine anscheinend pilierte Feinseife. *X. in Y.*

468. Ich bin gerne bereit, Ihnen unentgeltlich praktische Erfahrungen über die chem. Wachsbleiche mitzuteilen, da der Briefkasten-Raum zu klein ist für solche Abhandlungen. Adresse durch die Red. gegen Einsendung von RM 1. *Cera.*

471. Maschinell gewalzte Kunstwaben sind den in Formen gepreßten an Zähigkeit und Härte überlegen; ein gutes Ceresin in Verbindung mit Wachs und etwas Paraffin muß diese Temperatur aushalten. Näheres gerne brieflich. Adresse durch die Red. gegen Einsendung von RM 1. *Cera.*

479. Zur Erzielung hochglänzender durchsichtiger Seifenflocken muß die dazu verwendete Seife sachgemäß hergestellt sein, darf kein freies Alkali und nicht zu hohen Salzgehalt aufweisen und muß bei dem Übergang über die Stahlwalzen genügend trocken sein. Die Walzen müssen entsprechend gekühlt sein. Es dauert immer einige Zeit (10—15 Minuten), bis die Maschine durch die während der Arbeit erzeugte Wärme die richtige Temperatur hat und die Flocken glänzend und durchsichtig anfallen. *M. B.*

480. Die Schnaken- oder Mückenschutzmittel können solche sein, die die Insekten fernhalten oder die Wirkung des Stiches mildern. Die ersteren enthalten als wirksamen Bestandteil Nelkenöl, die letzteren meist Menthol, Ammoniak und Spiritus. Man kann die Mittel als Puder, Salbe oder als Flüssigkeit zur Anwendung bringen, immer ist aber die Schutzwirkung eine begrenzte. Z. B. erhält man einen Mückenpuder aus einer Mischung von 40 T. Talkum, 30 T. Kartoffelstärke, 20 T. Magnesiumkarbonat, 5 T. Insektenpulver, persisch, und 4 T. Zinkweiß, die mit 5 T. Nelkenöl und je 0,1 T. Pfefferminz- und Baldrianöl parfümiert ist. Eine Mückencreme kann durch Verschmelzen von 1 T. Nelken-, Rosmarin- und Lavendelöl mit 9 T. Paraffinsalbe und 5 T. Ammoniak 0,91 hergestellt werden. *D. J.*

— Als Schnakenschutzmittel werden verschiedene Produkte gebraucht, z. B. Schnakenkerzen, Schnakencreme usw. Erstere stellt man her aus 100 g Thymianpulver, 200 g Insektenpulver, 10 g chlorsaurem Kali, 10 g Kalisalpeter und 20 g Tragantpulver. Die gemischten Pulver werden mit etwas Wasser zu einem steifen Teig angerührt, geformt und getrocknet. Eine Schnakencreme erhält man aus 5 T. Weizenstärke und 10 T. Wasser, die gleichmäßig verrieben und auf dem Wasserbad erwärmt werden, worauf man 45 T. Glyzerin zufügt und mit 40 T. Lanolin mischt. Die Creme wird mit Nelkenöl parfümiert. J. L.

481. Eine zahlenmäßige Angabe, wie groß der Verlust bei der Herstellung von Glyzerinseife ist, läßt sich nur schwer geben, zudem dies wohl in erster Linie davon abhängt, ob die Seife mit oder ohne, mit viel oder mit wenig Alkohol hergestellt wird, worüber Sie nichts erwähnen. Es ist klar, daß eine Seife, die mit Alkohol erzeugt wird, einen größeren Verlust aufweisen wird als eine nur mit Zucker- und Sodalösung hergestellte Transparentseife; da bei der Herstellung und besonders bei der Selbsterhitzung die Temperatur über den Siedepunkt des Alkohols steigt, muß sich ein Teil desselben verflüchtigen; da die Verflüchtigung auf einer verhältnismäßig großen Oberfläche und in ziemlich langer Zeit vor sich geht, darf angenommen werden, daß in der erstarrten Seife nur noch wenig Alkohol vorhanden sein wird. Durch Bestimmung der Fettsäure in der fertigen Seife, bei Kenntnis des Gewichts-Ansatzes, läßt sich der Verlust bei der Fabrikation leicht berechnen. *J. J.*

482. Eine Viehlebertran-Emulsion erhalten Sie durch Quellenlassen von 10 g Karragheenmoos in 350 g Wasser. Nach 12 Stunden kocht man einige Minuten auf, seiht durch und gibt unter Umrühren 500 g Lebertran zu. Zum Schluß wird noch eine Mischung von 100 g weißem Sirup und 20 g Malzextrakt in 120 g Wasser eingerührt. Emulgiermaschinen liefern u. a. Werner & Pfleiderer in Cannstatt. *W. M.*

— Eine Viehlebertranemulsion unterscheidet sich von einer für Menschen nur dadurch, daß man gewöhnlicheren Lebertran nimmt, der sich schwerer emulgiert. Deshalb rate ich, statt Wasser eine Abkochung von isländisch Moos zu nehmen, gleichzeitig wirkt diese vorzüglich appetitanregend. Versüßung ist nicht nötig. 480 g Lebertran werden mit einem klumpenfreien Gemisch aus 7,5 g fein gepulv. Traganth und 15 g do. Gummi arab. angeschüttelt, bis ein gleichmäßiges Gemisch entstanden ist.

Aus 15 g isländisch Moos wird durch einviertelstündliches Kochen ein Auszug von 500 g bereitet, in dem 12 g Calcium- und 6 g Natriumhypophosphit aufgelöst werden. Gießt man die Abkochung zum Ölgemisch, so findet die Emulsion schon durch einige Minuten langes Schütteln in einer Flasche statt. Emulsionsmaschinen liefern Dierks & Möllman, Osnabrück.

H. Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

483. Schuhpuder für Stoff- und Wildlederschuhe sind mir nicht bekannt, wohl aber die beliebten Schuhputzsteine für die genannten Zwecke. Ich kann mir auch nicht denken, daß die Puder praktisch sind, denn das Auftragen derselben dürfte nicht gerade praktisch und auch nicht sauber sein. Schuhputzsteine stellt man her aus kohlensaurer Magnesia und Kieselkreide, die mit Dextrinlösung angeteigt und geformt werden, oder durch Verseifen von verschiedenen Hartwachsen mit Natronlauge. Zum Färben benutzt man die entsprechenden alkalibeständigen Anilinfarben. *W. M.*

484. Für den Ansatz der Silberseife mit 80% Kottonöl und 20% Talg benötigen Sie im Sommer zur Reduktion etwa 18—20% Pottasche; die Siedelauge muß, um die silberige Weiße in der Seife zu erzeugen, aus etwa 20% Natronlauge 30° Bé bestehen. Die zur Füllung mit Kartoffelmehl verwendete Pottaschelösung nimmt man bei Silberseifen in einer Stärke von 17—18° Bé. Das Anrühren des Mehles erfolgt mit der angewärmten Lösung. *Kg.*

485. Um Ihnen sagen zu können, woher das Rosten bei Ihren Bohrölen kommt, sollte man deren Zusammensetzung kennen. Jedenfalls kann bei ein und demselben Bohröl nicht einmal eine Rostbildung auftreten und an einer anderen Stelle nicht. Schwach alkalische Reaktion zeigen in wässeriger Lösung alle Bohröle infolge der Dissoziation der darin enthaltenen Seife. Das unverdünnte Bohröl soll allerdings nicht alkalisch, sondern neutral reagieren. Ein Rosten tritt eigentlich nur ein bei Bohrölen, die mit Ammoniak hergestellt sind, also Ammoniakseifen enthalten. Eine Erklärung, warum dies der Fall ist, würde hier zu weit führen, dazu reicht der Raum des Fragekastens nicht aus. Im allgemeinen wirkt ein Bohröl umso besser rostschützend, je größer sein Gehalt an Seife ist. *E. W.*

486. Betreffs Ihrer Anfrage mit Bezug auf Naturkornseife möchte ich zunächst darauf hinweisen, daß man solche Seifen im Interesse guter Auskornung nicht gerade scharf abrichten soll, wie Sie besonders hervorheben. Eine mittlere Abrichtung ist viel besser am Platze! Doch hat dieses mit dem Dünnwerden der Seife nichts weiter zu tun, die Ursache hierfür liegt vielmehr wo anders. Es ist eine schon seit Jahren bekannte Tatsache, daß Chlorkaliumlösungen zum Strekken von Schmierseifen bezw. Ausschleifen derselben sich nicht eignen, weil alle solche Seifen auf Grund der hygroskopischen Eigenschaften des Chlorkaliums wasseranziehende Eigenschaften besitzen. Das führt in kurzer Zeit zu einem Dünn- und Flüssigwerden solcher Seifen, die mit Chlorkalium behandelt werden. Solche dünnflüssig gewordenen Schmierseifen lassen sich auch durch ein Umarbeiten nicht verbessern, denn da man dabei das Chlorkalium nicht entfernen kann, so bleiben die Nachwirkungen dieses Produktes nach wie vor bestehen. Man ist daher darauf angewiesen, neue Seifen herzustellen und diesen nach Fertigstellung kleinere Mengen der mit Chlorkalium behandelten Schmierseifen zuzusetzen und unterzukrücken. Jedenfalls sollte man es sich zum Grundsatze machen, bei der Herstellung von Schmierseifen Chlorkalium in keiner Weise mit zu verwenden. *A. Z.*

487. Ein flüssiges Ultramarin-Waschblau gibt es nicht. Ultramarin ist eine Körperfarbe, die weder in Wasser, noch in einem anderen Lösungsmittel löslich ist. Man kann es wohl in Wasser aufschlämmen, doch setzt sich die Farbe je nach dem Grade ihrer Feinheit mehr oder weniger schnell wieder ab. Flüssiges Waschblau ist eine Lösung von blauer Anilinfarbe in Wasser, evtl. mit einem Zusatz von 0,1—0,2% Essigsäure. Sie wollen weiterhin eine Anwendung von Schuhcreme wissen. Nun, sie findet eben Anwendung als Schuhcreme. Wahrscheinlich meinen Sie aber eine Herstellungsweise, wie solche schon ungezählte Male im Fragekasten angegeben worden ist. Eine solche verseifte Creme erhalten Sie aus 12 T. rohem Montanwachs, 6 T. Karnaubawachs und 2 T. Japanwachs, die geschmolzen und dann mit einer siedenden Lösung von 3 T. Pottasche in 77 T. Wasser verseift werden. In der Pottaschelösung lösen Sie zuvor 3 T. alkalibeständiges, wasserlösliches Nigrosin. *M. W.*

488. Leimseifen mit 65—70% Kernfett und 35 bis 30% Kokosöl stellt man auf halbwarmem Wege her. Als Füllung ist Wasserglas am vorteilhaftesten, da es schnell feste Seifen gibt, die nicht zum Ausschlagen neigen und geringen Trockenverlust zeigen. Folgende Ansätze können dafür Verwendung finden: 200 kg Kokosöl, 100 kg Talg, 100 kg Kammfett, Schweinefett oder Abdeckereifett, 70 kg Knochenfett, 275 kg Natronlauge 37° Bé, 80 kg Pottaschelösung 15° Bé; oder 130 kg Talg oder Knochenfett oder eine Mischung davon, 70 kg Kokosöl, 108 kg Lauge 37° Bé, 60 kg Wasserglas, 10 kg Salzlösung von 20° Bé und 20 kg Pottaschelösung von 8—10° Bé. *M. L.*

489. Beim Vertrieb derartiger Universal-Reinigungsmi tel wie „Schmutz-weg" etc. wird der Mund meist se voll genommen, die Wirkung entspricht meist nicht den Ve sprechungen. Ein Produkt, das Petroleum oder einen ähnlich Kohlenwasserstoff enthält, muß gestrichene oder polierte Möb angreifen. Ein ähnlich wirkendes Produkt könnte aus ein 5% Hexalin und 5—10% Petroleum enthaltenden gemahlen Seife hergestellt sein, der man zur Verbilligung gemahlene Kr stallsoda und ein feinkörniges, mechanisch reinigendes Füllmi tel, wie Neuburger Kieselkreide, Schlämmkreide, Tripel e zusetzt. *M. B.*

490. Weder die Zusammensetzung noch der Fet ansatz der Regerseife ist uns bekannt. Die altbekann Firma Reger hat ihren Sitz in Liegnitz. Soviel uns bekannt, i die Seife nicht patentiert, dagegen ist der Name geschützt. *Rn.*

491. Unseres Wissens besteht keine Möglichkeit, Spiritu für kosmetische und Parfümeriezwecke billig als 2,24 RM pro Liter zu beziehen. Bei der überschlägigen B rechnung eines billigen Bay-Rums mit etwa 40% Alkoholgeha und 50% Spesen (von Materialkosten und Arbeitslohn), unt welche man heute kaum kommt, ergibt sich schon ein Selbs kostenpreis von annähernd 11 RM pro Dutzend 1/4 l-Bay-Rur Flaschen. Dazu käme noch der Versand und, da der Fabrika nicht umsonst arbeiten kann, ein bürgerlicher Gewinn. W so billig verkauft, ist in einem bösen Irrtum befangen, wer er glaubt, dabei noch zu verdienen. Die Ernüchterung wird nic ausbleiben; sie wird schrecklich sein. *Br.*

492. Offenbar verstehen Sie unter dem Begriff, daß d Kernseife beim Auskochen der Wäsche zusan menschlägt, das Verschwinden oder Nichtanhalten d Schaumes. Eine Seife, die in der heißen Waschflotte ausgiebig Schaumvermögen, und dicken anhaltenden Schaum zeigen so muß im Fettansatz genügend stearinreiche Fette, Kernfette en halten. Ihr Ansatz gibt eine Seife mit schnellem, aber vorübe gehendem großblasigen Schaum. Palmkernöl und Harz erteil der Seife diese Eigenschaft, Seifen aus gehärteten Fett schäumen überhaupt schlecht; es bleiben also nur 15% desti lierte Fettsäuren im Ansatz, von denen aber auch nicht bekan ist, ob sie hart oder weich sind, ob sie also im heißen Au kochwasser zur Geltung kommen. Nehmen Sie zumindest d Hälfte Ihres Ansatzes Talg, helles Knochenfett, gebleichtes Palm etc., so werden die Reklamationen über ungenügend anhaltend Schaum beim Auskochen von Wäsche schnell verstummen. D Salzgehalt in der Seife mit 0,87% ist viel zu hoch und h sicherlich einen ungünstigen Einfluß auf die Schaumkraft; dür ausschleifen und lange absitzen lassen erniedrigt den Salzgeha der nicht höher als 0,5% sein darf. Es ist nicht wahrscheinlic daß die Kalkseifenbildung an dem Verschwinden des Schaum schuld ist, es müßte denn ein abnorm hartes Wasser vorliege Immer würden dann die leicht löslichen Seifen des Palmkernöl und Harzes zuerst ausscheiden. Da aber schwer lösliche Sei fast nicht vorhanden ist, kommt es eben zu keiner rechten Bildur wirksamen Schaumes. Es muß in diesem Falle dann das Wascl wasser vor dem Kochen durch Erwärmen mit Soda oder no besser mit Bleichsoda oder einem anderen Enthärtungsmittel dur Ausfällen der Kalk- und Magnesiasalze weich gemacht werde *M. B.*

493. Bei der Anfrage dürfte Ihnen insoferne ein Fehler unte laufen sein, als zur Verseifung Kalilauge, statt Natronlauge, an gegeben wurde. Eine Verbilligung für die kaltg rührte Hausseife erzielen Sie nach folgendem Ansat 60 kg Palmkernöl, 40 kg Talg, 56 kg Ätznatronlauge 37° B dazu verwenden Sie als Füllung 40 kg Wasserglas von 38° B und 15 kg Pottaschelösung 15°ig. Erst wird der Fettansatz b erhöhter Temperatur ca. 50° C verseift und wenn blanker Ve band vorhanden ist, die erwärmte Füllung eingekrückt. *Lg.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gege über keine Verantwortung.

Fachkursus.

Am 12. Juli beginnt in dem bekannten Fachlaboratoriu von Dr. O. Steiner, Osnabrück, Goebenstr. 10, ein neuer Fach kursus von 3monatiger Dauer. Unter Weglassung unnötige theoretischen Ballastes wird in diesem Kursus der größte We auf Erlernung der chemischen Grundlagen der Fabrikation prozesse, Rohstoff- und Betriebskontrolle sowie Kalkulation fi Einkauf und Betriebe gelegt. Es sollte heute keinen Seifenfabr kanten mehr geben, der nicht einen Sohn oder Angestellten fi diese wichtigen chemischen Kontrollarbeiten ausbilden läßt.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vo auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung un zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wob Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werde nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Aus weis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. | Augsburg, 8. Juli 1926. | Nr. 27.

Über die Oxydation von Mineralölen.

G. Petroff, A. Danilowitsch und A. Rabinowitsch.

Mitteilung aus dem Karpoff-Institut für Chemie in Moskau, Januar 1926[1]).

(Eing. 18. V. 1926.)

Die Oxydation von Mineralölen in Gegenwart von metallischen Katalysatoren.

Aus fabrikmäßig gereinigtem Vaselinöl vom spez. Gew. 0,871, Säurezahl 1,2 werden durch Auswaschen mit alkoholischer Lauge 0,46% und zwar 0,45% in Benzin lösliche und 0,01% in Benzin unlösliche Säuren gewonnen.

Beim Vermischen von 100 T. Öl mit 48 T. rauchender Schwefelsäure wird 1% des Öles in der Säure gelöst, wobei die Temperatur bis auf 50° C ansteigt.

Bei der Einwirkung von 100 T. Öl auf 100 T. Schwefelsäure (1,84) werden 2% des Öles gelöst. Die Oxydation wurde durch Durchblasen von Luft (280—300 l in der Stunde) während 6—8 Stunden vorgenommen. Die angewandte Ölmenge betrug 500 bis 600 g.

Die bei der Oxydation des Vaselinöls vom spez. Gew. 0,871 erhaltenen Resultate sind in Tabelle I untergebracht.

Tabelle I.

Katalysator	Oxydationstemperatur	Reaktionsdauer in Stunde	Säurezahl des oxyd. Destill.	Verseifungszahl	Säureausbeute	In Benzin lösliche Säuren	In Benzin unlösliche Säuren	Spez. Gewicht des oxyd. Öles	Farbe	№ der Versuch
Blei 10% (in Pulver)	100—105°	49	2,57	7,5	2,63%	0,96	1,59	0,886	Dunkel rot	1
Blei 100% (Schrot)	100—105°	80	—	—	3,63	1,96	1,69	0,896	„	2
Fe 3% (Pulver)	100—105°	40	1,61	2,1	0,6	0,5	0,1	0,873	„	3
Fe 16.6% (Späne)	100—105°	51	—	—	0,7	0,58	1,11		„	4
Zn 2% (Pulver)	100—105°	49	0,96	2,3	0,58	0,48	0,06		intensiv gelb	5
NaOH 2% (Stangen)	100—106°	45	—	—	0,417	0,4	0,013	0,871	„	6
ohne Katalysator	100—105°	59	1,0	1,6	0,64	0,61	0,03		„	7
Ausgangsmaterial	—	—	1,2	—	0,46	0,45	0,01	0,871	„	

Versuch Nr. 1. Das pulverförmige Blei war nach der Reaktion mit einem bräunlichen Harz bedeckt, das unlöslich in Alkohol, aber löslich in Benzol ist. Die Säurezahl der benzinlöslichen Säuren war 176, das mittlere Molekulargewicht (aus der Säurezahl berechnet) 329. Das Öl hatte einen Aschengehalt von 0,23%.

Schwefelsäure (spez. Gew. 1,84) löst beim Vermischen mit verschiedenen Ölmengen 8% des oxydierten Öles auf.

Versuch Nr. 2. Außer den in der Tabelle Nr. I (unter 2) angegebenen Säuren schlägt sich auch ein Teil auf dem Blei nieder (0,52%), und zwar 0,4% lösliche und 0,11% in Benzin unlösliche Säuren. Der Aschengehalt des oxydierten Öles war 1,03%.

Bei der Einwirkung von 100 T. Schwefelsäure (1,84) auf 100 T. Öl werden 12% des Öles gelöst.

Versuch Nr. 3. Die Säurezahl der benzinlöslichen Säuren ist 155, das Molekulargewicht 361. Das Verhalten gegen Schwefelsäure (Monohydrat) ist dasselbe wie beim Ausgangsmaterial.

Versuch Nr. 4. Farbe gelb. Außer der in der Tabelle angegebenen Menge wurden durch Auswaschen der Eisenspäne noch 0,16% Säuren gewonnen, und zwar 0,07% benzinlösliche und 0,09% benzinunlösliche. Das Verhalten gegenüber Schwefelsäure (1,84) ist dasselbe wie beim Ausgangsmaterial.

Versuch Nr. 5. Die Farbe hat sich nicht verändert, Säurezahl der benzinlöslichen Säuren 121. Gegen Schwefelsäure (1,84) verhält sich das oxydierte Öl wie das Ausgangsmaterial.

Versuch Nr. 6. Aus der Lauge wurden noch 0,17% Säuren gewonnen, und zwar 0,11% in Benzin lösliche und 0,06% in Benzin unlösliche. Gegen Schwefelsäure (1,84) verhält sich das Öl wie das Ausgangsmaterial.

Versuch Nr. 7. Die Oxydation des Vaselinöls bei einer Temperatur von 100° C ohne Katalysator. Die in Benzin unlöslichen Säuren hatten eine Säurezahl 187 und das Molekulargewicht 300.

Die Oxydation von Solaröl und Vaselinöl beim Erwärmen am Rückflußkühler.

Kißling hatte durch eine Reihe von Versuchen festgestellt, daß beim längeren Erwärmen von Ölen im Erlenmeyerkolben bei 120—150° C eine Oxydation des Öles stattfindet. Die Oxydationsprodukte enthalten u. a. auch harzartige Bestandteile, die durch Behandlung mit Lauge entfernt werden können.

Die Fähigkeit des Öles, Säuren und harzartige Teile zu bilden, steht in keinem einfachen Verhältnis zu dem Raffinationsgrad des Öles. *Kißling* hatte beim Erwärmen von Spindelöldestillat aus amerikanischem Erdöl 0,696% Harzsäuren erhalten, nach Reinigung dieses Destillates mit Schwefelsäure jedoch 0,144%. Nach weiterem Reinigen gaben die hochoxydierten Öle keine geringere, sondern eine größere Menge Harzsäuren.

Brauen zieht aus seinen Arbeiten den Schluß, daß Harze die Kohlenwasserstoffe vor Oxydation schützen, und daß stark mit Schwefelsäure gereinigte Öle sich leichter oxydieren. Zu diesem Schluß kommt auch *Tätschinin* in seiner Arbeit über die Untersuchung von Transformatorenölen.[2])

Um das Verhalten von Solaröl (nicht mit Schwefelsäure behandeltes) und von Vaselinöl (mit Schwefelsäure behandeltes Solaröl) beim Erhitzen auf hohe Temperatur zu untersuchen, wurden von den Verfassern die nachstehend verzeichneten Versuche gemacht. Ein mit Öl gefüllter Stehkolben wurde mit einem als Rückflußkühler dienenden Glasrohr versehen.

Versuch Nr. 1. Solaröldestillat (spez. Gew. 0,890, Säurezahl 3,05) wurde nach 10stündigem Erhitzen auf 250—270° C dunkler. Säurezahl 3,6. Nach einer Behandlung mit Lauge wurden 1,46% Säuren erhalten; 0,008% waren in Benzin unlöslich. Die Säurezahl der benzinlöslichen Säuren betrug 190.

Das mit Lauge und Wasser behandelte Öl wurde nochmals auf 250—270° C 10 Stunden lang erhitzt, wobei in Benzin lösliche Säuren 0,05%, in Benzin unlösliche Säuren 0,01% erhalten wurden.

Versuch Nr. 2. Vaselinöl (spez. Gew. 0,871) von gleicher Herkunft wie das Öl, mit dem die Oxydationsversuche in Tabelle Nr. I ausgeführt wurden, wurde 10 Stunden lang auf 250° erhitzt. Das Öl wurde stark dunkel; in Benzin lösliche Säuren 0,74%, in Benzin unlösliche Säuren 0,012%. Gegen konzentrierte Schwefelsäure verhält sich das behandelte Öl genau so wie das nichtbehandelte Vaselinöl.

Versuch Nr. 3. 100 Teile des 30 Stunden lang auf 270 bis 300° erhitzten Vaselinöls (spez. Gew. 0,871) wurden mit 48 Teilen rauchender Schwefelsäure (20% SO_3) behandelt; dabei traten 4,5% des Öles in Reaktion. Das Ausgangsöl reagierte mit dieser Schwefelsäure nicht in dem Maße, es ging nur 1% des Öles in Lösung.

Versuch Nr. 4. Das Ausgangsmaterial für alle diese Versuche (Vaselinöl spez. Gew. 0,87), wurde bei 60—80° C mit rauchender Schwefelsäure in kleinen Portionen (Zn 5%) sulfuriert, worauf es mit alkoholischer Lauge behandelt und sorgfältig mit Wasser gewaschen wurde.

Das so gereinigte Öl ergab beim 10stündigen Erhitzen auf 250—270° C keine Oxydationsprodukte.

Versuch Nr. 5. Die Oxydation von Vaselinöl in einem schwachen Luftstrom.

Das Vaselinöl wurde 10 Stunden lang bei 250—270° erhitzt. Die Säurezahl des oxydierten Öles betrug 1,43. Es wurden 0,5% in Benzin lösliche und 0,1% unlösliche Säuren erhalten.

Die Einwirkung von Schwefelsäure (1,84) ist dieselbe wie auf das Ausgangsöl.

Versuch Nr. 6. Die Oxydation des Vaselinöls bei 150 bis 160° C a) ohne Katalysator, Erhitzungsdauer 20 Stunden.

---

[1]) Seifensieder-Zeitung 1926, Nr. 16 und Nr. 17.

[2]) Erdöl- und Schieferwirtschaft, Moskau 1924, Nr. 8.

Die Veränderung des spez. Gewichts ist gering, von 0,871 bis 0,873, wobei durch den Luftstrom 25% abdestillierten. Schwefelsäure (1,84) hat auf das Reaktionsprodukt dieselbe Wirkung wie auf das Ausgangsmaterial.

b) Mit 5% Zn (pulverförmig).

Nach 10stündigem Erhitzen destillierten bei 150° C 30% ab. Das im Kolben verbliebene Öl hatte ein spez. Gewicht 0,876, das Destillat 0,860. Das Verhalten gegen Schwefelsäure ist dasselbe wie beim Ausgangsöl.

In Tabelle Nr. II sind die erhaltenen Resultate zusammengefaßt.

Tabelle II.

Ausgangsöl	Säurezahl	Spez. Gew.	Erhitzungs-temperatur	Erhitzungs-dauer	In Benzin lösliche Säuren	In Benzin unlösliche Säuren
Solaröl	3,05	0,890	250–270°	10 Stunden	1,46%	0,08 %
Solaröl mit Lauge behandelt	0	0,890	250–270	10 „	0,05%	0,06 %
Vaselinöl	1,2	0,871	—	—	0,46%	0,01 %
„	—	—	250–270	10 „	0,79%	0,012%
Vaselinöl mit 20% rauchender H_2SO_4 behandelt und mit nachfolgender Raffination mit Lauge	—	—	250–260	10 „	0	0

(Schluß folgt).

Rundschau

Herstellung mehr oder weniger fein verteilter, gelatinierender Kolloide. (D. R. P. 419 927 v. 25. IV. 1924. *Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel* in Berlin, Dr. *Daniel Sakom* in Wiesbaden, und Dr. *Paul Askenasy* in Karlsruhe.) Nach den aus den Patentschriften 296 522, 298 386, 302 853 bekannten Verfahren gelingt es, gelatinierende Kolloide durch Eintropfenlassen in mit solchen Kolloiden nicht mischbare Flüssigkeiten, wie Benzol, Benzin, Öle usw., zu kleinen kugelähnlichen Gebilden umzuwandeln bzw. in eine mehr oder weniger fein verteilte Form zu bringen. Zur nachträglichen Entfernung dieser Flüssigkeiten kann man auch in zwei Schichten arbeiten, von denen die obere die sogenannte Bildungsflüssigkeit, die untere die Reinigungsflüssigkeit darstellt. Als Reinigungsflüssigkeit hat sich bisher u. a. Wasser bewährt. Es ist nun durch Versuche die überraschende Tatsache festgestellt worden, daß man auch ohne Benzin, Benzol u. dgl. allein schon durch Eintretenlassen der Kolloide in Wasser, Salzlösungen oder Emulsionen eine mehr oder weniger feine Verteilung der Kolloide erzielen kann, wenn man für so kräftige Kühlungen dieser Flüssigkeiten sorgt, daß ein möglichst sofortiges Erstarren der Kolloide gewährleistet ist.

Dies bedeutet gegenüber den bisherigen Verfahren einen wesentlichen Fortschritt insofern, als die Verwendung feuergefährlicher oder giftiger und kostspieliger Bildungsflüssigkeiten vermieden wird. Die Herstellung solcher kleinen Gebilde vollzieht sich im übrigen ganz so, wie in den eingangs erwähnten Patenten beschrieben ist.

Beispiel 1. Eine 20%ige Gelatinelösung von 40° C läßt man in eine Wasserschicht von etwa 1 m Länge eintropfen. Das Wasser wird durch einen Eismantel möglichst um 0° C gehalten. Die Tropfen erstarren in dem kalten Wasser zu festen Kugeln oder Perlen, die auf den Boden sinken. Da sie nicht zusammenkleben, können sie ohne Schwierigkeiten aus dem Wasser herausgenommen und dann auf eine bekannte Art und Weise getrocknet werden.

Beispiel 2. Eine etwa 50%ige oder noch stärkere Leimlösung von 50° C läßt man aus einer Tropfvorrichtung in eine 10%ige Kochsalzlösung, die man auf —5° C abgekühlt hat, einfallen. Die starke Abkühlung der Salzlösung bewirkt ein rasches Erstarren der Tropfen, sodaß keine Lösung des Leims eintritt. Die erstarrten Leimteilchen werden nach Abtrennung von der Salzlösung mit kaltem Wasser gewaschen, um die oberflächlich anhaftende Salzschicht zu entfernen, und hierauf getrocknet.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung mehr oder weniger fein verteilter gelatinierender Kolloide, dadurch gekennzeichnet, daß man die gelatinierenden Kolloide in Kühlflüssigkeiten, wie Wasser, Salzlösungen oder wässerige Emulsionen, eintreten läßt, welche ein möglichst sofortiges Erstarren gewährleisten.

Mittel gegen Kalkbeine der Hühner. Die erfolgreiche Behandlung der durch Parasiten (Milben) hervorgerufenen Krankheit erfordert nach *Uebele*, Handlexikon der tierärztlichen Praxis, zunächst eine Absonderung der kranken Tiere und ein wiederholte Desinfektion der Ställe, Sitzstangen, Nistkörbe un des Auslaufes mit heißer Sodalauge, Kalkmilch, Karbolineum Petroleum, sowie Einstreuen von Kalkstaub. Die Borken an de Füßen müssen mit Sapo viridis, auch zusammen mit Fett ode Öl oder mit Karbolglyzerin (5%) aufgeweicht, dann künstlic entfernt und am besten durch Feuer vernichtet werden. Zu Abtötung der Milben werden folgende Mittel empfohlen: Creso crud. 10,0, Ungt. Paraffini 100,0. Zum Einreiben gegen Kalk beine des Geflügels. Nach 2—3 Tagen zu wiederholen, nac 5—6 Tagen abzubaden. Ferner kommen in Frage Linimente m 5—10% Kreolin, Kreosot oder Karbolsäure oder Mischungen vo Pix liquida und Glyzerin (1:5), Benzin und Öl (1:15). Zur vö ligen Ausheilung wird genannt Bestreichen mit Rahm, unge salzener Butter oder sonstigem reinem Fett. Es ist zu beachte daß bei jungen Tieren Teer- oder Karbolmittel zu vermeide sind. (Apoth.-Ztg.)

Gummilösung für Reparaturzwecke. Gummilösung für Reparaturzwecke besteht lediglich aus einer Auflösung von Kautsch in einem der bekannten Lösungsmittel, wie Chloroform, Schwefelkohlenstoff, Terpentinöl, Benzol oder in Kombinationen vo diesen. Vielfach sind es auch lediglich Zelluloidlösungen, wob besonders Aceton als Lösungsmittel verwendet wird. (Drog.-Ztg., Leipzig

Zur Verhinderung der Schaumbildung bei Leimen verschi denster Art werden eine Reihe von kostspieligen Entschäumung mitteln hergestellt, deren hauptsächlichster Bestandteil Türkisc rotöl oder Derivate desselben sind. Es genügen geringfügi Mengen von Türkischrotöl, um das Schäumen sowohl bei d Herstellung als auch bei der Verwendung des Leimes zu ve hüten. (Chem.-Ztg.)

Über das Kienöl und seine Autoxydationsprodukte. Von *Epple* und *S. Ruhemann*. Die auf die Isolierung von Terpen im Neutralöl des Braunkohlenteers hinzielenden Untersuchung waren erschwert durch die komplexe Zusammensetzung dies Öles und zumal durch seinen Gehalt an Schwefelverbindunge durch deren Anwesenheit die Versuchsergebnisse verschleie werden. Geeignet für diesen Zweck erschien das Kienöl; de es besteht in der Hauptsache aus ungesättigten, sehr autoxydal len Terpenen; es verdankt seine Entstehung einer Flora, d aller Wahrscheinlichkeit nach mit an der Bildung der Brau kohlenlager beteiligt ist; es ist aus Nadelhölzern durch tro kene Destillation entstanden, die sich annähernd bei denselb Temperaturen abspielt wie die Verschwelung der Braunkohl

Die ersten Untersuchungen des Rohkienöls wurden ausg führt von *Atterberg*, *Aschau* und *Harries*. Aus ihnen geht hervo daß die verschiedenen Kienölsorten im allgemeinen die gleic Zusammensetzung haben. Sie enthalten d-α-Pinen, β-Pine d-Silvestren, Limonen und Sesquiterpene; außerdem finden si noch eine Anzahl sauerstoffhaltiger Körper, die durch Zersetzu von Lignin, Zellulose und wahrscheinlich der ätherischen Ö entstanden sind. Nichts ist jedoch bekannt über die bei d Autoxydation des Kienöls sich bildenden Produkte und gera diese Kenntnis ist wichtig im Hinblick auf die im Braunkohle teer, zumal beim Lagern derselben, entstehenden Verbindunge

Das Kienöl zeigt ein analoges Verhalten wie das Neutral des Teers. Wie bei den Arbeiten über den Braunkohlente konnte auch bei der Untersuchung des Kienöls die Ferrocya wasserstoffsäure zur Abscheidung der bei der Autoxydation g bildeten Produkte mit Erfolg verwendet werden. Auf diese Wei ist es gelungen, aus dem Kienöl Kampfer in der Form sein Semicarbazons, Borneol in der seines Phenylcarbamats u Cineol zu isolieren. Außerdem wurde eine Verbindung abg trennt, die durch den Schmelzpunkt 117°, durch den beim E hitzen sich vollziehenden Übergang in Terpin als Terpinhydr charakterisiert ist. Man dürfte annehmen, daß dieses im Kien nicht vorhanden, sondern aus dem darin enthaltenen Terpine unter Einfluß der Ferrocyanwasserstoffsäure entstanden war. D Vorkommen von Terpineol, Kampfer, Borneol und Cineol wur von *Schimmel & Co.* auch im amerikanischen Holzöl festg stellt.

Außer den genannten Körpern gelang es mit Hilfe der Ferr cyanwasserstoffsäure dem Kienöl einen Alkohol von der Form $C_{10}H_{14}O$ zu entziehen, der sich als identisch erwies mit p-M thyl-oxyisopropylbenzol (Dimethyl-p-tolylcarbinol), $CH_3 \cdot C_6H_4$ $C(OH)(CH_3)_2$. Dieser Befund ist von besonderem Interesse, die Bildung des Alkohols im Kienöl auf einer Dehydrierung b ruht, die von einer hydroaromatischen Verbindung zu einer so chen der Benzolreihe führt. (Ber. Dtsch. Chem. Ges. 1926; 5 294 d. Apoth.-Ztg.)

Neo-Ballistol, ein Allerweltsmittel, das als Rostschutz zu Einfetten von Metallteilen und als Schmiermittel, ferner a keimtötendes Mittel gegen Menschen- und Tierkrankheiten, z Vertilung von Ungeziefer usw. angepriesen wird, ist ein gel braunes Öl, das neben 0,05 v. H. Ammoniak, 1,63 v. H. Asc (meist Natriumkarbonat), 8,5 v. H. Amylalkohol und 82,2 v. unverseifbares Mineralöl enthält. Daneben sind 6 bis 7 v. Naphtensäuren in Form ihrer Natriumsalze vorhanden, den eine bakterientötende Wirkung zukommt.

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 14.** (Hamburg 39, n 2. Juli 1926.) Die Öl- und Fettmärkte haben bis zum hluß des Monats Juni im großen Ganzen den erwarteten rlauf genommen. Die Abschwächung wurde in den meisten ilen des Gebietes recht fühlbar. Zwar ließ eine in der letzten ochen hervortretende starke Bedarfsfrage für Oleo nd Premier Jus erkennen, daß der Speisefettmarkt noch mer eine unverändert starke Grundlage hat. Auf den übrigen ebieten schlief die Nachfrage aber immer mehr ein, und das eschäft kam schließlich fast ganz zum Stillstand. Die Proluktenmärkte der Vereinigten Staaten haben sich it Ausnahme von Getreide recht gut behauptet und haben nz wie im Mai auf die Bewegung der Öle und Fette keinerlei nfluß gehabt. Schmalz ging von \$ $16\frac{1}{2}$ auf \$ $15\frac{7}{8}$ weiter rück und hat den ganzen bis zum 10. VI. erzielten Fortritt wieder verloren. Baumwollsaatöl ging auf \$ $14\frac{1}{2}$ rück. Talg wich von \$ $9\frac{1}{4}$ auf \$ $8\frac{3}{4}$, während der Lononer Markt nur langsam folgte und erst am 30. VI. n 10 sh ermäßigte. Am La Plata sind die Abladungsofferten n etwa £ 2 zurückgegangen. In Pflanzenfetten ist der edarf für Speisezwecke, wie zu erwarten war, zurückgegangen, daß auch diese Stoffe schwächer tendierten. Zum Schluß noerte Ceylon-Kokosöl £ 46.5, Palmkernöl £ 44 und almöl £ 38 bis 33, einschließlich Verpackung. In den Ölen nd nennenswerte Veränderungen nicht eingetreten. In Engand war Leinöl und Saat gegen den 17. VI. etwas hwächer, während Holland einen ziemlich festen Monatshluß hatte und gut behauptet blieb. Harburg sah sich getigt, seine Forderungen erheblich zu modifizieren und ging n RM 3 zurück. Die Preise der Fabriken sind jetzt RM $78\frac{1}{2}$ s $78\frac{1}{4}$ inkl. Barrels, während Inlandsmühlen und die weite Hand zu RM 76 im Markte sind.

Aus der Statistik des Monats Mai dürften folgende etrachtungen von Interesse sein:

. Einfuhr von Ölsaaten in Tonnen à 1000 Kilo.

	1925	1924
Raps	1 650	4 200
Erdnüsse	43 500	31 700
Leinsaat	30 000	18 000
Baumwollsamen	1 000	3 100
Sojabohnen	22 800	35 600
Palmkerne	21 600	21 100
Kopra	10 300	8 650
Total	130 850	122 350

Zunahme: 7%.

. Einfuhr von Ölen und Fetten in Tonnen à 1000 Kilo.

	1925	1924
Schmalz	7 600	5 900
Oleo, Premier Jus	1 800	1 400
Talg, Knochenfett	2 750	2 000
Fischöle	3 750	1 800
Leinöl, Bohnenöl Erdnußöl etc.	6 100	7 850
Palmöl, Kernöl Kokosöl	2 250	1 400
Total	24 250	20 350

Zunahme: 20%.

Die Ausfuhr hat sich ungefähr auf der Höhe des Vorahres gehalten. Die Statistik der Ölsaaten weist kaum noch ine Zunahme auf und hat sich mit dem Vorjahr ziemlich auseglichen. Dagegen fällt in der Einfuhr der le und Fette noch immer die Zunahme der zu peisezwecken dienenden Rohstoffe auf. Auch die infuhr der Pflanzenfette und -Öle hat sich etwas gehoben, soaß es fast den Anschein gewinnt, als ob die Tätigkeit der Ölühlen etwas zurückgegangen sei. Der Bedarf an Speisefetten st fortgesetzt groß gewesen, während die technischen Industrien icht so günstig liegen.

Der Monat Juli wird voraussichtlich ruhig verlaufen und ur geringe Preisänderungen bringen. Amerika wird erst im ugust einen stärkeren Einfluß ausüben, wenn die Erntebeweung begonnen hat. Die günstige Lage der Speisefette dürfte uch weiter für den Markt bestimmend bleiben.

Ölkuchen. Über diesen Artikel werden in Zukunft an ieser Stelle kurze Berichte erscheinen. Die Tendenz hat sich eit einigen Wochen befestigt und die Frage gebesert.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 3. Juli 1926.) Paris kam iese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 80 (ca. RM 161), aponifikat-Rohglyzerin 88% £ 88 (ca. RM 177). Bei weiter tarker Nachfrage seitens des Auslandes, besonders Amerikas, tieg mithin Unterlaugen-Rohglyzerin 80% um £ 5, Saponifikat ingegen, weniger gefragt, um nur £ 4. Die Spannung zwischen Unterlaugen-Rohglyzerin 80% und Saponifikat beträgt mithin nur 0%, während sie mindestens 12% betragen müßte. Entweder verden mithin 80%iges zu hoch, oder Saponifikat zu niedrig ewertet, wie jedoch bereits früher erwähnt, trifft keines von eiden zu, und es kommt ja häufig vor, daß die eine oder die andere Qualität je nach dem Kaufinteresse, welches für sie vorliegt, höher bewertet wird, und das Hauptinteresse richtet sich heute immer noch auf das Unterlaugen-Rohglyzerin 80% im Auslande, sodaß es natürlich bei starker Nachfrage und schwachem Angebot schneller als Saponifikat steigt, für welches das Kaufinteresse nicht so stürmisch ist und worin auch verhältnismäßig mehr Angebote auf den Markt kommen. Unsere Verkäufer von Saponifikat verlangen bereits, vielleicht im Hinblick auf obiges Mißverhältnis, durchschnittlich RM 180, soweit wie ich aber informiert bin, wurde dieser Preis im Inlande noch nicht angelegt. Größere Posten Unterlaugen-Rohglyzerin 80% wurden hingegen bei uns noch zu Preisen gehandelt, welche leicht unter obiger Weltmarktsnotierung lagen. In Dynamitglyzerin war die Nachfrage weiter gut, und es wurde bis zu \$ 52—53 erzielt. Auf der einen Seite soll der Destillateur für Saponifikat RM 180 ab Lieferwerk bezahlen, was auf 98,5% (Dynamitglyzerin) umgerechnet RM 203,50 entspricht, und auf der anderen Seite wurden für Dynamitglyzerin \$ 53, also RM 222,60 als Maximum erzielt. Mithin, eine Spanne von RM 19, mit welcher die Fracht der Rohware zum Werk, die Rückfracht der Leihfässer, die Destillationskosten, die Fracht der Fässer des Käufers zum Werk, die Kosten fob usw. bezahlt werden sollen. Es ist also nicht zu verwundern, daß das Kaufinteresse unserer Destillateure nur äußerst minimal ist, zumal in Pharmakopöeware die Verhältnisse noch schlechter liegen, und es besteht nur wenig Aussicht, mehr als die Weltmarktspreise zu erzielen, dies dann aber auch wohl nur im Export zu den BSS/ISM-Bedingungen fob. Die Nachfrage erstreckte sich fast ausschließlich auf Lieferung bis September, teilweise bis Oktober, für Lieferung weiter hinaus scheint jedoch absolut kein Kaufinteresse vorzuliegen.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (1. Juli 1926.) Nach zunächst fester Stimmung mit zum Teil anziehenden Preisen waren am Schluß der Berichtswoche namentlich für Leinsaat und Leinöl geringe Preisermäßigungen festzustellen. Bei der vorherrschend spekulativen Einstellung des Marktes sind die Möglichkeiten der Preisentwicklung zunächst unsicher. Die gegenwärtige Hochbewegung nahm ihren Ausgang von den verminderten Ernteschätzungen von Leinsaat und Rübsaat in Indien. Wer der Entwicklung der statistischen Lage aufmerksam gefolgt ist, mußte darauf stoßen, daß die indischen Ölsaatabladungen hinter denen des Vorjahres bisher stark zurückgeblieben sind. So betragen die Minderverschiffungen bei indischer Leinsaat nicht weniger als 135 000 t, bei Rübsaat 65 000 t und bei Baumwollsaat 70 000 t. Was Leinsaat anbetrifft, so ist der Minderertrag von 140 000 t durch Minderverschiffungen gegenüber dem Vorjahr doch ausgeglichen, sodaß auf die Dauer die Hochspekulanten wohl nicht auf ihre Kosten kommen werden. Die Versorgung Europas mit Ölsaaten ist nach wie vor günstig. Argentinien verlud in dieser Woche 7000 t Leinsaat nach Nordamerika, 13 500 t nach englischen Häfen und an Ordre und 14 000 t nach dem europäischen Festlande, insgesamt 34 500 t, im Vergleich mit 21 000 t in der entsprechenden Vorjahrswoche, während die sichtbaren Vorräte am La Plata mit 100 000 t unverändert blieben gegen 155 000 t vor einem Jahr. Die indischen Ölsaatverschiffungen in dieser Woche und der vergleichenden Vorjahrswoche ergaben 2625 t bezw. 10 575 t Leinsaat, 1525 t bezw. 3600 t Rübsaat und 1100 t bezw. 6600 t Baumwollsaat, wonach die schwimmenden Gesamtvorräte dieser drei Sorten nach Europa erneut von 196 100 t auf 199 800 t anwuchsen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 18.15, Bombay £ 19, Plata £ 16.5, Rübsaat, Toria, £ 22, gelbe Cawnpore £ 22.10, Kottonsaat, Bombay, £ 8.5, ostafrikanische £ 7.7/6, ägyptische (Sakellaridis) £ 9.10, Sojabohnen £ 13.2/6 bis 12.17/6; Hull: Leinöl bis Ende Dezember £ 33.10, Januar-April £ 33.15, Kottonöl, rohes Bombay, £ 37, rohes ägyptisches £ 39.7/6, eßbares, raffiniert, £ 44, Palmkernöl, gepreßt, $5\frac{1}{2}$%, £ 43.10, Erdnußöl, £ 47, geruchfrei £ 51, Sojaöl £ 38.5, geruchfrei £ 41.15, Rüböl £ 48.10, raffiniert £ 50.10 je 1 t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. $64\frac{1}{2}$, Leinöl, vorrätig, Fl. $41\frac{3}{4}$, Juli-August Fl. $38\frac{1}{4}$, September-Dezember Fl. 38, Januar-April Fl. $38\frac{1}{2}$ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Am deutschen Markt notierten Abgeber am Schluß bei etwas billigeren Preisen für Leinöl, roh, RM 78, rohes Sojabohnenöl RM 88 bis 89, rohes Erdnußöl RM 105 bis 106, rohes Rüböl RM 109 bis 110, rohes Palmkernöl RM 94 bis 95 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Die Geschäftslage von Ölsaatkuchen und Mehl war im großen und ganzen ruhig und unverändert. Nur für Leinmehl suchten Abgeber kleinere Preiserhöhungen zu erzielen. In Westdeutschland notierten Abgeber für Leinkuchen, lose, RM 20 bis 20,50, für Leinmehl, brutto, mit Sack, RM 20,75 bis 21,25, Sojaschrot, brutto, mit Sack, RM 20 bis 20,25, Rübkuchen, lose, RM 13,25 bis 13,50, Palmkuchen, lose, RM 13,50 bis 14 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 1. Juli 1926.) Auf dem Öl- und Fettmarkt sind in der abgelaufenen Woche bemerkenswerte Veränderungen kaum eingetreten. Der inländische Konsum ging mit seinen Käufen nicht über Deckung des regelmäßigen Bedarfs hinaus. Auch in Amerika war eine schwächere Tendenz

bemerkbar. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden 259 Fässer aufgestellt und davon 157 Fässer zu sh 10 niedrigeren Preisen verkauft. Nach der augenblicklichen Lage am La Plata zu urteilen, scheint sich der Markt zu Gunsten der Käufer zu gestalten. Kabelgebote haben drüben zurzeit Aussicht auf Annahme. Leinöl gab im Preise leicht nach, jedoch dürfte diese Erscheinung nur von kurzer Dauer sein. Infolge der schwächeren Saatnotierungen mußten die Mühlen auch gestern wieder die Preise für Öl entsprechend ermäßigen. Sojaöl zeigte keine Veränderung. Das Geschäft blieb klein, die Notierungen auf vorwöchiger Höhe. Angesichts der abbröckelnden Preise für Kopra und Palmkerne schwächten die Öle ebenfalls leicht ab. Der Umsatz in diesen beiden Sorten bewegte sich in den engsten Grenzen, da die Käufer in Erwartung eines günstigeren Zeitpunktes eine abwartende Haltung einnahmen. Auf Seiten der Verkäufer ist man jedoch allgemein der Meinung, daß der augenblicklich flaue Moment nur von kurzer Dauer sein wird. Für Palmöl bleibt die Tendenz nach wie vor fest. Loko-Ware wird nur knapp angeboten. Auch Rizinusöl liegt unverändert fest. Kleinere Bedarfsaufträge waren reichlich im Markt. Die Mühlen zeigen zurzeit keine Neigung, Untergebote entgegenzunehmen. Kottonöl lag schwächer bei fehlender Kauflust. Für Fettsäuren war die Nachfrage auch in der abgelaufenen Woche zufriedenstellend. Infolge des geringen Angebotes in hellen Qualitäten konnte der Bedarf in der letzten Woche nur teilweise befriedigt werden. Sämtliche Sorten konnten den vorwöchigen Preisstand halten. Die Nachfrage nach Tran ist gering gewesen und die Forderungen unverändert. Für Sulfuröl besteht wenig Interesse, auch ist andererseits auch nur ein geringes Angebot in Loko-Ware am Markt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 2. Juli 1926.) Leinöl, prompt Juli 78,50, Leinöl Juli-Aug. 78,25, Leinölfirnis 81, Palmkernöl, roh, in Fässern 92,50, Kokosöl, roh, in Barrels 99, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 105, Kottonöl, techn., raff., engl. 91, Sojabohnenöl, roh 88, Leinölfettsäure 83, Kokospalmkernfettsäure 85, Erdnußölfettsäure 75,50, Sesamölfettsäure 69,50, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, dest. 79, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung 88, Rizinusöl DAB 5 105, Sulfurolivenöl 91, Pflanzenöl, gem. 55 bis 60, Talg, südamerik. A 91—96, Talg, südamerik. A, schwimmend 92, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80, Schweinefett, weißlich 90, Rüböl, roh 109, Abdeckereifett 70—73, Dorschlebertran, extra hell 63 bis 65, Dorschlebertran, gelb 62—64, Dorschlebertran, braunblank 55—57, Brauntran 40—41, Extraktionstran 27—30, Heringstran, hellgelb 59, Sardinentran 59.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Verpackung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Wien, den 2. Juli 1926.) Die Tendenz des Öl- und Fettmarktes blieb in der verflossenen Woche unverändert, obwohl Geschäfte größeren Umfanges nicht stattfanden. Auch hier ist die Kauflust nicht befriedigend, es wird nur der dringendste Bedarf gedeckt, und der ist nicht von Bedeutung. Im Großhandel gelten per 100 kg netto, inkl. Barrels, verzollt, nachstehende Preise in österreichischen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von 155 aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 125, benzinextrah. Knochenfett, roh 120, Leinöl, holländ. 145, Kokosölölfettsäure, Ia extrahell 160, Kokosölfettsäure, hell 155, Rizinusöl I. Pressung 185, Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig 195, Kokosöl, ceylonartig 190, Kokosöl, Kopra 186, Rüböl, dopp. raff. 175, Stearin, sap., 52/54 210, Elain, sap. 198, Elain, dest. 195, Sojaölfettsäure 120, Maisöl 120, Sonnenblumenöl 160.

Sig. Schweinburg.

Holzöl. (Hamburg 1, den 1. Juli 1926.) Die Preisbewegung nach oben ist in der letzten Woche zum Stillstand gekommen, und man fordert heute für Loko-Ware £ 75—78 p. engl. ton, schwimmende Ware £ 72—75, Abladung £ 68—70.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 1. Juli 1926.) Palmöl: Die Preise für Palmöl sind weiter heruntergegangen, und der Markt ist als schwach anzusprechen. Wir notieren im Augenblick freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, II. Hälfte Juli eintreffend, £ 38, Lagos-Palmöl, Juli-Aug.-Abl., £ 38.5, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 38.7/6, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Benin-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32, 2%.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 259 aufgestellten Fässern 157 verkauft, und die Preise waren durchschnittlich um 10 sh p. ton niedriger. Die Folge war ein weiteres Abbröckeln der Preise auch im hiesigen Markt. Das Geschäft ist nur sehr minimal, da die Käufer in Erwartung noch niedrigerer Preise sehr zurückhaltend sind. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 46, Saladero-Digester-Rindertalg, loko, £ 45.10, Saladero-Digester-Rindertalg, Juni-Juli-Abl., £ 45, Rayburn-Rindertalg, schwimmend, £ 44.10, Rayburn-Rindertalg, Juni-Juli-Abl., £ 45. Matadero-Rindertalg, loko £ 45, Matadero-Rindertalg, schwimmend, £ 44.15, dän. säurefreier Rindertalg, prompt, RM 94,5 p. 100 kg, engl. Home Melt-Talg, Ia, prompt v. Engl., £ 4 Swift Ia Rindertalg, loko £ 46.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 1. Juli 1926 Bemerkenswerte Veränderungen in der allgemeinen Geschäftslage haben sich auch in der letzten Woche nicht ergeben, da Geschäft, mit Ausnahme weniger Artikel, war wieder recht ruhig. Paraffin: In Loko-Ware blieb das Angebot zurückhaltend größere Umsätze wurden nicht getätigt, wohl aber spricht ma in den letzten Tagen wieder von größeren Auslands-Orders, d in Loko- oder kurzfälliger Ware noch nicht gedeckt sind, wa naturgemäß den Markt nach oben wieder beeinflußt. Die Situation für Abladungsware ist unverändert. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14,25 bis 14,50, weiße amerik Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware $ 1 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin wurde nur in beschränkten Mengen seitens des Konsums gekauft, sodaß die Forderungen für diesen Artikel di gleichen geblieben sind. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56 $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresi weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Situation ist ruhig aber fest, die Preise be wegten sich auf gleicher Höhe wie in der Vorwoche: für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 190 bis 200 p. cwt., Abladungs-Partien sh 18 bis 195, deutsches Bienenwachs kostet RM 4,10 bis 4,20 p. kg — Japanwachs: Infolge des absoluten Mangels an Loko Vorräten sind die Preise für diese Position auf sh 101 gestiegen, für Abladungs- und schwimmende Ware notiere ich unverändert sh 84 bis 92 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Marktlage ist weiterhin außerordentlich fest; wenn ich im Augenblic die Notierungen der letzten Berichtswoche noch unverändert nennen kann, so ist doch in allernächster Zeit infolge der weiterhin gestiegenen Preise für Abladungsware auch für die Loko Notierungen mit wesentlichen Erhöhungen zu rechnen. Ich notier für prompt greifbare Ware fettgrau sh 173 p. cwt., courantgra sh 180 p. cwt., Abladungsware sh 175 bis 180 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Erfreulicherweise war in diesem Artikel etwas mehr Geschäft festzustellen, und es stehen, da die Ernteaussichten ungünstig beurteilt werden, neue Erhöhungen von seiten der Ablader in Aussicht. Ich notiere heute noch für amerik. Harz „F/G" $ 13,5 bis 13,75, „H/J" $ 13,75 bis 14, Abladungs-Ware $ 13,50 bi 13,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes vermerkt ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl Verpackung, falls nichts anderes vermerkt ab Lager bzw. ci Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg

E. N. Becker.

— ○ (Hamburg, den 3. Juli 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko- (resp. kurz erwartete Ware: F/G 13,80/13,70, H 13,80, J 13,85 $ die 100 kg, ab Lager Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware F 6,87½, G 6,95, H 6,97½, J 7 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: WW 14,75, 3A 15 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Französisches Harz, Abladung F 13,97, G 14, K 14,20, N 14,35, WG 14,55, WW 14,60 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 13,60, VIII 13,70, II 14,50 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,30, XI 12,10, X 13,10, IX 13,30 VIII 13,50, VII 13,70, VI 13,80, V 13,90, IV 14, III 14,15 II 14,60, Ic 14,70, Is 14,80, Ie 14,90, Excelsior 15,25 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz ist nicht im Markte.

Portugiesisches Harz: hell 13, dunkel 12, mittel 12,60, tel quel 12,40 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7 Prozent.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 23/9, E 27/-, F/G 30/-, N 35/- WG 37/-, WW 39/6; französ. Harz WW 30/- sh per cwt. ex wharf Spot-Ware. Diese sämtlichen Preise nominell. Markt ruhig.

Das Harzgeschäft war hier im Markte in der letzten Woche recht lebhaft; es waren verschiedene Ankünfte amerikanischer Ware zu verzeichnen, aus welchen, soweit nicht bereits disponiert, ziemlich flott verkauft werden konnte; auch von spanischer Ware kam einiges herein, was allerdings schon vorher verkauft wurde, sodaß für die Lagerergänzung nicht allzuviel übrig blieb. Französische Ware wurde nur für Abladung gehandelt weil hier greifbare Ware fast nicht aufzutreiben ist.

Die Nachfrage kam von allen Seiten der Industrie ziemlich gleichmäßig, und man hatte den Eindruck, als ob vor den Som-

nerferien, während welcher besonders die Einkaufstätigkeit mehr oder weniger abzuflauen pflegt, noch einige Vorsorge getroffen vurde. Allerdings mag auch die Hoffnungslosigkeit, die bezüglich stärkerer Ermäßigung der jetzigen Harzpreise ziemlich eingerissen ist, schließlich dazu geführt haben, daß man nicht erst weiter wartete, sondern für die nächsten Wochen nunmehr vorsorgte. Tatsächlich sieht es auch so aus, als ob die nächste Zeit eine Verbilligung im Harzmarkte kaum bringen wird. Die Ernte soll sich jetzt zwar etwas mehr bemerkbar machen, venn man aber in den verschiedenen Produktionsgebieten die Statistik verfolgt und dabei sieht, daß die Vorräte namentlich in den amerikanischen Erstmärkten immer noch sehr weit hinter den Ziffern der gleichen Zeit des vorigen Jahres zurückbleiben, während man weiß, daß im Konsum überall nur die kleinste Vorsorge getroffen ist, so kann es nicht wundernehmen, daß man sich bezüglich baldigen Sinkens der jetzigen Preise nur noch wenig Hoffnung macht. Wenn die diesjährige Ernte nicht erheblich größer anwachsen sollte als solche des letzten Jahres, vas sich bis jetzt noch nicht überblicken läßt, dann ist es sehr wahrscheinlich, daß die Tendenz in allen Märkten gleich jener des vorigen Jahres fortgesetzt die steigende Linie beobachten wird, zum mindesten aber für einen kräftigen Rückgang keine Gelegenheit bietet. Denn anzunehmen dürfte sein, daß der Herbst auch auf dem Gebiete des Harzgeschäftes eine regere Tätigkeit entwickeln wird als bisher.

Von Amerika kommen die täglichen Kabelofferten jetzt wieder regelmäßiger, und die Schwankungen, die dabei gegenüber der vorigen Woche zu verzeichnen waren, sind nur klein. Im allgemeinen stehen die Preise etwas unter dem Stande der vorletzten Woche. Auch Spanien war mit regelmäßigen Abladungsofferten im Markte, die sich auf alle Grade beziehen; dagegen kommen von Frankreich die Notierungen nur für einzelne Grade, trotzdem die Verkäufer sich von der unsicheren Frankenvaluta unabhängig gemacht haben, indem sie mit verschwindenden Ausnahmen, die man als nominell betrachten muß, nur noch in Dollarwährung quotieren. So kann man die Tendenz des Harzmarktes vorerst weiter nur als fest bezeichnen.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 1. Juli 1926.) Der pennsylvanische Rohölpreis lautet unverändert Dollar 3,65 pro Barrel. Obwohl die Benzinpreise in Deutschland vor einigen Wochen ganz unerwartet eine Herabsetzung von RM 1 erfahren haben, sind die Notierungen auf dem Schmierölmarkt unverändert. Die Russen sind sogar mit ihren Forderungen in letzter Zeit etwas fester geworden. Es scheint also, daß der Tiefpunkt in Schmierölpreisen überschritten. Es notieren im Großhandel per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—20 b/50 RM 35 bis 57,75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11 b/50 RM 37,50 bis 48, amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3—7 b/20 RM 32 bis 35, amerik. Heißd.-Zyl., Flp. ca. 265—330 RM 38,25 bis 42,25, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240 RM 35, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 RM 32—35, Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3—7 b/20 RM 29—31, Vaselinöl, weißlich und weiß RM 49—57, Petroleum, ausschließlich Faß RM 28, Putzöl, ausschließlich Faß RM 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß RM 13, Bohröl, wasserlöslich RM 42, Maschinenfett RM 42, spez. Autogetriebefett RM 57,50, Vaselin, gelb RM 55,50, Wagenfett RM 23—28, Karbolineum RM 19,75, Teerheizöl RM 13,25, Klauenöl RM 170, Rüböl, roh, klar RM 104,50, Rüböl, raff. RM 106,50.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 2. Juli 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 33, Terpentinöl, franz. $ 32,50, Harz, amerik. J $ 14,50, WG $ 16,20, WW $ 16,50, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon sh 185.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz kam von Amerika 10 Cents fester.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 2. Juli 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 29, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 85, Bleimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/5 3, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 13,75, *Kalialaun in Stücken 16,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99 45,50, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 24, Natron bic. DAB 5 23, Natron bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/8% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Kalialaun wird zurzeit über Antwerpen sehr billig angeboten. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

⁂ **Vom Fastagenmarkt.** (1. Juli 1926.) Die Verhältnisse am Holzmarkt im allgemeinen haben sich im Laufe des Berichtsmonats eher verschlechtert als verbessert. Die Sägewerke hatten hier und da zwar lebhafteren Eingang von Aufträgen zu verzeichnen, im allgemeinen ließ die Beschäftigung jedoch sehr zu wünschen übrig, sodaß der Betrieb bei einem Teil der kleineren Werke stillag. Am Brettermarkt war großes Angebot, meist aber nur wenig Nachfrage vorhanden. Zur Verwertung der Lagervorräte wurden vielfach recht billige Preise angenommen, welche kaum nennenswerten Nutzen lassen. Die Kistenfabriken klagten zum großen Teil über Mangel an Aufträgen, wie nicht weniger über schleppenden Eingang der Zahlungen. Ein Teil der Möbelfabriken liegt nach wie vor still, ein Teil ist noch immer auf Kurzarbeit angewiesen, um die Lagervorräte nicht zu stark anwachsen zu lassen.

Am Fastagenmarkt hielt sich das Geschäft in engen Grenzen. Die Großverbraucher von Ölbarrels decken ihren Bedarf von der Hand in den Mund, andererseits nahm der Faßhandel von dringendem Angebot auf Lieferung gebrauchter Ölbarrels Abstand, die Preise hierfür veränderten sich bisher wenig. Die Faßfabriken sind durchweg schlecht beschäftigt, obwohl sie Aufträge vielfach ohne Nutzen hereinnehmen, nur um den Betrieb aufrecht zu erhalten. Die Marktlage in der Ölsaatindustrie wird keineswegs günstig beurteilt, auch in der Mineralölindustrie über schleppenden Geschäftsgang geklagt, sodaß die Nachfrage sowohl nach neuen wie gebrauchten Ölbarrels über den seitherigen Rahmen zunächst wohl nicht hinausgehen wird. Die Geschäftslage im Weinbau und Weinhandel hat sich zwar etwas gebessert, das Angebot auf Lieferung neuer und gebrauchter Weintransportfässer ist jedoch nach wie vor lebhaft, die Preise für gebrauchte Fässer sind je nach deren Beschaffenheit verschieden. Gut erhaltene Weinlagerfässer sind zum Preise von RM 6 bis 6,50 das Hektoliter zu kaufen. Neue Weintransportfässer aus Eichenspaltholz kosteten wie früher bei einem Inhalt von 100 bis 110 Liter RM 20,50 bis 21, bis 55 Liter RM 14 bis 14,50 und 30 Liter RM 9,50 bis 9,75 das Stück in größeren Mengen ab Lieferstation, wobei entgegenkommende Zahlungsbedingungen in Aussicht gestellt werden. Teer- und Teerölbarrels waren im allgemeinen besser gefragt. Die Preise hierfür stellten sich bei ladungsweisem Bezuge auf etwa RM 6 pro Stück ab Lieferstation. In neuen und gebrauchten Eisenfässern fanden nur geringe Umsätze statt. Die Beschäftigung der Eisenindustrie hat sich etwas gebessert, der tiefste Punkt der Preise ist zunächst anscheinend erreicht.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Mondaen Seifengesellschaft m. b. H. Vertrieb von Seifen und einschlägigen Artikeln im Groß- und Kleinhandel. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Bruno Liebmann, Berlin-Neukölln. — † „Terpinol" Chemische Terpentinöle und Firnis, G. m. b. H. Herstellung von chemischen Terpentinölen und Firnis nach eigenem Verfahren und Vertrieb dieser Erzeugnisse. Stammkapital: 10 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Salomon Poznanski.

† Bonn. Fabrikation chemisch-technischer Präparate Rheinland, G. m. b. H., Kölnstraße 161. Fabrikation und Vertrieb von chemisch-technischen Produkten, als da sind: Treibriemen-Konservierungsmittel, Treibriemenkitt, Metallputzmittel, Bohnerwachs, Fußbodenbeize und andere verwandte Präparate. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Franz Kerp und Fettsieder Michael Breuer.

† Bremen. Sapiol G. m. b. H. Handel und Vertrieb mit technischen Artikeln sowie Herstellung und Vertrieb von Futterpräparaten und Handel mit technischen Ölen und Fetten aller Art, insbesondere Vertrieb des unter dem Namen „Sapiol" bekannten Futterpräparats, Franziusstr. 44.

-m. Aarhus, Dänemark. Über Marinus Pedersen, Seifen- und Parfümerie-Großhändler, wurde das Zwangsakkordverfahren eröffnet.

Aussig. Die Georg Schicht A.-G. weist nach Abschreibungen von K 11,32 (i. V. 10,50) Mill. einen Reingewinn von K 6,29 (6,07) Mill. aus, davon werden K 5,32 (5,2) Mill. der Steuerreserve zugeführt, der Rest einschl. Vortrag mit 1,14 Mill. vorgetragen. (Frkf. Ztg.)

Berlin. Die Gustav Lohse A.-G. beantragt Kapitalherabsetzung von RM 1,40 Mill. auf RM 0,56 Mill. RM 6000 Vorzugsaktien sollen eingezogen werden. (Frkf. Ztg.)

Berlin. Industrie- & Verlagsgesellschaft m. b. H. Firma geändert in: Chevrette-Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist fortan: Vertrieb und Herstellung des Wasch- und Reinigungsmittels „Chevrette". Kaufmann Alfred Lademann ist nicht mehr Geschäftsführer. Frau Barbara Seeger, geb. Dumrauf, ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Bremen. In der G.-V. der Bremen-Besigheimer Ölfabriken (dividendenlos) fragte ein Aktionär an, wie sich der Posten Beteiligungen von RM 4,19 Mill. zusammensetze, und führte aus, daß die alten Aktionäre an den Beteiligungen in den letzten Jahren wenig Freude gehabt hätten und der Übergang der Aktienmajorität an einen ausländischen Konzern ebenfalls sehr zu bedauern sei. Der Vorsitzende erwiderte, daß nach den bisherigen Abschreibungen von RM 229 634 auf die Beteiligung bei der Ölfabrik Groß-Gerau diese noch mit rund RM 800 000 zu Buch stehe (also schätzungsweise mit dem nach der Zusammenlegung gültigen Normalwert. D. Red.), während der Rest von rund RM 3,1 Mill. mehr als drei Viertel des A.-K. vom Verein Deutscher Ölfabriken in Mannheim repräsentiere. Durch die Verbindung mit dem Jürgens-Konzern habe man die ungünstigen Verhältnisse bedeutend leichter überwinden können, als es sonst wahrscheinlich der Fall gewesen wäre. Man bekäme von dieser Seite zahlreiche Lohnaufträge herein, die guten Nutzen ließen. Seit Anfang d. J. sei die Gesellschaft bedeutend besser beschäftigt als in den letzten zwei Jahren überhaupt. Die Fabrik könnte beinahe bis zur vollen Leistungsfähigkeit ausgenutzt werden, und diesen Beschäftigungsgrad könne man bis einschließlich September einhalten. Das frühere Vorstandsmitglied Dir. Sachse wurde neu in den A.-R. gewählt. (Frkf. Ztg.)

Bremen. Die G.-V. der Ölfabrik Groß-Gerau - Bremen genehmigte die mit einem Verlust von RM 3,83 Mill. schließende Bilanz für 1925 und beschloß, das A.-K. von RM 4,8 auf RM 960 000, also im Verhältnis 5 zu 1, herabzusetzen. Aus dem A.-R. ist Gen.-Kons. C. H. Cremer ausgeschieden. (Frkf. Ztg.)

Emden. „Halima", G. m. b. H. für chemische kosmetische Präparate. Sitz nach Charlottenburg verlegt.

-m. Gefle, Schweden. Dir. Adolf Ahlgren von der alten Schuhcreme-, Tinten-, Eier- und Hefepulverfabrik F. Ahlgrens tekn. Fabrik, schenkte zu seinem 40jährigen Jubiläum bei der Firma 40 000 Kr. zu wohltätigen Zwecken und an das Personal, von dem acht für langjährige Dienste die Medaille der Patriotischen Gesellschaft erhielten.

-m. Jokkmokk, Nordschweden. Fabriken Kul bringt gegen die besonders in Lappland sehr starke Mückenplage ein wohlriechendes Öl zum Einreiben (kulmyggolja) und ein Pulver zum Räuchern von Zimmern und Hütten, das nicht rußt und ebenfalls sicher wirken soll, in Flasche bzw. Schachtel zu 1,50 Kr. auf den Markt.

-m. Kopenhagen. Palmolive A.-S. bildete sich mit 100 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital für Herstellung von und Handel mit Feinseife und Beteiligung an ähnlichen Unternehmen. Vorstand sind Dir. R. B. Foster, Rechtsanwälte V. Falbe, Hansen W. Christensen sowie Dir. G. Leipziger und Rittmeister Graf L. Blücher (Altona). — -m. Aus der Seifenfabrik Säbefabriken Blaagaard A.-S. trat P. J. Thomsen als Vorstandsmitglied und Direktor aus. In den Vorstand traten L., H. und Dir. O. E. Schou sowie Dir. Wellendorff und Reichsgerichtsanwalt David ein. — -m. P. Rönning & Gjerlöff A.-S., chemisch-technische, Kontorpasta- und Fischleimfabrik, erhöhte das eingezahlte Aktienkapital von 320 000 auf 400 000 Kr. — -m. Die erst 1925 sanierte A.-S. De Forenede Islandsforretninger mit Handel, Fischerei und Heringsölfabrik auf Island hatte wieder Verlust, zusammen 606 000 Kr., davon mindestens 170 000 Kr. durch die dänische Kronensteigerung. Man erhielt zu wenig Heringe von eigenen Schiffen, Einkauf zu lohnenden Preisen verhinderte die Valuta. Die Ölerzeugung war daher weit geringer als berechnet und brachte im Gegensatz zu den Vorjahren Verlust. — -m. Die Ölhandlung Skandinavisk Olieforretning verkaufte ihr Haus Valhöjsvej 12 für 100 000 Kr. an Dir. N. P. Mosegaard.

-m. Malmö. Carl O. Kocks Sap- och Tvalfabrik A.-B. Seifenfabrik bildete sich mit 5000 Kr. Aktienkapital.

-m. Mariannelund, Schweden. Die chemisch-technische Fabrik Tekniska Fabriken Primax, Einer Frode, wurde errichtet. Prokura erhielt Edgar Johnson.

-m. Mitcham, England. W. J. Bush & Co., Ltd., Fabrik für Lavendelöl und ätherische Öle, verteilte aus 38 111 £ Reingewinn 10% Dividende und macht 54 834 (47 973) £ Übertrag.

München. Joseph Gautsch Aktiengesellschaft, Sitz München. Vorstandsmitglieder Josef Hechenberger und Alfred Schmidt gelöscht.

Oliva bei Danzig. Am 15. Juni wurde hier eine Seifenfabrik „Romeo", Inhaber Hermann Römer, eröffnet.

Pritzwalk. Die Firma Lehnard & Böttcher, Seifen- und Seifenpulverfabrik, G. m. b. H. in Pritzwalk, deren Nichtigkeit eingetragen war, ist in unser Handelsregister B unter Nr. 14 wieder eingetragen. Gleichzeitig ist die Umstellung auf Reichsmark — Gesellschaftskapital jetzt 2000 RM — eingetragen.

Wien. Einer der hervorragendsten Fachleute auf dem Gebiete der Ölindustrie, der Professor der Wiener Technischen Hochschule Dr. Isidor Klimont, starb am 11. Juni nach langem, schwerem Leiden im 57. Jahre. Er war auch publizistisch tätig und verstand es, alle fachlichen Fragen in ungemei klarer Anschaulichkeit zu behandeln.

Zum Zusammenschluß in der Margarineindustrie. In der G.-V der C. & G. Müller Speisefettfabrik A.-G., Neukölln, die beschlo vom Reingewinn für 1925 von 124 246 RM 114 336 RM zur Tilgun des Verlustvortrages aus 1924 zu verwenden, wurde mitgeteil daß die Interessengemeinschaft mit den Firmen Ma garinefabrik Dr. A. Schröder A.-G. in Berlin, Dre dener Speisefett-Fabrik A.-G. in Dresden un Domma G. m. b. H. in Dresden, nunmehr zum Abschlu gekommen sei. Letztere Gesellschaft ist eine reine Verkaufs gesellschaft. Wie weiter mitgeteilt wurde, sollen die technisc bestens eingerichteten Fabriken der nunmehr von der C. & (Müller Speisefettfabrik A.-G. kontrollierten Werke voll beschä tigt werden. (I. u. H.)

Vom Weltmarkt.

Terpentinöl und Harz

für das Erntejahr vom 1. April 1925 bis 31. März 1926.

Die Ernte in den Vereinigten Staaten von Nordamerika betrug

Erntejahr	Terpentinöl (Fässer)	Harz (Fässer)
1925—1926 (geschätzt)	480 000	1 600 000
1924—1925	530 000	1 765 000
1923—1924	565 000	1 881 000
1922—1923	520 000	1 731 000
1921—1922	500 000	1 665 000
1920—1921	525 000	1 748 000
1919—1920	400 000	1 320 000
1918—1919	340 000	1 115 000
1917—1918	520 000	1 700 000
1916—1917	610 000	2 033 000
1915—1916	530 000	1 767 000
1914—1915	560 000	1 900 000
1913—1914	675 000	2 250 000
1912—1913	715 000	2 388 000
1911—1912	660 000	2 200 000
1910—1911	615 000	2 055 000
1909—1910	600 000	2 000 000

	Terpentinöl (Fässer)	Harz (Fässer)
Durchschnitt der 7 Erntejahre 1919/20—1925/26	504 000	1 674 00
Durchschnitt der 7 Erntejahre vor dem Kriege	672 000	2 239 00

Die Ausfuhr aus den Vereinigten Staaten betrug:

Erntejahr	Terpentinöl (Fässer)	Harz (Fässer)
1925—1926 (geschätzt)	225 000	1 065 000
1924—1925	244 651	1 463 168
1923—1924	224 568	1 170 610
1922—1923	170 055	949 837
1921—1922	209 943	675 737
1920—1921	174 022	508 372
1919—1920	214 636	730 290
1918—1919	83 330	501 838
1917—1918	106 803	734 263
1916—1917	199 224	945 609
1915—1916	192 654	868 505
1914—1915	236 247	820 138
1913—1914	377 772	1 470 970
1912—1913	423 267	1 417 205
1911—1912	377 473	1 421 935
1910—1911	286 939	1 263 495
1909—1910	299 181	1 175 634

	Terpentinöl (Fässer)	Harz (Fässer)
Durchschnitt der 7 Erntejahre 1919/20—1925/26	209 900	937 000
Durchschnitt der 7 Erntejahre vor dem Kriege	349 000	1 370 000

Der Hundertsatz der Ausfuhr von der jeweiligen Ernte betrug:

	Terpentinöl	Harz
in den 7 Erntejahren 1919/20—1925/26	41,64%	55,97%
gegen die 7 Erntejahre 1907—1914	51,93%	61,19%

Die Ausfuhr von Amerika nach Deutschland betrug:

Erntejahr	Terpentinöl (Fässer)	Harz (Fässer)
1925—1926	ca. 15 326	ca. 183 008
1924—1925	22 939	333 841
1923—1924	18 530	241 072
1922—1923	9 096	149 546
1921—1922	21 919	92 345
1920—1921	1 360	21 587
1919—1920	1 154	4 169
gegen 1913—1914	65 854	435 668

Der Vorrat in den Vereinigten Staaten an den Hauptstapelplätzen war am 31. März des Jahres:

Erntejahr	Terpentinöl (Fässer)	Harz (Fässer)
1926	26 866	117 182
1925	22 831	171 197
1924	23 487	226 775
1923	14 598	222 501

Erntejahr	Fässer Terpentinöl	Harz
1922	19 280	282 428
1921	29 299	301 972
1920	4 819	103 443
1919	97 450	243 813
1918	125 823	345 547
1917	65 026	353 507

Der Londoner Vorrat an Terpentinöl betrug Ende März ds. Js.

Erntejahr	Fässer amerikanisches	französisches	zusammen
1926	31 332	187	31 519
1925	19 372	548	19 920
1924	18 505	792	19 297
1923	11 515	207	11 722
1922	11 912	274	12 186
1921	25 616	1 747	27 363
gegen 1913	33 965	2 190	36 155

Sichtbarer Gesamtvorrat an den Hauptstapelplätzen am . März 1926

also etwa 58 198 Fässer Terpentinöl

gegen 42 203 Fässer Terpentinöl im Vorjahre.

Die Preise (erste Kosten in Savannah) betrugen für 100 kg Dollar:

Erntejahr	Terpentinöl höchst	Terpentinöl niedrigst	Harz WW höchst	Harz WW niedrigst	Harz J höchst	Harz J niedrigst
1925—1926	35.28	26.80	15.20	9.25	14.67½	7.05
1924—1925	30.24	24.32	9.30	6.20	7.25	5.40
1923—1924	49.28	27.36	6.85	5.05	5.10	4.22½
1922—1923	47.44	24.48	7.10	5.70	6.07½	3.95
1921—1922	28.25	14.90	7.35	4.25	5.15	3.50
1920—1921	74.56	14.40	19.75	4.25	18.20	3.50
1919—1920	73.60	22.40	24.25	13.10	18.75	10.50

Die höchsten und niedrigsten Preise fur Terpentinöl für 100 kg: Am 1. 4. 1920 $ 74,56, am 4. 9. 1896 $ 7,04.

In London betrug der Preis für Terpentinöl am 31. März: 1926 sh 64/6, 1925 sh 64/—, 1924 sh 78/— 1923 sh 111/9, 1922 sh 66/3 gegen 1913 sh 28/6.

Heute betragen die Preise cif Hamburg etwa:

Für Terpentinöl $ 33,— bis 32,—
Für Harz WW $ 16,10 bis 16,—
Für Harz G/H $ 14,10 bis 14,—

Die Ausfuhr aus den Vereinigten Staaten ist also in diesem Jahre kleiner gewesen als im Vorjahre, auch nach Deutschland, hauptsächlich wohl infolge der abnorm hohen Preise.

Von Frankreich haben wir folgende Zahlen vorliegen:

Die Ausfuhr aus Frankreich betrug in Tonnen:

Jahr	Terpentinöl	Harz	davon f. Deutschland Terpentinöl	Harz
1925	13 119	63 637	3 053	11 392
1924	8 830	42 219	593	6 421
1923	9 131	51 263	292	6 652
1922	9 104	58 135	691	11 679
1921	12 467	79 654	1 818	21 695
gegen 1912			2 363	14 646

Um besser die Exportziffern von Frankreich mit den amerikanischen vergleichen zu können, haben wir obige französische Mengen in Tonnen in amerikanische Fässer netto umgerechnet, und es ergibt sich nun folgende Gegenüberstellung:

Ausfuhr von:

Amerika

Erntejahr	Fässer Terpentinöl	Harz
1925—1926	225 000	1 065 000
1924—1925	244 651	1 463 168

Frankreich

Kalenderjahr	Fässer Terpentinöl	Harz
1925	82 600	334 000
1924	55 600	221 600

Die Ausfuhr Amerikas ist also zurückgegangen, die Frankreichs dagegen erheblich gestiegen, und Deutschland ist wieder Frankreichs größter Abnehmer sowohl von Terpentinöl als auch von Harz geworden.

Von Spanien haben wir genaue Zahlen nicht erhalten können. In Deutschland wird der Verbrauch in diesem Harz auch von Jahr zu Jahr größer.

Portugal macht auch größere Anstrengungen in der Harzfabrikation und liefert z. T. schon nach bestimmten Typen. Verschiedene Konsignationspartien haben hier schlank Absatz gefunden.

Griechisches Harz ist nur wenig gehandelt.

Allgemeines: Nach langen Jahren verhältnismäßiger Ruhe und Einförmigkeit bot der Harzmarkt im letzten Erntejahre viel Anregung. Das Ausmaß der Preissteigerung ist so bedeutend und in solchem Umfange auch so unerwartet gewesen, daß man auf die Jahre 1919/20 zurückgreifen muß, um ähnliche Zustände zu finden. Nur waren diese damals auf die Rückwirkung des Krieges zurückzuführen und endigten mit einem ungewöhnlichen Tiefstande des Wertes, während sich die letzte große Preissteigerung jetzt bei weitaus normaler Wirtschaftslage entwickelt hat. Als man allgemein seit Beginn des Jahres 1926 mit einem Rückgang rechnete, wurde die Einkaufstätigkeit seitens Deutschlands und auch Europas sehr stark eingeschränkt, ohne allerdings den gewünschten Preisdruck nachhaltig zu erreichen. Die Zurückhaltung des deutschen Einfuhrhandels führte vielmehr bereits im Mai 1926 zu dem noch nie dagewesenen Zustande, daß amerikanisches Harz buchstäblich fast geräumt wurde. Selbst zu Preisen, die 30% über den Abladungsforderungen lagen, ließ sich greifbare Ware nicht verschaffen. Bei der Aushungerung der Verbrauchsländer hat auch der Beginn der neuen Ernte in Amerika den sonst üblichen Preisdruck nicht zur Folge gehabt, sodaß auch diese Erwartung zu Schanden geworden ist. Im Gegenteil scheint sich der Markt neu zu befestigen. Jedenfalls bleibt die Lage reichlich unübersichtlich, aber Anzeichen für einen Preisfall sind im Augenblick nicht zu sehen, im Gegenteil.

Hamburg, Juni 1926. *E. H. Worlée & Co.*,
Hamburg 11, Deichstraße 52.

Zölle und Steuern.

-m. **Belgien.** Der Einfuhrzoll auf Pflanzenöle wurde ab 15. Juni erhöht, indem der Vermehrungskoeffizient für alle Arten von bisher 2 in 3 geändert ist, womit der Zollsatz zu vervielfältigen ist.

Rechtsprechung.

Steuerpflichtiges Einkommen eines am Jahresgewinn beteiligten Angestellten einer Firma oder anteiliger Jahresgewinn des Mitinhabers am Gewinn der Firma? Die Vorinstanz läßt es dahingestellt, ob der Beschwerdeführer Angestellter oder Mitinhaber der Firma X. war. Es ist dies aber nach der Sachlage von wesentlicher Bedeutung. War der Beschwerdeführer Mitinhaber, so war der Gewinn der Firma anteilig sein Gewinn und als im Jahre 1922 zugeflossen zu versteuern. Es ist dann, was die Rechtsbeschwerde zu Unrecht in Zweifel zieht, für die Steuerpflicht unerheblich, daß der Steuerpflichtige mit seinem Bruder in Streit geriet, aus der Firma ausschied und sein Guthaben erst im Mai 1923 ausgezahlt erhielt. Denn nicht die Auszahlung oder Fälligkeit eines auszuzahlenden Betrags bedeutet für einen Mitinhaber Einkommen, sondern der auf ihn entfallende Teil des Jahresgewinns der Firma, und dieser Jahresgewinn ist am Bilanzstichtag als entstanden anzusehen; die Bilanzaufstellung bedeutet lediglich seine Ermittlung. Wenn der Steuerpflichtige infolge der Geldentwertung beim Ausscheiden aus der Firma geschädigt ist, so ist dies eine Folge von 1923 eingetretenen Ereignissen, die den Bilanzgewinn und den auf ihn entfallenden Teil desselben nicht ändern können. Anders ist es aber, wenn der Steuerpflichtige nur Angestellter war, der am Jahresgewinn beteiligt war. Der Gewinn der Firma ist dann nicht anteilig sein Gewinn, vielmehr erlangt er mit dem Ablauf des Jahres nur einen Anspruch auf Feststellung des ihm zukommenden Betrags durch Aufstellung einer Bilanz und erst mit der Bilanzaufstellung einen fälligen Anspruch auf Auszahlung seines Gewinnanteils. Es handelt sich dann im vorliegenden Falle nicht um Einkommen des Jahres 1922, sondern um solches des Jahres 1923. Der Steuerpflichtige hat dies bei seiner Steuererklärung verkannt. Dies hat aber auf die Beurteilung seiner Steuerpflicht keinen Einfluß, da die Steuererklärungen von Amts wegen auch zugunsten des Steuerpflichtigen zu prüfen sind. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 13. Januar 1926, VI A 1305/025).

rd. **Ist die Zahlung eines Steuerbetrages „unter Vorbehalt" als Einlegung eines Rechtsmittels anzusehen?** Der Beschwerdeführer war durch Bescheid des Finanzamtes zur Luxussteuer herangezogen worden. Er übermittelte dem Finanzamt den angeforderten Steuerbetrag, indem er gleichzeitig bemerkte, er bezahle „unter allem Rechtsvorbehalt". Einige Monate später beschwerte sich der Besteuerte durch Schreiben an das Finanzamt darüber, daß auf seinen Einspruch, der in dem von ihm gemachten Rechtsvorbehalt liege, noch keine Entscheidung ergangen sei.

Ebenso wie das Finanzamt, hat auch der Reichsfinanzhof die Beschwerde des Besteuerten verworfen. In dem gelegentlich der Steuerzahlung ausgesprochenen Rechtsvorbehalt könne die Einlegung eines Einspruches nicht erblickt werden. Nach § 234, Abs. 2 der Abgabenordnung gilt ein Rechtsmittel als eingelegt, wenn aus dem Schriftstück oder der Erklärung hervorgeht, daß sich der Erklärende durch die Entscheidung beschwert fühlt und Nachprüfung verlangt. Nach dem Sprachgebrauch und der Übung bedeutet der einer Zahlung beigefügte Rechtsvorbehalt, daß der Zahlende sich dagegen verwahrt, daß aus der Zahlung eine Anerkennung der mit der Zahlung getilgten Schuld gefolgert werde. Im Geltungsbereich der Reichsabgabenordnung bedarf es eines solchen Vorbehaltes bei der Zahlung nicht, da im Falle der Änderung des Steuerbescheides das zu Unrecht Gezahlte zurückerstattet wird. Im vorliegenden Falle hatte daher der von dem Beschwerdeführer gemachte Rechtsvorbehalt keine praktische Bedeutung. Auch ohne diesen Vorbehalt war es dem Beschwerdeführer unbenommen, gegen den Steuerbescheid mit Rechtsmitteln anzukämpfen. Das ist aber erst mit dem verspätet beim Finanzamt eingegangenen Schreiben geschehen, in dem der Beschwerdeführer zum Aus-

druck brachte, daß er eine Nachprüfung des Steuerbescheides verlange. In der seiner Zahlung beigefügten Bemerkung gab der Beschwerdeführer durch seinen „Rechtsvorbehalt" nur zu erkennen, daß er erwäge, ob er ein Rechtsmittel einlegen solle. (Reichsfinanzhof, V. A. 156. 25.)

rd. **Transportversicherung. Pflichten des Versicherten.** (Nachdr. verb.) Ein Kaufmann hatte bei einer Versicherungsgesellschaft die Beförderung mehrerer Kisten mit Waren von Köln nach Berlin versichert. Die Bedingungen der Versicherungsgesellschaft enthielten u. a. den Vermerk: „Hat der Empfänger die Ware angenommen, ohne daß er vorher den Schaden hat untersuchen oder ermitteln lassen, so ist die Versicherungsgesellschaft von jeder Verpflichtung befreit. Eine Ausnahme findet nur dann statt, wenn die Beschädigung äußerlich nicht erkennbar war und die Feststellung derselben spätestens binnen einer Woche nach dem Empfang des Gutes bei dem Frachtführer und der Versicherungsgesellschaft nachgesucht worden ist.

Bei der Ankunft der Kisten am Bestimmungsort fehlten aus der einen mehrere Stücke, und der Versicherungsnehmer strengte gegen die Versicherungsgesellschaft die Schadenersatzklage an, welche auch in der ersten und zweiten Instanz Erfolg hatte.

Auf die Revision der Versicherungsgesellschaft hob das Reichsgericht das Urteil auf. Der Vorderrichter habe lediglich geprüft, ob auf Grund gesetzlicher Vorschriften die von der beklagten Versicherungsgesellschaft behauptete Befreiung von der Ersatzpflicht eingetreten ist. Mit dem, was die Parteien in dieser Beziehung vereinbart haben, beschäftigt sich der Vorderrichter überhaupt nicht. Nun ist aber festgestellt, daß allerdings innerhalb einer Woche nach dem Empfange des Gutes der Versicherungsnehmer bei der Eisenbahn und bei der Versicherungsgesellschaft Anzeige von dem Verluste erstattet und ersucht hat, die erforderlichen Schritte in der Angelegenheit zu unternehmen. — Indes durfte der Versicherte nach den Bedingungen der Versicherungsgesellschaft das Gut gar nicht annehmen, da von einer Kiste das Bandeisen fehlte. Der Versicherte hat die Annahme der Waren trotz der äußerlich erkennbaren Beschädigung damit entschuldigt, er sei zu der fraglichen Zeit auf Reisen gewesen. Es geht aber nicht an, daß ein Versicherter, der sich auf Reisen begibt, ohne weiteres die Befreiung von der Beobachtung der Vorschriften, die ihm der Versicherungsvertrag auferlegt, für sich in Anspruch nimmt, um so weniger, wenn es sich — wie hier — um Vorschriften handelt, die nur an Ort und Stelle und ohne Aufschub erfüllt werden können. Vielmehr muß sich bei solcher Lage der Versicherte gefallen lassen, daß derjenige, den er sonst zu seiner Vertretung bestellt hat, auch innerhalb des Versicherungsverhältnisses als sein Vertreter angesehen wird, für dessen etwaiges Verschulden er dem Versicherer gegenüber einzustehen hat. (Reichsger. VI. 203. 25).

rd. **Zur Frage der Beschäftigung des Sohnes als Handwerkslehrling im väterlichen Betriebe.** (Nachdr. verb.) Nach den Bestimmungen der Gewerbeordnung darf bekanntlich nur derjenige Lehrlinge anleiten, welcher die Befugnis dazu besitzt. Das gilt auch bezüglich der Beschäftigung eines Sohnes durch den ein Handwerk betreibenden Vater. Letzterer darf, wenn er nicht die gewerberechtliche Befugnis zur Anleitung von Lehrlingen besitzt, in dem von ihm geführten Handwerksbetriebe auch nicht seinen Sohn als Lehrling anleiten.

In einem Falle, mit dem sich das Oberlandesgericht Dresden in letzter Instanz zu beschäftigen hatte, war der Sohn eines Handwerkers bei diesem beschäftigt. Der Knabe war auch zur Berufsschule angemeldet worden, und das führte zur Erhebung der Anklage gegen den Vater, der zur Anleitung von Lehrlingen nicht berechtigt war.

Die erste Instanz war zur Freisprechung gelangt, da das Gericht annahm, der angeklagte Vater habe lediglich die billige und ihm voraussichtlich für längere Zeit zur Verfügung stehende Arbeitskraft seines Sohnes für sein Unternehmen ausnutzen wollen. Sonach sei im vorliegenden Falle der Lehrzweck nicht die Hauptsache.

Die Staatsanwaltschaft hatte Revision gegen dieses Urteil eingelegt, doch das Oberlandesgericht Dresden entschied in demselben, dem Angeklagten günstigen Sinne. Beschäftigt ein der Lehrlingsbefugnis entbehrender Vater seinen Sohn in dem von ihm geführten Handwerksbetriebe — so führte das Oberlandesgericht Dresden aus —, so kann das möglicherweise zu verschiedenen Zwecken geschehen. Der Vater nimmt den Sohn z. B. vorübergehend in den Betrieb auf, weil dieser erwerbslos ist, um ihm Verdienst zu gewähren, oder weil er dessen noch unentwickelte Kräfte steigern will, oder weil er eine Arbeitskraft im Betriebe für bestimmte Einzelarbeiten gebraucht. Ein Lehrlingsverhältnis und eine Strafbarkeit des Vaters liegt in diesen Fällen offenbar nicht vor. Ein solches Lehrlingsverhältnis läßt sich vielmehr nur dann annehmen, wenn nach dem Willen beider Teile der alleinige oder überwiegende Zweck der Beschäftigung ist, dem jungen Manne im Hinblick auf seine persönliche Zukunft eine umfassende Berufsausbildung zu verschaffen. In dem zur Entscheidung stehenden Falle trifft dies nach den Feststellungen des Vorderrichters nicht zu, aus welchem Grunde d freisprechende Erkenntnis aufrecht zu erhalten war. (Oberlande ger. Dresden, 2. O. St. 169. 25.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Über „Irreführende Warenzeichen" sprach Patentanwalt D Fritz Waschauer-Berlin auf der Hauptversammlung des Ve eins Deutscher Chemiker in Kiel. Er bemängelte den auf fo malen gesetzlichen Bestimmungen beruhenden Übelstand, d es einem Gewerbetreibenden ermöglicht, sich durch intensi Werbetätigkeit und große Kosten berühmt gewordene Bezeic nungen eines anderen Gewerbetreibenden als Warenzeichen ei tragen zu lassen, um so den Erfolg der Arbeit des Zeicher urhebers mühelos auszunützen. So ließen sich beispielswei drei verschiedene Firmen das von der Mitteleuropäischen Schla wagen- und Speisewagen A.-G. geprägte Wort „Mitropa eintragen, der eine für „Messerschmiedewaren", der zweite f „Gummisohlen" und der dritte für „Schuhwaren". Das Wo „Osram" eigneten sich nicht weniger als sieben verschieder „Zeichenräuber" für die verschiedensten Waren an. Wied eine andere Firma nahm sich die Bezeichnung „Agfa" fi Datum- und Paginiermaschinen. Die Bezeichnung „Kukirol wurde für Stiefelwichse, „Odol" für Stahlwaren, „Pebec für Tabakfabrikate und „Hautana" für kosmetische Präpara mißbraucht. Erst durch langwierige und kostspielige Prozess die teilweise bis zum Reichsgericht gingen, ist es den verschiede nen rechtmäßigen Inhabern dieser aus Worten bestehende Bezeichnungen gelungen, die zu Unrecht eingetragenen Zeiche wieder zur Löschung zu bringen. Bei Bildzeichen hat dagegen d bisherige Rechtsprechung versagt, beispielsweise bei dem Salamander der „Salamander-Schuh-Gesellschaft" und dem Bäre der Firma „Gilka". Augenblicklich schwebt ein derartiger Pro zeß zwischen der Zigarettenfabrik „Haus Neuer burg" in Trier und der Likör-Fabrik „Neuerbur A.-G." in Linz, und es wird mit Spannung der Stellungnahm des Reichsgerichts entgegengesehen.

Das Patentamt pflegt bei der Anmeldung von Namen frem der Personen oder Firmen, falls es eine Täuschungsgefahr fü vorliegend erachtet, einen Nachweis der Beziehung zu dem Na mensträger bzw. der Berechtigung für die Anmeldung zu for dern. Manche Löschungsklage könnte vermieden werden, wen das Patentamt auch bei der Anmeldung von Individual-Bezeich nungen der genannten Art durch Dritte einen ähnlichen Nach weis, gegebenenfalls sogar in beglaubigter Form, verlange würde.

Wirtschaftliches.

Zur Lage der Seifenindustrie. Dem Jahresbericht 1925 de preußisch-thüringischen Industrie- und Handelskammer zu Erfur Mühlhausen (Thür.) und Nordhausen entnehmen wir (d. „De Ölmarkt") folgende Ausführungen:

Die allgemein gedrückte Wirtschaftslage im Berichtsjahr machte sich auch in der Seifen-Industrie stark geltend. Nament lich gestalteten sich die Herstellungs- und Absatzverhältnisse ir letzten Vierteljahr von Monat zu Monat in steigendem Maß recht ungünstig, was auch in der vielfach zwangsweisen Ein schränkung oder Stillegung von größeren und kleineren Fabri kationsbetrieben seinen Ausdruck fand. Rückgängiger Konsum starkes Angebot zu Schleuderpreisen, um die vielfach sich auf häufenden Lagerbestände zu Geld zu machen, ein bei aller Vor sicht aus der Kreditgabe zusehends wachsendes Risiko, die fü die Aufrechterhaltung der Betriebe nahezu unerträgliche Steuer belastung und eine Erhöhung der Arbeitslöhne um zirka 30% gegenüber dem Anfang des Vorjahres waren die Kennzeicher der Geschäftslage im Berichtsjahr. Dabei wurden die offener Kredite — solche kommen in der Seifenbranche fast ausschließlich in Betracht — überwiegend durch Überschreitungen der gestellten Zahlungsfrist in Anspruch genommen.

Die Preislage der Rohfette und Öle, für deren Bezug hauptsächlich das Ausland in Frage kommt, war einigermaßen stetig Eine im Herbst einsetzende Hausse flaute nach einiger Zei wieder ab. Das Angebot in inländischen Fleischertalgen und Abfallfetten war gegen das Vorjahr größer. Im Interesse der deutschen Seifen-Industrie ist es nötig, daß, wie bisher, die für technische Zwecke zu verarbeitenden Auslandsfette unter Sicherung der Verwendung auch fernerhin zollfrei eingehen. Die Seifenpreise folgten dem Rohfettmarkt, blieben aber durchweg seh gedrückt. Bevorzugt wurden als Haushalt-Seifen reine, neutrale Kernseifen in hellen Farben. In Faß-Seifen wuchs die Nachfrage nicht unbedeutend zu ungunsten der Verwendung vor Seifenpulver. Dadurch und auch durch Erschließung eines größerer Absatzgebietes war es möglich, Produktion und Absatz, besonders in Faß-Seifen, so bei der namhaftesten Fabrik im Bezirk, gegen das Vorjahr nicht unwesentlich zu steigern. Der Absatz vor Seifenpulver blieb nach dem Vorhergesagten um ein Geringes gegen das Vorjahr 1924 zurück. Die allgemeine Geschäftslage litt unter einer unnatürlichen Schleuderei, die eine Kalkulatior der Preise auf vernünftiger Basis ausschaltete und nur ganz ausgezeichnete Produkte einen annehmbaren Preis erzielen ließ

ls Endergebnis des Jahres stand daher hinsichtlich des Gewinnes keinem Verhältnis zum Umsatz.

Die Rohstoffe waren in genügender Menge angeboten, ihr eis bewegte sich aber in engeren Grenzen ungefähr 100—80% er dem Vorkriegspreise. Wegen der hohen Frachten, die narlich bei einem geringen Preisstande besonders fühlbar sind, urde dem Absatz im Inlande ein enger Rahmen gesetzt. Von ner größeren Ausfuhr nach dem Auslande dürfte wohl in absehrer Zeit keine Rede sein, da hier vor allen Dingen Frankreich folge seiner schlechten Währung als Hauptkonkurrent auftritt. uf dem Arbeitsmarkte herrschte immer reichliches Angebot uptsächlich ungelernter Kräfte. Eine flaue Zeit, die zu Entssungen Anlaß hätte geben können, trat nur am Ende des Jahres n, sonst wurde regelmäßig ohne Überstunden und ohne Aritsverkürzung gearbeitet. Für die nähere Zukunft ist wohl mit nem Aufleben der allgemeinen Geschäftslage für die Seifendustrie nicht zu rechnen. (Nordhausen, Mühlhausen i. Thür.)

Verschiedenes.

Die Preistreibereiverordnung gefallen! Der Reichstag ahm am 26. Juni in zweiter und dritter Lesung das Gesetz er die Aufhebung der Preistreibereiverordnung an. Bei der itten Beratung mußte, da die Abstimmung in dem lückenhaft esetzten Hause zweifelhaft war, zur Auszählung geschritten weren. Für den Gesetzentwurf stimmen 174, dagegen 111 Mitglieder Kommunisten und Sozialdemokraten). Das Gesetz ist also endiltig angenommen.

Artikel I.

Von den im Artikel I der Verordnung vom 13. Juli 1923 enannten Verordnungen werden aufgehoben:

1. Die Preistreibereiverordnung.
2. Die Verordnung gegen verbotene Ausfuhr lebenswichtiger Gegenstände.
3. Die Verordnung über Notstandsversorgung.
4. Die Verordnung über Preisprüfungsstellen.

Artikel II.

Von der Verordnung über Handelsbeschränkungen vom 13. uli 1923 (Reichsgesetzblatt I Seite 706) kommen in Fortfall:

1. Aus dem I. Abschnitt (Untersagung des Handels) die Bestimmungen des § 25 Abs. 3, § 28 Abs. 2, § 30 Abs. 2, §§ 31, 32, 33 Satz 2.
2. Die Vorschriften des II. Abschnittes (der Preisschilderzwang bleibt nur für Wurst- und Fleischwaren — § 6 des Gesetzes über den Verkehr mit Vieh- und Fleisch vom 10. August 1925).
3. Die Vorschriften des IV. Abschnitts (Marktverkehr und Versteigerungen).
4. Die Vorschriften des V. Abschnitts (Zeitungsanzeigen), soweit sie noch in Geltung sind.

Artikel III.

Die Bestimmungen der im Artikel I der Verordnung vom 3. Juli 1923 genannten Verordnungen treten im übrigen insoweit ußer Kraft, als sie sich auf die in Artikel I, II dieser Verordung aufgehobenen Vorschriften beziehen.

Ebenso treten die Bestimmungen außer Kraft, die auf Grund ieser Vorschriften erlassen sind.

Sind in Gesetzen oder Verordnungen Vorschriften, die nach rtikel I, II aufgehoben werden, für anwendbar erklärt, so leiben diese Vorschriften insoweit in Kraft.

Artikel IV.

Auf Verstöße gegen die nach Artikel I und II aufgehobenen orschriften, die vor dem Inkrafttreten dieses Gesetzes begangen nd, findet § 2 Abs. 2 des Reichsstrafgesetzbuches Anwendung.

Artikel V.

Dieses Gesetz tritt mit dem Tage nach der Verkündigung Kraft.

Seife als Bakterientöter. Dr. John E. Walker hat im Unterchungslaboratorium des Army and Navy General-Hospital zu lot Springs in Arkansas die vielfachsten Versuche über den rad der bakterientötenden Wirkung von Seife angestellt. Er ommt nach der „Umschau" zu den den deutschen Forschern ingst bekannten Ergebnissen, daß die Erreger der Pneumonie Lungenentzündung), der Diphterie und der Blutvergiftung Streptococcen) durch gewöhnliche Schmierseife getötet werden; aß auch Typhuskeime vernichtet werden, wenn zur Herstelng der Seife Kokosnußöl verwendet wurde. Zu den Veruchen diente die offizielle Schmierseife (grüne Seife). Diese vird aus Leinsamenöl bereitet. Ersetzt man dieses, um die Seife uch gegen Typhuserreger wirksam zu machen, durch Kokosnußl, so wirkt die Seife bei vielen Patienten hautreizend. Dieser Nachteil müßte eben bei Epidemien mit in Kauf genommen verden. Alle untersuchten Seifen zeigen bei höheren Temperauren eine Verstärkung ihrer bakterientötenden Wirkung. Diese eichte aber bei fast allen Seifen nicht aus, um den Staphylococus pyogenes aureus, einen der wichtigsten Eitererreger, abutöten. Gegen ihn erwies sich nur eine Natrium-Harz-Seife wirksam. Wenn man sich in gewohnter Weise die Hände väscht, enthält der Schaum ungefähr 8% Seife. Dieser Gehalt enügt nach Walker zur Abtötung der Pneumonie- und Diphteriebazillen und von Streptococcen. Da auch das sorgfältigste Waschen den Staphylococcen nichts anhaben kann, so kann durch Waschen mit Seife allein ein Keimfreimachen der Hände nicht erzielt werden. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

-m. **Dänischer Rechtsstreit, betr. ein englisches Haarbeseitigungsmittel.** Dac Health Laboratories, Ltd., London, klagte gegen die Großhandlung Willy Rasmussen & Co. (E. Ruge), Kopenhagen, weil diese deren Haarentfernungsmittel „Weef Crème, das sie nicht vom dänischen Alleinvertrieb (Madsen & Wivel), sondern durch einen englischen Zwischenhändler einkauft, eine gedruckte dänische Übersetzung der englischen Gebrauchsanweisung, aber ohne Unterschrift, beilegt und jedem Karton einen Zettel aufklebt „Gebrauchsanweisung einliegend". Dies wollte der englische Hersteller durch seine Klage verhindern und behauptete u. a., die Übersetzung sei unerlaubter Nachdruck (den durch seinen Alleinvertrieb ausgelieferten Paketen legt er eine dänische Gebrauchsanweisung mit Unterschrift von Fabrik und Vertriebsstelle bei). Das Kopenhagener Handelsgericht erkannte, das Verhalten der Beklagten sei nicht gesetzwidrig; namentlich sei es ihr nicht zu verdenken, da das Mittel, wie Kläger selbst angibt, nicht ganz ungefährlich ist, daß sie eine dänische Gebrauchsanweisung beilegt und hierauf hinweist. Die Klage wurde abgewiesen, die Gerichtskosten soll Kläger mit 75 Kr. tragen.

Die Rosenölernte Bulgariens. Man schreibt der Frkf. Ztg.: „Die bulgarischen Rosenölproduzenten betrachten die diesjährige Rosenernte günstiger als die vorjährige. In diesem Jahre erhält man aus 2000 kg Rosen ein Kilo Rosenöl, während man im Vorjahre erst aus 4000—5000 kg dieses Quantum erhielt. Das erzeugte Rosenöl sei außerordentlich rein und von bester Qualität und fast die ganze Produktion ist bereits verkauft. Der Preis bewegt sich zwischen 70—80 000 Lewa per Kilo. Die Hälfte der diesjährigen Rosenölernte ist von Frankreich gekauft. Von den bulgarischen Rosenbauern wird zurzeit der Versuch gemacht, im Lande Mentha und Jasmin zu pflanzen, da die Akklimatisierung dieser Pflanzen in Bulgarien günstige Bedingungen findet. Es sind bereits große Versuchsfelder von Mentha und Jasmin gesät."

Deutsche Patentanmeldungen.

22h, 3. C. 34 797. Continentale Aktiengesellschaft für Chemie und Reichsverkehrsbank e. G. m. b. H., Berlin. Verfahren zur Herstellung von Trockenstoffen aus animalischen Ölen. 29. 4. 24. — 6. L. 63 997. Rudolf Lack, Freiburg i. B., Dreisamstraße 15. Siegellack. 5. 9. 25.

23a, 6. B. 121 813. Alfons Burger, München, Georgenstr. 116. Verfahren zur Verbesserung und Abrundung des Geruches von echten und künstlichen Riechstoffölen und Riechstoffkompositionen. 11. 9. 25.

34k, 2. R. 64 456. Firma Redard & Cie., Morges, Schweiz; Vertr.: Dipl.-Ing. C. Wagner, Pat.-Anw., Berlin SW 29. Ausgeber für pulverförmiges Gut, insbesondere für mit Sand vermischtes Seifenpulver. 27. 5. 25.

53h, 1. B. 117 128. Fritz Baumann, Düsseldorf, Rochusstr. 9. Verfahren zur Aromatisierung von Margarine. 15. 12. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 3. B. 106 698. Verfahren zur Herstellung schleierfreier Mattlacke. 8. 5. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der Firma *Badische Holzstoff- und Pappenfabrik,* Obertsrot, ein illustrierter Prospekt über nahtlose Massenverpackungen aus Pappenguß beigefügt, dessen Beachtung wir unseren Lesern empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V.: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß“, Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei **Bezug vom Verlag 10.– R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.– R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.
Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

3. Jahrgang. **Augsburg, 15. Juli 1926.** Nr. 28.

ereinigung der Seifensieder und Partümeure, E. V.

Bezirksgruppe Mannheim.

Auf Wunsch mehrerer Kollegen wurde unser Versammlungs-kal nach Rheinauhafen Stengelhofstr. 1 (Wirtschaft Adolf nodel) verlegt, und findet daselbst am kommenden Donners-g, den 15. d. M. unsere nächste Versammlung mit Bericht des ollegen Herrn Ing.-Chemiker *Keit* über die Hauptversamm-ng in Berlin statt, wozu alle Kollegen mit der Bitte um voll-hliges Erscheinen freundlichst eingeladen sind.

Die Versammlung beginnt auf besonderen Wunsch schon Uhr abends. I. A.: *Carl Kammerer*, Schriftführer.

Aufruf!

Im August d. J. beabsichtigt die frühere Bezirksgruppe annover, Braunschweig, Magdeburg (Mitteldeutschland) der Ver-nigung der Seifensieder und Parfümeure zwecks Wiederaufbau ne Zusammenkunft in Magdeburg.

Kollegen, die daran Interesse haben, bitte ich um Angabe rer Anschrift, damit weitere Angaben bekannt gegeben werden ınnen.

H. Maus,
Beirat der Vereinigung Braunschweig, Hildesheimerstr. 10.

Aus der Geschichte der Seifen-Reklame.

Jahrhundert-Erinnerungen von *H. Krauß*.

(Eing. 4. XI. 1925.)

Die Erkenntnis, daß die Reklame das Blut des geschäft-chen und wirtschaftlichen Lebens sei, ist in der Hauptsache st eine Errungenschaft der neuesten Zeit, deren vielverästel-s Wirtschaftsleben ohne großzügige Reklame ganz undenkbar t. Die alten Seifensieder waren von der Notwendigkeit, den undenkreis durch entsprechende Anpreisung ihrer Erzeugnisse ı vergrößern, noch nicht so überzeugt wie die kundigen Re-amechefs unserer modernen Seifenfabrikanten, welche schon urch die wachsende Konkurrenz zu ausgiebiger Reklame der erschiedensten Art veranlaßt und gezwungen werden, wenn sie n scharfen geschäftlichen Wettbewerb nicht unterliegen sollen. as Absatzgebiet der einstigen Seifensieder war in der Haupt-ache ein lokales und beschränkte sich auf einen gewissen Um-reis um die Stadt der Erzeugung des Produktes, weniger auf ersand, sodaß eine auswärtige Zeitungsreklame sich erübrigte; zudem war die herrschende Anschauung der früheren Ge-erbetreibenden meist dahin gerichtet, daß die Waren durch ihre üte und Gediegenheit sich von selbst empfehlen mußten und aß eine aufdringliche äußere Anpreisung nicht dem Rufe einer oliden Firma dienlich und eines renommierten Hauses unwür-ig sei. Daher ist der Anzeigenteil der alten Zeitungen höchst ärlich mit Anzeigen geschäftlicher Art besetzt, außer etwa ei größeren Messen und Märkten. In den Jahrgängen 1825 und 826 der mir vorliegenden Cotta'schen „Allgemeinen Zeitung“, er bedeutendsten damaligen süddeutschen Zeitung sind außer en amtlichen Bekanntmachungen in der Nummer durchschnittlich loß 2—3 Geschäftsanzeigen enthalten. Immerhin ist die Branche er Feinseifenindustrie und der Parfümerie mit verhältnismäßig ehr Anzeigen vertreten als andere Gewerbe, die lediglich mit anz örtlichem Absatz zu rechnen hatten. Da aus diesen, wenn uch vereinzelten Anzeigen sich immerhin manche Einblicke in ie damaligen Verhältnisse der Seifenindustrie und der Parfümerie ergeben, dürfte es von fachhistorischem Interesse sein, einige Zeitungsauszüge aus jenen Zeiten der Biedermaierzeit, „als der Großvater die Großmutter nahm“, an dieser Stelle zur Kenntnis der Fachkreise bringen.

Besonders die Märkte und Messen waren früher ein wesentliches Absatzgebiet für Waren, die nicht bloß für lokalen Verkauf bestimmt waren. Meßanzeigen bilden denn auch in früherer Zeit, die sonst auf Reklame wenig Wert legte, einen Hauptteil des Anzeigenteils der alten Zeitungen. Oft führten die Verkäufer die verschiedenartigsten Artikel gleichzeitig dem schaulustigen Publikum vor, so z. B. Frank aus Eßlingen 1825 in der Münchener Dult ein vollständiges Lager in Lampen, Lichtscheren, Lichtrosen, echt kölnischem Wasser von der besten Qualität, chemischen Feuerzeugen usw. Besonders seine Wichse empfiehlt er dem „hochverehrten“ Publikum mit marktschreierischer Reklame:

„Er verkauft von der berühmten englischen Glanzwichse, womit man die Stiefeln in einigen Minuten so glänzend machen kann, als wären sie lackiert, und bemerkt hiebei, daß die jedesmalige Anwendung derselben nicht auf einen Heller zu stehen kommt, wie man sich durch eine Probe überzeugen kann. Zugleich versichert er, daß die Wichse vieles zu längerer Dauer des Leders beiträgt, und schmeichelt sich, daß die angezeigte Wichse weder in Deutschland noch in England so echt verkauft wird.“

Wichse scheint als Markenartikel einen bedeutenden Absatz gehabt zu haben, denn spaltenlange Anzeigen befassen sich verwunderlicherweise gerade mit diesem Konsumartikel, besonders mit der vielangepriesenen: „echt englischen Universal-Glanzwichse von G. Fleetwordt in London“. Englische Wichse scheint damals den Markt beherrscht zu haben, wenn aus den Anzeigen Schlüsse gezogen werden dürfen.

In Parfümerien hingegen beherrschte in der Biedermaierzeit Frankreich vollständig den Markt; die französische Mode war tonangebend und wer Geschäfte in feinen Parfümen machen wollte, mußte sich wenigstens den Anschein geben, mit französischen Fabriken in unmittelbarer Beziehung zu stehen, und in seinen Anzeigen möglichst viel mit fremdländischen Bezeichnungen um sich werfen.

Ein gewürfelter Fachmann scheint der Parfümeur M. J. Richard in München gewesen zu sein, der zunächst auf Messen sein Geschäft machte, dann aber auch eigene Niederlagen errichtete und besonders großzügige Reklame machte. Zunächst werden wir im Jahre 1825 auf ihn aufmerksam durch folgende Anzeige:

B e k a n n t m a c h u n g. Der Unterzeichnete gibt sich hiermit die Ehre anzuzeigen, daß derselbe mit seiner sorgfältigen Auswahl von echten französischen Parfümeriewaren und Senfgattungen das erste Mal die Messe in Augsburg beziehen und sich kräftigst bestreben werde, den dortigen hohen Adel und das verehrliche Publikum mit Echtheit seiner Ware, vorzüglicher Billigkeit und zuvorkommender Bedienung genügend zu bedienen. Zur Überzeugung obiger Voraussetzung soll nicht beweisleere Ankündigung, sondern gefällige Abnahme führen, und zu dieser empfiehlt sich ergebenst M. J. Richard, Parfümeur in München.

Bald darauf erläßt dieser Parfümeur eine „Danksagung“, indem er sich verpflichtet fühlt, einem hohen Adel und verehrlichen Publikum den verbindlichsten Dank abzustatten für den geneigten Zuspruch, womit er in der Messe zum ersten Male aufs schmeichelhafteste beehrt wurde; zugleich zeigt er an, daß er nunmehr auch außerhalb der Dultzeit eine Niederlage von seinen Parfümerien und Senfen zu halten sich entschlossen habe.

Als gewürfelter Reklamefachmann, der seiner Zeit voraneilt, erweist er sich dadurch, daß er nach Art unserer heutigen Textreklame bereits eine bezahlte Anzeige bringt, der er den Anstrich einer redaktionellen Notiz gibt:

(Inländische Industrie.) München. Die von Hrn. M. J. Richard geführte Parfümerie-Handlung und Fabrik (Schwabinger Straße Nr. 1648) liefert einen vollständigen Beweis, daß es möglich sei, die Vorzüge ausländischer Fabrikation von mancherlei Waren und Gegenständen auch auf das Inland überzutragen, wenn sich Kenntnisse und Fleiß vereinigen, um das Vollkommene hervorzubringen. Hr. Richard hat durch Reisen und Bekanntschaften mit den ausgezeichnetsten französischen Parfumeurs und Destillateurs Verbindungen angeknüpft, die ihn in den Stand setzten, das Feinste und Neueste in diesem Fache zu liefern. Sein Magazin enthält daher eine Auswahl von allen möglichen wohlriechenden Wassern, Pomaden, den feinsten Ölen und anderen Gegenständen der Toilette zu den billigsten Preisen, in zierlichen Gefäßen, welche in ihrer Gesamtheit ein Magazin darstellen, wie es nur französische Eleganz in dieser Hinsicht hervorbringen kann, sodaß es dem Publikum auf alle Weise empfohlen zu werden verdient.

Eine ausführliche Aufzählung seiner Kollektion echt französischer Parfümeriewaren bringt unser gewürfelter Reklameheld, der sich bald zugkräftiger als „Parfümeur und Destillateur von Paris" bezeichnet 1826 aus Anlaß der Messe, wobei er viel mit französischen Fachausdrücken operiert, um dem hohen Adel und hochverehrlichen Publikum mehr zu imponieren, was damals wohl zweifellos auch eine gewisse Wirkung ausübte:

„M. J. Richard
Parfumeur und Destillateur von Paris
etabliert in München

gibt sich hiemit die Ehre ergebenst anzuzeigen, daß derselbe wiederholt die hiesige Messe mit seiner sorgfältigen Auswahl von echt französischen Parfümeriewaren bezieht als:

Dem allein echten Kölnischen Wasser (Eau de Cologne) des berühmtesten Destillateur Jean Marie J. Farina, Erbe und Besitzer des ersten Erfinders Paul Feminis, mit echt ostindischen Zahnpulvern, Zahntinkturen und feinen Zahnbürsten, chinesischen Schminken, Maccassar- und Chabu-Haarölen und derlei Pomaden, als: à la Rose, Jasmin, Bouquet, mille fleurs, fleurs d'Italie, Vanille, Heliotrope, à la Graisse d'ours (zum Haarwachsen), Creme de Limaçon etc.; echt türkischem Rosenöl, parfümierten Waschkissen, feinen Räucherungs-Pulvern, Handfeigen, Eau de Lavende, simple et ambrée, Original-Räucheressig (Vinaigre à quatre voleurs), verschiedenen Gattungen feine Toilette-Seifen, Rasier-Seifenpulver und Schnurrbartpomade, echten Carmelitengeist (eau de Carmes); flüssige Wohlgerüche als: au Jasmin, à la Rose, au Bouquet, à la Mousseline, extrait de Portugal, de mille fleurs, fleurs d'Italie, à la Violette, à la belle Lais, à la Pretiosa, extrait de Flore, au miel d'Angleterre. etc.; den vorzüglichsten Tafel- und Gesundheits-Senfen; ganz echte Maryland- und Havannah-Cigarren etc.

Wobei er obige Artikel der gefälligen Abnahme bestens empfiehlt und sich nach Kräften bestreben wird, in gegenwärtiger Messe durch Echtheit seiner Waren, vorzügliche Billigkeit und zuvorkommende Bedienung das bisher so gütig geschenkte Zutrauen in einem noch höheren Grade zu verdienen. Die Verkaufsbude ist in der Maximilianstraße dem Gasthof zu den drei Mohren gegenüber."

Bei Parfümerien, die übrigens in der Biedermaierzeit sich großer Beliebtheit erfreuten und in zierlichen Flakons das Boudoir der Damenwelt zierten, liebte man französische Bezeichnungen und möglichst exotische Herkunft, wenn auch die meisten in Deutschland selbst fabriziert wurden. Auch in den Zeitungsanzeigen ist dieses Sympathisieren mit französischer Modebezeichnung ersichtlich, so z. B. in einer längeren Anzeige von chemischen Produkten und Parfümerien, welche bei Johann Gütler, Chemiker in Nürnberg, wohnhaft in der Neuen Gasse Nr. 1224 stets vorrätig waren. Jedem Produkt in französischer Sprachbezeichnung ist noch eine Erläuterung in kleinerem Druck beigegeben, die das Inserat sehr umfangreich macht, weshalb wir bei der Wiedergabe nur bei einigen vollständig zum Abdruck gebrachten Beispielen es bewenden lassen möchten:

„Essence orientale. Très propre pour la beauté! Orientalische Schönheitsessenz. Echt und nach der einzig wahren Vorschrift bereitet. Diese verdient als das allervorzüglichste Schönheitsmittel empfohlen zu werden, da sie die Haut wahrhaft verschönert, dieselbe von allen Mängeln reinigt und bis ins Alter schön erhält, die Sommerflecken vertilgt und andere Flecken hinwegnimmt und außerordentlich rein und schön macht.

Creme pour blanchir le visage. Essenz zur Vertilgung der Sommerflecken. Durch alles Waschen mit den köstlichen Wassern können die häßlichen, entstellenden Flecken nur schwer und langsam vertrieben werden, diese Essenz leistet es aber vollkommen in ganz kurzer Zeit.

Poudre de Paris à laver les mains. Feines französisches Handwaschpulver 36 kr. Zur Pflege weißer und feiner Hände und Gesichts, wo man den Gebrauch der Seife vermeiden will. Es macht die Haut zart und rein und eine von Luft und Sonne verdorbene nach kurzem Gebrauche weiß und glatt.

In ähnlicher Fassung werden auch verschiedene Haarwass mit entsprechenden Erläuterungen durch den Nürnberger „Ch miker" empfohlen; wir geben bloß die Überschriften wied

„La veritable eau de Chine. Tinktur, um rote, gra und helle Haare ohne den geringsten Nachteil dauerhaft bra und schwarz zu färben. Das Fläschchen 1 Fl. 30 kr. Ein ganz Kistchen von 6 Gläsern kostet nur 7 Fl. 12 kr.

Essence pour croitre les Cheveux. Verbesser Essenz, um Haare wachsend zu machen.

Essenz zur Vertilgung der Haare an Stellen, wo man nicht haben will. 1 Fl. 15 kr.

Für den Versand von Parfümerien und Toiletteartikeln w besonders günstig gelegen die Rheinstadt Basel, an der Gren Deutschlands, der Schweiz und des in Modesachen und Frag der Eleganz tonangebenden Frankreich. So ist denn ein Hau inserent der „Allgemeinen Zeitung" ein Basler Versandha Im Jahrgang 1825 lesen wir hierüber folgendes Inserat:

„Macassar-Öl von Naquet und Komp.

Ein vorzügliches Mittel den Wachstum der Haare zu beförde und das Ausfallen zu verhindern. Dieses Öl hat sich durch vie fältige Erfahrungen in solchen Fällen sehr wirksam bewiesen. erhältlich gegen portofreie Einsendung des Betrages, in Fläsc chen zu 2 Fl., und doppelte zu 3 Fl. 20 kr. bei

Christoph Burkhardt Iselin, Sohn, Nr. 1640 in Bas Bei Abnahme von 6 Fläschchen wird allemal das siebente gra zugegeben. Auch findet man daselbst die berühmte Dokt Vogler'sche Zahn-Tinktur in Fläschchen zu 40 kr. und 1 20 kr., privilegiert von dem hochpreislich-fürstlich Braunschwei Lüneburgischen Ober-Sanitäts-Kollegio."

Später empfiehlt er noch besonders:

„Windsor-Seife,

für deren Echtheit als englisches Fabrikat garantiert wird, d Dutzend Stück zu 2 Fl., gegen portofreie Einsendung des B trags.

Eine weitere größere Anzeige dieses betriebsamen Basl Handelsmannes besagt:

„Durch Ankauf eines ansehnlichen Quantums von nac stehenden Artikeln bin ich instand gesetzt worden, dieselben folgenden billigen Preisen zu erlassen:

Macassar-Öl von Naquet und Komp., ein ganz vortref liches Mittel, den Wachstum der Haare zu befördern, das ei fache Fläschchen à 1 Fl. 21 kr. und das doppelte 2 Fl. 42 k

Poudre de Ceylan sehr empfehlenswert zur Reinigu und Erhaltung der Zähne und des Zahnfleisches, das einfac Schächtelchen à 48 kr.

Eau de Ceylan zum gleichen Behufe, auch vorzügli gut, den üblen Geruch aus dem Munde zu vertreiben, insofer derselbe von den Zähnen herrührt, das Fläschchen zu 1 Fl. 21 k

Eau Persanne des Bayadères, für die Haut verschönern und frisch zu erhalten, das Fläschchen à 1 F 21 kr.

Der Pierre de Chine, schon längst rühmlichst be kannt, zur Schärfung der Rasier- und Federmesser, das Schäch telchen à 1 Fl. (Wird aber nur gegen portofreie Einsendun von Briefen und Geldern abgeliefert.)

Ist in Frankfurt a. Main in der Expedition des deutsche Journals zu haben."

Das rührige Basler Versandhaus von Burkhardt Iselin un terhielt Depots seiner Waren auch in Augsburg, in Frankfu bei einem Redakteur des französischen Frankfurter Journal und in Leipzig bei einem Doktor Becker. (Schluß folgt.)

Neue Vorrichtung zur Erhaltung dauernd saubere Kernseifenkessel (Kesselböden) und dadurch erreichte ununterbrochene Benutzungsmöglichkei der Kessel und dauernd saubere und helle Leimkerne.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 15. V. 1926.)

Alle Kernseifen, die auf Leimniederschlag gesotten werden wie z. B. die Grundseifen, weißen Wachskernseifen, Oranien burgerseifen und die Harzkernseifen, werden mehrmals hinter einander ohne völlige Entleerung des Kessels gesotten. Wi bekannt ist, wird immer nur die reine Kernseife aus dem Kesse abgepumpt oder geschöpft, und der Leim verbleibt im Kesse Dieser wird dann abgesalzen und absetzen gelassen, und späte meist am nächsten Tage, wird die Unterlauge abgelassen ode ausgepumpt. Der Leimkern verbleibt im Kessel, und es wird au ihm der neue Sud weitergesotten. Auf diese Weise werden di Kessel nie ganz leer, und es mußte bisher, nach mehrmalige Herstellung von Kernseife, die Fabrikation unterbrochen un der Leimkern entweder in Formen oder in einen anderen Kesse übergepumpt oder geschöpft und darauf der Kessel, besonder der Kesselboden, gereinigt werden.

Bei dieser Reinigung findet man stets große Mengen von Schmutz, wie z. B. Erde, Sand, Schleim- und Gewebsteile usw. Alles dieses mußte entfernt und der Kessel ausgewaschen werden.

Durch die Ansammlung dieses Schmutzes in den Siedekesseln erhält man stets immer dunkler werdende Leimkerne. Die Folge davon ist weiter auch, daß sich die Leimkerne immer schwerer und schlechter bleichen lassen, sodaß man nach einiger Zeit gezwungen ist, den Leimkern zu einer dunkleren und schlechteren Qualität Seife zu verwenden. Dieses ist aber, besonders bei Oranienburger-Seife recht schwierig, da ja zurzeit sich nur helle Oranienburger-Seifen verkaufen lassen und dunkle Harzkernseifen auch nur ganz wenig gehandelt werden können. Einen dunklen Kern auf Seifenpulver mitzuverarbeiten ist auch unmöglich, da an die Farbe der Seifenpulver ebenfalls sehr hohe Ansprüche gestellt werden, und man deshalb auch hierzu nur ganz helle, reine Oranienburger-Kernseifenabfälle verwenden kann und auch verwendet.

Es muß deshalb unbedingt verhindert werden, daß der Schmutz im Kessel verbleibt und dadurch den Leimkern und die Seife dunkler färbt. Man muß darnach trachten, mit der Unterlauge auch den Schmutz restlos aus dem Kessel zu entfernen, denn dann erhält man dauernd helle und reine Leimkerne und erspart den größten Teil der Bleichmittel, und die geringen Mengen Bleichmittel, die man dann benötigt, können viel besser wirken und viel größere Bleicheffekte erzielen. Gelingt es jedesmal, mit der Unterlauge allen Schmutz, besonders alle erdigen Bestandteile und alle Schleim- und Gewebsteile restlos aus dem Kessel zu entfernen, so arbeitet man gleichsam, stets wieder mit jedem neuen Sud, in einem ganz sauberen Kessel. Dann kann man auch den Leimkern ununterbrochen fortlaufend zur gleichen Seifenqualität benutzen und kann stets im gleichen Kessel ohne Unterbrechung weitersieden. Also erzielt man dann ganz wesentliche Verbesserungen, die mit bedeutenden technischen und finanziellen Erfolgen verbunden sind.

Betrachtet man sich den Vorgang im Siedekessel nach dem Absalzen des Seifenleimes oder der Seife, so sieht man, wie die Unterlauge sich im Kessel über Nacht absetzt. Hierbei sammelt sich der meiste Schmutz auf dem Kesselboden und bildet evtl. eine ziemlich hohe, feste und zähe Schicht. Außerdem ist ein kleiner Teil des Schmutzes in der Unterlauge selbst gelöst oder schwebt in ihr. Viele Schmutzteile können sich natürlich nicht in der Unterlauge lösen, da diese durch Kochsalz und auch mit noch etwas Alkalien ja schon eine mehr oder weniger gesättigte Lösung bildet. Ein weiterer Teil Schmutz, besonders Schleim- und Gewebsteile und auch Oxyfettsäureseifen, schwimmt auf der Unterlauge, hängt also direkt unter dem abgesalzenen Kern, und es ist besonders wichtig, auch diesen letzteren Schmutz restzuentfernen.

Diesen Effekt erreicht man sehr leicht mit Hilfe einer einfachen Vorrichtung, indem man über dem Kesselboden Stahlbürsten (Eisendrahtbürsten) anbringt, die man langsam auf dem Kesselboden (durch Handantrieb) bewegen kann. Je nach der Kesselarmatur werden diese Bürsten angebracht und benutzt. In den meisten Fällen wird man nach dem Fertigabsalzen des Leimes die Eisendrahtbürstenanordnung auf dem Kesselboden versenken und dort liegen lassen, bis sie benutzt worden ist, also bis die Unterlauge entfernt ist, oder bis unmittelbar vor der Unterlaugenentfernung mit Hilfe der Bürsten aller Schmutz vom Kesselboden abgefegt und abgehoben und in der Unterlauge verteilt worden ist. Hierauf werden die Bürsten wieder aus dem Kessel herausgezogen. So wird man besonders in allen den Fällen arbeiten, wo man gleich große und gleich geformte Kessel hat und also die Bürstenanordnung für mehrere Kessel benutzen kann, und auch bei solchen Kesseln, wo die Bürstenanordnung beim Pumpen störend wirken würde, wie z. B. bei Kesseln, wo man mit einem Siphonrohr die Unterlauge und die Seife auspumpt.

Bei Siedekesseln, wo die Bürstenanordnung nicht stört, kann sie immer im Kessel verbleiben.

Die Eisendrahtbürsten sind an Scharnieren befestigt und liegen durch ihr eigenes Gewicht immer mit ihren Eisendrahtbürsten dicht auf dem Kesselboden. Dadurch, daß die Bürsten an Scharnieren befestigt und beweglich sind, darf der Kesselboden Erhöhungen (Beulen) haben, und auch die Dampfschlangen am Kesselboden stören nicht. Treffen nämlich die Bürsten bei ihrer Bewegung auf ein Hindernis, so streichen sie über dieses hinweg und fallen sofort, hinter dem Hindernis (Beule, Rohrleitung usw.) wieder auf den Kesselboden zurück. Auf diese Weise ist eine einwandfreie Reinigung des Kesselbodens erreicht.

Es ist nun ganz gleich, ob es sich um runde oder eckige Kessel handelt, die bewegliche Eisendrahtbürstenanordnung läßt sich für alle Kesselarten leicht konstruieren und mit bestem Erfolge verwenden.

Die Arbeitsweise mit der Stahlbürstenanordnung ist nun sehr einfach und sei in Nachfolgendem beschrieben.

Unmittelbar vor der Unterlaugenentfernung werden die Eisendrahtbürsten (durch Handantrieb) einige Minuten auf dem Kesselboden langsam bewegt, und dadurch wird aller Schmutz vom Kesselboden abgehoben und in der Unterlauge verteilt.

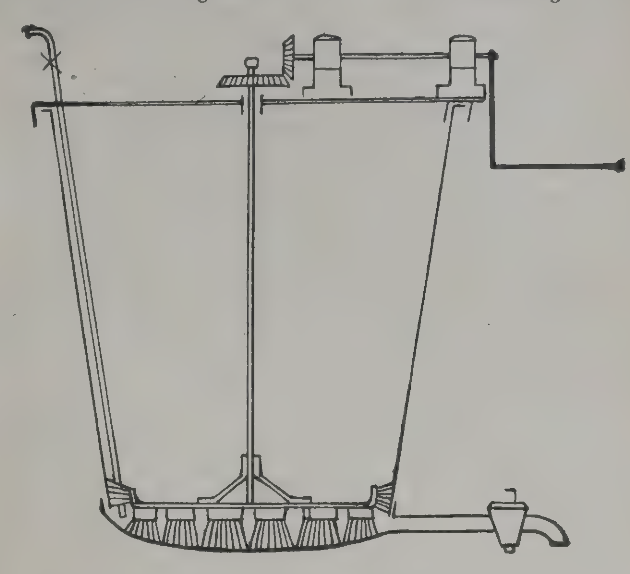


Abb. 1.

Durch die langsame Bewegung (Rührung) der Unterlauge wird der auf dieser schwimmende spezifisch leichte, evtl. auch verleimte Schmutz mit der Unterlauge vermischt, ohne daß der festere Leimkern sich mitbewegt oder gar sich mit der Unterlauge wieder verbindet. Nachdem nun der Kesselboden genügend abgefegt und die Unterlauge dadurch lange genug, langsam gerührt ist, wird die allen Schmutz enthaltende Lauge abgepumpt oder ablaufen gelassen. Wenn die Bürstenanord-

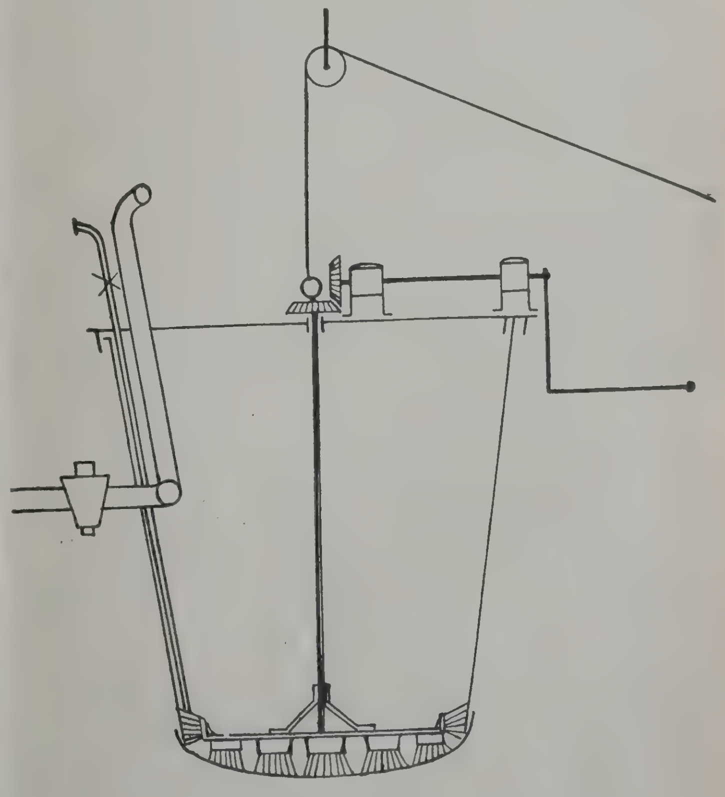


Abb. 2.

nung beim Abpumpen stört, wird sie vor dem Abpumpen aus dem Kessel herausgezogen; wenn sie aber nicht stört, kann man sie im Kessel lassen und evtl. sogar noch, bis ein Teil (etwa $1/4$) der Unterlauge entfernt ist, langsam weiterrühren. Auf diese einfache, leichte Art kann man stets ganz saubere Kessel (Kesselböden) erreichen.

Man betrachte dagegen die bisherige Arbeitsweise, wo man die Unterlauge (ohne Vorbehandlung) einfach abpumpt oder ablaufen läßt: Man entfernt nur die klare Unterlauge mit dem kleinsten Teile des Schmutzes, nämlich nur mit den Schmutzteilen, die in der Unterlauge selbst gelöst sind. Die Hauptschmutzmengen, d. h. die auf dem Kesselboden liegenden und die auf der Unterlauge schwimmenden Schmutzschichten verbleiben immer fast vollständig, auch trotz 2—3- und mehrmaligen Aussalzens des gleichen Kernes, wieder im Kessel und somit in der Seife zurück, und so ist es ganz selbstverständlich, daß der Kern und die Seifen immer dunkler werden müssen und immer mehr Bleichmittel brauchen und trotzdem die Wirkung dieser Bleichmittel immer geringer wird.

Die beigegebenen zwei Abbildungen zeigen die Anordnung der Eisendrahtbürsten in den Siedekesseln. Aus den Abbildungen ersieht man nun leicht, daß es sich um eine einfache Vorrichtung handelt, die verhältnismäßig billig in der Anschaffung ist und sich durch ihre Zweckmäßigkeit in kurzer Zeit durch mannigfaltige Ersparnisse wieder bezahlt macht und deshalb in keiner gutgeleiteten Seifenfabrik fehlen sollte.

Abbildung 1 zeigt eine drehbare Stahlbürstenanordnung bei einem Kessel mit einem Ablaßhahn für die Unterlauge am Boden des Kessels. Die Stahlbürsten können bei dieser Bauweise dauernd im Kessel verbleiben, können aber natürlich auch immer wieder aus dem Kessel hochgezogen werden.

Abbildung 2 zeigt eine drehbare Stahlbürstenanordnung bei einem Kessel mit Siphoneinrichtung. Hierbei müssen die Bürsten vor dem Abpumpen der Unterlauge, nachdem diese genügend lange durchgerührt ist, wieder aus dem Kessel herausgezogen werden.

Die Stahlbürstenanordnung ist zum Patent angemeldet.

Über Fettsäure-Destillationsanlagen.

Von Dr. *C. H. Keutgen.*

(Schluß.)

Daß alle Teile der Apparatur vor der Inbetriebnahme sorgfältigst auf Dichtigkeit untersucht werden müssen, ist selbstverständlich. Eine frisch eingemauerte Blase heizt man auch nicht gleich, da die Einmauerung darunter leiden würde. Man läßt das Mauerwerk einige Tage trocknen und heizt dann schwach mit einem Holzfeuer, wobei man etwas Wasser in die Blase gibt. Vor Beginn der Destillation trocknet und wärmt man die Fettsäure in den dafür bestimmten Behältern vor. Man erhitzt auf 105—120° C und rührt und krückt die Fettsäure etwas durch, wenn die Temperatur über 95° C steigt. Einige Fettsäuren halten die Feuchtigkeit hartnäckig zurück, wenn man sie beim Erhitzen der Ruhe überläßt. Steigt dann die Temperatur auf oder über 100° C, so kommt es vor, daß das Wasser plötzlich verdampfen will, wodurch ein starkes Steigen und manchmal ein Überlaufen der Fettsäure hervorgerufen wird. Durch das Rühren und Krücken wird das vermieden. In einigen Fabriken wird zur Beschleunigung der Trocknung Luft durch die Fettsäure geleitet. Dieses ist aber nicht immer zu empfehlen, weil hierdurch bei langem Erhitzen und Luftdurchblasen eine Oxydation eintritt. Besonders bei solchem Rohmaterial, welches leicht oxydierbare Fettsäuren enthält, ist das Trocknen und Rühren mit Luft zu vermeiden.

Die vorgewärmte und getrocknete, völlig wasserfreie Fettsäure wird dann in die Blase abgelassen, wobei folgendes zu bemerken ist. Man soll niemals in eine Blase auf einmal mehr einfüllen, als erforderlich ist, ein glattes und rasches Destillieren zu ermöglichen, wobei man darauf bedacht sein muß, durch gut abgemessenes Zulaufenlassen von Rohfettsäure die Höhe des Fettsäurestandes in der Blase während des Destillierens nicht zu weit fallen zu lassen. Dies erzielt man, indem man, nachdem etwa 15—20% der Füllung abdestilliert sind (Niveau-Anzeiger!), Rohfettsäure nachlaufen läßt, bis der ursprüngliche Stand wieder erreicht ist. Man darf aber nicht zu rasch zulaufen lassen, da die Temperatur der Fettsäure in der Blase nicht zu großen Schwankungen unterworfen werden darf. Man kann auch, und Verfasser gibt dieser Methode den Vorzug, sobald die Destillation richtig eingesetzt hat, kontinuierlich immer soviel Fettsäure nachlaufen lassen, daß ihr Stand in der Blase stets möglichst derselbe bleibt. Was die Füllung der Blase anbelangt, so ist es verkehrt, diese auf einmal mit einer recht großen Charge zu füllen. Das Quantum muß genau der Heizfläche, der Verdampfungsfläche und der Dampfzufuhr angepaßt sein. Je geringer das jeweils in der Blase befindliche Quantum Fettsäure ist, desto besser, wobei man natürlich nicht unter eine gewisse Grenze gehen darf. Die zu destillierende Fettsäure benötigt eine gewisse, bestimmte Mindesttemperatur, u überzugehen und, um eine gleichmäßige Destillation zu gewäh leisten, muß stets ein eiserner Bestand an genügend erhitz Fettsäure in der Blase vorhanden sein. Füllt man mehr Fe säure auf einmal in die Blase, als diese bewältigen kann, brodelt sie nur unnötig in ihr herum, wodurch die Destillati nicht günstig beeinflußt wird. Bei einer Blase richtiger Dime sionierung für eine Leistung von 4000—4200 kg in 24 Stund soll die Füllung 2000—2100 kg betragen, bei einer Blase 6250 kg in 24 Stunden 3400—3700 kg.

Sobald die Blase chargiert ist, beginnt man zu heizen u evakuiert sie und auch die Vorlagen und die Kondensator Wenn die Temperatur auf 115—125° C gestiegen ist, begin man mit dem Einleiten des überhitzten Dampfes. Anfangs lä man nur wenig Dampf eintreten, gerade genügend, um Fettsäure in der Blase in leichter Bewegung zu halten. Die Te peratur des überhitzten Dampfes ist jetzt auf 240—260° C ei zustellen und dann allmählich zu steigern. Ist die Blasentemp ratur auf ca. 160° C gestiegen, so fängt auch schon etw Fettsäure an mit überzugehen, bei einigen Fettsäuren früh bei anderen später. Sie schlägt sich in den Kühlern nied Es ist nur wenig und in Qualität unrein. Das gesamte Konden wird deshalb vorläufig nach einer der beiden Vorlagen Nachkondensators geleitet. Dieser Vorlauf kommt später z Rohfettsäure und wird mit dieser redestilliert. Man steig die Temperatur und leitet allmählich mehr Dampf ein. Es besonderes Gewicht darauf zu legen, daß der Dampf keinen h heren Druck hat, als ⅓—½ Atm., ehe er in den Überhitzer u aus diesem in die Blase eintritt. Expandiert der überhitz Dampf erst in der Blase bzw. in der Fettsäure, so wirkt zersetzend auf letztere. Bei 210—220° C geht nach und na etwas mehr Fettsäure über, und bei 225—230—235° fängt Destillation schon an, allmählich richtig in Gang zu komme Man kontrolliert deshalb die Qualität des Kondensates dur den Schaukörper und mittelst Probenahme. Sobald man sie daß die Fettsäure rein und hell läuft, schaltet man die Leitu von den Kondensatoren nach den Vorlagen so um, daß das gan Kondensat des Hauptkondensators nach einer der beiden groß Vorlagen, und dasjenige des Nachkondensators nach einer beiden an diesen angeschlossenen kleinen Vorlagen läuft. W man nicht fraktioniert kondensieren, wie es in den Stearinfab ken üblich ist, sondern will man das gesamte Destillat z sammen sammeln und für ein und denselben Zweck verwend z. B. für Seifenfabrikation, so hält man die Temperatur d Kühlwassers im Hauptkondensator um ca. 10—15° C höher, a der Erstarrungspunkt der Fettsäure liegt, des zweiten Konde sators um 5—10° C höher als der Erstarrungspunkt beträ Man leitet jetzt soviel Dampf ein (Temperatur desselben 2 bis 265° C) als möglich, ohne dabei soweit zu gehen, d Rohfettsäure mitgerissen wird, oder daß, im Verhältnis z Dampfmenge, zu wenig Fettsäure übergeht. Dies ist Erfa rungssache, und es kann nur in der Praxis gelernt werden, wi viel Dampf man zugeben darf. Die Blasentemperatur steige man nach und nach auf 235—245—250° C. Solange das Ko densat flott und in guter Menge aus den Kühlern abläu hat es keinen Zweck, mit der Blasentemperatur rasch in die Hö zu gehen. Das Vakuum hält man auf dem höchst erzielbar Stand. Sollte man einmal bemerken, daß das Kondensat d ersten Kühlers unrein läuft, so schaltet man sofort nach d zweiten Vorlage um und läßt solange in diese laufen, bis d Destillat wieder hell ist. Das Kondensat des zweiten od Nachkondensators, welches in dessen Vorlagen aufgefangen wir ist während des größten Teiles der Destillation auch rei sodaß man es zum Kondensat des Hauptkühlers geben kann. N anfangs, wenn das Kondensat des Hauptkühlers eben anfän klar zu laufen, ist dasjenige des Nachkühlers noch unrein u muß separat aufgefangen werden, ebenso gegen Schluß der D stillation.

Man läßt, wie schon gesagt, immer gleichmäßig Rohfettsäu in die Blase nachlaufen und destilliert so weiter, wobei m die Temperatur möglichst niedrig hält, auf 240—245° C. E später geht man allmählich auf 255—265°. Wie lange man weiter unter fortwährendem Nachziehen destillieren kann, oh die Destillation abbrechen zu müssen, hängt u. a. in hohe Maße von der Höhe des Neutralfettgehaltes der Rohfettsäure a Je höher dieser ist, desto eher muß man die Destillation ab brechen. Man kann im allgemeinen so lange destillieren, b sich der Blasenrückstand auf ca. 25—30% Neutralfettgehalt an gereichert hat. Dies gilt natürlich nicht für solche Rohfet säuren, welche einen hohen Prozentgehalt an Verunreinigunge undestillierbaren Oxyfettsäuren etc. haben. Hierfür gelten an

ere Regeln; d. h. heißt, Regeln kann man für solche Rohfett-äuren und ihre Destillation kaum aufstellen. In diesem Falle eißt es, solange weiter destillieren, als das Destillat noch rein uft, ohne daß dabei der Blasenrückstand zu stark anwächst.

Destilliert man z. B. eine Rohfettsäure mit 3% Neutralfett nd arbeitet man mit einer Blase für eine tägliche Leistung on 6000—7000 kg mit einer Füllkapazität von ca. 3700 kg, o würde man, vorausgesetzt, daß man bis zum Schluß denselben ettsäurestand halten wollte, im allgemeinen destillieren, bis 25—1110 kg Neutralfett im Rückstand enthalten sind. Das ntspräche einer Menge von 31 000—37 000 kg Rohfettsäure mit % Neutralfett. Demnach könnte man diese Menge Rohfettsäure einem Zuge destillieren, bis man rd. 3700 kg Destillations-ickstand mit ca. 925—1110 kg Neutralfett in der Blase hätte us technischen Gründen aber geht man allmählich gegen Schluß it dem in der Blase enthaltenen Fettsäurequantum herunter, n vorliegenden Falle auf etwa 1500—2000 kg, je nach Art nd Qualität der Rohfettsäure, sodaß man aber doch mindestens 5 000—20 000 kg Rohfettsäure in einem Zuge destillieren kann. Iat man Fettsäure mit weniger Neutralfett, und das sollte der 'all sein bei guter Spaltung und besonders bei darauffolgen-er Azidifikation, so kann man mit dem Nachziehen von Roh-ettsäure noch weiter gehen, bis zu 30 000—32 500 kg, und nan kann dann direkt auf Pech destillieren, was bei hohem eutralfettgehalt nicht ratsam ist. Bei 3% Neutralfett in der ohfettsäure muß man den Destillationsrückstand azidifizieren, uswaschen und dann destillieren. Im Durchschnitt kann man echnen, daß man mit einer Blase für eine Leistung von 6000 is 7000 kg in 2 Stunden 3—4 Tage hintereinander destil-ieren kann.

Wenn die Destillation längere Zeit im Gange war, muß nan mehr als bisher die Qualität des Destillates beobachten. Fängt das Destillat an, schwach zu laufen, so erhöht man die Temperatur auf 255—265° C und geht mit dem überhitzten Dampf uf 295—300°, aber nicht höher. Merkt man, daß das Destillat weniger schön läuft, so muß man aufpassen, daß man zur echten Zeit umschaltet, sodaß das trübe und unreine Destillat eparat aufgefangen wird. Man treibt dann noch soviel un-eines Destillat oder „Nachlauf" ab als möglich, ohne jedoch weiter zu gehen, als mit dem Neutralfettgehalt vereinbar ist. Auch soweit soll man nicht gehen oder solange destillieren, bis das übergehende Fettsäurequantum zu gering ist und in keinem Verhältnis mehr zum Aufwand an Dampf und Kohle steht. So-bald man merkt, daß es ratsam ist, die Destillation einzustellen, hört man mit der Feuerung auf, leitet noch eine Weile etwas Dampf ein und hört dann auch damit auf. Die Destillation ist beendet, man läßt ein wenig abkühlen und zieht dann den Bla-senrückstand ab.

Bei der Destillation des azidifizierten Destillationsrückstan-des geht man gegen Schluß etwas höher mit der Temperatur, wie man das auch dann tut, wenn man Rohfettsäure direkt auf Pech destilliert. In beiden Fällen enthalten die letzten Destil-late mehr Unverseifbares als die bisherigen, und das Unverseif-bare nimmt zu, je länger die Destillation dauert. Wie der Bla-senrückstand und das Pech abgelassen werden, wurde schon weiter oben beschrieben. Destilliert man auf Pech, so ist es wünschenswert, die Blase nach einigen Destillationen auszuko-chen, damit sich keine „Koks" bilden und anbrennen. Man kann dieses Auskochen unterstützen durch Zusatz von etwas Na-tronlauge zum Auskochwasser. Hat man nur eine Blase, so läßt man gewöhnlich mehrere Partien Rückstand zusammen kommen, um diese dann hintereinander wegzudestillieren. In großen Betrieben hat man eine oder mehrere Pechblasen.

Nach vollendeter Destillation und nach Entleeren der Blase läßt man diese etwas abkühlen, ehe man wieder frische Fett-säure einzieht. Dabei läßt man etwas Dampf durch die Schlange in die Blase, um die Fettsäure in Bewegung zu halten und sie vor Zersetzung zu schützen. Wenn die Fettsäure mit etwa 105 bis 110° auf den vielleicht noch recht heißen Blasenboden fließt und dadurch plötzlich auf ca. 200° erhitzt wird, kann eine Zersetzung eintreten.

Bei einigen Fettsäurearten ist oft eine Redestillation ge-boten; besonders ist dies der Fall bei Fettsäuren aus unreinen Soapstocks, speziell Kottonölsoapstock, oder bei sehr minder-wertigen Tranfettsäuren und ähnlichen. In manchen Fällen geht man dann so vor, daß die erste Destillation in ziemlich raschem Tempo vorgenommen wird, ohne besonders darauf zu achten, daß das Destillat sehr schön und rein läuft. Bei Kottonölsoap-stock- und anderen Fettsäuren mit viel stark ungesättigten Fett-säuren ist es gut, zwischen der ersten und der zweiten Destilla-tion diese Fettsäuren zu eliminieren, da sonst auch die doppelt destillierten Fettsäuren leicht nachdunkeln. Bei der Destil-lation schon einmal destillierter Fettsäuren ist die Pechbildung eine wesentlich geringere, und man kann daher oft eine ganze Woche, unter fortwährendem Nachziehen, destillieren, ehe man die Destillation abbrechen muß.

Über die Ausbeute an destillierten Fettsäuren lassen sich hier keine bestimmten Zahlen angeben; sie hängt zu sehr ab von der Art der Rohfettsäure, von deren Reinheitsgrad, von der Höhe der vorhergegangenen Spaltung und der Vorreinigung der Neutralfette vor der Spaltung. Je besser und sorgfältiger diese durchgeführt wurde und je weniger ungespaltenes Fett oder Öl in der Rohfettsäure enthalten ist, desto besser ist die Ausbeute, desto reiner das Destillat und desto länger kann man die Destillation fortsetzen, bevor man sie einstellen muß. Letz-terer Punkt spielt auch betreffs des Brennmaterialverbrauches eine nicht unwesentliche Rolle, denn je öfter man die Destillation ab-brechen muß, desto öfter muß man die Blase abkühlen lassen und dann wieder anheizen. Auch die Ausnutzung einer Anlage ist eine bessere bei möglichst lang andauernder Destillation.

Die destillierten Fettsäuren kommen aus den Vorlagen in ein Sammelgefäß, einen Holzbottich oder einen ausgebleiten, schmie-deeisernen oder hölzernen Behälter. Die destillierte Fett-säure wird hier durch Anwärmen von dem Destillatwasser ge-trennt. Manchmal ist es von Vorteil, sie noch mit sehr verdünnter Schwefelsäure oder einer Lösung von schwefelsaurer Tonerde aufzukochen. Benutzt man erstere, so muß die Säure verdünnt sein, ehe man sie zu der destillierten Fettsäure gibt, da diese sonst stark gebräunt werden kann, auch dann, wenn man, was manchmal geschieht, erst Wasser, dann die Fettsäure und dar-auf die konzentrierte Schwefelsäure in den Waschbehälter gibt. Einige destillierte Fettsäuren, namentlich solche mit stark un-gesättigten Fettsäuren, sind außerordentlich empfindlich selbst gegen stark verdünnte Schwefelsäure und werden durch diese leicht dunkel gefärbt. Man soll darum immer erst durch einen kleinen Vorversuch feststellen, wie stark die Säure sein darf. Nach dem Behandeln mit Schwefelsäure oder Aluminiumsulfat-lösung wird noch mit siedendem Wasser ausgewaschen.

Wird die Destillation mit Umsicht und Sorgfalt geleitet und steht eine neuzeitliche Destillationsapparatur zur Verfügung, so kann man selbst aus sehr unreinen Rohfettsäuren, auch wenn diese viel Unverseifbares enthalten, sehr schöne, helle, bis zu 98—99% verseifbare, destillierte Fettsäure erhalten. Sogar aus Wollfett läßt sich erstklassige, helle Fettsäure erzielen, wenn das Wollfett vor der Destillation in geeigneter Weise in Chole-sterine und Fettsäure zerlegt wird.

Der Verfasser erwähnte bei der Besprechung der Vorrich-tung zur Einleitung des überhitzten Dampfes, daß er dabei sei, eine neue Dampfeinleitungsart mit geänderter Blasenkonstruk-tion und anderer Einmauerungsart auszuprobieren. Die Proben haben günstige Resultate ergeben. Mit einer Vakuum-Blase von einem Durchmesser von 2000 mm konnten in 24 Stunden 5500 bis 6200 kg Fettsäuren verschiedener Art destilliert werden, und der Gesamtkohlenverbrauch (Blase, Überhitzer, Dampf und Va-kuumpumpe) belief sich auf 22—27 kg je 100 kg Fettsäure. Im Vergleich zu den mit gewöhnlichen Vakuum-Blasen erhaltenen Resultaten, welche schon angegeben wurden, können diese Er-gebnisse recht befriedigend genannt werden. Die Verbesserun-gen lassen sich selbstverständlich auch bei dem Bau kleinerer oder größerer Blasen anwenden. Es ist sogar nicht ausge-schlossen, daß sich bestehende Anlagen nach den neuen Prin-zipien umbauen lassen. Dieser Artikel ist an und für sich schon reichlich lang geworden und, da außerdem zu der Beschreibung der Verbesserungen erklärende Zeichnungen unerläßlich wären, muß sich Verfasser es versagen, hier eine Schilderung anzu-schließen. Er behält sich aber vor, bei späterer Gelegenheit ausführlich auf die Sache zurückzukommen.

Literaturbericht

Handbuch der Chemie und Technologie der Öle und Fette. Herausgegeben von *L. Ubbelohde, F. Goldschmidt* und *M. Hartmann.* Band IV. Chemie, Technologie und Analyse der oxydierten, polymerisierten und reduzierten fetten Öle und Wachse, bearbeitet von bekannten Fachleuten, redigiert von Dr. *M. Hartmann.* Mit 143 Abbildungen im Text und 6 Tafeln. Leipzig 1926. Verlag S. Hirzel. 798 Seiten. Preis 50 RM, gebd. 58 RM.

Das *Ubbelohde*'sche Werk ist wohl jedem bekannt, der sich mit irgendeinem Teil des umfangreichen Gebietes der Chemie der Öle und Fette befaßt. Während die ersten drei Bände in 5 Jahren erschienen sind, konnte der vorliegende 4. Band erst nach einem Zeitraum von 15 Jahren erscheinen. Fast zwei Dezennien

waren also zur Vollendung des ganzen Werkes nötig. Hier wirkten sich der Krieg und noch mehr seine Folgeerscheinungen, die Hochflut der astronomischen Zahlen aus. Das alte Sprichwort: „Was lange währt, wird gut" hat sich da wieder bewahrheitet. Die Sammlung und Herbeischaffung des Tatsachenmaterials und seine kritische Sichtung erforderten eine Unsumme von Arbeit; jeder Tag bringt neue wirtschaftliche Erkenntnisse, neue Erfahrungen, die nicht an einem Punkt auftauchen, sondern an deren Schöpfung alle Kulturvölker der Erde Anteil haben. Es ist daher unendlich schwer, alle diese Neuerungen zu verwerten, da oft genug durch neue Tatsachen Folgerungen aus älteren wieder korrigiert werden müssen. Alles in allem reiht sich der vierte Band würdig den drei Vorgängern an; um so anerkennenswerter ist die Riesenleistung der Herausgeber und des Verlegers, als das Buch unter unendlich schwierigeren Verhältnissen geschaffen werden mußte als die ersten Bände.

Wenn der Inhalt des Bandes, der nebenbei bemerkt die interessantesten Gebiete der Fettchemie enthält, auch nicht einen ganz einheitlichen Charakter trägt und auch nicht tragen kann, wie es im Vorwort des Buches begründet ist, so kann man den Herausgebern die Anerkennung für die Geschicklichkeit, mit welcher die Formung ganz verschiedenen Stoffes in einem Band gemeistert wurde, nicht versagen.

Gleich die ersten zwei Abteilungen des Buches, betitelt: „Oxydation der fetten Öle" und „Polymerisation der fetten Öle", die von einem der Herausgeber, *M. Hartmann*, selbst bearbeitet sind, behandeln umstrittene Probleme der Fettchemie. In einer ganzen Reihe von Kapiteln macht uns der Verfasser mit dem Stand dieser Probleme, deren Lösung übrigens auch eine eminente praktische Bedeutung hat, bekannt. In einer weiteren Abteilung, die sich eng an die vorausgehenden anschließt und die die praktische Bedeutung der vorgenannten Abteilungen erkennen läßt, bearbeitet der bekannte Linoleumfachmann Dipl.-Ing. *R. Fritz* „Die Herstellung und Verwendung oxydierter und polymerisierter fetter Öle". Die Fabrikation und die Verwendung der Rohstoffe, wofür natürlich hauptsächlich Leinöl in Betracht kommt, zu Firnis, Standöl, Öllack, Öl- und Druckfarben, Hartpapierwaren, wasserdichten Stoffen, Wachstüchern und vor allem zu Linoleum und Linkrusta sind so behandelt und dargestellt, wie es eben nur der praktische Fachmann vermag.

Vorbildlich ist die nächste Abteilung „Fetthärtung" bearbeitet. In mehreren Kapiteln sind die Geschichte der Härtung bis zu ihrem jetzigen Stand, die wissenschaftliche Basis und die Vorgänge bei der Härtung, die Eigenschaften der mit Nickel gehärteten Fette sowie das analytische Verhalten derselben dargestellt. Die „Technik der Härtung", durchsetzt mit einer ganzen Menge Abbildungen, Schnittzeichnungen, vom Pionier der Fetthärtung *Normann* verfaßt und meisterhaft dargestellt, gibt ein anschauliches Bild, welche Schwierigkeiten in apparativer Hinsicht zu überwinden waren, um die jetzige hohe technische Stufe der Fetthärtung zu erreichen. In mehreren Unterkapiteln behandelt *Normann* zuerst die für die Härtung wichtigen Stoffe, den Katalysator, den Wasserstoff und das zu härtende Öl. In dem Kapitel „Ausführung der Härtung", das wieder verschiedentlich untergeteilt ist, lernen wir die Mannigfaltigkeit der Apparatur kennen, wie sie sich aus der Verwendung des Katalysators, pulverförmig, fest oder festgelagert, mechanischem Mischen, Zerstäubung, Umpumpverfahren etc. ergibt. Die „Gewinnung des Wasserstoffes für Fetthärtung", die bei der Fetthärtung eine Fabrik für sich bildet, ist von Dr.-Ing. *A. Sander* bearbeitet; der Wasserstoff wird entweder elektrolytisch nach verschiedenen Verfahren oder durch Zersetzung des Wasserdampfes durch glühendes Eisen oder aus Wassergas gewonnen.

Die nächste Abteilung „Obstkern-, Trestersamen- und Keimöl"', wieder von Dr. *Hartmann* bearbeitet, verdankt ihre Entstehung den durch den Weltkrieg vorübergehend geschaffenen Verhältnissen. Dem schließen sich an „Pharmazeutische Fette" (chemisch veränderte Fette), „Degras und Abfallfette", als deren Verfasser Herr Dr. *Jablonski* zeichnet. Die ersteren werden in Verwendung mit Jod, Phosphor, Schwefel etc. ausschließlich medizinisch gebraucht. In der viertletzten Zeile Seite 401 findet sich durch Verschieben von Buchstaben ein Druckfehler. Etwas kurz ist im Verhältnis zu seiner immerhin bedeutenden Anwendung in der Lederindustrie Degras weggekommen. Die Abfallfette aus der Textil- und Lederindustrie, aus den Abdeckereien und den Abwässern der Städte finden eine etwas ausführlichere Behandlung.

Die letzte Unterabteilung „Vorkommen, Bildung und Verwendung der Fette und Wachse in der Pflanze" ist der umfangreichste Teil. So ausführlich und eingehend die Wachse auch behandelt sind, habe ich doch kürzlich vergeblich darin nach einem gesucht, das mir von einer ausländischen Firma vorgelegt wurde und das mit dem Namen Fibre-Wachs bezeichnet war und angeblich aus England stammte. Es hat im Geruch eine gewisse Ähnlichkeit mit Hanfwachs, sonst ähnelt es dem Karnaubawachs. Auch über Teewachs konnte ich nichts finden. Wahrscheinlich konnte über diese beiden Wachse, da sie wenig oder gar nicht praktisch verwertet werden, obwohl sich das erstere wie Karnauba verwenden ließe, nichts in Erfahrung gebracht werden.

Das Buch ist reichlich, vielleicht aber doch nicht reichli genug mit Literaturhinweisen versehen. Dagegen ist von der Bri gung von Patenten zu reichlich Gebrauch gemacht worde Gerade von Patenten sollten eigentlich nur solche gebrac werden, die wirklich praktische Bedeutung haben. Ein groß Teil aber der heute patentierten Verfahren ist wertlos; weil da Patentamt verdienen muß, wird vieles zum Patent angenomme was vor dem Kriege abgelehnt worden wäre.

Herausgeber und Verleger haben hier gemeinsam unt schwierigsten Verhältnissen ein Werk zum Abschluß gebrach das wirklich als hervorragend bezeichnet werden muß und de ein ehrlich verdienter Erfolg zu wünschen ist.

Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

Ranzidität und die Kreis'sche Reaktion.

Von *T. W. Jones.*

(Schluß.)

Ob nun aus dieser Arbeit irgendeine endgültige Informatio über die Natur der Ranzigkeit gewonnen werden kann od nicht, so sind doch gewisse Befunde, welche die von der Ölsäu gespielte Rolle betreffen, von Bedeutung, und es ist möglic daß künftige Forschung die Verantwortlichkeit für diesen Zu stand dieser Säure zuschreiben wird. Von den verschiedene reinen Fetten und Fettsäuren ergab nach den Befunden vo *Holm* und *Greenbank* bei einer äquivalenten Sauerstoffabsorp tion Ölsäure die intensivste Färbung, und ferner war bei diese Säure die Induktionsperiode der autokatalytischen Oxydatio am kürzesten. Die Induktionsperiode reinen Butterfettes wa ebenfalls kürzer als die vom Schweineschmalz, welches eine weit geringeren Prozentsatz Ölsäure enthält. Außerdem fan *Bevis*, daß die Gegenwart hinzugefügter freier Ölsäure in eine Fett die Geschwindigkeit der Bildung der die *Kreis*'sche Reak tion verursachenden Stoffe erhöht.

Powick[7]) hat in einer Arbeit über die Ranzidität von Öle und Fetten eine neue Reaktion auf Olein ausgearbeitet, welch eine Modifikation der Kreis-Kerr'schen Probe darstellt:

Zu 1 oder 2 Tropfen einer verdünnten Akroleinlösung wir in einem Reagenzglas 1 Tropfen einer annähernd 3%igen Was serstoffsuperoxydlösung hinzugefügt. Nach etwa einer Minut werden 5 cm^3 konzentrierter Salzsäure 1,19 zugesetzt und da Reagenzglas geschüttelt. Schließlich werden 5 cm^3 einer äther schen Phloroglucin-Lösung zugegeben und das Ganze geschüttel Hierbei nimmt die Salzsäureschicht sofort eine tiefrote Farb an, die bei der spektroskopischen Prüfung ein wohl definiertes ziemlich schmales Absorptionsband in der gelbgrünen Zone zeigt

Die Modifikation besteht also in der Verwendung von Was serstoffsuperoxyd und in der spektroskopischen Prüfung. Be Abwesenheit von Wasserstoffsuperoxyd wird die Rotfärbun nicht erhalten, und wenn ein Überschuß von Akrolein angewende wird, scheidet sich das Kondensationsprodukt als purpurfarbige Niederschlag aus. Identische Resultate erhält man bei ranzige Fetten, jedoch n i c h t mit aldehydischen Substanzen, wie Vanillin Eugenol, Zimtaldehyd und nicht ranzigem Kottonöl, welche mi dem *Kreis*'schen Reagenz reagieren; bei diesen „zeigen di Spektra der erhaltenen Farben eine allgemeine Adsorption in allen Teilen des grün-blau-violetten Teils des Spektrums." *Powick* zieht hieraus den Schluß, daß die Substanz, welche in ranzigen Fetten die *Kreis*'sche Reaktion ergibt, mit derjeniger identisch ist, welche sich bei der Einwirkung von Wasserstoff superoxyd auf Akrolein bildet, und daß diese Substanz sich vor der reagierenden Substanz in gewissen nicht ranzigen Kottonölen unterscheidet. *Powick's* Resultate deuten auch auf die Möglichkeit, daß die freie Ölsäure in ranzigen Fetten einen aktiver Faktor bei der Hervorbringung der Ranzidität bildet. Anscheinend spielt jedoch nach den Resultaten von *Bevis, Holm* und *Greenbank* nicht so sehr das Ölsäuremolekül, als vielmehr seine Zersetzungsprodukte die wichtige Rolle. Ein von *Holm* und *Greenbank* in einer anderen Arbeit[8]) mitgeteilter Versuch ist bezeichnend. Drei Kolben, enthaltend frisches trockenes Butterfett werden in einer Reihe so miteinander verbunden, daß man Luf durch sie hindurchblasen kann. Mit dem letzten Kolben (Nr. 3) ist ein aufrecht stehendes Rohr, das als Kondensator wirkt, verbunden. Die drei Kolben werden dann in kochendes Wasser getaucht und Luft durch sie hindurchgeblasen. Es ergibt sich, daß Nr. 3 zuerst Zeichen von Autoxydation aufweist und Nr. 1 der Oxydation am längsten widersteht. Das kann durch die Annahme erklärt werden, daß flüchtige Oxydationsprodukte aus Nr. 1 und 2 in Nr. 3 übergeführt werden und die Oxydation des dort befindlichen Fetts katalytisch beschleunigen. Es ist sei langem bekannt[9]), daß man beim Durchblasen von Luft durch Ölsäure flüchtige Oxydationsprodukte erhält; die aktiven, nach Nr. 3 übergeführten Produkte sind wahrscheinlich die Zersetzungsprodukte der Ölsäure im Butterfett, welche eine so mächtige Wirkung auf ihre Reaktion mit dem *Kreis*'schen Reagens ausübt.

[7]) J. Ind. Eng. Chem. 1923 **[15]**, 66.
[8]) J. Jnd. Eng. Chem. 1924 **[16]**, 598.
[9]) Dict. of Applied Chem., *Thorpe.*

Daß das Ölsäure-Zersetzungs- oder besser Oxydationsprodukt möglicherweise identisch ist mit dem Akrolein-Wasserstoffsuperoxyd-Komplex wird weiterhin angezeigt durch die Tatsache, daß Akroleinzersetzungsprodukte, Akryl-, Essig- und Ameisensäure stets in voll ranzigen Fetten gefunden werden. Die Bedeutung des Entstehens von Akrolein beim Erhitzen aller tierischen und pflanzlichen Fette braucht nicht betont zu werden. Weitere Prüfung des *Powick*-Tests wird wahrscheinlich dartun, daß diese Identität zweifellos ist. Eine Überprüfung des Tests ist sicherlich vor seiner endgültigen Annahme nötig, er scheint aber der langersehnte spezifische Nachweis für die Ranzidität zu sein. (J. Soc. Chem. Ind. 1924, S. 1258—1259).

Über das Fettvitamin.

Von *R. Schmiedel*, Stuttgart.*)

Das fettlösliche Vitamin kommt in besonders reichlicher Menge im unverseifbaren Anteil des Lebertrans vor. Die Ausbeute an vitaminhaltiger Rohsubstanz beträgt bis zu 0,9%. Dieses Rohvitamin stellt eine wachsartige, teilweise kristalline Masse von goldgelber bis oranger Farbe dar. Der kristalline Anteil ist Cholesterin, das mit Methylalkohol und Digitonin restlos aus der Masse entfernt werden kann. Das von Cholesterin befreite Konzentrat zeigt die physiologischen Eigenschaften des Rohvitamins in verstärktem Maße. Die cholesterinfreie Masse, die aus Kohlenstoff, Wasserstoff und Sauerstoff besteht, kann durch fraktionierte Destillation mit erhitztem Dampf weiter aufgearbeitet werden. Bei 115—125° C erhält man ein dunkelgelbes Öl in einer Menge von 0,3—0,4% des ursprünglichen Tranes. Bei der Vakuumdestillation wurde zwischen 180 und 220° C bei 2—3 mm Druck die wirksamste Fraktion erhalten. Die chemische Prüfung dieser Konzentrate macht das Vorhandensein von ungesättigten Alkoholen wahrscheinlich. Aus den Fraktionen konnten zwei weitere inaktive Substanzen, das Spinacen und ein gesättigter Alkohol vom Schmelzpunkt 60° C abgeschieden werden. Vortr. besprach dann noch die Beziehungen, die zwischen ultraviolettem Licht und den Vitaminwirkungen bestehen. Es ist möglich, Olivenöl, das an sich inaktiv ist, durch ultraviolette Bestrahlung wirksam zu machen. Ölsäure und Mineralsäure können nicht aktiviert werden, dagegen Cholesterin.

Unzulänglichkeit der Jaffé-Tortellischen Reaktion.

Von *M. Auerbach*, Hamburg.*)

Da gehärtete Öle, die keinen Tranzusatz hatten, keinen positiven Ausfall der Reaktion zeigten und auch noch gehärtete Trane gefunden wurden, die nicht die verlangte Grünfärbung, sondern eine Violettfärbung zeigten, muß die *Jaffé-Tortelli*'sche Reaktion auf Tran als unzuverlässig wieder gestrichen werden.

Welche Erfahrungen haben die Mitglieder mit den verschiedenen Jodzahlbestimmungsmethoden, insbesondere mit der nach Margosches, sowie nach Rosenmund und Kuhnert gemacht?

Von *R. Ehrenstein*, Hamburg.*)

Vortr. leitete die Besprechung der Frage durch eine Aufzählung der zurzeit in praktischer Anwendung befindlichen Jodzahlbestimmungsmethoden ein. Er steht auf dem Standpunkt, daß die *Winkler*'sche Methode sich wegen der Umständlichkeit ihrer exakten Durchführung in der Praxis kaum durchsetzen wird. An der Hand einer Tabelle verglich Vortr. die durch die einzelnen Methoden bei Leinöl, Lebertran, Sesamöl, Olivenöl, Ölsäure, Schweineschmalz, Kakaoöl und Cholesterin erzielten Analysenergebnisse. Zum Schluß stellte er die Kosten, welche die verschiedenen Untersuchungsmethoden verursachen, einander gegenüber, wobei sich ergab, daß die *v. Hübl*'sche Methode am teuersten, die *Winkler*'sche Methode am billigsten in der Ausführung ist.

Über das Wasserbindungsvermögen gehärteter Fette.

Von *K. Brauer*, Cassel.*)

Laboratoriumsversuche zeigten, daß das Wasserbindungsvermögen bei allen Hartfetten nicht dasselbe ist. So wurde das Wasserbindungsvermögen von gehärtetem Waltran nach starkem Abpressen mit rund 23% und das von Sojaöl nur mit 7%, von gehärtetem Heringstran mit 10% usw. gefunden. Zum Vergleich untersuchte gewöhnliche Fette ergaben bei Kokosfett nur rund ..%, bei Talg 11%. Aus den Versuchen geht also hervor, daß lediglich gehärteter Waltran ein auffällig hohes Wasserbindungsvermögen hat.

Kleine Zeitung

Herstellung von Zahnpulvern. (D. R. P. 427 823 v. 27. I. 1924. *Queisser & Co. G. m. b. H.* in Hamburg.) Zahnpulver wird bisher in der Weise hergestellt, daß die Grundstoffe (amorphe Kreide, Magnesia o. dgl.), die Desinfektionsmittel (Borax, chlorsaures Kalium o. dgl.) und die schaumgebenden Körper (Seife, Saponin o. dgl.) auf trockenem Wege zu einer innig gemengten, pulverförmigen Mischung verarbeitet und dieser zum Schluß gegebenenfalls ätherische Öle zugesetzt werden. In einem solchen Zahnpulver sind also die Schaumkörper zwar innerhalb der ganzen Masse mehr oder weniger gleichmäßig verteilt, aber doch nur in Teilchen gewisser Korngröße enthalten. Die Folge ist, daß, wenn beim Putzen der Zähne dieses Pulver mit Wasser in Berührung kommt, es stets eine gewisse Zeit dauert, bis die Körnchen der Schaumkörper sich gelöst und den erforderlichen Schaum entwickelt haben. Das Pulver verreibt sich also schwer auf den Zähnen, die Zahnbürste gleitet nur mit einem gewissen Widerstand über die Zähne hinweg, und es macht sich leicht ein unangenehm rauhes Gefühl im Munde bemerkbar.

Das nach dem Verfahren gemäß der Erfindung hergestellte Zahnpulver zeigt diese Übelstände nicht. Dies wird dadurch erreicht, daß die Schaumkörper den übrigen vorher gemengten pulverförmigen Bestandteilen (Grundstoffe, Desinfektionsmittel usw.) in Form einer flüssigen Lösung reichlich zugemischt werden, sodaß sich möglichst viele, wenn nicht alle Teilchen des Pulvers mit einer dünnen Schicht dieser Lösung überziehen und sie nach darauf erfolgender Trocknung der ganzen Masse von feinen aus dem Schaumkörper bestehenden Häutchen eingehüllt sind. Diese Häutchen lösen sich, sobald sie beim Gebrauch des Zahnpulvers mit Wasser in Berührung kommen, schnell unter sofortiger Schaumentwicklung auf und verhindern vor Eintritt des Schäumens eine unmittelbare Berührung der rauhen Pulverkörner mit den Zähnen und der Mundhöhle unter Vermeidung der gerade durch eine solche bedingten Nachteile der bisher gebräuchlichen Zahnpulver.

Das nach dem neuen Verfahren hergestellte Zahnpulver hat demnach im Gebrauch mit den Zahnpasten gewisse Eigenschaften gemeinsam, die mit zur Bevorzugung letzterer vor den Zahnpulvern führen. Außerdem ist das neue Zahnpulver sparsam im Gebrauch, da zur Schaumentwicklung bei ihm nur wenig Wasser erforderlich ist und gegebenenfalls schon der Speichel genügt. Je weniger das Zahnpulver durch Flüssigkeit verdünnt wird, desto durchgreifender ist ja aber auch bekanntlich seine reinigende Wirkung, und mit desto weniger Pulver kann dieselbe erreicht werden.

Das neue Verfahren wird beispielsweise in der Art ausgeübt, daß 70 Gewichtsteile Schlämmkreide, 8 Gewichtsteile kohlensaures Magnesium, etwa 5 Gewichtsteile chlorsaures Kali, 1,5 Gewichtsteile chlorsaures Natrium und 5 Gewichtsteile doppeltkohlensaures Natrium in feinster Pulverisierung innig gemischt werden und dann die Mischung mit einer Lösung von 10 Gewichtsteilen medizinischer Seife in 20 Gewichtsteilen Wasser im Rührwerk innig durchgearbeitet und getrocknet wird.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von Zahnpulvern, dadurch gekennzeichnet, daß die pulverförmigen Bestandteile (Grundstoffe, Desinfektionsmittel usw.) mit einer Lösung von Schaum bildenden Stoffen vermischt werden, worauf die Masse getrocknet wird.

Kosmetische Glyzerinpaste Junonia. 14 g Tragantpulver, 56 g Rosenwasser, 140 g Glyzerin werden im Wasserbade 1 Stunde digeriert; der entstandenen Paste setzt man 14 g Benzoetinktur und 5 Tropfen Orangenblütenöl hinzu.

(Spatula d. Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

511. Gibt es ein Öl oder Ölgemisch, welches Gummi nicht angreift, resp. worin dieser nicht aufquillt? A. B. in B.

512. Wie fabriziere ich Ia Kaltpoliertinte und Lederappretur mit Hochglanz? C. F. in N. (Holland).

513. Worauf ist es zurückzuführen, daß Ceresin-Altarkerzen beim Brennen wellenförmige Bänder absetzen? E. B. in A.

514. Wie stellt man ein gutes helles Durchnähpech für mechanische Schuh- und Filzwarenfabriken her?

A. K. in H. (C. S. R.).

515. Welches Höchstergebnis an Seife (prozentual auf die verwendete Fettmenge) kann praktisch aus folgendem Ansatz erzielt werden? Kokosöl 2000 kg, Kottonöl (raffiniert) 6524 kg, Abfallöle, aus der Kottonraffination 476 kg, Soapstock (aus der Kottonölraffination), enthaltend 60% Fettsäure, 4037 kg Palmöl 325 kg, Gesamtfettansatz 13 362 kg. Kaust. Soda (60/62%) 3032

*) Referat der Chem.-Ztg. über einen Vortrag auf der Chemiker-Tagung in Kiel.

kg, Chlorkalk 378 kg, Kochsalz 7765 kg, Wasserglas 600 kg, total 25 137 kg. G. S. in A. (Ägypten).

516. Wie stelle ich aus 128/30 grädigem Ätznatron 100grädige Ware her, und wie geschieht die Kleinzerstückelung (Erbsengröße) der beiden Waren? Ist dazu eine maschinelle Einrichtung erforderlich? Dr. H. F. in B. (Ungarn).

517. Welche Verwendungsmöglichkeit besteht für Öltrub, der aus der Raffination von Rüböl mit Schwefelsäure herstammt? J. L. in N. V. (Ausland).

518. Bohnerwachs lose in Eimern wird von einigen Firmen auch in kleinen Posten direkt an die Dtaillisten mit 80 Pfg. per kg franko jeder deutschen Bahnstation geliefert. Unser Bohnerwachs enthält außer Paraffin und Ozokerit noch gebleichtes Montanwachs und etwas Karnaubawachs. Bei Bezug des Lösungsöls in Kesselwagen und des Paraffins in Ladungen zu 5000 kg beträgt der Preis des dazu verwandten Materials unter Berücksichtigung der Verdampfung und des Eimerpreises 58 RM per 100 kg = 72,5% vom Verkaufspreis. Mithin bleiben 27,5% für Löhne, Versandspesen, Fracht, allgemeine Unkosten, Skonto, gelegentliche Kürzungen der Kunden, Umsatz- und andere Steuern und die tausendfachen Kosten, die heutzutage ein Betrieb aufzubringen hat. Damit kommen wir nicht aus. Welcher Fachmann kann uns mit einer genauen Kalkulation dienen, die die Einhaltung des Preises von 80 Pfg. per kg ermöglicht? Gegebenenfalls Honorierung. F. C. M.

519. Trotzdem ich zur Herstellung von Ätznatronlauge nur kaust. Soda 128° verwende, kommt es öfters vor, daß die auf 40° Bé gestellte Lauge nach einigen Tagen zusammenklumpt. Manchmal klumpt sie sofort nach dem Erkalten, öfters sogar erst nach 14 Tagen zusammen. Die Lauge bekommt eine Buttermilch ähnliche Konsistenz und ballt sich zusammen zu Batzen. Trotzdem die Lauge sich schon vollständig geklärt hat, kommt es manchmal noch vor. Die Lauge hat alsdann einen hirschhornsalzähnlichen Geruch und bekommt Fettaugen beim Durchrühren, wie wenn eine Gärung stattfinden würde. Was mag der Fehler sein und wie ist dem abzuhelfen? Ich vermute, daß die Schuld an dem Ätznatron liegt. K. in W.

520. Ich mache eine Glasur für Backwaren aus Kasein und Zucker. Das Kasein wird mit Ammoniaksoda gelöst. Die Glasur wird beim Abtrocknen im Ofen schön weiß, aber bei etwas feuchter Witterung wird die Glasur feucht und klebrig, sodaß sich die Masse an den Zähnen festsetzt. Wie ist dem abzuhelfen und wie kann ich erreichen, daß die Glasur trocken bleibt? K. P. in W.

521. Ich bitte um Mitteilung, wie die Glyzerinseife mit der Papierreklame, welche in der Mitte der Seife eingeführt ist, hergestellt wird. J. H. in F.

522. Wir wünschen, Fischöl (Tran) möglichst geruchlos zu machen zur Eschwegerfabrikation. Ein gutes, einfaches, billigeres Verfahren, sowie ein solches zur Hartfettfabrikation mit größerer Anlage wird honoriert. Wer liefert solche Anlage? E. G. in L. (Portugal).

523. Wie kommt es, daß sich in letzter Zeit meine 62%ige Kernseife, welche aus Talg und Kokosölfettsäure gesotten und normal abgerichtet wird, marmoriert? Die Seife liegt schaumfrei und schön transparent im Kessel und wird nach zweitägiger Ruhe in die Form geschöpft. A. A. in K.

524. Wohin habe ich mich in Bayern wegen Abgabe steuerfreien Spiritus zu Laboratoriumszwecken zu wenden? A. Z. in S.

525. Gibt es helle Oxyfettsäuren und wer liefert diese oder lassen sich dunkle evtl. bleichen? E. S.

526. Ich beabsichtige, einen Trockenofen anzuschaffen mit direkter Feuerung zum Trocknen von Kernseifen und Seifenflocken. Welches Fabrikat kann mir ein Kollege erfahrungsgemäß empfehlen? S. B. in B.

527. Ich bitte um Bekanntgabe der Zusammensetzung einer wirklich brauchbaren flüssigen Seife für Seifenspender. H. in F.

528. Ich bitte um Bekanntgabe eines Rezeptes zur Herstellung von Sandblattpulver, wie solches in Zigarrenfabriken zum Pudern der Zigarren verwendet wird. G. B. in Schw.

Antworten.

494. Die Klagen über scharfes Seifenpulver sind gar nicht selten. In der Seifenindustrie kommt der Begriff „scharf" sicherlich von „scharf abrichten"; man bezeichnet also ein Produkt, das merklich mehr Ätzalkali enthält, als also ein Produkt, das merklich mehr Ätzalkali enthält, als scharf. Die Empfindungsgrenze dieser Schärfe, etwa beim Waschen, ist unzweifelhaft für verschiedene Menschen recht verschieden. Empfindliche Menschen spüren aber auch schon eine Lauge, die kohlensaures Alkali in einer gewissen Menge enthält, als scharf. Dieser letztere Fall kommt häufig vor und wird auch bei Ihrem Produkt vorliegen, denn die Herstellung des Pulvers aus Kernseife gewährleistet, wenn sonst normal gearbeitet wird, ein einwandfreies Seifenpulver. Es könnte sich bei vorliegendem Produkt vielleicht darum handeln, daß zuviel kalzinierte Soda verwendet wurde, worauf auch das „furchtbare" Stäuben des Pulvers beim Mahlen deutet. Aber ohne Staub kann man überhaupt keine trockene Zerkleinerung von Stof vornehmen; man hat nur dafür zu sorgen, daß der Staub ni in Erscheinung tritt. *M. B.*

495. Die Trübung Ihrer flüssigen Seifen, troz mehrmaligen Filtrierens durch Preß- und Asbe filter kann verschiedene Ursachen haben. Die Trübung kann v der Konzentration der Lösung, von der Temperatur, von Verwendung harten Wassers (Ausscheidung von unlöslichen Ka und Magnesiaseifen), vielleicht sogar von der Bildung schwer löslicher, saurer Seifen kommen. Da Sie keine näheren Angab über Herstellung und Zusammensetzung der Grundseife und Lösungsmittels machen, kann auch nicht näher auf die Hilfsmit zur Beseitigung des Übels eingegangen werden. Sie ergeben s aber aus den oben angeführten möglichen Ursachen der Tr bung. *D. J.*

496. Ein 15%iges Seifenpulver kann sachgemäß z sammengesetzt und hergestellt sein, deswegen wird es ab nie ein Ia Seifenpulver sein. Wenn sich das Pulver zu ein hellen Lauge lösen soll, dürfen Sie nur lichte, gute Fette ve wenden. Die Schaumkraft hängt von der Zusammensetzung d Fettansatzes ab. Nachstehender Ansatz gibt ein gut verwertba Produkt: 60 kg Palmkernöl- oder Kokosölfettsäure, 60 kg Ta fettsäure, 30 kg Erdnußölfettsäure, 105 kg Natronlauge ca. Bé, 320 kg Wasser, 440 kg kalzinierte Soda, wobei kleine Ve luste beim Vermahlen ausgeglichen werden. *Kr*

497. Destillierte helle Fettsäuren gilben öfters nach. Do tritt diese Verfärbung meist erst nach verhältnismäßig lang Zeit ein. Die Verwendung destillierter Fettsäuren zu heller Harzkernseife kann daher unb denklich vorgenommen werden, da die Seife, bis sich ein et eintretendes Vergilben durch die destillierten Fettsäuren b merkbar macht, längst verbraucht ist. Tritt ein Nachdunkeln aber früher ein, so ist das Harz schuld, denn Harzker seifen neigen stets zum Nachdunkeln. Aber auch ungenügen Verseifung führt zur Fleckenbildung, zum Nachdunkeln und z Ranzidität der Seife und zwar, je nach den Lagerverhältniss unter Umständen, ziemlich rasch. *D. J.*

498. Behälter aus Zement, zum Sieden vo Seife mit direktem Dampf habe ich noch nicht gesehe Ich kann mir auch gar nicht denken, daß sie besser sein sollt als eiserne Kessel. Zement und vor allem Beton sind nic widerstandsfähig gegen so stark wechselnde Temperatureinflüss wie sie beim Sieden von Seife auftreten. Dies muß zu Spa nungen im Zementkörper führen, die sich durch Rissebildu auszugleichen suchen. Dazu gesellen sich die Wirkung des str menden Dampfes sowie die Angriffe von Fett, Fettsäure, A kali und Salz, denen der Zement nicht gewachsen ist. We Zementbehälter sich wirklich für diesen Zweck eignen würde so wäre ihre Verwendung statt Eisenkessel lange eingeführt. *M. B.*

499. Zementbehälter werden von fetten Öle noch mehr natürlich von Fettsäuren, angegriffen, da d meisten Zemente freien Ätzkalk bezw. Kalkhydrat enthalte die mit den Fettsäuren, die auch im Neutralöl immer vorhande sind, sich zu Kalkseifen umsetzen. Dadurch wird einerseits al mählich der Zement zermürbt, andererseits das Öl durch Lös von gebildeten Kalkseifen verunreinigt. Nichts desto weniger fi det man in vielen Fabriken große Lagerbehälter für Öle u Fettsäuren (besonders Olein) aus Mauerwerk, Beton und Z ment ausgeführt, weil die Herstellung solch großer Lagergefä wesentlich billiger ist als aus Eisen. Dann ist der Angriff d Fettsäuren auf Zement, besonders bei gewöhnlicher Tempera tur und wenn keine lebhafte, rührende Bewegung in der Mas erzeugt wird, durchaus nicht aggressiv, der noch durch gebi dete, schützend wirkende Kalkseife gemildert wird. Schließli läßt sich auch noch durch geeignete Zementmischung (1:1) u langsames nasses Erhärten ein besonders widerstandsfähig Material herstellen. *D. J.*

500. Dampfstrahlpumpen oder Injektoren wi ken dadurch, daß der durch ein System von Düsen strömen Dampf über dem Niveau der zu hebenden Flüssigkeit ein Va kuum erzeugt, wodurch sie angesaugt und, vom Dampfstrom e faßt, weiter gedrückt wird. Es wird also die zu befördern Flüssigkeit mit Wasser (aus kondensiertem Dampf stammen gemischt und stark erwärmt. Aus diesem Grunde finden d Injektoren fast ausschließlich nur Verwendung zur Beförderun von Wasser (Speisen von Dampfkesseln), doch könnten sie zu gleichen Zweck prinzipiell auch für Öle verwendet werden. *Br.*

501. Ein Mittel „Diskol", das die Leistung vo Automotoren erhöht, ist uns nicht bekannt. Vielleic handelt es sich um ein ähnliches Produkt wie das in Deutschlan sich jetzt überall einführende Motyl bzw. Motalin der B. A. S. F das dem gleichen Zwecke dient und vor allem auch das ruinö Klopfen der Motore beseitigt. Dieses Produkt ist Eisenpenta karbonyl, $Fe(CO_2)_5$. Seine Herstellung ist aber nicht bekann In Amerika verwendet man dafür das sehr giftige Tetraäthylble *M. B.*

502. Zwischen Rizinusölen 1. Pressung verschieden Saaten besteht kein qualitativer Unterschied. *An.*

503. Aus Braunsenf- und Hedrichöl läßt sich durch chgemäße gründliche Raffination ein geruchloses und auch ldes Speiseöl gewinnen. Da diese, noch dazu durch Extraktion t Benzin gewonnenen Rohöle infolge ihres, im Vergleich zu deren Ölsorten, schon an und für sich schärferen Geruchs und eschmacks, welche Eigenschaften wieder durch die Natur, d. h. rch ihre chemische Zusammensetzung bedingt sind, in der eiseölindustrie fast gar keine Rolle spielen, so wird man auch allgemeinen über wenig praktische Erfahrungen verfügen, um e Nutzbarmachung dieser Produkte für den Speiseölmarkt öglich zu machen. Wenn man es versucht, diese Rohöle dench für menschliche Genußzwecke zu verfeinern, so müssen er spezielle Verfahren angewendet werden, die es zu erreien ermöglichen, auch wirklich physiologisch, d. h. gesunditlich vollkommen einwandfreie Speiseöle herstellen zu könn. Es ist an dieser Stelle nicht gut möglich, auf alle wichgen Momente ausführlich hinzuweisen. Im Falle Sie die ernste bsicht haben sollten, diese beiden Ölsorten für die Veredelung Speiseölen zu verwenden, so rate ich Ihnen bestens, sich dieszüglich an einen erfahrenen Fachmann zu wenden, der auch der Lage ist, Ihnen alle jene Weisungen zu erteilen, die Interesse eines guten Endproduktes, sowohl in Bezug auf die uswahl der nötigen Apparatur, als auch der hier in Betracht mmenden Arbeitsweise, erforderlich sind.

Ing.-Chemiker *Loewy.*

504. Als Apparatur zur Herstellung von konsistenem Maschinenfett ist erforderlich ein 300—600 l fasnder Eisenkessel, ein Rührbottich oder eine Rührpfanne und ent. ein Zweiwalzenwerk sog. Egalisator neben kleinen Utenlien. Wegen dieser Einrichtung und des jetzigen Kostenpreises enden Sie sich an die Spezialfirma Carl Osterloh, Lübeck, elche nicht nur sehr praktische Einrichtungen baut, sonrn auch die Fabrikation der Fette gründlich lehrt. *H. M.*

505. Die Schneidmaschinen zum Schneiden von iegeln von 1/6—10 Pfund Gewicht werden in verhiedenen Breiten gebaut; sie lassen sich durch Herausnahme n Schneiddrähten auf verschiedene Breiten einstellen. Wenn Sie sich an die in vorliegender Zeitschrift inserierenden einhlägigen Firmen, so haben Sie die Gewähr, daß Sie gut, sachemäß und preiswert bedient werden. *An.*

506. Es ist ganz gleich, ob billige oder teuere Toiletteeifen gepreßt werden, die dazu nötigen Stanzen müssen oder so aus Messing bestehen und eine Hochglanzpolitur ufweisen, wie solche die in der Seifens.-Ztg. inserierenden irmen liefern. *An.*

507. Isolierbänder dürften kaum irgendwo nur aus autschuk und schon gar nicht aus Leinölfirnis hergestellt erden. Die Trockenfähigkeit des Firnisses würde bald die lebrigkeit der Bänder aufheben, und derartige Bänder würen auch zu teuer sein. Eine Vorschrift lautet z. B.: 11 kg Kauthuk, 9 kg Harz, 9 kg Harzstocköl, 5 kg Leinöl. Der Kautthuk wird zerkleinert, getrocknet und in besonderen Maschinen Benzin gelöst, dann in die Schmelze aus Harz, Harzstocköl nd Leinöl gleichmäßig eingearbeitet und schließlich mit Farbnd Füllmaterial Lithopon, Zinkweiß, Blanc fix, Ruß etc. geischt; für die oben angegebenen Mengen kämen etwa 65 kg es Füllmaterials in Frage. *M. B.*

508. Billigere Sorten Isolierbänder lassen sich cher durch Verwendung billigeren Kautschuks und, soweit es ie Klebrigkeit zuläßt, von weniger Kautschuk herstellen. Auch as Harzölgemisch und das Füllmaterial läßt sich zur Verbilligung variieren. All das ist natürlich nicht ohne Einfluß auf die igenschaft des Endproduktes, das deshalb billiger abgesetzt erden muß, wodurch der erhoffte Gewinn zum Großteil wieder erloren gehen dürfte. Ohne selbst einen nennenswerten klinenden Verdienst zu haben, hat man auf diese Weise nur den larkt um ein schlechtes Produkt bereichert. *M. B.*

509. Wenn Sie Kautschuk zur Herstellung einer Fliesenleimmasse verwenden wollen, müssen Sie den Rohkautchuk zuerst lösen, wozu meist Benzin oder Benzol genommen erden, die aber feuergefährlich sind. Als nicht feuergefährliches ösungsmittel für Kautschuk kämen die Chlorkohlenwasserstoffe richloräthylen und Tetrachlorkohlenstoff in Betracht. Der Kautchuk würde darin gelöst und die Lösung dem Harz-Ölgemisch ugesetzt und solange erwärmt, bis das Lösungsmittel verdunstet ist. *Br.*

510. Bei den heutigen Fettpreisen eine helle gepreßte 5%ige Kernseife mit 70 RM pro 100 kg zu verkaufen st eine — Affenschande. Solche Rechnungskünstler oder Rechungs-A-B-C-Schützen könnte man ja ruhig sich selbst überassen, bis sie der Pleitegeier holt, aber inzwischen haben sie ie reelle Industrie grausam geschädigt, und darum sind sie emeingefährlich und gehören zwangsweise kaltgestellt. Lieber ragesteller! Sie wollen doch bei diesem Preise noch verienen und nicht bei jedem Kauf so und soviel zuzahlen. Ich eiß keinen Fettansatz, der diesen Preis ermöglicht, und andere icher auch nicht. *D. J.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Womit und wie wasche ich?

ist eine Frage, die dem Seifensieder in Gesellschaft öfters vorgelegt wird, und sie ist ganz verständlich, wenn man die Unzahl von Waschmitteln betrachtet, die mit mehr oder minder großer Reklame in den Handel gebracht werden. Die Hausfrau ist nicht immer konservativ eingestellt, sie probiert auch 'mal etwas Neues, um so eher dann, wenn die Arbeit des Waschens angeblich spielend bewältigt wird, wie dies in der Propaganda für manche Waschmittel zu lesen ist. Meine Antwort auf obige Frage ist immer diese: „Nehmen Sie zum Einweichen oder Einseifen reine Silberseife, beim Kochen etwas Kristallsoda oder kristallisierte Feinsoda, beim Nachwaschen gute weiße oder hellgelbe harzfreie Kernseife, waschen Sie aus in gut warmem und danach in klarem, kaltem Wasser und Sie bekommen nach kurzer Luft- oder Sonnenbleiche eine schöne weiße Wäsche mit frischem Geruch. Es ist ganz gleich, ob es sich um Hauswäsche handelt, um Wäsche aus einer Schlachterei oder um Gasthauswäsche, man kommt mit Seife und ein wenig Soda immer zum Ziele und zu einer schönen Wäsche. Es ist auch ausgeschlossen, daß man hierbei graue Wäsche erhält. Das Grauwerden der Wäsche kommt durch den Gebrauch von zuviel Soda, die die verschiedenen Seifenpulver enthalten. Auch die selbsttätigen Seifenpulver vergrauen die Wäsche durch ihren hohen Gehalt an Soda. Nach dem ersten und vielleicht auch dem zweiten Waschen ist das Wäschestück noch weiß, aber dann bleibt es unfehlbar grau. Man kann das bei der Gasthauswäsche, die in den meisten Wäschereien mit Soda, wenig Seife und Perborat behandelt wird, am besten sehen."

Ich habe dieses Thema angeschnitten, um meine Kollegen auf diese Frage aufmerksam zu machen, wir Seifensieder oder Seifenfachleute im allgemeinen genommen sollten doch hierzu eine Stellung einnehmen, meines Erachtens in dieser Frage kompetent sein. In Wirklichkeit läßt uns aber die Sache kalt, wir denken meist, ich stelle Seife her für den, der diese benutzen will, aber auch selbsttätiges Pulver, weil die Kundschaft solches verlangt. Es wäre aber jedenfalls richtiger, wenn derjenige Fabrikant, der Seife herstellt, keine Sauerstoffwaschmittel erzeugt, sondern immer auf die Unschädlichkeit der guten Seife hinweist. Auch von einem andern Gesichtspunkt aus wäre das richtiger und zwar deshalb: Die Herstellung eines wirklich guten haltbaren Sauerstoffpulvers ist durchaus nicht so einfach, daß man etwa einem beliebigen Pulver 10% Perborat beimischt. Der Ansatz, die Reinheit der Seife spielen eine sehr große Rolle, wenn sich das Perborat halten soll. Bringt nun ein Fabrikant ein Pulver in den Handel, bei welchem sich infolge falscher Zusammenstellung des Ansatzes das Perborat zersetzt hat, die Wirkung gleich null ist, so wird die Frau dieses Pulver nicht wieder kaufen, sondern ein anderes, dessen gute Wirkung ihr bekannt ist. Der Fabrikant hat dann m. E. mit seinem schlechten Pulver nur billige Reklame für das andere gemacht, und meist werden dann noch Schlüsse auf seine anderen Fabrikate gezogen.

Der Seifensieder sollte es sich heute zur vornehmsten Aufgabe machen, nur gute, zweckmäßige und sachgemäß hergestellte Fabrikate herauszubringen, d. h. die Kernseife muß neutral sein, leicht schäumen und sich nicht zu schnell verwaschen, auch in lauwarmem Wasser nicht. Die Silberseife soll aus guten Ölen und einem Teil Talg ohne Kokos- oder Palmkernöl hergestellt sein, da sie sonst, der kräftigeren Abrichtung oder stärkeren Kürzung wegen zu viel freies Alkali enthält. Mehlfüllung ist ganz ausgeschlossen aus demselben Grunde. Überhaupt darf eine Silberseife nicht höher als auf 230—235% Ausbeute gebracht werden und nur mit Pottaschlösung, alle anderen Füllmittel sind nicht zweckmäßig. Eine gute Silberseife ist nach den langjährigen Erfahrungen im eigenen Haushalt das beste Waschmittel, zu allen Waschzwecken auch bei feinsten Geweben zu gebrauchen und besser geeignet als jedes sodahaltige Pulver. Übrigens werden heute auch in der Textilindustrie die Kaliseifen mehr und mehr geschätzt. Es mehren sich die Anzeichen, die ersehen lassen, daß die Seifenfabrikanten nicht mehr länger und tatenlos rücksichtsloser Propaganda für sogenannte neuzeitliche Waschmittel zusehen, sondern sich mit Erfolg wehren und das mit Recht, denn „Seife bleibt Seife".

K. M.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikan

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang — Augsburg, 15. Juli 1926. — Nr. 3

Über die Oxydation von Mineralölen.

G. Petroff, A. Danilowitsch und A. Rabinowitsch.

Mitteilung aus dem Karpoff-Institut für Chemie in Moskau, Januar 1926).

(Schluß).

Die Oxydation von Vaselinöl mit öllöslichen Katalysatoren in Gegenwart von Wasser bei einer Temperatur unter 100° C.

Angewandt wurde 600 g Vaselinöl vom spez. Gewicht 0,857, als Katalysator naphtensaures Kobalt (0,1% Kobalt, berechnet auf die angewandte Menge Öl) und 30% Wasser. Während der ganzen Versuchsdauer wurde diese Menge beibehalten. Temperatur: 90—91—94° C. Die Luft wurde mit einer Geschwindigkeit von 280 L in 1 Stunde durchgeblasen.

Der Oxydationsprozeß verläuft folgendermaßen: Nach 48 Stunden steigt das spez. Gewicht bis zu 0,859. Oxydationsprodukte: keine.

Nach 84 Stunden: Säurezahl 12,68.

Nach 111 Stunden: Spez. Gewicht 0,905, Säurezahl 20,81, Verseifungszahl 45,26.

Nach der Laugenbehandlung wurden 14,2% Säuren erhalten, und zwar 12,5% in Benzin lösliche und 1,7% in Benzin unlösliche Säuren. Die Farbe des oxydierten Öles war gelb.

Parallelversuch. Dasselbe Öl wurde unter denselben Bedingungen 111 Stunden lang oxydiert. Das oxydierte Öl hatte ein spez. Gewicht von 0,905, Säurezahl 18,84, Verseifungszahl 45,1; nach der Behandlung mit Lauge werden 14,05% Säuren, nämlich 11,05% in Benzin lösliche und 3,0% in Benzin unlösliche Säuren erhalten.

Die Untersuchung der Oxydationsprodukte des Vaselinöls, die bei einer Temperatur über 100° C erhalten wurden.

Vaselinöl wurde in Gegenwart des Kobaltkatalysators bei 120—130° oxydiert bis zur Bildung eines ölähnlichen Produktes, das beim Abkühlen ausfällt.

Die Oxydationsprodukte hatten spez. Gewichte 0,871—0,904. Die beim Abkühlen ausgeschiedenen Säuren stellen eine zähe Masse dar, die beim Erwärmen auf 50—60° C beweglicher wird.

Löslichkeit:

In Alkohol — zum Teil löslich.
In Benzol — vollständig löslich.
In Äther — vollständig löslich.
In Benzin — unlöslich.
In Glyzerin — unlöslich.
In Rizinusöl — löslich beim Erwärmen.
In Leinöl — löslich beim Erwärmen.

Die Säurezahl der rohen, oxydierten, aus dem Öl abgeschiedenen Säuren betrug 30,8, die Verseifungszahl 63,0, die Jodzahl 11,74. Die in Benzin unlöslichen, doch in Alkohol löslichen Säuren betrugen 46,0%, Vaselinöl 51%, die in Benzin löslichen Säuren 2,5%.

Die Destillation von oxydierten Säuren mittels überhitzten Wasserdampfs unter vermindertem Druck.

Die oben erhaltenen Säuren wurden einer Destillation mit Wasserdampf unterworfen. Bis 220° C gingen 76,6% Säuren über. Der im Kolben verbliebene Rückstand von 23,4% stellt eine asphaltartige, in Benzol lösliche Masse dar.

Die von den 3 Fraktionen: I. bis 150° C, II. 150—200° C, III. 200—220° C entnommenen Proben ergaben folgende Resultate:

Tabelle III.

Fraktion	Säurezahl	Verseifungszahl	Jodzahl
I	15,1	24,2	10,8
II	25,6	49,3	20,5
III	61,2	76,5	43,09

Die Destillation von oxydiertem Vaselinöl mittels überhitzten Dampfes unter vermindert[em] Druck.

Oxydiertes Vaselinöl wurde mit überhitztem Wasserdam[pf] destilliert und dabei 2 Fraktionen erhalten, nämlich I. von [15]0 bis 200° C, II. von 200—220° C.

I. Fraktion: von 150—200°. Säurezahl 25,6, Verseifungszahl 49,8, Jodzahl 20,5.

II. Fraktion: von 200—220°. Säurezahl 61,2, Verseifungszahl 76,5, Jodzahl 43,09.

Der Rückstand ist in Benzin löslich.

Bei der Destillation der technischen Oxydationsprodukte, w[ie] auch der oxydierten Öle verbleibt im Kolben als Polymerisatio[ns]produkt ein großer Anteil von in Benzol unlöslichen Säur[en], die sich nicht destillieren lassen.

Gegenüberstellung der Versuche.

1. Auf Grund der ausgeführten Oxydationsversuche mit V[a]selinöl kann man annehmen, daß durch Erwärmen mit ra[u]chender Schwefelsäure gut gereinigtes, mit Lauge raffinier[te]s Vaselinöl 0,03% Asche enthält. Beim längeren Durchblasen v[on] Luft (49 Stunden) ohne Zusatz von Katalysatoren erleidet [das] Öl in Bezug auf seinen Säuregehalt und seine Löslichkeit i[n] konzentrierter Schwefelsäure (Tabelle Nr. 1, Versuch Nr. [...]) keine Veränderung.

2. Bei der Luftoxydation in Gegenwart von Fe und Zn [ist] nur eine geringe Vermehrung der Säuren bemerkbar, die Lö[s]lichkeit in Schwefelsäure wird nicht erhöht. Doch bewi[rkt] die Gegenwart von Eisen ein starkes Dunkelwerden des Öl[s], obgleich die Menge der in Benzin unlöslichen Säuren nur g[e]ring ist.

3. Beim Durchblasen von Luft in Gegenwart von pulve[r]- und schrotförmigem Blei geht der Oxydationsprozeß viel le[b]hafter vor sich und die entstehenden Säuren enthalten eine b[e]deutende Menge von in Benzin unlöslichen Säuren (Oxysäur[en] und harzartige Bestandteile). Gewöhnlich setzen sich diese i[n] Benzin unlöslichen Säuren leicht als Niederschlag ab. Das [Öl] löst größere Mengen Blei auf (0,23—1,03%).

Bei der Luftoxydation bei 100—105° C in Gegenwart v[on] Blei reagiert eine größere Menge von Kohlenwasserstoffen m[it] konzentrierter Schwefelsäure (1,84) und rauchender Schwefelsäu[re] (Oleum).

4. Die Vergleichsversuche beim Erwärmen auf 250—270° im Kolben mit Rückfluß ergaben, daß Solaröldestillat (nicht m[it] Schwefelsäure behandeltes) beinahe keine Oxydationsproduk[te], während fabrikmäßig gereinigtes Vaselinöl schon nach 10 Stu[n]den deutliche Mengen liefert. Doch liefert dasselbe Vaselin[öl] einer noch eingehenderen Reinigung mit rauchender Schwefe[l]säure unterzogen, gar keine Säuren.

5. Das Erhitzen von Vaselinöl auf hohe Temperatur ru[ft] keine Veränderung hervor, die von einer Bildung von ung[e]sättigten oder aromatischen Kohlenwasserstoffen begleitet wä[re]. Nur der Versuch, bei dem 30 Stunden lang erwärmt wurd[e], zeigt davon eine Abweichung.

6. Die Oxydation bei einer Temperatur von 100° C in Ge[]genwart von NaOH als Katalysator ruft keine Bildung von Oxy[]dationsprodukten und keine Veränderungen des Öles hinsich[t]lich der Entstehung von ungesättigten Verbindungen hervor. Das[]selbe sehen wir auch bei der Oxydation der Öle während [...] Stunden bei 150° C ohne Katalysator.

7. Die Oxydation von Ölen unter 100° geht am besten [in] Gegenwart von in Öl löslichen Katalysatoren vor sich (naph[]tensaures Kobalt). Im Gegensatz zu den Versuchen mit Bl[ei] werden mehr in Benzin lösliche Stoffe gebildet, auch die Aus[]beute ist viel größer. So enthalten, beispielsweise, nach d[er] Oxydation mit pulverförmigem Blei bei 100° die aus dem [Öl] abgeschiedenen Säuren 27,07% in Benzin lösliche und 68,11% in Benzin unlösliche Säuren, während bei der Oxydation m[it] naphtensaurem Kobalt bei 90—94° C in Gegenwart von Wass[er] 82,24% in Benzin lösliche und 17,76% in Benzin unlösliche Säure[n] gebildet werden.

8. Beim Vergleich der Verseifungszahlen der oxydierten sehen wir keine Gesetzmäßigkeit, d. h., aus den Verseifgszahlen könnte man eine größere Ausbeute an Säuren errten, was jedoch nach der Behandlung mit Lauge nicht der l ist. So wurden z. B. aus einem mit rauchender Schwefelre vorbehandelten und bei 140° C oxydiertem Spindelöl mit er Verseifungszahl von 61,58 nur 5,20% Säuren abgeschieden. Bei der Oxydation von Vaselinöl (spez. Gew. 0,857) bei –94° C in Gegenwart von Wasser wurde bei einer Verseigszahl von 45,26 eine Ausbeute an Säuren von 14,2% erten.

Daraus kann man schließen, daß wenn in der Fachliteratur sbeuten an Säuren, die aus den Verseifungszahlen errechnet, egeben sind, jene nicht derjenigen Menge an Säuren entspren, die man nach der Laugenbehandlung wirklich erhält.

e technische Ausnutzung der Oxydationsreaknen von Mineralölen mit Sauerstoff der Luft.

Wie bekannt, scheiterten alle Versuche zur praktischen Auszung von reinem Paraffin für die Gewinnung von Fettsäuren, zur Herstellung von harten Seifen herangezogen werden kön- 1. aus ökonomischen (der hohe Paraffinpreis) und 2. auch technischen Gründen (minderwertige Qualität der erhalen Seifen und hoher Gehalt an unverseifbaren Stoffen).

In der ersten Arbeit[3]) ist von den Verfassern auf die Säuren gewiesen worden, die durch Oxydation von Vaselinöl gennen werden, und von in Benzin unlöslichen Säuren und von rzen befreit sind. Diese Säuren haben gut schäumende Eischaften. Die Entfernung von Oxysäuren und anderen mit en verbundenen Stoffen kann man nach dem Verfahren von *haal* (Auflösen in Benzin) und in manchen Fällen nach der uns vorgeschlagenen Methode, Behandlung der Oxysäuren er deren Lösungen in Ölen mit Schwefelsäure von 50—75% nehmen.

Die bei der Oxydation von Vaselinöl erhaltenen, von Oxyren befreiten Säuren, können allein oder im Gemisch mit ttsäuren für verschiedenartige Waschmittel verwendet werden, uptsächlich für die Herstellung von Seifenpulvern und von erstoffhaltigen Waschmitteln.

Schaal schlug vor, die Ester dieser Säuren zur Herstellung Lacken heranzuziehen, doch ist über praktische Resultate ser Methode wenig bekannt geworden.

Tütünnikoff[4]) machte den Vorschlag, die Säuren, die nach n Abkühlen des oxydierten Öles am Boden des Gefäßes sich derschlagenden und in Benzin unlöslichen Säuren zur Herllung von künstlichem Firnis anzuwenden, indem sie in Benzol, luol, Solventnaphtha usw. gelöst werden. Bei entsprechenden eisen der Lösungsmittel ist die Möglichkeit gegeben, diese uren auszunützen.

Von den Verfassern wurde eine Reihe von Polymerisationsfahren mit Oxysäuren angestellt, die sich aus den bei der ydation von Mineralölen erhaltenen Säuren abschieden, und enso auch mit den Oxysäuren, die sich nach der Trennung unverändertem Mineralöl aus dem ausgekühlten Öl am Boden schieden.

Oxysäuren, die eine Jodzahl von etwa 20 haben, polymeren sich allmählich beim Erwärmen bis zu einem festen, unmelzbaren Zustand. Doch verläuft der Polymerisationsprozeß r langsam, und wenn man diese Produkte auf einen Gegennd aufträgt, so werden sie im warmen Zustand klebrig. Außern sind die Oxysäuren in gewissem Grade in Wasser löslh und hygroskopisch. Wenn man aber diese Oxysäuren mit ndensationsprodukten von Phenolen und Aldehyden und auch t ihren Lösungen, z. B. in Alkohol, Aceton, Benzol zusammengt, so erhält man beständige Lacke. Diese Lacke sind uchbar zum Durchtränken von Papier, Stoffen; und man kann durch Heißpressen auch in Tafeln überführen.[5])

Im D. R. P. 32 705 wird darauf hingewiesen, daß die in nzin unlöslichen Säuren durch eine Vakuumdestillation von harzartigen Stoffen befreit werden und dadurch reinere uren erhalten werden können, die mit Schwefelsäure sulert, Produkte ergeben, die Türkischrotöl ersetzen können.

Unsere Versuche zeigten, daß eine Destillation von unlöshen Säuren mit überhitztem Wasserdampf unter vermindertem uck, sowie auch des oxydierten Öles unter denselben Begungen, Fraktionen ergibt, die Jodzahlen von beträchtlicher he besitzen, und daß es möglich ist, diese Säuren zu sulieren. Doch gibt diese Sulfurierung keine technisch wertvollen Produkte, da bei der Säureeinwirkung sich viel harzhaltige Stoffe bilden.

Den Verfassern gelang es, ein Verfahren[6]) auszuarbeiten, das die Verwertung der Fraktionen mit hohen Jodzahlen zur Herstellung von emulgierenden Präparaten ermöglicht. Diese Präparate können sowohl bei der Hydrolyse von Fetten, wie auch bei verschiedenen Esterifizierungen verwandt werden. Zur Gewinnung solcher Präparate wurden von den Verfassern ungesättigte Fettsäuren in einem Gemisch mit den bei der Destillation von Oxysäuren erhaltenen Säuren sulfuriert.

Augenscheinlich spielen die ungesättigten Mineralölsäuren dieselbe Rolle, wie die aromatischen Kohlenwasserstoffe bei der Herstellung des Twitchell-Reaktivs, oder wie das Terpentinöl beim Zymolspalter.

[3]) Seifensieder-Zeitung 1926, Nr. 16 und 17.
[4]) Erdöl- und Schieferwirtschaft, Moskau 1924, Nr. 3.
[5]) Russische Patentanmeldung Nr. 7783.
[6]) Russische Patentanmeldung Nr. 4179.

Rundschau

Herstellung widerstandsfähiger Überzüge auf Eisen oder sonstigen Flächen. (D. R. P. 420 413 v. 4. X. 1924. Dipl.-Ing. *Johann Karl Wirth* in Berlin-Wilmersdorf.) Die Herstellung von homogenen, mit der Unterlage fest verankerten Gummiüberzügen, insbesondere von Weichgummiüberzügen auf der Oberfläche von Gefäßen und Apparaten, hat bisher große Schwierigkeiten verursacht. Der Grund lag einmal darin, daß der Überzug auf der Metallfläche schwer haftete, andererseits aber, daß eine Kaltvulkanisation wegen der starken Angreifbarkeit der Metallfläche durch Schwefelchlorür nicht durchführbar gewesen ist. Eine Heißvulkanisation scheidet in sehr vielen Fällen wegen der Größe der in Frage kommenden Apparate aus. Nach vorliegendem Verfahren werden diese Schwierigkeiten in einfacher Weise überwunden.

Beispielsweise wird das Verfahren folgendermaßen ausgeführt:

Die Metalloberfläche wird, nachdem sie gereinigt, entfettet und gegebenenfalls aufgeschraubt wurde, mit einem flüssigen oder gelösten Phenolformaldehydkondensationsprodukt überzogen. Mit Hilfe dieses Kondensationsproduktes wird auf der Unterlage eine Gewebeschicht aufgeklebt, wie dies beispielsweise in dem Patent 346 570 beschrieben ist. Nachdem das Kondensationsprodukt getrocknet und gegebenenfalls gehärtet wurde, wird das Gewebe mit einer Gummilösung getränkt, wobei man darauf achtet, daß alle Poren ausgefüllt und möglichst keine Luftblasen eingeschlossen sind. Da die Gummilösungen bekanntlich sehr zähe sind, empfiehlt es sich, ein nicht zu engmaschiges Gewebe zu wählen, da die Lösung in die Poren eines derartigen Gewebes leichter eindringt. Der Anstrich wird gegebenenfalls mehrfach wiederholt. Man läßt die Gummilösung antrocknen, wonach die Vulkanisation erfolgen kann. Bei großen Gefäßen wird man eine Kaltvulkanisation mit Schwefelchlorür oder äquivalenten Mitteln vorziehen. Bei kleineren Gegenständen, welche im Autoklaven behandelt werden können, kann selbstverständlich die Vulkanisation auch auf heißem Wege erfolgen. In diesem Falle muß die angewandte Gummilösung schon vorher mit einem Vulkanisationsmittel, gegebenenfalls auch mit Vulkanisationsbeschleunigungsmitteln in solchen Mengen vermischt werden, daß nach der Vulkanisation eine zähe, elastische, widerstandsfähige Gummischicht entsteht. Selbstverständlich kann man die Härte, Zähigkeit und Elastizität der Gummischicht durch passende Wahl und Mengenverhältnisse der Gummilösung und der Vulkanisationsmittel variieren.

Man kann das Verfahren auch derart ausbilden, daß man in die aufzustreichende Gummilösung geeignete Füllmaterialien, wie Talkum, Kohlenstoff usw., hineinmengt. Wenn mehrere Schichten der Gummilösung aufgestrichen werden, so kann man auch derart verfahren, daß die unteren Schichten mehr Füllmaterial, die oberen Schichten weniger oder gar kein Füllmaterial enthalten. Auch können gefüllte und ungefüllte Gummischichten abwechselnd übereinandergebracht werden. Man kann ferner auf die aufgestrichene und angetrocknete Gummischicht oder auf die Gewebeunterlage direkt unvulkanisierte Gummifelle aufwalzen, wonach die Vulkanisierung, wie vorher beschrieben, erfolgt.

An Stelle von Geweben können je nach der Eignung Filze oder lose Fasern mittels des Kondensationsproduktes aufgeklebt werden. Die Faserstoffschichten können aus anorganischen oder organischen Materialien, wie Baumwolle, Jute, Asbest usw., gegebenenfalls sogar aus geeignetem Drahtgewebe oder Geflecht bestehen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung widerstandsfähiger Überzüge auf Eisen oder sonstigen Flächen, dadurch gekennzeichnet, daß man zur festen Verbindung der Kautschukschicht mit der Unterlage mit Hilfe von Kondensationsprodukten aus Phenolen und Aldehyden auf der Unterlage befestigte Gewebe bzw. Faserschichten verwendet.

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 10. Juli 1926.) Paris notierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 82.10 (ca. RM 166), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 91 (ca. RM 183). Wir haben mithin in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% eine weitere Steigerung um £ 2.10 und in Saponifikat-Rohglyzerin 88% um £ 3 zu verzeichnen, was auf die immer noch starke Nachfrage bei nur geringen Angeboten zurückzuführen ist. Selbst in den Jahren 1909—14, in welchen wir eine fast ständige Hausse hatten, sind derartige Preissteigerungen, besonders im Monat Juli, nicht zu verzeichnen, und es läßt sich vorläufig noch nicht übersehen, ob und wann wir einen Stillstand sehen werden. Auch Dynamitglyzerin war weiter bis zu $ 54 gut gefragt, und Verkäufer verlangen heute $ 54,50 bis 55, sodaß wohl $ 54,50 als heutiger Tageskurs angesprochen werden kann. Die Preise für Pharmakopöeware wurden um RM 10 erhöht, eine Erhöhung, welche noch nicht der Preissteigerung der Rohware im Laufe der letzten Wochen entspricht und durch die weitere Steigerung dieser Woche bereits schon wieder überholt ist. Horst Großmann.

, **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (7. Juli 1926.) Die Marktlage veränderte sich im Laufe der Woche wesentlich nicht. Ende der Woche war am englischen Markt Leinsaat, Calcutta, etwas billiger, Bombay unverändert, Plata jedoch wider Erwarten teurer. Die Aussichten der Versorgung Europas mit Ölsaaten im allgemeinen sind nach wie vor günstig, obwohl in dieser Woche die schwimmenden Vorräte um Kleinigkeiten zurückgingen. Argentinien verschiffte 6000 t Leinsaat nach Nordamerika, 11 200 t nach englischen Häfen und an Ordre und 11 000 t nach Europa, insgesamt 28 200 t gegen insgesamt 34 500 t in der Vorwoche und 18 900 t und 21 000 t in den vergleichenden Vorjahrswochen. Von Indien wurden in dieser Woche und in der Vorwoche 3425 t bezw. 2625 t Leinsaat, 1700 t bezw. 1525 t Rübsaat und 2200 t bezw. 1100 t Baumwollsaat, in den entsprechenden Vorjahrswochen 11 125 t bezw. 10 575 t Leinsaat, 4150 t bezw. 3600 t Rübsaat und 3000 t bzw. 6600 t Baumwollsaat verladen. Unter Berücksichtigung der dieswöchigen Verschiffungen beliefen sich die nach Europa schwimmenden Vorräte auf 167 900 t Leinsaat, 7600 t Rübsaat und 15 200 t Baumwollsaat, insgesamt 190 700 t, in der Vorwoche auf 174 200 t bzw. 7200 t bzw. 18 400 t, insgesamt 199 800 t, in der nämlichen Woche des Vorjahres auf 154 800 t bzw. 20 500 t bzw. 30 300 t, insgesamt 205 600 t. In Nordamerika wie in Kanada zogen die Preise von Leinsaat auf Termine Ende der Woche erneut an, während Leinöl sowohl für nahe wie für spätere Lieferung unverändert blieb.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 18.2/6, Bombay £ 18.15, kleine Bombay £ 18.2/6, Plata £ 16.5 bis 16.7/6, Rübsaat, Toria, £ 21.16/3, gelbe Cawnpore £ 22.10, Kottonsaat, Bombay, £ 16.7/6, Sesamsaat, chinesische, £ 26.17/6, Mohnsaat, Bombay, Basis rein, £ 24.15, Sojabohnen £ 12.17/6 bis 12.16/3; Hull: Leinöl £ 33.15, Kottonöl, Bombay, roh, £ 36.12/6, ägyptisches, roh, £ 39.10, raffiniertes, eßbar, £ 44, Sojaöl £ 38, geruchfreies £ 41.10, Rüböl £ 48, raffiniert £ 50, Erdnußöl £ 47, geruchfreies £ 51 je 1 t; Amsterdam: Leinöl, August, Fl. 38¾, September-Dezember Fl. 38¾, Januar-April Fl. 39¼, Rüböl, vorrätig, Fl. 62½ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Am deutschen Markt war das Geschäft im großen und ganzen ziemlich ruhig. Abgeber forderten für Leinöl sofortiger Lieferung RM 78 bis 78,50, Kottonöl, technisch, raffiniert, RM 91 bis 92, Sojaöl, roh, RM 88 bis 89, Palmöl, Lagos, RM 82 bis 82,50, Rüböl, roh, RM 109 bis 110 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Die Preise von Ölsaatkuchen und -Mehl zogen im Laufe der Woche bei besserer Nachfrage etwas an. In Westdeutschland forderten Abgeber für Sojaschrot, brutto mit Sack, RM 20,25 bis 20,50, Leinmehl, brutto mit Sack, RM 21,25 bis 21,50, Leinkuchen, lose, RM 20,50 bis 21, Rübkuchen, lose, RM 13,50 bis 14, Palmkuchen, lose, RM 13,75 bis 14,25 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 8. Juli 1926.) In der verflossenen Woche zeigte der Markt für technische Öle und Fette mit Bezug auf seine Preisgestaltung gegenüber der Vorwoche kaum wesentliche Änderungen. Das Geschäft bewegte sich, jedenfalls soweit inländische Käufe in Frage kamen, in ruhigen Bahnen. Auch das Ausland zeigte nur geringe Kaufneigung. Leinöl gab angesichts des augenblicklichen flauen Saatmarktes etwas nach. Die Preise werden wahrscheinlich in nächster Zeit ungefähr auf gleicher Höhe bleiben. Zum Schluß kommt Leinöl leicht befestigt. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 415 Fässern 105 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Am hiesigen Markt fehlt jegliche Kauflust. Es ist aber kaum anzunehmen, daß die Schwäche von langer Dauer sein wird, denn es darf nicht unberücksichtigt gelassen werden, daß für den herannahenden Herbst wieder eine wesentlich größere Nachfrage einsetzen wird. Sojabohnenöl. Die Preise zeigen wenig Veränderung. Der Umsatz in technischen Ölen ist nur gering, und zwar in Anbetracht dessen, daß man in der Seifenindustrie heute fast ausschließlich nur das wesentlich billigere Leinöl verarbeitet. Palmkernöl und Kokosöl. Infolge [des] schwächeren Talgmarktes konnten sich die Notierungen für d[ie] beiden Ölsorten nicht halten und mußten ebenfalls nachge[ben]. Zu den augenblicklichen Preisen zeigt der inländische Kon[sum] wieder mehr Interesse, und es ist zu erwarten, daß bei d[er] stärkeren Nachfrage die Preise wieder anziehen werden. [In] Palmöl bleibt die Tendenz unverändert fest. Die Nachf[rage] aus dem Inlande hat sich leicht gebessert. Für Rizinu[söl] ist die Tendenz nach wie vor fest. Die Nachfrage aus dem [Aus]lande war zufriedenstellend. Die Preise für Kottonöl w[aren] etwas weichend, zurückzuführen auf das lustlose Geschäft. [Es] dürfte allerdings bald mit einem Umschwung zu rechnen sein, [da] die deutschen Mühlen ausverkauft sind. Aus diesem Grunde [ist] die Nachfrage nach englischem Öl stärker geworden. Fe[tt]säuren bleiben immer noch knapp angeboten, und die Pr[eise] sind unverändert hoch. In einigen Sorten konnte der Be[darf] nur teilweise gedeckt werden. Die Nachfrage nach Dors[ch]tran war gering. Die Notierungen sind leicht erhöht wor[den]. Für Sulfuröl besteht zurzeit nur geringes Interesse. Lo[ko]ware wird heute mit RM 87—89 per 100 kg angeboten.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. [A.]

— (Hamburg, den 9. Juli 1926.) Leinöl, prompt [...] 78,50, Leinöl Juli-Aug. 78,25, Leinölfirnis 81, Palmkernöl, [...] in Fässern 92,50, Kokosöl, roh, in Barrels 99, Kokosöl Ce[ylon] in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 105, Kott[on]öl, techn., raff., engl. 91, Sojabohnenöl, roh 88, Leinölfetts[äure] 83, Kokospalmkernfettsäure 85, Erdnußölfettsäure 75,50, Ses[am]ölfettsäure 69,50, Sojaölfettsäure 56—62, Kottonölfettsäure, [...] 79, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung [...] Rizinusöl DAB 5 105, Sulfurolivenöl 91, Pflanzenöl, gem. [...] bis 60, Talg, südamerik. A 91—96, Talg, südamerik. A, schw[im]mend 92, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schw[ei]nefett, techn., mittelfarbig 80, Schweinefett, weißlich 90, Rü[böl,] roh 109, Abdeckereifett 70—73, Dorschlebertran, extra hell [...] bis 66, Dorschlebertran, gelb 64, Dorschlebertran, braunbl[ank] 59, Brauntran 42, Extraktionstran 30.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto [ein]schließlich Packung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. [A.]

— (Wien, den 10. Juli 1926.) Die abgelaufene Woche [hat] in der Lage des Öl- und Fettmarktes keine Änderung gebra[cht]. Das Geschäft liegt im Auslande sowohl, als auch am hiesi[gen] Platze recht ruhig, und es finden Käufe nur in engen Gren[zen] für den nächsten Bedarf statt. Im Großhandel gelten per 10[0 kg] netto, inkl. Barrels verzollt, nachstehende Preise in österrei[chi]schen Schillingen ab Wien: Gutfarbiger Rindertalg von [...] aufwärts, benzinextrah. Knochenfett, raff. 125, benzinext[r.] Knochenfett, roh 120, Leinöl, holländ. 140, Kokosölfetts[äure] Ia, extrahell 160, Kokosölfettsäure, hell 155, Rizinusöl I. P[res]sung 185, Rizinusöl II. Pressung 180, Kokosöl, cochinartig [...] Kokosöl, ceylonartig 190, Kokosöl, Kopra 186, Rüböl, dopp. r[aff.] 175, Stearin, sap., 52/54 210, Elain, sap. 198, Elain, dest. [...] Sojaölfettsäure 120, Maisöl 120, Sonnenblumenöl 160.

Sig. Schweinburg.

Holzöl. (Hamburg, den 8. Juli 1926.) Das Gesch[äft] hierin war zeitweise wieder etwas lebhafter. Ich notiere h[eute] noch unverändert für Lokoware £ 75 bis 78 per engl. [ton,] schwimmende Ware £ 72 bis 75, Abladungsware £ 68 bis [...]

E. N. Becke[r]

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 8. Juli 19[26.]) Palmöl. Der Markt für Palmöl ist ruhig, und die Pr[eise] waren ziemlich unverändert. Nach dem ziemlichen Rückgang [der] Preise scheint zurzeit ein Stillstand eingetreten zu sein. Wir [no]tieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimm[end] auf Hamburg, 2. Hälfte Juli eintreffend, £ 38.5, Lagos-Pal[möl,] Juli-August-Abladung, £ 38.7/6, Lagos-Palmöl, August-Sept[em]ber-Abladung, £ 38.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf H[am]burg, £ 38, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37[...] Benin-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kon[go-] Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 33, 2%.

Talg. Bei der gestrigen Londoner Talg-Auktion wur[den] von 415 aufgestellten Fässern nur 105 verkauft. Die Preise wa[ren] unverändert. Das Geschäft am hiesigen Platz war nur klein, [da] zum Teil von England billiger angeboten wird. Die Käufer, [die] zurzeit im Markte sind, insbesonders für helle, südamerikanis[che] Talge, drücken die Preise sehr. Wir notieren heute freib[lei]bend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 46 [per] ton, Saladero-Digester-Rindertalg, loko £ 45.10 per ton, Sa[la]dero-Digester-Rindertalg, Juni-Juli-Abladung, £ 45 per [ton,] Rayburn-Rindertalg, schwimmend, £ 44.10 per ton, Raybu[rn-] Rindertalg, Juni-Juli-Abladung, £ 45 per ton, Matadero-Ri[n]dertalg, loko £ 45 per ton, Matadero-Rindertalg, schw[im]mend, £ 44.15 per ton, dän. säurefreier Rindertalg, pro[mpt] RM 94,50 per 100 kg, engl. Home Melt-Talg, Ia, prompt [ab] England, £ 45 per ton, Swift Ia Rindertalg, loko £ 46 per [ton.]

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

, **Fettstoffe.** (7. Juli 1926.) Am deutschen Markt war [das] Geschäft im großen und ganzen ruhig. Im Großhandel forder[ten] Abgeber für technischen Hammeltalg RM 95 bis 97, südam[eri]kanischen Rindertalg RM 93 bis 96 und gutfarbigen austr[...]

[...]en Mischtalg RM 93 bis 95, für reines amerikanisches Schmalz [R]M 178 bis 180 die 100 kg ab Lager.

Der englische Markt war für Talg im Laufe der Berichts[pe]riode ziemlich stetig, obwohl lebhaftere Nachfrage erwartet [wo]rden war. Am Liverpooler Markt notierte auf Verschiffung [sü]damerikanischer Rindertalg erster Sorten 44 sh 3 d bis [..] sh, zweiter Sorte 41 sh bis 41 sh 6 d, guter bis [fe]iner australischer Rindertalg 45 sh bis 46 sh 6 d, [S]ammeltalg 44 sh 6 d bis 46 sh, guter australischer Mischtalg [..] sh bis 44 sh 6 d je 1 cwt. cif Liverpool. Die Forderungen [fü]r englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit stellten sich [au]f 40 sh bis 46 sh das cwt. ab Lager. In Nordamerika stellte [si]ch Baumwollsaatöl erneut teurer. Am New Yorker Markt [no]tierte bestes gelbes, vorrätig, 15 Doll., Lieferung Juli 15,20 [Do]ll., September 13,87 Doll., Oktober 12,51 Doll., Dezember [..],70 Doll., vorrätiges Schmalz Middle West 16,65 bis 16,75 [Do]ll., Prime Western Steam 16,80 bis 16,90 Doll. je 100 lbs., [vo]rrätiger Talg extra, unverpackt, 8³/₈ Cents 1 lb.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 8. Juli 1926.) Er[fre]ulicherweise war eine leichte Belebung des Geschäftes zu [ve]rzeichnen, und es konnten teilweise größere Umsätze in den [ei]nzelnen Artikeln erzielt werden. Paraffin: Prompt greif[ba]re Partien bleiben nach wie vor gesucht, und es war auch für [Ab]ladungsware reges Interesse vorhanden. Ich notiere für Ia [we]ißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße [am]erik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware [$] 14 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes [ho]lln. Tafelparaffin kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — [C]eresin: Hierfür ergab sich keine Veränderung; das Ge[sc]häft blieb klein. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° [$] 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ce[re]sin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. [B]ienenwachs: Die Marktlage in diesem Artikel ist nach [w]ie vor ruhig, und die Preise haben sich in der vergangenen [W]oche unverändert gehalten. Ich notiere für ausländisches Bie[ne]nwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 189 [bi]s 200 p. cwt., Abladungs-Partien sh 185 bis 195 p. cwt., [de]utsches Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 p. kg. — Japan[w]achs: Der Mangel an Lokovorräten ist auch durch die bis[he]r hereingekommenen und in allernächster Zeit zu erwar[te]nden Partien keineswegs behoben, da das meiste bereits an [de]n Konsum verkauft ist. Die Preise sind daher noch unver[än]dert für Loko-Partien sh 101 p. cwt., für Abladungs- und [sc]hwimmende Ware sh 84 bis 94 p. cwt. — Karnauba[w]achs: Bei ruhigem Geschäft ist der Markt weiterhin außer[o]rdentlich fest, und es sind weitere Preiserhöhungen in Kürze [z]u erwarten. Ich notiere heute noch für prompt greifbare [W]are fettgrau sh 173 p. cwt., courantgrau sh 180 p. cwt., Ab[la]dungspartien sh 174 bis 180 p. cwt. — Montanwachs [n]otiert unverändert RM 55. — Harz: Nach einigen Ruhe[ta]gen ist für diesen Artikel wieder eine scharfe Aufwärtsbewe[g]ung der Preise zu verzeichnen. Nach den Nachrichten aus dem [U]rsprungslande ist mit weiteren Preiserhöhungen unbedingt zu [re]chnen. Ich notiere heute für amerik. Harz „F/G“ $ 13,75 [b]is 14, „H/J“ $ 14 bis 14,25, Abladungsware $ 14 bis 14,25 — Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an[g]egeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto [i]nkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bzw. [a]f Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— ◯ (Hamburg, den 10. Juli 1926.) Die letzten Harz[p]reise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 13,85, G 14,30, [.] 14,50, WW 16,50 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara [.]4%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: F 6,85, G 6,90, [.] 6,92½, J 7, WW 7,95 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungs[g]ewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: WW 14.90, 3 A 15,20, 5 A [..]6 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Französisches Harz, [A]bladung: F 13,95, G 14, J 14,10, K 14,12, WG 14.75, WW [1]4,90 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 13,65, VIII 13,75, [I]I 14,70 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Spanisches Harz, Abladungsware: XII 11,30, XI 12,10, X 12,96, IX [1]3,20, VIII 13,50, VII 13,70, VI 13,80, V 13,90, IV 14, III 14,20, [I]I 14,50, Ic 14,60, Is 14,70, Ie 14,90, Excelsior 15,25 $ die 100 kg, [A]bladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz nicht angeboten.

Portugiesisches Harz: hell 13,20, dunkel 12,25, mit[t]el 12,65, tel quel 12,50 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, [T]ara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forde[r]ungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 23/9, E 27/-, F/G 30/- [.] 35/-, WG 37/6, WW 39/6 sh; französ. Harz F/G 27/6, WW [.]0/6 sh per cwt. ex wharf spot-Ware.

Die abgelaufene Woche brachte ein mittleres Bedarfsgeschäft [b]esonders in amerikanischen Harzsorten, die neben Loko-Käufen [a]uch wieder in respektablem Umfange für Abladung gehandelt [w]urden! Spanisches Harz fand ebenfalls guten Zuspruch so[w]ohl in den mittleren, wie in den hellen Graden, während bei [f]ranzösischem Harz Angebot und Kauflust nur zögernd herauskamen. Die Tendenz an den amerikanischen Abladungsmärkten behauptet sich ziemlich fest, wenn auch einige Schwankungen der Preise nach wie vor an der Tagesordnung sind. Es läßt sich bei den nunmehrigen Ergebnissen der neuen Saison ungefähr übersehen, daß die Ernte eher auf einen kleineren Umfang als die letztjährige eingestellt ist; ein endgültiges Urteil wird aber erst im Laufe des August zu fällen sein, wenn der Baumfluß auf seiner vollen Höhe steht und die Harzerzeuger mehr und mehr nötigt, eine etwaige Politik der Zurückhaltung von Ware aufzugeben! Allerdings werden dann in erster Linie die Vorverkäufe für Mai-August-Lieferung ihre Erledigung finden, um die Erzeuger entsprechend zu entlasten; die Käufer solcher Ware, die zum größten Teile bei den amerikanischen Exportfirmen zu finden sind, schneiden übrigens bei diesen Transaktionen ziemlich günstig ab, nachdem der erwartete stärkere Rückgang der Harzpreise ausgeblieben ist!

Über den Umfang der diesmaligen französischen und spanischen Erzeugung herrscht ebenfalls noch keine klare Übersicht; man nimmt aber an, daß er größer wird als der vorjährige; da indessen die Franzosen wie Spanier bei Eintritt der diesjährigen Saison ihre alten Vorräte fast restlos geräumt hatten und in einzelnen — namentlich den mittleren — Verbrauchsgraden eine Zeitlang überhaupt nicht liefern konnten, so wird auch eine größere Produktion vorerst nicht auf die Preise drücken, um so weniger, als der Bedarf der eigenen Industrien von Jahr zu Jahr wächst! Ob der Abzug von Harz nach Deutschland sich noch weiter vergrößern wird, steht dahin. Unsere Wirtschaft steht in schwerem Kampfe; es fehlt auf der einen Seite die Konsumkraft der großen Massen, auf der anderen die Ausdehnung der Exportmöglichkeiten zu jenem Umfange, der unsere Industrie wieder voll beschäftigen könnte! Die neuerliche Herabsetzung des Reichsbankdiskonts wird daran ebenso wenig ändern wie die voraufgegangene, wenn nicht die großen Banken zu allgemeinen Krediterleichterungen übergehen! Letzteres läßt sich aber aus der ganzen Struktur der gegenwärtigen Zustände kaum erwarten, solange das Wort „Vertrauen“ durch das Verlangen nach „Sicherheiten“ ersetzt werden muß.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Sebastian, den 7. Juli 1926.) Spanien: Im Laufe des Monats Juni war die Witterung etwas wärmer, aber immerhin sind die Berichte aus den Waldungen ungünstig und die Zufuhren aus der Fabrik recht spärlich. Schon jetzt rechnet man im allgemeinen mit einem Ernteausfall von wenigstens 25% für die ersten drei Einernten des Rohharzes, welcher Verlust nicht mehr nachzuholen ist, selbst wenn die weiteren Einernten des Rohharzes ausnahmsweise reich ausfallen sollten. Aus diesem Grunde haben sich die Preise in den letzten Wochen wieder befestigt. Der Export aus Spanien war bisher unbedeutend, besonders Terpentinöl wurde nur in ganz kleinen Mengen ausgeführt, weil die Preise, welche im Ausland erzielt werden können, zurzeit dem Fabrikanten keine Rechnung bieten und er im Inland weit bessere Preise erzielt. Die Stocks in Harz sowohl, wie in Terpentinöl sind vorläufig gering.

Frankreich: Die Ernte ist dort ziemlich normal, nur die Sonnenbleichung der weißen Harze läßt etwas zu wünschen übrig. Die Preisfrage hängt heute nur von dem Stand der Valuta ab. Die Fabrikanten verhalten sich im allgemeinen sehr zurückhaltend im Angebot und ziehen vor, die Produkte zu behalten, als in Frankwährung zu verkaufen. Die Nachfrage für die Marken WW und WW sup. ist weiterhin sehr rege, auch die ganz weißen Marken sind sehr gesucht. In Frankreich herrscht besonders starke Nachfrage nach dunklen Harzen für den inneren Konsum.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien. Terpentinöl Ptas. 185, Harz Cristall Ptas. 97. Harz Excelsior Ptas. 94, Harz Extra Ptas. 93. Harz I/III Ptas. 90, Harz IV/VI Ptas. 87, Harz VII/X Ptas. 84, Harz XII Ptas. 75.

Frankreich. Terpentinöl Ffrs. 975, Harz AAAAA Ffrs. 540, Harz AAAA Ffrs. 530, Harz AAA Ffrs. 520, Harz AA Ffrs. 515, Harz BB/DD Ffrs. 510, Harz WW Ffrs. 505, Harz WG/N Ffrs. 500, Harz K/M Ffrs. 495, Harz I/F Ffrs. 490, Harz B Ffrs. 450. H. G.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 9. Juli 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 32,75, Terpentinöl, franz. $ 32,25 Harz, amerik. FGH $ 14, WG $ 16,20, WW $ 16,50, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon sh 185.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 9. Juli 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 29, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 25, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 85, Bleimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/5 8, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz,

kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 13,75, *Kalialaun in Stücken 16,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99 45,50, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schuppen 24, Natron bic. DAB 5 23, Natron bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/8% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Schiras" Parfumerien-Handelsgesellschaft m. b. H. Einfuhr und Vertrieb von Parfümerien und Seidenwaren für eigene und fremde Rechnung. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Grigori Tarschis in Berlin, Kaufmann Alfred Pinagel in Berlin. Dem Kaufmann Israel Baß in Charlottenburg ist Gesamtprokura erteilt.

† Grevenbroich. Internationale Seifen-Compagnie, G. m. b. H. in Kapellen, Kreis Grevenbroich. Herstellung und Vertrieb von Seifen jeder Art sowie sonstiger chemischer Produkte, welche für den Betrieb geeignet erscheinen, für eigene Rechnung als auch für Rechnung Dritter. Stammkapital 20 000 RM. Auf dieses Stammkapital haben die Gesellschafter folgende Stammeinlagen zu leisten: 1. Die Internationale Zeep Compagnie für einen Preis von 19 500 RM einen neuen Kessel, der noch installiert werden muß. Der Kessel mit Installation zum Preise von 12 000 RM und der bisher benutzte Kessel mit 7500 RM. 2. Herr Dr. Ernst Froelich 500 RM. Geschäftsführer ist der Chemiker Dr. Ernst Froelich in Kapellen.

† Hannover. „Heuphevar" Laboratorium chemisch-pharmazeutischer und kosmetischer Präparate G. m. b. H., Ifflandstraße 7 A. Herstellung und Vertrieb von chemischen, pharmazeutischen und kosmetischen Präparaten jeder Art. Stammkapital 5000 RM. Alleiniger Geschäftsführer Kaufmann Carl Weßberge.

-m. London. Polak & Schwarz (England), Ltd. wurde mit 1000 £ Aktienkapital als Zweigfirma der holländischen Fabrik ätherischer Öle und Fruchtessenzen und -extrakte gebildet. Direktor ist K. Bohemen, NW 2, 243 Fordwych Road.

† München. Waschwunder-Maschinen G. m. b. H., Sitz Krailling. Herstellung und Vertrieb der Waschmaschine „Waschwunder" sowie gleichartiger Maschinen und Apparate. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Robert Heinemann, Gutsbesitzer, und Adam Engelbrecht, Fabrikant in Krailling.

† Suhl. Süddeutsche Ölwerke Franz Keiner. Inhaber Kaufmann Franz Keiner.

-m. Aalborg. Die Seifenfabrik C. Rafns Fabriker, hier, ging von A.-S. Dansk Säbeindustri (Kopenhagen) an eine hier gebildete A.-G. über; Leiter wurde Johs. Foss-Pedersen.

Aschaffenburg. Am 22. Juli vormittags 9 Uhr wird im hiesigen Justizgebäude, Zimmer 69, die chemische Fabrik Hubert Kochs jr. öffentlich versteigert.

Dresden. Die über die offene Handelsgesellschaft Ludwig Küntzelmann, am See 56, Kleine Plauensche Gasse 1—3 und Große Plauensche Straße 6, die eine Fabrik von Haus- und Feinseifen, Seifenpulvern und Soda betreibt, angeordnete Geschäftsaufsicht ist beendigt, nachdem der im Vergleichstermin vom 10. Juni 1926 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom gleichen Tage bestätigt worden ist.

Frankfurt a. M. Kolloid-Chemische Dr. von Spindler G. m. b. H. Firma geändert in Kolloid-Chemische Gesellschaft m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt Herstellung und Vertrieb chemisch-kolloidaler und chemisch-kosmetischer Mittel aller Art auf eigene Rechnung sowie auch An- und Verkauf von Waren wie vorangegeben als Vertreter. Unter „chemisch-kolloidal" versteht man im besonderen Verfahren zu erwirkende, wasserlösliche Dispersionen, bisher nicht wasserlöslich gewesener Stoffe, wie: ätherische Öle, Tonerden usw.

Hamburg. Die Victri-Krewel A.-G. in Altona verzeichnet einen Verlust von 1,4 Mill., zu dessen Ausgleich die G.-V. Kapitalzusammenlegung von 1,6 auf 0,2 Mill. und Erhöhung um 0,8 Mill. auf RM 1 Mill. beschloß. Ferner wurde der Verkauf der Kölner Krewel-Abteilung genehmigt. Neugewählt wurde in den A.-R. Dr. Nockher (Köln). Komm.-Rat Schöndorff betonte, daß die Gesellschaft nicht zum Karstadtkonzern gehöre, der lediglich durch Aktienbesitz an ihr interessiert sei. (Frkf. Ztg.)

Hamburg. Schlickum-Werke A.-G. C. Butenschön, . Petersen und E. Struve sind aus dem Vorstande der Gesellschaft ausgeschieden. Alfred Heinrich Georg Schmidt, Kaufmann, zu Hamburg, ist zum Vorstandsmitgliede bestellt worden. Die Prokura des E. Mohrmann ist erloschen. — Deutsche Wachswerke G. m. b. H. E. Struve, C. Petersen und C. Ackermann sind nicht mehr Geschäftsführer. — Karl Gilg Fabrik chemisch-technischer Produkte A.-G. A. E. M. L. Laporte ist aus dem Vorstand der Gesellschaft ausgeschieden.

-m. Kopenhagen. Die Seifenfabrik C. Schous Fabrik A.-S. eröffnete neben ihrem Laden innere Hauptstraße Frederiksberggade (Parfumerie Fleuris) einen erstklassigen Damenfriseursalon.

Leipzig. „Premier"-Klebstoff-Gesellschaft m. b. Stammkapital auf 15 000 RM erhöht.

Leipzig. Komm.-Rat Fritzsche, Inhaber der Firma Schimmel & Co., wurde von der bayerischen Staatsregierung der goldene Ehrenring für verdiente Förderer des Deutschen Museums in München verliehen.

-m. London. Candles (Dutch East Indies) Ltd. bildete sich hier mit 10 000 £ in EC 3, 22 Gt. St. Helens für Herstellung von und Handel in Kerzen in Holländisch-Ostindien. — m. J. & J. Field, Ltd., Toiletteseifenfabrik, verteilt aus 12 247 £ Reingewinn (ausschl. Steuern) 10% Dividende und macht 70 (6876) £ Übertrag.

Münster i. W. Westfälische Öl-Industrie Haemmerling & Gehring. Firma geändert in „Westindustrie" Westfälische Öl- & Seifen-Industrie Haemmerling & Co. An Stelle des ausgeschiedenen Kaufmanns Bernhard Gehring ist der Kaufmann Alfred Balkau als persönlich haftender Gesellschafter in die Firma eingetreten.

Offenbach. Saponia Werke Ferdinand Böhm. Infolge Ablebens des Alleininhabers Ferdinand Böhm ist das Geschäft nebst Firma auf dessen Erben: 1. Fritz Böhm, 2. August Böhm, 3. Elisabeth Böhm, 4. Walter Böhm in ungeteilter Erbengemeinschaft übergegangen. Der Witwe Ferdinand Böhm, Mathilde geb. Öhler, steht der Nießbrauch nach Solmser Landrecht zu.

Regensburg. Danubia Aktiengesellschaft für Mineralölindustrie. Dr. Alfred Scheller und Oskar Schaarschmidt sind aus dem Vorstand ausgeschieden. An deren Stelle wurden die Direktoren Richard Ecknigk, dieser bisher Prokurist, und Leopold Blacher zu Vorstandsmitgliedern bestellt. Die Prokura des Richard Ecknigk ist deshalb erloschen.

Reval. Der Chemische Betrieb „Feiwal" verlegte seine Arbeits- und Kontorräume nach Voltastraße 3.

-m. Stockholm. Für die Schönheitsmittel von Dix (Paris), Haarentfernungsmittel und Hautcreme in Tuben, wurde eine Großvertriebsstelle in Birger Jarlsg. 22 errichtet.

Straubing. Ertrunken ist beim Baden in der Nähe der ehemaligen Wundermühle der auf Besuch weilende 19jährige Kaufmann Eduard Häckel aus München. Sein Onkel, der ihn zu retten versuchte, geriet ebenfalls in die Gefahr des Ertrinkens. Nur dem zufälligen Dazwischenkommen des Seifenfabrikanten Hoppenthaler, der sofort ins Wasser sprang, ist die Rettung zu verdanken.

Ulm a. D. Über das Vermögen der Ulmer Öl- und Fettfabrik H. Goll, G. m. b. H., Schwörhausgasse 4, in Liquidation ist am 1. Juli 1926, nachmittags 5¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet worden. Konkursverwalter der öffentl. Notar Thony in Ulm. Anmeldefrist der Konkursforderungen bis zum 24. Juli 1926. Wahl- und Prüfungstermin am Samstag, den 31. Juli 1926, vormittags 9 Uhr, beim Gericht. Offener Arrest und Anzeigepflicht beim Konkursverwalter bis 17. Juli 192.

Heine & Co. A.-G., Leipzig. Aus Leipzig wird der Frkf. Ztg. geschrieben: „Die Gesellschaft schließt 1925/26 einschl. RM 162 409 Vortrag mit RM 324 228 (174 649) Reingewinn, woraus wieder 6% Dividende auf die Vorzugsaktien verteilt werden. RM 311 988 werden vorgetragen. Die Stammaktien bleiben wieder dividendenlos. Die Stammfabrik in Leipzig sei voll beschäftigt, während in dem Werke Gröba a. E. nur 40 Stunden in der Woche gearbeitet werde. Besonders fühlbar mache sich infolge der Währungsverhältnisse die französische Konkurrenz.

Bremen-Besigheimer Ölfabriken, Bremen. Das Geschäftsjahr 1925 der Bremen-Besigheimer Ölfabriken schließt nach Abschreibungen in Höhe von 227 764 RM und nach Verwendung von 34 450 RM für Aufwertungsverbindlichkeiten mit einem Reingewinn — einschließlich des Vortrags von 1924 — von 229 634 RM, der auf Beteiligungskonto im Hinblick auf die bei der Ölfabrik Groß-Gerau, Bremen, beschlossene Kapitalherabsetzung abgeschrieben werden soll. Nach dem Geschäftsbericht blieb die allgemein schlechte Wirtschaftslage im Jahre 1925 nicht ohne Einfluß auf den Absatz. Die Verhältnisse in der deutschen Ölindustrie waren wie 1924 so auch 1925 ungünstig und gekennzeichnet durch ein großes Angebot in- und ausländischer Öle und Fette, gegen deren Einfuhr die inzwischen in Kraft getretenen Zölle sich als völlig unzureichend erwiesen. Der Beschäftigungsgrad hat sich gegen Ende des Jahres gehoben.

Bau einer Ceresinfabrik in Rußland. Der Trust „Turkenceres" errichtet in Rostockino bei Moskau eine resinfabrik. Der Betrieb der nach dem neuesten Stande der chnik eingerichteten Fabrik soll Ende des Wirtschaftsjahres 25/26 oder im ersten Vierteljahr 1926/27 aufgenommen wern. Im Wirtschaftsjahre 1926/27 sollen etwa 1500 t Ozokerit rarbeitet werden, durch weiteren Ausbau soll diese Menge f mehr als 3000 t jährlich gesteigert werden. Das Rohmateal kommt von der Insel Tscheleeken im Kaspischen Meere, der hochwertigste Ozokerit, den man bisher kennt, in ziemh bedeutenden Mengen vorkommt.

Einiges vom englischen Ölkonzern Lever Brothers Limited. der 31. Generalversammlung sind einige interessante Mitlungen über die gewaltige Ausdehnung dieses Unternehmens macht worden. Die Gruppe hat drei Unternehmungen abgeßen, die nicht in ihren Rahmen als reine Ölfirma paßten, mlich die „Sanitas" Co. Ltd., die Desinfektionsmittel herllte, die W. Woodward, Ltd. der Arzneimittelbranche und ie ihr gehörige australische Neptune Oil Co., Ltd., welche ineralöl erzeugte und vertrieb. Dafür hat sie das Stammkapital r British Oil and Cake Mills, Ltd. an sich gebracht. Lever others Ltd. besitzt ebenfalls Anteile der Niger Company d hat ausschlaggebende Beteiligungen erworben in verschienen Walfangunternehmungen.

Bezüglich der Margarineunternehmungen des Konzerns wird t Genugtuung hervorgehoben, daß der „intensive, halsabneiderische Wettbewerb", der zu Verlustverkäufen zwang, n glücklich überstanden sei und die Margarine Company lanters Foods Limited) nunmehr Margarine bester Qualität „vernünftigen Preisen und mit vernünftigen Gewinnen" an die rbraucher absetzt.

Über den Umfang des Gesamtunternehmens der Lever Gruppe rd angegeben, daß sie etwa 200 Gesellschaften umfaßt und sgesamt eine Angestelltenzahl von 39 000 Weißen und 28 000 ngeborenen hat. Der Gesamtumsatz der Mutter- und Tochrgesellschaften belief sich auf 81 Millionen Pfund Sterling. s Aktionäre oder Obligationsgläubiger kommen etwa 200 000 ersonen in Betracht, die nahezu ausnahmslos ihren Wohnsitz Großbritannien haben. Der Grundbesitz in allen Weltteilen trägt etwa 6½ Millionen Acres, während 2 250 000 Acres s Pachtland in Ausbeutung sind. Der höhere Stab der Gesellhaft umfaßt etwa 1000 Direktoren und leitende Geschäftshrer. (Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

Industrie des Auslandes.

Die griechische Seifenindustrie.

Ein Reisebild von Dr. *Erwin Petzall.*

= Bei Reisen durch Griechenland fallen auch dem unaufrksamsten Beobachter die Olivenhaine, die das ganze Land rchziehen, auf. Die meisten Reisenden, denen der Baedecker les und nichts sagt, begnügen sich mit der Feststellung: Oliven und reisen weiter. Was die Olive für die griechische Volksrtschaft bedeutet, darüber werden sich die wenigsten Touristen n Kopf zerbrechen. Betreibt der Reisende aber volkswirtschaftche Studien, dann wird er bald zu dem Ergebnis kommen, daß manchen Gegenden Griechenlands die Olive eine ganz gealtige Rolle spielt.

Daß griechisches Olivenöl in der ganzen Welt bekannt ist, rüber braucht an dieser Stelle nicht gesprochen zu werden; er außer der Ölfabrikation gibt es noch einige Nebenindustrien, e der Olive ihre Existenz verdanken. Unter diesen ist die eifenindustrie eine der bedeutendsten. Überall wo Ölessereien zu finden sind, gibt es auch Seifenfabriken. Auf reifzügen durch Attika, Böotien, Mytilene und reta begegnet man sehr häufig kleineren Seifensiedereien. riechenland ist ja heute noch lange kein Industriestaat, aber e Seifenindustrie ist einer der ältesten Gewerbezweige des ndes. Dennoch ist auch diese Industrie noch sehr zurückgeieben, und bei der Betrachtung einer hellenischen Seifenfabrik rf man nicht gerade an einen unserer deutschen Großbetriebe nken. Großbetriebe findet man eigentlich nur in Athen und Piräus, vielleicht noch einen auf Kreta. Zurzeit dürfte es ch eingehenden Erkundigungen in ganz Griechenland etwa 0 Betriebe geben, jedoch ist diese Zahl Schwankungen ausgetzt, weil häufig Stillegungen erfolgen oder Neueröffnungen rgenommen werden. Immer, das muß ausdrücklich betont erden, handelt es sich dabei um Kleinbetriebe, da die griechischen Kapitalisten wenig Lust zeigen, ihr Geld in der Seifendustrie anzulegen. Dabei wären die Entwicklungsmöglichkeiten rchaus günstige. Schon heute verfügt man über eine nennenserte Ausfuhr nach der Türkei, Ägypten, Bulgarien und goslawien. Weiter unten findet man nähere Angaben darüber.

So häufig man nun auf seinen Streifzügen durch das Land Süden und auf den Inseln Seifenfabriken begegnet, so selten ifft man auf eine im Norden, in Mazedonien. Nur in Saloiki selbst sind einige ganz unbedeutende Unternehmungen zu nden. Wie schon gesagt, kann sich in Griechenland die Seifenederei nur dort günstig entwickeln, wo Ölpressereien in der ähe sind oder eben billige Transportgelegenheiten bestehen, möglichst auf dem Wege der Küstenschiffahrt, die immer noch am preiswertesten ist. Selbstverständlich wird in den Seifenfabriken nur minderwertiges Öl verarbeitet, meistenteils das der zweiten Auspressung. Die gute Ware geht ja fast ausschließlich ins Ausland. Was machen nun die kleinen heimischen Seifensiedereien für Seife? Nun, in erster Linie grüne und weiße Seife. Diese Sorten werden von der in der Hauptsache ja bäuerlichen Bevölkerung bevorzugt. Der Seifenverbrauch beläuft sich auf etwa 25 000 t im Jahr, eine Menge, die im Durchschnitt von den bestehenden 130 Fabriken erzeugt wird. Jedoch könnte diese Menge noch vergrößert werden, wenn man es der Bevölkerung abgewöhnen könnte, Seife selbst zu fabrizieren. Außerdem — es ist traurig, aber wahr — man wäscht sich und die Kleidung nicht so oft in Griechenland, wie das bei uns der Fall ist. Die Ausfuhr der griechischen Seifenindustrie beträgt zurzeit etwa 5000 t im Jahr und richtet sich in erster Linie nach den oben genannten Ländern.

Absatzmöglichkeiten sind für deutsche Firmen der gleichen Branche nicht vorhanden. Die Einfuhr nach Griechenland ist sehr gering, zumal fast ausschließlich Luxusseifen importiert werden und auf diesem Gebiet Frankreich die führende Stellung hat, aus der es nur sehr schwer zu verdrängen sein dürfte. Bei einer Einfuhr von 150 t im Jahr lohnt es sich nicht, diesbezüglich größere Anstrengungen zu unternehmen. Erst, wenn es gelingt, den inneren Verbrauch in Griechenland zu steigern, daß er dem in anderen Ländern entspricht, erst wenn die heimische Kleinindustrie nicht mehr in der Lage sein wird, der Nachfrage zu genügen, dann werden sich auch ausländischen Firmen Absatzmöglichkeiten bieten. Das aber wird noch eine ganze Zeit dauern. Vorläufig hat man die Industrie, die den Anforderungen entspricht.

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Haftpflicht des Spediteurs für abzuliefernde und abzuholende Güter. Es besteht kein Handelsgebrauch, nach dem bei der Auftragserteilung an Spediteure zur Abholung und Auflagernahme von Gegenständen diese nicht von ihrem Standorte abzuholen, sondern auf der Straße dem Rollwagen des Spediteurs zu übergeben sind. Die Haftungsbeschränkung des § 55 der „Geschäftsbedingungen des Vereins Deutscher Spediteure", der sich inhaltlich mit § 29 der „Handels- und Verkehrsgebräuche im Verkehr mit den Spediteuren im Bezirk der Industrie- und Handelskammer zu Berlin" deckt, bezieht sich lediglich auf abzuliefernde, nicht aber auf abzuholende Gegenstände. Nach den genannten Paragraphen ist die Haftpflicht des Spediteurs für abzuliefernde Güter beendet, sobald sie dem Empfänger vor seinem Hause zur Abnahme bereitgestellt sind. Für den vorliegenden Fall, bei dem es sich um abzuholende Gegenstände handelt, findet diese Bedingung keine Anwendung.

(Gutachten der Berliner Ind.- u. Handelskammer.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Gesetz zur Änderung des Gesetzes, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung. *Vom 28. Juni 1926.*

Der Reichstag hat das folgende Gesetz beschlossen, das mit Zustimmung des Reichsrats hiermit verkündet wird:

Artikel I.

Das Gesetz, betreffend die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, vom 20. April 1892 (Reichsgesetzbl. S. 477) wird wie folgt geändert:

Es erhalten folgende Fassung:

1. § 5 Abs. 1:
   Das Stammkapital der Gesellschaft muß mindestens zwanzigtausend Reichsmark, die Stammeinlage jedes Gesellschafters muß mindestens fünfhundert Reichsmark betragen.
2. § 5 Abs. 3:
   Der Betrag der Stammeinlage kann für die einzelnen Gesellschafter verschieden bestimmt werden. Er muß in Reichsmark durch hundert teilbar sein. Der Gesamtbetrag der Stammeinlagen muß mit dem Stammkapital übereinstimmen.
3. § 7 Abs. 2:
   Die Anmeldung darf nur erfolgen, nachdem von jeder Stammeinlage, soweit nicht andere als in Geld zu leistende Einlagen auf das Stammkapital gemacht sind, ein Viertel, mindestens aber der Betrag von zweihundertundfünfzig Reichsmark eingezahlt ist.
4. § 47 Abs. 2:
   Jede hundert Reichsmark eines Geschäftsanteils gewähren eine Stimme.

Artikel II.

(1) Das Gesetz tritt am 1. Juli 1926 in Kraft.

(2) Auf Gesellschaften, die vor dem Inkrafttreten dieses Gesetzes in das Handelsregister eingetragen oder zur Eintragung in das Handelsregister angemeldet sind, finden die bisherigen

Vorschriften Anwendung, sofern vor diesem Zeitpunkt die Voraussetzungen erfüllt sind, an deren Nachweis die bisherigen Vorschriften die Eintragung knüpfen. Ändert jedoch die Gesellschaft ihre Verhältnisse wesentlich, nimmt sie insbesondere eine wesentliche Änderung des Gegenstandes des Unternehmens, ihrer Verfassung, der Zusammensetzung ihrer Organe oder der Art ihres Geschäftsbetriebs vor, so sind diese Veränderungen nur dann einzutragen, wenn die Vorschriften des Artikel 1 dieses Gesetzes bereits erfüllt sind oder gleichzeitig erfüllt werden.

Berlin, den 28. Juni 1926.

Der Reichspräsident
von Hindenburg.
Der Reichsminister der Justiz
Mit der Wahrnehmung der Geschäfte beauftragt
Marx
Reichskanzler.

Verschiedenes.

Die Leipziger Messe als Zentralmarkt Europas hat von jeher für den Warenabsatz der Industrie eine große Rolle gespielt. Auch die chemisch-pharmazeutische und chemisch-technische Industrie hat dieses seit Jahren erkannt und ihre Erzeugnisse auf der im Frühjahre und Herbst stattfindenden Musterschau ausgestellt. Die bevorstehende Herbstmesse, beginnend am 29. August, bietet wiederum Gelegenheit, neue Verbindungen anzuknüpfen, den Absatz zu erweitern. Besonders unter den gegenwärtigen schwierigen wirtschaftlichen Verhältnissen ist eine Ausstellung auf der Messe dringend zu empfehlen. Chemisch-pharmaz. und chemisch-technische Artikel werden seit etwa 10 Jahren von über 130 Firmen hauptsächlich in dem im Zentrum des Messe-Verkehrs gelegenen „Zeissig-Haus" ausgestellt. Wegen Erlangung des erforderlichen Ausstellungsraumes verweisen wir auf die Anzeige in vorliegender Nummer.

Aus dem Verbrauch der Seifenindustrie der Vereinigten Staaten seien für 1919 folgende Mengen und Werte (in 1000 $) angeführt:

		Menge	Wert
Ätznatron	(t)	80 279	5 700
Soda	(t)	92 219	3 391
Natronwasserglas	(t)	106 087	2 042
Ätzkali	(t)	1 543	606
Borax	(t)	930	129
Talkum	(t)	42 708	677
Gehärtete Fette	(1000 lbs.)	17 317	1 766
Kolophonium	(1000 lbs.)	119 530	7 837

(Die Chemische Industrie.)

Ein verkleinertes Denkmal — aus Seife. Anläßlich der 400sten Jahreswende der Türkenschlacht bei Mohács wird dort eine Erinnerungssäule zum Andenken an die 24 Tausend gefallenen ungarischen Helden errichtet werden. Um die hierzu nötige Summe aufzubringen, wird eine verkleinerte Nachbildung des Denkmals von der Mohácser Seifenfabrik Juno angefertigt und zum Preise von 25 000 Kronen per Stück vertrieben. Die auf diese Weise gesammelten Beträge dienen zur Errichtung des Denkmals am Csele-Bach, wo der Ungarkönig Ludwig II. sein Leben gelassen. (Vegyi Ipar.)

Ein Busenmittel ist kein Gegenstand des täglichen Bedarfs. Gegen einen Händler, der ein Mittel zur Erzielung einer festen und üppigen Büste vertrieben hatte, war Anklage wegen Preistreiberei erhoben worden, weil der geforderte Preis von 4,90 RM als übermäßig hoch angesehen wurde. Das Oberlandesgericht Stuttgart sprach den Händler frei, weil es der Ansicht war, daß es sich nicht um einen Gegenstand des täglichen Bedarfs handelt. Kosmetische Mittel seien zwar im allgemeinen Gegenstände des täglichen Bedarfs; sie können aber auch im Einzelfall wegen ihrer Kostspieligkeit Luxusgegenstände sein. Deshalb sei maßgebend, wie die Ware im Verkehr auftrete. Das Busenmittel sei nach Aufmachung, Ankündigung und im Zusammenhang damit nach Preisbemessung als kostspieliges Mittel besonderer Art, als „orientalisches Geheimmittel" vertrieben worden. Es könne aber bezweifelt werden, daß für ein solches Mittel in weiteren Kreisen ein Bedürfnis besteht; jedenfalls wäre ein Bedarf nach derartigen Luxusgegenständen nicht als schutzwürdig anzuerkennen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Errichtung einer Fabrik zur Herstellung von künstlichem Moschus. Nach einem Bericht aus New York hat die Firma ... Naef & Co. in Genf ein technisches Verfahren zur Herstellung von synthetischem Muskon, dem aromatischen Bestandteil des Tonkinmoschus, ausgearbeitet. Die Fabrikation soll im September oder Oktober dieses Jahres beginnen, und man hofft, bereits kurze Zeit nach der Inbetriebnahme mit den Erzeugnissen dieser Fabrik den gesamten Weltbedarf decken zu können. (Die Chem. Industrie.)

Submissionen. 20. Juli: Landeshauptmann der Provinz Westfalen, Münster i. W.: Für die Westfälischen Provinzialanstalten für die Zeit vom 1. August bis Ende November 1926: 200 kg Backöl, 750 kg Salatöl, 450 kg Rüböl, 1600 kg Silberseife (40- bis 42proz.), 4900 kg Transparentseife (Glyzerinseife 40- bis 42proz.), 4100 kg gelbe Schmierzelseife (64- bis 66proz.), 1050 kg Sparkernseife in Stücken (60- bis 62proz.), 3900 kg Seifenpulver, 6200 kg Kristallsoda, 4900 kg Ammoniaksoda (98- bis 100proz.). Angebote mit Aufschrift „Angebote auf Lieferung für die Provinzialanstalten" an den Landeshauptmann. Lieferungsbedingungen 1 M nebst 20 Pfg. Briefporto von Landesamtmann Rettig im Landeshause zu Münster ... Zimmer 61 — zu beziehen oder dort einzusehen von 10—12 U...

Deutsche Patentanmeldungen.

12r, 1. T. 28 567. Thermal Industrial & Chemical (T. J. C.) Research Company, Limited u. Douglas Rider, London; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren und Vorrichtung zur Entwässerung und Destillation von Teer, Ölen o. dgl. 3. 3. ... Großbritannien 10. 4. 23. — 1. Z. 12 545. Zeche Mathias Stinnes, Essen a. d. Ruhr. Verfahren zur Behandlung von Urteer; Zus. z. Pat. 426 111. 11. 8. 21.

22g, 5. M. 90 243. Dennis William Mullen, Brockton, V. St. A.; Vertr.: F. Meffert u. Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Feste Ausbesserungsmasse in Stangenform für Lackleder. 23. 6. 25. — **22i**, 1. Sch. 74 712. Schmelzbasalt-Akt.-Ges., Linz a. Rh., u. Dr. Carl Trenzen, Ver... Holl.; Vertr.: Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Säurefester Kitt. 6. 7. ...

23b, 1. B. 123 870. Benzol-Verband G. m. b. H., Bochum. Verfahren zur Reinigung von Benzol, Benzin und ähnlichen Kraftstoffen. 1. 2. 26. — **23d**, 1. C. 37 912. Continentale Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin. Kondensationsapparat für die Herstellung heller Fettsäuren. 1. 3. 26.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V.: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil G. Panholz.
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der chles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg 1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804: Wien 59448; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. **Augsburg, 22. Juli 1926.** **Nr. 29.**

Aus der Geschichte der Seifen-Reklame.

Jahrhundert-Erinnerungen von *H. Krauß.*

(Schluß).

Vielfach werden auch von Ärzten und Zahnärzten allerhand ben, Hühneraugensalben, augenstärkende Essenzen, Zahnver und sonstige Salben angeboten. So offeriert der kgl. bzahnarzt und Professor Dr. Ringelmann in Würzburg folde Artikel:

Das Gläschen Zahn-Emulsion 36 kr.
Das Gläschen Zahn-Liquor 36 kr.
Das Stück Zahn-Seife 36 kr.
Das Stück Zahn-Bürste 48 kr.
Die Schachtel Zahn-Pulver 48 kr.

olge der vielen Aufträge findet sich der Würzburger Leibnarzt des Königs sogar bewogen, ein besonderes Kommisnslager in Augsburg bei Engler & Komp. zu unterhalten, dem alle Zahnseifen und Zahnheilmittel zum gleichen Preise in Würzburg selbst unter dem Siegel des Leibzahnarztes ogen werden konnten.

Ein abwechslungsreiches Lager an Feinseifen und Parfürien unterhielt das Kommissions-Komptoir in Leipzig, das 1826 mit nachstehenden Artikeln empfiehlt, im Einzelnen Ganzen unter den billigsten Bedingungen:

Denstorff'sche, das Wachstum der Haare befördernde Pode, die Büchse 8 Groschen.
Rosenmilch zur Beförderung und Erhaltung eines zarten und ißen Teints, Flakon 6 gr.
Aromatisches Mundwasser zur Parfümierung des Mundes, s 6 gr.
Schwarze Pomade, Büchse 4 gr.
Feinste Windsor- und Palmseife, 16 gr.
Pariser Mandel- und Veilchenseife, 16 gr.
Transparentseife, 26 gr.
Rosenseife, 40 gr.
Savon de Provence, 28 gr.
Eau de Cologne, 2½ gr.
Pariser und Berliner Königsräucherpulver, 32, 24, 15 u. 9 gr.
Engl. Opodeldoc, große Gläser 44 gr., kleinere 34 gr.
Feinste Wachslichter, 15 gr., kleine 16½ gr.
Englische Seifen- und Rasierpulver, 4 gr.
Huile antique, Haaröl, 28 gr.
Pariser Pomade, 4 gr.
Echt engl. Patent-Glanzwichse 16 und 18 gr.

Selten sind deutsche Seifenfabrikanten und Lichtezieher Anzeigen vertreten, da deren Absatzgebiet begrenzter Nawar und sie meist Haushaltungs- und Kernseifen fabrirten, die sie selbst auf benachbarten Messen und Märkten abzten. Feinseifen und Parfümerien hingegen wurden teilweise ch von ausländischen Firmen und Importeuren vertrieben, lche die Macht großzügiger Reklame bereits damals besser nutzen und zu werten wußten als die deutschen Seifensieder, lche marktschreierische Reklame für ihrer unwürdig hielten d der irrigen Meinung waren, eine gediegene Ware empfehle h schon von selbst. Lediglich wenn es sich um die Einfühg von Neuerungen im Fache handelte, konnten die einigerßen fortschrittlichen einheimischen Seifen- und Lichtefabrinten ebenfalls nicht umhin, sich der Zeitungsreklame zu benen. So gibt z. B. ein Regensburger „Seifensiedermeister d privilegierter Lichter-Fabrikant" folgende Neuerung mit schlittlichten der großen Öffentlichkeit mit folgender Anzeige kannt:

„Seine kgl. Majestät von Bayern haben geruht, mir Endeshendem auf Verfertigung einer besonderen Art von argandischen Unschlitt-Lichtern mit hellen Dochten, nachdem ich hiervon nach meiner eigenen Fabrikation einige Probemuster ehrfurchtsvollst miteingereicht hatte, das gesetzliche Privilegium unterm 2. vorigen Monats Juli allergnädigst zu erteilen.

Da nun diese Lichter sich durch ein eigenes Reinigungs- und Läuterungsverfahren des Unschlitts, dessen Geruch bis auf einen kaum bemerkbaren Grad genommen ist, vorzüglich auszeichnen, und auch darin vielen Wert finden, daß sie von besonderer Intensität sehr sparsam brennen, nicht fackeln und daher dem Auge durchaus wohltätig sind, durch die Hohlung des Dochts immer hell brennen, und wenn sie nicht gar zu kurz abgeputzt werden, nie ablaufen, mithin ein großes Ersparnis hervorbringen, wodurch auch Vorteile sich zeigen, daß die Dochte durch chemische Mittel besonders vorgerichtet sind, daß alle Erdteile in selber zerstört sind, und daher das Licht sich in so einem ruhigen und reinen Brennen darstellt, so nehme ich mir die Freiheit, einem hohen Adel und verehrlichen Publikum zur gefälligen Abnahme dieser neuen Art Lichter sowohl als auch meiner bisher schon gewöhnlichen und ferner in meinem Verlage stehenden feingegossenen Lichter und übrigen gezogenen Kerzen von Baumwoll- und Garndochten, sowie meiner bestausgetrockneten Kern-Seife mich gehorsamst zu empfehlen, und nächsthin meinen Handel von rein geschmolzenem Unschlitt ohne Brand en gros et en detail unter Versicherung prompter Bedienung und billigen Preises anzubieten.

Ich bitte um gütiges Zutrauen und vielen Zuspruch und verharre mit ausgezeichneter Hochachtung, als Hochdero ergebenster

Regensburg, am 1. August 1826.

Joh. Christ. Gottlieb Zöllner jun.

bürgerl. Seifensiedermeister, als königl. bayerischer allergnädigst privilegierter Lichter-Fabrikant.

Eine erhebliche Rolle scheint schon damals die Fabrikation des „Kölnischen Wassers" gespielt zu haben, das mancherlei Preßfehden hervorrief. So erläßt am 11. Juni 1825 die Firma L. Karr und Komp. in München und Aschaffenburg eine Warnung vor einem jungen Menschen, der sich vor kurzem im Inlande und in einigen Städten des Auslandes herumgetrieben und insoweit die Firma mißbraucht habe, als er sich als ausschließend privilegierten Kölnisch-Wasser-Fabrikanten für Bayern ausgab und in dieser falschen Eigenschaft teils Kölnisches Wasser verkauft, teils Einkäufe von französischem Weingeist usw. gemacht habe. Neben ihrem Etablissement existiere keine privilegierte Kölnisch-Wasser-Fabrik in Bayern, und ihr Fabrikat könne einzig bei der Firma selbst oder bei ihren gehörig bevollmächtigten Niederlagen-Inhabern in echter Qualität bezogen werden. Herr Max Richard sei schon seit einem Jahre aus der Firma Max Richard und Karr ausgetreten mit der förmlichen Verzichtleistung auf das ihr erteilte allerhöchste ausschließende Privilegium für die Fabrikation des Kölnischen Wassers und habe sich sogar verbindlich gemacht, unter der in diesem Privilegium gegen die unbefugten Kölnischwasserfabrikanten verhängten Geldstrafe von 100 Dukaten weder Kölnisches Wasser zu fabrizieren, noch zu verkaufen.

Ferner veröffentlicht J. Luzzani in Köln im Anzeigenteil der Allg. Ztg. vom 11. Juni 1826 folgenden „Auszug aus der Kölnischen Zeitung Nr. 41":

Benachrichtigung.

Daß auf mein Ansuchen vom 22. Mai 1825 mir durch die k. k. allerhöchst verordnete Regierung in Wien und von dem k. k. österreichischen Minister-Residenten am hohen Bundestage Freiherrn von Handel in Frankfurt a. M. das Prädikat und unbedingte Privilegium, in der Haupt- und Residenzstadt Wien eine privi-

legierte Kölnisch-Wasserfabrik mit Führung der k. k. Wappen und Titel eines Hoflieferanten mit der Verbindung in allen Provinzial-Hauptstädten der Monarchie privilegierte Niederlagen unter der Firma J. Luzzani, vormals C. J. Farina allergnädigst deferiert worden. Indem ich diese hohe Begünstigung meinen verehrten Handelsfreunden und dem hochverehrlichen Publikum anzuzeigen mich beehre, benachrichtige ich zugleich dasselbe, daß die bisherige kgl. brevetierte und approbierte Kölnisch-Wasser-Fabrik unter dem Namen S. Luzzani et Söhne in Köln durch meine Austretung und mein Etablissement in Wien keine Veränderung in ihren Handelszweigen sowohl, als auch in Hinsicht der Niederlage des Kölnischen Wassers in Frankfurt a. M. dadurch erleiden wird. Mein Etablissement in Wien wird mit dem k. J. eröffnet, und werde selbiges näher anzukündigen die Ehre haben. Ich empfehle mich daher sowohl meinen Handelsfreunden in den österreichischen und bayerischen Staaten, als auch einem hochverehrlichen Publikum bestens, und wird Hochdasselbe mich um so mehr mit seinem Zutrauen beehren, als durch die gnädige Erteilung des Privilegiums mein Fabrikat höheren Orts für vorzüglich befunden und in Folge dieses mir meine Bitte gewährt worden ist.

Köln, am 9. März 1826. J. Luzzani.

Ziemlich schwach ist im Anzeigenteil vor hundert Jahren der Stellenmarkt vertreten, bei Stellenangeboten und Stellengesuchen nahm man im allgemeinen nicht die Zeitung in Anspruch, da die Besetzung von Stellen im Seifensiedergewerbe bei der früheren Institution des Wanderzwangs gewöhnlich auf dem Wege der Umfrage der Wandergesellen in den Handwerkerherbergen sich vollzog. Bloß in Handlungen, Parfümerien, Drogerien, Apotheken u. dgl. wurden offene Stellen auch durch die Zeitung angeboten, wofür die folgende Anzeige als Beispiel gelten mag:

„Es wird ein lediger junger Mann gesucht, der womöglich die Fabrikation von Parfümerie-Sachen und allen einschlägigen Destillier-Geschäften in Frankreich erlernt hat und sich hauptsächlich auch auf die Raffinierung aller Gattungen Öle versteht. — Wenn ein solcher sich findet, der sich nicht sowohl durch Zeugnisse, als durch wirklich abzulegende Proben über seine gründlichen Kenntnisse in diesen Fächern und über die Solidität ausweiset, der wolle sich in frankierten Briefen unter der Adresse C. B. in N. an das Kommissions-Bureau in Augsburg wenden, welches dieses Schreiben weiter besorgt."

Außerordentlich reichhaltig ist dagegen die Rubrik der literarischen Anzeigen mit Neuerscheinungen des Büchermarktes vertreten und zwar gerade auch in der Seifen- und Parfümeriebranche, da Seifen damals noch vielfach im eigenen Haushalte hergestellt wurden, so daß fachliche Ratschläge und Schriften dieser Gattung nicht bloß bei dem engeren Kreise der Fachmänner, sondern auch beim großen Publikum auf Absatz rechnen konnten.

So enthält z. B. gleich die erste Nummer des Jahrgangs 1825 der „Allgemeinen Zeitung" folgende Anzeige der Nicolai'schen Buchhandlung in Berlin:

„Für Seifensieder,

die ihr Gewerbe gründlich kennen und ausüben lernen wollen, für Hauswirtinnen, welche ihren Bedarf an Seife selbst anzufertigen wünschen:

Dr. S. F. Hermbstädt, chemische Grundsätze der Kunst, alle Arten harte und weiche Seife zu fabrizieren, oder Anleitung zur rationellen Kenntnis und Ausübung der Kunst, Seife zu sieden; zweite durchaus verbesserte und sehr vermehrte Auflage."

Eine andere Anzeige preist eine Reihe von Fachbüchern an, welche in der Wolff'schen Buchhandlung in Augsburg erhältlich waren, so z. B. „Der neueste Aquavit- und Liqueurfabrikant", ferner:

Gründlicher Unterricht in allen Arten der Seifenbereitung, oder ausführliche Anweisung, nicht allein alle in- und ausländische feste, sondern auch die weichen oder grünen oder schwarzen sowie alle feineren Toiletten- und wohlriechende Seifen und Seifenpräparate, als Seifenkugeln, Fleckseifen, Seifenpulver, Seifenspiritus usw. mit leichter Mühe selbst zu verfertigen. Von Philipp Kolver."

Auch die Lichtefabrikation war damals ein Feld für weite Kreise. So erschien bei Laupp in Tübingen:

„Anweisung, Talglichter mit hohlen Dochten auf eine neue, leichte und wohlfeile Art zu verfertigen, welche an Vollkommenheit die besten Nancyer Lichter übertreffen."

Eine andere Anzeige empfiehlt „Die Kunst, alle Arten Lichter, welche sparsam und doch hell brennen, selbst und höchst wohlfeil zu verfertigen, ein Büchlein für jede Haushaltung brauchbar" sowie ein „Allgemeines Räucherbuch, enthaltend eine Anweisung, Räucherpulver und Räucherungsapparat selbst zu verfertigen." Besonders beliebt waren Schriften über „erprobte Mittel zur Beförderung des Haarwuchses sowie gegen den übelriechenden Atem", ferner: Die Kunst, gesunde Zähne bis ins höchste Alter zu erhalten nebst einer Anweisung, verdorbene und schon angegangene wieder zu verbessern." Ebenfalls in der Wolff'schen Buchhandlung in Augsburg war zu haben: „Allgemeines Pomadenbuch oder gründlicher Unterricht, alle Arten feiner, wohlriechender, den Teint verschönender französischer Pomaden, wie auch solche, welche den Haarwuchs ganz vorzüglich b[efördern], selbst und höchst wohlfeil zu verfertigen. Nach d[em] Französischen." Ein anderes angepriesenes Schriftchen hat [den] Titel: „Neuestes Londoner und Pariser Toilettengeschenk [für] Damen in zwei Abteilungen. Aus dem Englischen und Franz[ö]sischen übersetzt und mit Zusätzen vermehrt von Sophie M." Der erste Teil des Büchleins führte den Untertitel: „Der Toi[let]tentisch" und enthielt 48 wohlfeile von Sachkennern nach che[mi]schen und diätetischen Grundsätzen geprüfte, der Gesundh[eit] durchaus unschädliche Rezepte, wie Schminken, Waschwass[er], Seifen, Pasten, Pomaden und Salben für die Haut, Zahnpulv[er], Latwergen, Tinkturen, Eau de Cologne zu bereiten sind, fer[ner] Mittel gegen Sommersprossen und Hautflecken, schöne Nä[gel] zu erhalten" usw.

Ein besonders gangbarer Schlager war ein aus dem Fra[n]zösischen übersetztes Fachbuch, das 1825 ausführlich ang[e]kündigt wird:

Der vollkommene Parfümeur,

oder vollständige Anweisung, alle Arten von Parfüms zu v[er]fertigen, als: Pomaden, Puder, wohlriechende Wasser, Spirit[us], Extrakte, Tinkturen, Essenzen, ätherische Öle, Essige, Opia[te], Seifen, Räucherkerzchen und Räucherpulver, wohlriechende B[ä]der, Schminken und andere Artikel, welche hauptsächlich [in] der Toilette gebraucht werden.

In der ausführlichen Erläuterung der Anpreisung heißt [es]: „Viele Parfümeurs folgen immer noch der alten Art und Wei[se], die doch heutzutage nicht schicklich mehr angewendet werd[en] kann, weil sie die neuere nicht kennen und nicht wissen, w[ie] weit man es in Städten wie Paris, Wien und Berlin darin g[e]bracht hat. Für diese sowie für alle, denen es an einem sicher[en] den Erwerbszweig fehlt, und die gleichwohl Neigung dazu hab[en], besonders aber für Damen, welche die Eleganz ihrer örtlich[en] Umgebungen, die Anmut ihrer Sphären vermehren, den Reiz[en] ihres Körpers, besonders des Teints, und den Geruchsnerven [zu] Hilfe kommen und sich der Annehmlichkeiten des höheren Lux[us] der eleganteren Welt teilhaftig machen wollen, für diese ist v[or]liegende Schrift über die Parfümeriekunst bestimmt. Sie set[zt] jeden zur Selbstbereitung aller der Produkte in den Stand, w[ie] sie heutzutage auf die modernste Weise z. B. in Paris verfert[igt] werden."

Von den darin mitgeteilten Rezepten aus der Parfüme[rie] widmeten sich nach der Buchanpreisung 61 der Bereitung v[er]schiedener Pomaden, 48 den vorzüglichsten Pudern, Riechk[is]chen, Potpourris und Rauchpulvern, 108 den wohlriechenden Wa[s]sern, Spiritussen, Extrakten und Tinkturen, die übrigen d[en] beliebtesten Blumenölen, verschiedenen Mandelteigen, Essig[en], den weißen und roten Schminken, 22 den gesuchtesten wo[hl]riechenden Seifen, 13 der Zubereitung verschiedener Bedü[rf]nisse der Toilette, wie Zahnpulver, Opiat, Haarwachs, Haarsal[be], englisch Pflaster u. s. w., endlich je 5 der Verfertigungsa[rt] der Räucherkerzen und verschiedenen Fußbädern, Kräuter- u[nd] Schönheitsbädern.

Wir ersehen aus dieser Anzeige, daß in der Biedermaierz[eit] die Bedürfnisse der eleganten Dame für ihr Boudoir nich[ts] zu wünschen übrig ließen und an Mannigfaltigkeit kaum geringere waren als in unserer Zeit.

Die Seife in der Appretur baumwollener Geweb[e].

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 8. VI. 1926.)

Die Frage, welche Seife sich für die Appretur der G[e]spinstfasern eignet, kann nicht so breit gestellt werden, w[ie] die für die Wäscherei[1]): jedes Textilgebilde verlangt ein[en] anderen Appret und mithin auch andere Appreturmittel. W[ir] wollen uns deshalb nur auf die Appretur baumwollener Gewe[be] beschränken.

Baumwollene Gewebe werden in der Regel immer appretie[rt], sofern sie nicht als Rohwaren zum Verkauf kommen. Die B[a]sis der Appretur bilden Stärke (meist Kartoffelstärke), Dextr[in] und tierischer Leim. Diese sind die Steifungs- und auch die Fü[ll]mittel. Sie machen den Faden voller und fester im Griff u[nd] füllen bis zu einem gewissen Grade auch die Maschen des G[e]webes aus.

Unter Appretieren ist nicht allein das Imprägnieren ein[es] Gewebes mit der Appreturmasse zu verstehen. Die masch[i]nelle Behandlung der appretierten Ware spielt eine nicht g[e]ringere Rolle als die Zusammensetzung der Appreturflotte. D[ie] mit dem Appret imprägnierte Ware wird getrocknet, meist a[uf] der Trommeltrockenmaschine, zuweilen auf dem Spannrahme[n], selten in der Hänge. Die appretierte Ware wird beim Trockn[en] hart, unelastisch, kann sogar brüchig werden, wenn sie nic[ht] noch einen gewissen Grad Feuchtigkeit bewahrt, bezw. we[nn] ihr Feuchtigkeit nicht wieder zugeführt wird.

Dies geschieht durch Einsprengen von Wasser nach de[m] Trocknen. In derselben Richtung wirkt auch ein Zusatz v[on]

[1]) Vergleiche diese Zeitschrift 1926, S. 185.

oder Seife zu der Appreturmasse. Sie machen den Appret stischer, nicht so hart und brüchig nach dem Trocknen.

Eine solche Wirkung bringt nur das reine fettsaure Alkali hervor, für sich allein oder in Verbindung mit Fettsäureglyzeriden oder Fettsäuren; alle Zusätze zu Seifen, die nicht fettsaures Alkali sind, sind für die Appretur im besten Falle wertlos, meist aber schädlich.

Der Aggregatzustand, den die Seife nach dem Verlust des Wassers, beim Trocknen der Ware annimmt, ist für die appretierende Wirkung sehr wichtig.

Für die Appretur werden in der Regel feste Natronkernseifen gebraucht: Marseiller Seife, feste Rizinusölnatronseifen, Kokosölseifen, Talgseifen, zuweilen sogar Stearinseifen. Seifen, die freies Alkali enthalten, sind für die Appretur grundsätzlich unverwendbar. Dagegen werden den Appreturseifen freie Fette bezw. Fettsäuren hinzugegeben, soweit sie nicht schon bei der Fabrikation aus „überfettet" sind. Diese Fette sind: Talg, Kokosfett, Olein, Baumöl, Olivenöl und alle die unzähligen Appreturöle mit den mannigfaltigsten „lateinischen" Benennungen, die täglich auf den Markt der Hilfsmittel für die Textilindustrie geschleudert werden. Beispiele klassischer einfacher Appreturen für weiße Baumwollwaren, die der Verfasser dieser Zeilen der Öffentlichkeit übergeben hat, findet der Leser im bekannten Buche *Herbig's*[2]) angeführt.

Ein besonderer Platz ist den sulfurierten Ölen, namentlich dem sulfurierten Rizinusöl einzuräumen. Wenn wir die Alkalisalze der sulfurierten Öle ebenfalls zu den Seifen zählen wollen, so zeichnet sich diese Klasse von Seifen erstens durch ihre sehr leichte Löslichkeit in Wasser, auch wenn sie stark sauer sind, zweitens durch die hervorragende Kolloidität dieser Lösungen und drittens durch ihre unmittelbare Einwirkung auf die Baumwollporen aus. (Animalisieren der Baumwolle durch Türkischrotöl.) Die Eigenschaft ihrer Lösungen, in das Innere der Faser einzudringen, macht sie zu den besten Netzmitteln, was von den anderen Seifen in gleichem Maße nicht gesagt werden kann. Andererseits verleihen sie dem Gewebe einen zuweilen unerwünschten, zu weichen Griff. Die spezifischen Eigenschaften des Rizinusöles (Viskosität, schwere Dissoziierbarkeit der Seifen) kommen bei diesem zur Geltung; es werden aber auch andere Öle der Sulfurierung unterworfen, wie Olivenöl, techn. Oleine usw. Analog der Einwirkung dieser Präparate auf die Zellulose der Baumwolle dürfte man sich auch eine Einwirkung auf die Stärkesubstanz denken, allerdings nicht in Form etwa einer chemischen Verbindung, vielmehr in Form einer kolloid adsorptiven Vereinigung, wie ich es in Bezug auf Seifen s. Z. in den Leipziger Monatsheften für Textilindustrie Jhrg. 1917 bei der Veröffentlichung der erwähnten Appreturvorschriften für weiße Waren getan habe.

In der letzten Zeit fingen Kaliseifen an, in der Appreturtechnik Eingang zu finden, und scheinen sich zu bewähren. Kaliseifen sind in der Regel löslicher als die entsprechenden Natronseifen und sind auch bessere Emulgatoren. In Bezug auf die jetzt auf den Markt gebrachten Kaliseifen (z. B. Kavonseife) sei noch hervorgehoben, daß bei ihnen die Fette eigenartig verseift sind, und es dürfte ganz natürlich erscheinen, wenn sie sich in der Appretur dementsprechend auch eigenartig verhalten.

Soviel über die chemische Beschaffenheit von Appreturseifen. Solche müssen aber auch gewissen physikalischen Anforderungen genügen und zwar in Bezug auf Farbe, Geruch und Wirkung auf den Tastsinn, letzteres allerdings mittelbar durch die appretierte Faser. Wenn wir uns nun nach allem Vorangehenden die Frage stellen, welche Seifen man als gute Appreturseifen bezeichnen darf, so können wir hier nicht kurzweg eine allgemein gute Seife nennen, etwa die Marseiller-Seife: dort wo eine Stearin- oder eine Rizinusölseife angebracht ist, können sie in der Marseillerseife keinen gleichwertigen Ersatz finden. Eine genaue Präzisierung derselben können wir dennoch nicht geben, da der Tastsinn, der bei der Wahrnehmung des Appretureffektes am meisten zur Geltung kommt, schon zu individuell ist.

Hier heißt es wirklich „de gustibus non est disputandum", und einem jeden muß das gereicht werden, wonach er verlangt.

Der Vollständigkeit halber sei hier noch erwähnt, daß sich bei der Herstellung spezieller Appreturen mittels Seifen, wie z. B. wasserdichter, der Charakter der Alkaliseife von maßgebender Bedeutung ist.

---

[2]) Die Fette und Öle in der Textilindustrie.

Rezeptbuch für feine Parfümerien.

Die bekannte Riechstoffirma *Th. Mühlethaler A.-G.* in Nyon hat kürzlich unter obigem Titel eine von ihrem Pariser Direktor Herrn Parfümeur-Chemiker *Felix Cola* verfaßte 112 Seiten starke Broschüre herausgegeben, die sofort durch ihre gediegene und geschmackvolle Ausstattung den Leser einnimmt. Es werden darin zahlreiche, das Ergebnis jahrelanger Studien des Verfassers bildende Vorschriften für Extraits, Bouquets und Parfüme für Cremes wiedergegeben, die als Ingredienzien natürlich in erster Linie *Mühlethaler*'sche Produkte verwenden lassen. Wir geben von den Vorschriften für Luxus-Extraits nachstehend einige wieder. Von den betreffenden Kompositionen sind 50 bis 100 g auf 1 l Weingeist von 95% zu verwenden.

Chypre.

Chypre, *M.*	200 g
Chyprol	100 g
Mousse des Alpes	100 g
Mousse d'Orient concrète, 10%ige Lösung	70 g
Bergamottöl	100 g
Keton-Moschus	50 g
Opoponax, *M.*	125 g
Ylang-Ylangöl Manila	70 g
Jasmin de France	60 g
Rote Rose, *M.*	25 g
Violettine	75 g
Vetiveröl Java	25 g
	1000 g

Ein wirklich originelles Parfüm, das seinen Charakter dem Chypre, *M.*, verdankt, das durch Chyprol verstärkt wird, während Mousse des Alpes und Opoponax, *M* den harmonisch abgestimmten Duft erzeugen. Jasmin de France, Rote Rose, *M.*, und Violettine bouquettieren das Ganze.

Cyclamen.

Cyclalia	480 g
Lilas, *T M*16	120 g
Violettine	100 g
Jasmin de France	100 g
Rose alpine	60 g
Keton-Moschus	40 g
Glycine, *M.*	60 g
Zimtalkohol	50 g
Heliotropin	20 g
	1000 g

Der angenehme Frühlingsduft dieser schönen Alpenblume wird von obigem Parfüm naturgetreu wiedergegeben.

Cyclalia erzeugt den typischen Cyclamen-Duft, der durch Lilas, *T M*16 wundervoll bouquettiert wird. Violettine rundet Lilas, *T M*16 etwas ab, und Jasmin de France verleiht dem Ganzen einen natürlichen Blütenduft.

Eglantine.

Rosyata	425 g
Rose alpine	125 g
Violettine	75 g
Lilas, *T M*16	110 g
Vetiveröl Bourbon	40 g
Geranylbutyrat	20 g
Keton-Moschus	50 g
Acetyl-Ribesol	145 g
Phenyläthylalkohol	30 g
	1000 g

Die wilde Rose hat einen dezenten und lieblichen Duft, welchen Rosyata, Rose alpine und Violettine im Verein mit Lilas, *T M*16 und Acetyl-Ribesol naturgetreu wiedergeben.

Ginster.

Spartenia	450 g
Fleur d'Oranger, *M.*	150 g
Jasminiol	80 g
Lilas, *T M*16	140 g
Glycine, *M.*	140 g
Ambrettol	40 g
	1000 g

Die Blüte des Ginsters, des verbreiteten Gewächses der wenig bekannten Bretagne, besitzt den Duft der goldiggelb blühenden Steppen. Man erzielt diesen süßen Duft durch Spartenia in Verbindung mit Glycine, *M.*, Jasminiol und Lilas, *T M*16.

Mousse.

Mousse des Alpes (Alpenmoos)	400 g
Lophantys	200 g
Ambreine absolut	40 g
Ambreone	30 g
Vetiveröl Bourbon, terpenfrei	30 g
Patchouliöl	10 g
Ylang-Ylangöl Manila	65 g
Jasmin de France	95 g
Urbaniol	60 g
Armoise	20 g
Cumarin	50 g
	1000 g

Dank seiner eigenartigen Kunst hat es der Parfümeur verstanden, aus dem Eichenmoos einen entzückenden Duftstoff zu schaffen, mit dem er den natürlichen Waldgeruch nachzuahmen vermag. Damit aber der Moosgeruch in natürlicher Frische hervortritt, wird diese Moosart zunächst auf eine besondere Art behandelt und von unangenehm riechenden und schwer löslichen Stoffen befreit.

Mousse des Alpes gibt im Verein mit Lophantys, Jasmin de France und Urbaniol ein Parfüm, das den typischen Hochwaldgeruch in wirklicher Naturtreue erzeugt.

Origan.

Iraldiol, rein	200 g
Violettine	75 g
Urbaniol	200 g
Opoponax, *M.*	200 g
Neroliöl Bigarade	20 g
Fleur d'Oranger absolut	20 g
Jasmin de France	70 g
Rose alpine	30 g
Heliotropin	15 g
Keton-Moschus	40 g
Vetiveröl Java	25 g
Ylang-Ylangöl Manila	55 g
Ambroline	50 g
	1000 g

Es ist vorwiegend der Oeillet-Duft, welcher die köstliche Geruchsnuance des Origan-Parfüms erzeugt. Der eigentliche Geruch, der diesem Parfüm entströmt, dankt seine Entstehung der glücklichen Vereinigung des Urbaniols, Iraldiols, Violettins und Opoponax, *M.* Durch Ambroline wird es gut fixiert, während Rose alpine und Jasmin de France dem Ganzen die blumige Note verleihen.

Edelwicke.

Sweet Pea	425 g
Bigaradiol	75 g
Ambrettol	40 g
Glycine, *M.*	210 g
Violettine	60 g
Jasmin de France	100 g
Phenylacetaldehyd	10 g
Rote Rose, *M.*	80 g
	1000 g

Die duftende Erbse, die farbenprächtige Edelwicke unserer Blumengärten, die flatternde Sweet Pea der englischen Landsitze, besitzt einen äußerst lieblichen Duft, den man parfümistisch in erstaunlicher Natürlichkeit durch eine Mischung von Sweet Pea, Bigaradiol, Glycine, *M* und Violettine erhält, welche durch Jasmin de France und Rote Rose, *M* bouquettiert wird.

Die „Darco"-Entfärbungskohle.

Von Dr. *E. Bergner.*

(Eing. 2. V. 1926.)

Die Margarinefabrikation und die damit verbundene Speiseölraffination erfordern, seitdem die Nachkriegszeit des Fetthungers vorüber ist, wieder die allerschärfste Kalkulation. In dieser Situation muß jedes Hilfsmittel erwünscht sein, das gestattet, die Herstellungskosten herabzusetzen, und daher möchte ich einen Hinweis auf die in Deutschland noch wenig bekannte „Darco"-Entfärbungskohle der *Darco Sales Corporation*, New York, geben.

Die Vorzüge dieser Kohle liegen in einem besonders hohen Entfärbungsvermögen per Gewichtseinheit und in einem sehr geringen Aufsaugungsvermögen für Öl. Letzteres wird erklärlich durch das verhältnismäßig hohe spezifische Gewicht der Darco-Kohle, das 0,388 kg per Liter beträgt.

Um die kalkulatorische Bedeutung dieser Vorzüge würdigen zu können, möchte ich vorher kurz den Gang der norm Speiseölraffination streifen. Die Raffination stellt aus dem ro schlecht schmeckenden und riechenden Öl, wie es durch P sung resp. Extraktion aus den Ölfrüchten gewonnen ist, unmittelbar genußfähige Speiseöl bezw. Fett dar, das entwe für sich in den Handel kommt (Beispiel: Palmin, Tafelöl) o mit angesäuerter Magermilch verkirnt, die Margarine lie Die Raffination besteht aus drei Abschnitten: Entsäuerung Bleichung und Dämpfung. Bei der Entsäuerung werden die jedem rohen Fett vorhandenen freien Fettsäuren entfernt, in man Natronlauge oder Sodalösung in berechneter Menge gibt und die entstehende Natronseife, die sich als wässe Lösung unter dem Neutralöl sammelt, durch Ablassen entfe Die Bleichung bezweckt die Entfernung der dunklen Farbst aus dem Öl. Sie wird bewirkt, indem man einige Zeit in Öl Bleicherde oder Bleichkohle verrührt und dann wieder filtriert. Die Bleichmittel ziehen die Farbstoffe an und ha sie fest, sodaß das Öl hell aus der Filterpresse ablä Die Dämpfung schließlich entfernt, indem überhitzter Wass dampf durchs Öl geleitet wird, flüchtige Substanzen, die Geschmack und Geruch ungünstig beeinflussen.

Die Bleichung, die hier allein interessiert, erfolgt n lediglich aus Schönheitsrücksichten, sondern es ist Tatsache, ein ungenügend gebleichtes Öl auch durch ausgedehntes Dän fen nicht einwandfrei wird; es behält einen gewissen ro Geschmack.

Die Hauptausgaben bei der Bleichung sind das Bleichmi (Erde, Kohle) selbst und das in dem gebrauchten Bleichmi zurückbleibende Öl. Von zwei Bleichmitteln, die pro Kilo d selbe kosten und pro Kilo dieselbe Ölmenge aufsaugen, ist her dasjenige, von dem ein geringerer Prozentsatz gebrau wird, das vorteilhaftere, 1. weil man eben weniger braucht 2 weil weniger Öl mit dem erschöpften Bleichmittel verlo geht. Der Vorteil wird noch größer, wenn das wirksam Bleichmittel auch noch den Vorzug hat, pro Kilo weniger festzuhalten.

Während der wirtschaftliche Nutzen, der in der Verrin rung der Ausgaben für das Bleichmittel liegt, ohne weite klar ist, bedarf die Frage der Bedeutung des Ölverlustes du das erschöpfte Bleichmittel einiger Erörterungen. Die Verhä nisse haben sich nämlich in den letzten Jahren so ungün verschoben, daß die Frage die ernsteste Aufmerksamkeit fordert. Man kann etwa drei verschiedene Verfahren unt scheiden, um das Öl aus dem Bleichmittel wiederzugewinn 1. die Extraktion mittelst Benzins oder ähnlicher Lösungsmitt 2. die Behandlung mit überhitztem Wasser unter hohem Dr wobei die Öle gleichzeitig gespalten, also als Fettsäuren halten werden, und 3. die direkte Verseifung mit Natronlau

Die Extraktion lohnt nur noch bei ganz frischem Rohma rial, also wenn die Extraktionsanlage der Raffinerie an gliedert ist und nur eigenes Material verarbeitet, wie es unseren großen Konzernfabriken der Fall ist. Das so wieder wonnene Öl ist von verhältnismäßig guter Beschaffenheit. Ist das ölhaltige Bleichmittel aber schon lange gelagert, so es sich durch Oxydation so ungünstig verändert, daß das d aus gewonnene Öl in der heutigen anspruchsvollen Zeit kein Markt mehr findet. Während es z. B. noch 1923 für Extraktio werke lohnend war, ölhaltige Bleicherden aufzukaufen, ja gar aus dem Auslande einzuführen, liegt jetzt kein Gesch mehr darin. Die Preise für abfallende Ölsorten sind zu s zurückgegangen. Zur Extraktion eignen sich übrigens Bleicher im allgemeinen besser als Bleichkohlen, weil sie sich im Lösun mittel schneller zu Boden setzen. Die Darco-Kohle wird m licherweise durch ihre dichtere Struktur auch hier Vorzü gegenüber anderen Kohlensorten aufweisen.

Das Verfahren der Wasserbehandlung unter Druck schei sich praktisch nicht eingeführt zu haben, obwohl eine ga Reihe von Patenten von fleißiger Bearbeitung zeugen. Wa scheinlich sind die nötigen hochdruckfesten und hoch he baren Rührwerksautoklaven für diesen Zweck zu teuer und u empfindlich.

Die Verseifung bleibt schließlich als ultima ratio und nach meinen Erfahrungen auch durchaus nicht so schwier, wie man früher meinte. Sie kostet nur viel Salz, weil d Leim dünn gehalten werden muß, eignet sich aber für Er und Kohle. Auch im günstigsten Falle sind die wiedergewo nenen Öle gegenüber dem ursprünglichen stark entwertet u mit besonderen Unkosten belastet, die sich bei der Verseifu noch am niedrigsten stellen. Die Industrie hat also allen Gru Bleichmittel zu bevorzugen, die den geringsten Fettverlust geben. Von diesem Gesichtspunkt wäre ja eine chemische Bl

[...]ung am rationellsten, kommt aber wegen der Geschmacksver[...]schlechterung leider für Speiseöle bisher nicht in Frage.

Es ist daher jedem Betriebe, der Öl zu bleichen hat, drin[...]nd zu empfehlen, sich durch Versuche zu überzeugen, ob er [...]cht mit Darco-Kohle billiger arbeiten kann als bisher. Wäh[...]nd Kohle allein fast nur bei festen Fetten, wie Kokosöl, ge[...]mmen wird, nimmt man für flüssige Öle Gemische von Kohle [m]it Bleicherde, etwa 5—10 Teile Kohle auf 100 Teile Erde. [So]lche Mischungen werden ja auch von Bleicherde-Fabriken [i]n den Handel gebracht. Da neue Bleichmittel meist durch Ver[su]che im Kleinen ausprobiert werden, so dürfte es nicht über[flü]ssig sein, hierüber einige Worte zu sagen.

Alle derartigen Versuche müssen Vergleichsversuche [sei]n, d. h. ein bestimmtes Öl oder Fett ist nebeneinander [m]it dem neuen und dem alten, bisher im Betriebe benutzten [Bl]eichmittel zu behandeln. Das ist die erste wichtige Regel. [Z]weitens muß ermittelt werden, welche Mindestmenge des [ne]uen Bleichmittels notwendig ist, um denselben Effekt zu [er]zielen, wie er bisher mit dem alten Bleichmittel erreicht [wu]rde. Macht man nämlich mit derselben Ölsorte Vergleichs[ve]rsuche mit verschiedenen Prozentsätzen desselben Bleichmit[te]ls, so findet man, daß die aufhellende Wirkung nicht mit [ste]igenden Zusätzen immer weiter geht, sondern daß sie bei [ei]nem bestimmten Prozentsatz praktisch ihren Höchstwert er[re]icht und von da nur noch ganz wenig zunimmt. (Vergleiche [m]einen Aufsatz „Die Bleichung von Speiseölen mit Erden“ [i]n Nr. 39—41, Jahrgang 1923 dieser Zeitschrift.) Angenommen, [i]n einer Fabrik, die bisher Kokosfett mit 0,5% einer Kohlesorte [„A]“ gebleicht hat, soll eine neue Kohlesorte „B“ ausprobiert [we]rden. Dann ist das nächstliegende, daß man zwei Versuche [m]it 0,5% „A“ und mit 0,5% „B“ ansetzt. Angenommen, diese [li]efern dasselbe Ergebnis. Darf man dann sagen, die Kohle [„B]“ sei nicht besser als „A“? Nein, denn es besteht ja die [M]öglichkeit, daß „B“ schon bei geringeren Prozentsätzen prak[tis]ch dieselbe Bleichwirkung ergeben hätte, d. h. daß gar nicht [0,]5% nötig waren. Man wird also nunmehr Versuche mit 0,4%, [da]nn mit 0,3% usw. ansetzen, bis die Bleichung ungenügend [wi]rd.

Bei den geringen Prozentsätzen, die bei Kohle in Frage [ko]mmen, erfordern solche Versuche im Kleinen natürlich die [gr]ößte Sorgfalt; viel besser sind hier Betriebsversuche mit [ei]nigen Tons Fett. Ich erwähne dies so ausführlich, weil die [ge]schilderten Fehler beim ersten Ausprobieren der „Darco“-[K]ohle in einer großen deutschen Raffinerie tatsächlich gemacht [wo]rden sind. Schließlich ergab sich aber doch, daß man von [de]r „Darco“-Kohle, die etwa RM 1,30—1,35 per kg kostet, [nu]r genau halb so viel brauchte als von der bisher benutzten [zu] RM 0,70 per kg, sodaß die wirtschaftliche Überlegenheit der [„D]arco“-Kohle durch den geringen Ölverlust in diesem Falle [kl]ar war. Die Prozentsätze Darco sind oft so niedrig, daß man [in] Amerika auf eine Wiedergewinnung des Öls vielfach verzichtet. [D]aß bei allen festen Bleichmitteln eine Verringerung des Pro[ze]ntsatzes auch die angenehme Folge hat, daß die Filterpressen [w]eniger oft entleert zu werden brauchen, bedarf keiner Her[vo]rhebung.

Den Vertrieb der Darco-Kohle hat die Firma *W. Köhnk*, [H]amburg 1, Pferdemarkt 45—51 übernommen, von wo auch [M]uster zu beziehen sind. Ich habe davon abgesehen, hier aus[fü]hrliche Vergleichsversuche mitzuteilen, denn das beste Bleich[m]ittel muß doch jeder für seine Öle und seine Arbeitsweise [se]lbst ausprobieren. Wenn irgendwo, so gilt auf diesem Gebiet [da]s weltweise Wort des Apostels Paulus „Prüfet alles und [be]haltet das Beste!“ Für die Anwendung der „Darco“-Kohle [is]t nur zu beachten, daß die Temperatur 80—110° betragen [so]ll und daß die Kohle mindestens 15 Minuten lang einwirken [m]uß. Zum Rühren ist, wie auch bei Erde, nur ein mechanisches Rührwerk zu empfehlen, da bei Luftrührung leicht [ei]nzelne Teile des Bleichmittels am Boden liegen bleiben. Das [da]rf aber gerade bei einem hochwertigen Bleichmittel, von dem [im] Ganzen nur wenig zugesetzt wird, nicht vorkommen.

Das Anwendungsgebiet der „Darco“-Kohle beschränkt sich [na]türlich nicht auf Speiseöle, sondern umfaßt andere verseif[ba]re Öle und Fette sowie Mineralöle, Benzin usw. In Amerika [ha]t sich z. B. in chemischen Wäschereien das Verfahren ein[ge]bürgert, das schmutzig gewordene Benzin durch Behandlung [m]it „Darco“-Kohle wieder zu entfärben.

Literaturbericht

Jahresbericht IV der Chemisch-Technischen Reichsanstalt [1]924—1925. 242 Seiten mit 84 Figuren. Gebunden RM 10. Verlag [C]hemie G. m. b. H., Leipzig.

Vor kurzem ist der vierte Band der Chemisch-Technischen Reichsanstalt erschienen. Der Inhalt legt Zeugnis ab von der reichen Tätigkeit des genannten Institutes auf den verschiedensten Gebieten und gliedert sich in chemische und physikalische Arbeiten, die beide wieder in mannigfache Unterabteilungen zerlegt sind.

Wer sich für die zahlreichen Untersuchungen und Begutachtungen auf diesem Gebiet interessiert, dem kann die Lektüre des Jahresberichtes aufs wärmste empfohlen werden. *W. Mänder.*

Chemische Mitteilungen

Die Rhodanzahl der Fette.

Von *H. P. Kaufmann*, Jena.*)

Wie vom Vortr. und seinen Mitarbeitern gezeigt wurde, lagern ungesättigte Verbindungen das freie Rhodan an. Zu dieser Reaktion sind aber nur „aktive“ Doppelbindungen befähigt, während zahlreiche Stoffe, die Brom addieren, sich gegenüber Rhodan indifferent verhalten. Liegen mehrere ungesättigte Bindungen vor, so findet in bestimmten Fällen eine partielle Absättigung mit Rhodan statt. Die quantitative Bestimmung der Menge des angelagerten Rhodans geschieht in einfacher Weise durch die vom Vortr. angegebene titrimetrische Methode (Rhodanometrie). Auf dem Gebiet der Fettanalyse wurden praktisch verwertbare Ergebnisse erzielt[1]). Es stellte sich heraus, daß manche ungesättigte Bestandteile der Fette, besonders solche mit mehreren Doppelbindungen im Molekül, sich gegenüber Rhodan anders verhalten als gegenüber Brom. Die bereits früher veröffentlichten Ergebnisse werden durch zahlreiche neue Beispiele ergänzt. Unter diesen verdient die Rhodanometrie der Holzöle besonderes Interesse. In diesen ist als Hauptbestandteil das Glyzerid der Elaeostearinsäure enthalten, das nach *Boeseken* und *Ravenswaay* sich von einer Säure mit drei Doppelbindungen $CH_3 . (CH_2)_3 . CH = CH . CH = CH . CH = CH . (CH_2)_7 . COOH$ ableitet. Daß tatsächlich drei Doppelbindungen vorliegen, konnte durch die Anlagerung von 6 Atomen Brom bewiesen werden. Während die bisherigen Methoden der Jodzahl-Bestimmung Werte ergaben, die der Anlagerung von 4 Atomen Brom entsprechen, ließ sich die Hexabromid-Zahl durch Anwendung einer Lösung des Broms in Tetrachlorkohlenstoff und Bestrahlung mit dem Licht einer Uviol-Lampe erreichen. Bei der Prüfung des Glyzerids sowohl als der freien Säure gegenüber Rhodan zeigte es sich, daß dieses nur an eine Doppelbindung angelagert wird. Da in den Holzölen als ungesättigte Bestandteile nur die Glyzeride der Elaeostearinsäure und der Ölsäure vorliegen, so können deren Mengenverhältnisse aus den Werten der Brom- und Rhodan-Anlagerung errechnet werden. Chinesische Holzöle besitzen infolge ihrer außerordentlichen Trockenfähigkeit technisch hohe Bedeutung; ihre leichte Wertbestimmung auf rhodanometrischem Wege ist daher willkommen. Vortr. schildert weiter die Anwendung der Rhodanometrie bei den Prozessen der Fetthärtung. An dem Beispiel des gehärteten Erdnußöles und Sonnenblumenöles, deren ursprüngliche Zusammensetzung rhodanometrisch leicht festzustellen ist, wird gezeigt, wie die Wasserstoff-Anlagerung zunächst an dem Glyzerid der Linolsäure angreift. Dies äußert sich darin, daß nach bestimmten Zeiten die Mengen des angelagerten Rhodans und Broms äquivalent sind. Benutzt wurden zu diesen Versuchen Präparate der *van den Bergh's* Margarine-Gesellschaft, Cleve. Auf Grund des nunmehr vorliegenden umfangreichen Materials schlägt Vortr. die Einführung des Begriffes der Rhodanzahl vor. Die Rhodanzahl eines Fettes gibt die Menge Rhodan, berechnet in g SCN, an, die von 100 g Fett angelagert wird. Sind Rhodanzahl und Jodzahl äquivalent, so kann der Rückschluß gezogen werden, daß Fettsäuren mit mehreren Doppelbindungen nicht vorliegen. Bei einer Diskrepanz der Werte dagegen sind mehrfach ungesättigte Glyzeride (der Linolsäure, Linolensäure, Elaeostearinsäure, Tranfettsäuren usw.) vorhanden. Ein Fett wird also in bezug auf seine ungesättigten Bestandteile nicht allein durch die Jodzahl, sondern durch Jodzahl und Rhodanzahl charakterisiert.

Nachweis und Bestimmung geringer Mengen von Chrom in Fetten.

Von *A. O. Snoddy.*

200 g des Fettes werden in einer Muffel verbrannt, die Asche mit Soda und Pottasche geschmolzen und die wässerige Lösung der Schmelze nach dem Ansäuern mit Salzsäure zu 200 cm³ verdünnt. Ein aliquoter Teil dieser Lösung wird nach Zugabe von 5 cm³ 20%iger Salzsäure und 1 cm³ Diphenylcarbacid-Lösung (0,1—0,2 g in 10 cm³ Eisessig, mit 95%igem Alkohol zu 100 cm³ verdünnt) mit Kaliumbichromat und Karbonatlösung, die in ähnlicher Weise behandelt wurde, verglichen. Die eintretende Violettfärbung erreicht ihr Intensitäts-Maximum in 10 Minuten. Geringe Mengen Eisen, Aluminium, Kupfer und Silicium wirken nicht störend.

(J. Oil and Fat Ind. 1925 [2], 20—25 d. J. Soc. Chem. Ind.)

*) Referat der Chem.-Ztg. über einen Vortrag auf der Chemiker-Tagung in Kiel.

[1]) Vergl. Chem.-Techn. Übers. 1926, S. 106.

Kleine Zeitung

Reinigung von Seifenlösungen. (D. R. P. 424 679 v. 21. VII. 1922. Frau *Hertha Harries* in Berlin-Grunewald*). In der Seifenindustrie ist eines der wichtigsten praktischen Bedürfnisse, die Seifen frei von Unverseifbarem zu erhalten. Die verschiedensten Methoden sind dazu vorgeschlagen, wie z. B. die Destillation der Ca-Salze mit überhitztem Wasserdampf nach *Stiepel* oder Extraktion der trockenen Seifen mit Alkohol, Äther oder Petroläther. Alle diese Methoden sind praktisch schwierig anwendbar oder führen infolge der hohen dabei in Betracht kommenden Temperaturen zur Neubildung von Unverseifbarem, z. B. Stearon aus Stearinsäure. Diese Übelstände werden vermieden, wenn man bei nicht hoher Temperatur arbeitet und die Seifenlösung dialysiert bzw. der Elektroosmose unterwirft. Hierbei gehen auch verhältnismäßig sehr hoch molekulare Säuren in Form ihrer Salze, selbst Bariumsalze, glatt hindurch, während beigemengte Öle, Harze, Asphalte, Bitumen zurückgehalten werden.

Es ist bereits bekannt, Emulsionen von Ölen und Wasser dadurch zu entwässern, daß sie der Einwirkung des elektrischen Stromes unter Anwendung eines elektropositiven Diaphragmas im Kathodenraum und eines elektronegativen Diaphragmas im Anodenraum unterworfen werden. Bei vorliegender Erfindung handelt es sich um eine Wirkung anderer Art. Die Wirkung tritt auch ohne Anwendung des elektrischen Stromes ein, kann aber durch elektroosmotische Einwirkung noch unterstützt werden. Daß gerade bei der Reinigung von Seifenlösungen die Elektroosmose fördernd wirken könnte, war um so weniger zu erwarten, da man bei Gleichstrom, insbesondere bei der Behandlung von Seifenlösungen, elektrochemische Umsetzungen erwarten mußte, die die Wirkung beeinträchtigen. Es hat sich aber gezeigt, daß diese Wirkungen praktisch ganz außer Betracht fallen, weil man mit sehr geringen Stromstärken schon eine erhebliche Förderung der Dialyse erzielt und bei diesen geringen Stromstärken die Zersetzung keine Rolle mehr spielt.

Es ist somit nicht nur in der einfachen Dialyse, sondern auch in der durch den elektrischen Strom unterstützten Dialyse der Seifenindustrie ein sehr brauchbares Mittel an die Hand gegeben, um die Seife frei von unverseifbaren Bestandteilen zu gewinnen.

Beispiele: 1. Das durch direkte Oxydation oder Ozonisation von Teerölen entstehende Säuregemisch wird in Alkali aufgenommen und entweder direkt oder nach Neutralisation mit Kohlendioxyd in einen Dialysator oder Elektroosmoseapparat gebracht und dialysiert. Liegt eine Kaliseifenlösung vor, so kann das Dialysat direkt mit Kochsalz als reine Kernseife gefällt werden. Man kann die Neutralisation der Seifenlösung auch derart vornehmen, daß man zu derselben so viel einer anderen Partie des ursprünglichen Säuregemisches zusetzt, bis Abstumpfung des freien Alkalis erfolgt ist.

Bei Anwendung der Elektroosmose geht die Seife bei geringen Stromstärken rasch nach dem Kathodenraum und kann dort z. B. mit Kochsalz gefällt werden. Das Öl scheidet sich im mittleren Raum ab, der die ursprüngliche Lösung enthielt, und kann dort abgehoben werden. Um einen guten Erfolg zu erzielen, genügt meist schon eine Stromstärke von etwa 0,025 Amp. pro Quadratdezimeter Netzelektrodenquerschnitt oder noch weniger. Nennenswerte elektrolytische Wirkungen treten bei diesen geringen Stromstärken nicht auf, und die Kosten sind sehr gering, da nur wenige Volt Spannung erforderlich sind. Bei starken Ölemulsionen können wesentlich höhere Werte für Stromstärke und Spannung in Frage kommen, z. B. bis zu 0,25 Amp. bei bis zu 25 Volt.

Als Membran von genügender Durchlässigkeit bewähren sich z. B. die de-Haën'schen Membranen. Das Wasser im Kathodenraum wird zweckmäßig von Zeit zu Zeit oder auch kontinuierlich erneuert. Zur Trennung vom Anodenraum kann eine wenig durchlässige Membran verwendet werden. Nimmt man sowohl für den Anoden- wie für den Kathodenraum eine Membran von geringer Durchlässigkeit, so geht wenig oder gar keine Seife nach dem Kathodenraum über, das Öl scheidet sich aber trotzdem im mittleren Behandlungsraum ab.

2. Sogenanntes unlösliches Schellackharz, das von den löslichen Anteilen durch Extraktion nach *Tschirch* befreit ist, wird entweder in der Kälte mit einem Überschuß von fünffach normal Kalilauge gelöst und in der Lösung 12 bis 24 Stunden stehengelassen oder aber mit einfach normal Kalilauge etwa 12 Stunden gekocht. Hierdurch werden die Ester verseift und die Säuren in Kalisalze (Alkalisalze) übergeführt. Diese Alkalilösung kann man nun direkt dialysieren oder der Elektroosmose unterwerfen. Man kann aber auch durch Ansäuren das Säuregemisch in Freiheit setzen, von der Lauge durch Extraktion, z. B. mit Äther, trennen, dann mittels eines Karbonats (z. B. Bariumkarbonat) in Salze zurückverwandeln und nun der Dialyse oder Elektroosmose unterwerfen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Reinigung von Seifenlösungen, dadurch gekennzeichnet, daß man sie durch eine Membran mit oder ohne Hilfe des elektrischen Stromes (Elektroosmose) dialysieren läßt. 2. Verfahren nach Anspruch 1 zur Reinigung von Harzsäuren, dadurch gekennzeichnet, daß man ihr Alkalilösung diffundieren läßt. 3. Verfahren nach Anspruch dadurch gekennzeichnet, daß man Alkalilösungen von Fettsäuren welche durch Oxydation von Teerölen gewonnen wurden, dialysieren läßt oder der Elektroosmose unterwirft.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *C. Harries* in Berlin-Grunewald (verstorben).

*

Von den gebräuchlichen Depilatorienvorschriften ist die Antikrininvorschrift wohl die beste: Strontiumsulfid 6 Zinkoxyd 20, Stärke 19, Menthol 1 werden sehr fein gepul vert und gemischt. Statt Strontiumsulfid wird vielfach Barium sulfid angewendet, doch hat das Strontiumsulfid den Vorzug de geringeren Giftigkeit und entwickelt beim Anrühren mit Wasse keinen Schwefelwasserstoff. Der Zusatz von Menthol hat de Zweck, die ätzende Wirkung auf die Haut weniger empfind lich zu machen. Zum Gebrauch wird das Pulver mit etwa Wasser zu einem dünnen Brei angerührt. Dieser wird strohhalm dick aufgetragen. Nach dem Eintrocknen (10—15 Minuten) wir die Kruste von der glatten Haut abgehoben, letztere mit Wasse abgewaschen und nach dem Abtrocknen mit etwas Öl einge rieben. Eine Vorschrift für ein flüssiges Depilatoriu ist die folgende: Jodtinktur 3, Rizinusöl 8, Terpentinöl 6, Wein geist 19, Kollodium 100. Nach dem Bepinseln und Trockne wird die Kollodiumhaut abgezogen. (Apoth.-Ztg.)

*

Preßseiher. (D. R. P. 424 454 v. 29. III. 1922. *Alfred Willar French* in Piqua, Ohio, V. St. A.) [Für die Anmeldung ist gemä dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund de Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Amerika vom 26. Ok tober 1921 beansprucht.] Es sind bereits Preßseiher bekannt, wo bei nicht die gesamte Innenfläche des Preßraumes, sondern nu ein Teil von ihr Abflußöffnungen hat, indem eine oder mehrer der Länge nach durchgehende Seihplatten angeordnet sind un ein oder mehrere undurchlochte Längsfelder übrig bleiben. Nac der Erfindung sollen nun die undurchlochten Längsfelder ge krümmt, die durchlochten Seihplatten im wesentlichen eben sei Hieraus ergibt sich für die bekannten hohlzylindrischen Preß seiher die Anordnung, daß die gekrümmten und undurchlochte Längsfelder unmittelbar von der Innenfläche gebildet werde während die Seihplatten in bekannter Weise sehnenförmig m Versteifungen in den hohlzylindrischen undurchlochten Mant eingesetzt werden, sodaß hinter ihnen die Abflußkanäle ent stehen. Dadurch wird eine billige, einfache und widerstandsfähig Bauweise erreicht.

Ein besonderer Vorteil des Erfindungsgegenstandes beste für die Herstellung der Seiher insofern, als man den Seihermant einfach durch Drehen eines nach oben sich leicht verjüngende glatten Hohlzylinders herstellen kann. Diesem Ausdrehen folg nur eine ganz geringe Bearbeitung durch Einschneiden der Nute für die Kanten der eingesetzten Seihplatten und für die Stütz glieder. Aus dieser einfachen Bearbeitung ergeben sich auc wesentliche Vorzüge für die Widerstandsfähigkeit gegen d sehr erheblichen Preßdrücke, indem die glatte Röhrenform d Mantels diesen besonders widerstandsfähig gegen inneren Übe druck macht, während die sehnenförmigen Seihplatten sehr leic versteift werden können.

Das erheblich geringere Gewicht des neuen Seihers verringe nicht nur in erheblichem Maße die Gestehungskosten, sonde bietet auch einen großen Vorteil beim Verfrachten und bei son stigem Bewegen der Seiher. Dies ist besonders bei Anlage wichtig, bei denen die Seiher in einer Füllpresse gefüllt und dan zu der eigentlichen Presse gebracht werden, um nach dem Aus pressen der Füllpresse wieder zugeführt zu werden, wo d Kuchen ausgestoßen werden. Natürlich verringert sich die no wendige Arbeit beim Bewegen und bei der Handhabung d leichteren Seiher. Es kommt noch hinzu, daß die besondere Form gebung des neuen Seihers wesentlich günstiger für die Hand habung ist, weil weniger und vor allem keine scharfen Ecke im Innern des Seihers entstehen. Es ist nämlich an sich schwieri solche Ecken richtig auszufüllen. Wenn das Preßgut trocken is läßt sich nicht vermeiden, daß seine Dichtigkeit in den Ecke geringer als an anderen Stellen des Seihers ausfällt.

Patent-Ansprüche: 1. Preßseiher, dessen den Pre raum umgrenzende Innenfläche zum Teil von einer durchlocht Seihplatte gebildet wird und sonst undurchlocht ist oder ab wechselnd durchlochte Seihplatten und undurchlochte Läng felder aufweist, dadurch gekennzeichnet, daß die undurchlochte Längsfelder gekrümmt, die durchlochten Seihplatten im wesen lichen eben sind. 2. Preßseiher nach Anspruch 1, dadurch ge kennzeichnet, daß die gekrümmten undurchlochten Längsfeld im Preßraum unmittelbar von der Innenfläche eines an sich be kannten hohlzylindrischen Seihers gebildet werden, während d ebenen Seihplatten sehnenförmig mit Versteifungen in den hoh zylindrischen undurchlochten Seihermantel in bekannter Wei eingesetzt werden. (5 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Öl aus Tabakpflanzen? Nach Zeitungsberichten haben d Tabakbauern im Bezirk Tirnowo (Bulgarien) im vorigen Somm Versuche angestellt, aus dem Tabaksamen Öl zu gewinnen, d in der Küche Verwendung finden könnte. Die Versuche solle

ollen Erfolg gehabt haben, indem man ein Öl gewonnen hat, das nen hohen Nährwert besitzt und dessen Geschmack dem besten livenöles gleicht. Auf Grund dieser Erfolge ist in Bulgarien ne Industriegesellschaft gegründet worden, die mit den Taakbauern Verträge abgeschlossen hat, um sich den zur Aussaat cht verwandten Tabaksamen zu sichern. Es sollen bereits drei Ölühlen in Betrieb genommen sein, die das Öl aus dem Tabakmen durch Pressung gewinnen. (Ölmarkt).

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage fgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie elter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antorten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, ezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anagen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur o das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des andelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte ernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

529. Welches sind zurzeit die geeignetsten billigsten Öle und ette, um eine schöne weiße, gut schäumende Kernseife zu zielen? A. A. in K.

530. Wie fabriziere ich Agoleim und Wienerleim? V. Ch. F. in N. (Holland).

531. Ist es richtig, daß die Abfälle der Ölmühlen für die odernen Geflügelfutter Verwendung finden? Ist die Zusammentzung der englischen sogenannten Eierproduktionsmittel „Karsood Poultry Spice", „Ovum" und „Molassine" sowie des deutchen Geflügelbrots in Körnerform „Muskator", hergestellt vom ergischen Kraftfutterwerk, Düsseldorf-Hafen, bekannt, und wie ird dieses Geflügelbrot in Körnerform hergestellt? C. R. in H.

532. Wozu kann Wollfettwachs verwendet werden? Ist es uch für Seifenfabrikation geeignet? K. R. G. in B.

533. Wieviel Prozent Glyzerin enthält normalerweise eine nterlauge bei ausschließlicher Verwendung von Fettsäuren der largarineindustrie? W. F. in A. (Holland).

534. Ich möchte chlorsaures Kali staubartig zerkleinern mit nem Mörser. Würde es evtl. explodieren? Ginge es vielleicht it hartem Holz? K. G. in M.

535. Wie stellt man Sauerstoffbäder her, und wie stellt man n dem „Odol" ähnliches Mundwasser her? H. in B.

536. Ich bitte um Vorschrift zur Herstellung einer weißen lasse (außer Marienglas) zum Überziehen von Tannen- und ichtenzapfen; ebenso einer Masse für unverbrennbaren Rauheif sowie direkte Bezugsquellen für Rohstoffe. J. K. in B.

537. Es wird um eine Vorschrift zur Herstellung eines esinfektionsmittels ähnlich wie Creolin gebeten. Läßt sich iezu auch chem. reine Karbolsäure verwenden? Hätte hievon 0 kg, für welche ich sonst keinen Absatz habe. O. S. in G.

538. Erbitte genaue Anleitung zur Herstellung von Seifenlättern; wer liefert einen Apparat zum Schneiden und Zuammenheften dieser Blätter? S. T. R.

539. Wie läßt sich bei aus Rückständen von Bleicherde extraiertem Öl der unangenehme typische Bleicherde-Geruch beseigen? Eine Behandlung mit Wasserstoff-Superoxyd war erolglos. S.

540. Wir interessieren uns für die Herstellung eines Rattenertilgungsmittels aus importierten Meerzwiebeln und bitten um in gutes Herstellungsrezept. P. H. H.

541. Wie ist die richtige Zusammensetzung eines 5- und 0%igen Seifenpulvers für Sommer und Winter, d. h. wie ist as Verhältnis von Seife (60/62%), kalz. Soda und Wasser, sodaß as Pulver bei Witterungswechsel nicht die Tüten durchschlägt nd so unansehnlich macht? G. S. in B.

542. Woraus besteht das Scheuerpulver „Ata"? S. S.

543. Wie ist die Zusammensetzung des Putzmittels „Vim"? S. in M.

544. Wie stellt man ein hochgrädiges, fettiges und rostchützendes, wasserlösliches Bohröl in mittlerer und höherer reislage her? R. H. K.

545. Wie stellt man glatte weiße Leimseife auf halbvarmem Wege mit etwa 200% Ausbeute aus einem Fettnsatz mit 35% Kokosöl und 65% anderen Fetten ohne Wasserlas her? A. H. in K. (Türkei).

546. Wie stellt man flüssige Bohnermasse à la Cirine Fabrikant H. Th. Boehme, Chemnitz) oder Bohefix (Fabriant Robert Manecke, Berlin-Tempelhof) her? Gr.

547. Ich bitte um Mitteilung, ob man zur Herstellung iner sogen. Benzinseife am besten Benzin verwendet, oder velche Lösungsmittel, die möglichst nicht unter Patentschutz tehen, besser bezw. ebensogut geeignet sind. Wie hat die Hertellung zu erfolgen? Gute Rezepte mit Mustern werden event. onoriert. L. V.

548. Wie verleiht man Fettgemischen oder gehärteten Fetten on Schmalzkonsistenz Geruch und Geschmack, wie sie ausgeassenem Schweineschmalz eigentümlich sind? Geruch und Gechmack müßten sich ca. 6 Wochen halten.

549. Zu einer kaltgerührten Seife ist mir ein Ansatz von 25 kg Kokosöl, 25 kg Talg und 10 kg kaustischer Soda empfohlen. In welchem Lösungsverhältnis wäre die Lauge zu dem obigen Fettansatz zu wählen? Der Seife werden noch andere Füll- und Reinigungsstoffe zugefügt. Der oben bezeichnete Gehalt an Ätznatron dürfte seine Richtigkeit haben. L. R.

550. Wie stellt man ein Farbwachs bezw. eine Fußbodenbeize, ähnlich wie Perladin, her? R. N.

551. Ich bitte um eine Vorschrift für eine erstklassige Auto-Politur. L. R. in G.

552. Wie stelle ich ein geeignetes Kerzentrübungsmittel her, das den im Handel befindlichen Fabrikaten „Lintrin" oder „Hertolan" gleichkommt? R. R. in H.

Antworten.

510. Wenn Minderverseifbarkeit und Bleichkosten berücksichtigt, und Leckage, Taradifferenzen, Löhne, Gehälter, Kohlen, Abschreibungen, Verpackung, Fracht, Provision, Zinsverlust, Steuern und sonstige Unkosten sowie ein ganz bescheidener Nutzen einkalkuliert werden, muß eine reine, helle Kernseife mindestens RM 80 per 100 kg kosten. Hierbei ist aber schon der Glyzerinerlös in Betracht gezogen. Wer also zu RM 70 inkl. frko. verkauft, legt durchaus Geld zu. Man hört sogar von Angeboten, die noch weit unter RM 70 für eine reine Kernseife liegen. Kalkuliert wird meistens nicht mehr; dies besorgt bekanntlich immer der billigere Konkurrent, nach welchem man sich richten zu müssen glaubt. Übrigens gehen diese verlustbringenden Preise nicht nur von norddeutschen Fabriken aus; im übrigen Deutschen Reiche wird ebenfalls stark gesündigt. Wie lange soll diese unsinnige Schleuderei, die sich bekanntlich auf alle Seifenprodukte erstreckt, noch betrieben werden? Offenbar stehen die Verbände diesem Zustande machtlos gegenüber, womit sie eigentlich ihre Daseinsberechtigung verloren haben.

Siegfried Müller, in Firma Müller & Meienberg A.-G., Berlin-Heinersdorf.

511. Wenn Sie unter Gummi unvulkanisierten Kautschuk verstehen, sei gesagt, daß alle Öle, fette sowohl wie Mineralöle, Kautschuk zumindest bei höherer Temperatur zum Quellen bringen; ja sogar in heißem Wasser quillt Kautschuk auf. Viel widerstandsfähiger und fast unlöslich in allen Quellen bringen; ja sogar in heißem Wasser quillt Kautschuk. *Ms.*

— Alle Öle greifen Kautschuk mehr oder weniger an, da sie sauerstoffübertragend auf den Kautschuk wirken, am ersten käme noch Paraffinöl in Frage, vielleicht dient aber auch Glyzerin Ihrem Zweck. Dr. *O.*

512. Kaltpoliertinten, auch Dressings genannt, sind flüssige Wachsseifen oder auch Wachsemulsionen und haben daher Ähnlichkeit mit verseifter Schuhcreme, nach deren Arbeitsweise sie auch erzeugt werden. Man stellt z. B. eine solche Emulsion nach folgender Zusammensetzung her: 6 T. Montanwachs, 1 T. Harz und ½ T. Stearin werden mit 1 T. Pottasche in 100 T. Wasser verseift; der Emulsion setzt man 30 T. einer 10%igen wässerigen Nigrosinlösung zu und rührt bis zum Erkalten. Besser auf dem Leder haftende Tinten erhalten außerdem noch andere Zusätze. Lederappreturen sind wässerig-alkalische Schellacklösungen, die mit einem Farbstoff gefärbt sind. Als Alkali wird fast ausschließlich Borax verwendet, in dessen heißer wässeriger Lösung der Schellack eingetragen und bis zum Lösen desselben im Kochen erhalten wird. Die Lösung wird hierauf mit Nigrosin gefärbt, z. B. 180 T. Schellack werden mit 30 T. Borax in 1¼ l Wasser gelöst und mit 20 g wasserlöslichem alkalibeständigen Nigrosin gefärbt. Die Lösung wird nach dem Erkalten, um ungelöstes Schellackwachs zu entfernen, durch ein Tuch koliert. *M. B.*

514. Solches Durchnähpech stellt man her durch Zusammenschmelzen von Kolophonium oder Harzdestillationsrückständen mit 15—20% raffiniertem Harzöl. Es wird auch Paraffin oder Wachs zur Verbesserung der Qualität hinzugesetzt und Talkum als Gleitstoff, auch Asbestine eignet sich sehr gut als Füllstoff. Schellackwachs ist das beste Material für diesen Zweck. Doch stellt es sich zu teuer. Eine ähnliche Masse kann man sich aber herstellen aus 30 kg Paraffin, 10 kg Harz, 2 kg Ozokerit und je 5 kg rohem Montanwachs, Karnaubawachs und raffiniertem Montanwachs. Eine härtere Qualität für diesen Zweck durch Verschmelzen von 100 Paraffin, 300 chinesischem Wachs, 80 Schellack, 20 venetianischem Terpentin. Will man mit Ruß färben, so setzt man noch 50 Ruß zu, den man vorher mit Benzin angerieben hat. Eine weichere Qualität erhält man aus 380 Paraffin, 80 chinesischem Wachs und 40 Ruß. Dr. *O.*

— Um ein helles gutes Durchnähpech herzustellen, werden einfach 80 T. Kolophonium, 9,6 T. Paraffin, 4 T. Talg und 12 T. helles Harzöl oder 10 T. raff. Mineralöl vorsichtig zusammengeschmolzen. *H. M.*

515. Der Ansatz der Seife besteht zum überwiegenden Teile aus Ölen, denn es ist anzunehmen, daß auch die mit Fettsäure bezeichnete Menge von 4037 kg flüssig ist. Sie können dabei mit

63—64% Fettsäure herauskommen und unter Berücksichtigung der Wasserglasfüllung vielleicht mit 62%. Legt man der Ausbeuteberechnung Neutralfett zu Grunde, so entspricht das etwa 154% Seifen-Ausbeute. Der Verbrauch an Salz ist nach den mitgeteilten Zahlen abnorm hoch. Auch der jedenfalls als Bleichmittel gedachte Zusatz von Chlorkalk ist etwas ganz Ausgefallenes; er wird sich mit der Seife umsetzen zu Kalkseife, welche die Qualität Ihrer Seife nicht gerade günstig beeinflußt. *D. J.*

516. Die Herstellung 100%igen Ätznatrons aus 128/130°igem kann nur in der Weise erfolgen, daß man letzteres in der entsprechenden Menge Wassers oder einer konzentrierten Salzlösung (Natriumchlorid, Soda etc.) löst und erkalten läßt. 128/130°iges Ätznatron hat 97/98% NaOH; 100°ige Ware enthält nur mehr etwa 75% Ätznatron. Sie müssen demnach 100 kg 128/130°iges Ätznatron in ca. 30 kg heißem Wasser oder Salzlösung, soweit letztere bei der Verwendung des Alkalis nicht schadet, lösen und erkalten lassen. Die Zerkleinerung des Ätznatrons ist nur maschinell, auf einem geschlossenen Vorbrecher bezw. einer mit entsprechendem Rost versehenen langsam laufenden Schlagkreuzmühle möglich. Bei der Zerkleinerung ist größte Vorsicht am Platz; die die Maschinen bedienenden Arbeiter haben Brillen und womöglich Schutzmasken zu tragen, denn durch ätzende Alkalien verursachte Verletzungen sind schwer heilbar. *M. B.*

517. Der aus der Raffination von Rüböl mit Schwefelsäure stammende Raffiniersatz oder Öltrub enthält außer durch die Schwefelsäure verkohlten Harz-, Eiweiß- und Schleimanteilen noch Öl, Sulfofettsäure und Glyzerinschwefelsäure. Die dicke, dunkele, eigentümlich riechende Masse wird bei der Verzinnerei von Weißblech und in der Weißgerberei verwendet. *Br.*

518. Um eine billige Bohnermasse, Ölware herzustellen, kann ruhig statt Terpentinöls ein gutes Schwerbenzin verwendet werden; statt Paraffins in Tafeln können auch Paraffinschuppen 50/52° genommen werden, Karnaubawachs kann ganz wegfallen, es ist dafür hochschmelzendes Ceresin im Ausmaß von 10—15% zu verwenden. Andererseits ermöglicht die Verwendung von ein paar Prozent Karnaubawachs eine Erhöhung der Menge des billigen Lösungsmittels. Es ist Rechnungssache, ob man das eine oder das andere Mittel wählt, jedenfalls soll die Herabsetzung des Einstandspreises nicht auf Kosten der Qualität erzwungen werden. Vielleicht ist es auch möglich, bei den übrigen Kalkulationsposten noch ein paar Prozent herauszuholen, wenngleich bei 27,5% Arbeits- und anderen Unkosten dazu recht wenig Aussicht vorhanden ist. *M. B.*

519. Die von Ihnen beschriebenen Erscheinungen Zusammenklumpen, Geruch nach Hirschhornsalz, Abscheidung von Fettaugen beim Auflösen von 128°iger kaustischer Soda zu 40°iger Natronlauge sind ganz sonderbar. Ich möchte nicht dem Ätznatron die Ursache zuschieben, sondern glaube eher, daß in den Lösungskessel irgendwie Fette hereingekommen sind. Haben Sie vielleicht Ammonsalze (Salmiak, schwefelsaures Ammon, Hirschhornsalz) in Ihrem Betrieb? Der Geruch nach Hirschhornsalz (Ammoniak), das schon an sich nach Ammoniak riecht und in Berührung mit Lauge unter Ammoniakentwicklung zersetzt wird, läßt darauf schließen. Das Hirschhornsalz ist ein Gemenge von Ammoniumbikarbonat, $NH_4 . HCO_3$, und karbaminsaurem Ammoniak, $CO(NH_2) . O . NH_4$; das erstere reagiert mit Lauge unter Bildung von schwerlöslichem Natriumbikarbonat, $NaHCO_3$, das die Ausscheidung von Klumpen verursachen kann. Wie das Fett oder Öl und evtl. Ammonsalze in den Kessel kommen, läßt sich natürlich nur vermuten. *M. B.*

520. Ihre Frage wäre eher für eine Zuckerwarenzeitung als für die vorliegende geeignet. Das Verhindern des Feucht- und Klebrigwerden des Zuckers ist in der Zuckerwaren-Industrie besonders bei Kanditen m. W. ein noch nicht völlig gelöstes Problem. Bei Ihrer Glasur wäre es vielleicht angezeigt, statt des Kaseins das in der Wärme, also beim Eintrocknen koagulierende Albumin zu verwenden, welches dann wasserfest ist, oder beim Gebrauch von Kasein den Zucker durch Kapillärsirup, der nach dem Eintrocknen nicht mehr feucht wird, zu ersetzen. *L. K.*

521. Für die Herstellung der Glyzerinseife mit eingelegter Papierreklame, die m. W. geschützt ist, gibt es ein paar Wege. Man kann entweder das Stück Seife vor der Pressung ganz spalten, die Reklame einlegen und die davon nicht bedeckten Stellen mit einem transparenten Klebmittel bestreichen und die beiden Hälften zusammenpressen, oder das Stück mit Hilfe eines schmalen Messers nur in der Mitte soweit schlitzen, daß die Reklame eingeschoben werden kann, und dann auf die Presse bringen. Durch die Pressung wird die nur auf einer Längsseite befindliche Schlitzöffnung wieder geschlossen. *D. J.*

— Wir verweisen auf *Schaal*, Die moderne Toiletteseifenfabrikation, S. 260—261. *Red.*

— Zur Herstellung von Glyzerinseife mit Papierreklame hat sich der Seifenschlitzapparat der Firma Hauff in Berlin-Lichtenberg bewährt. *J. H.*

522. Die Desodorisation von Tran, noch viel weniger die Härtung oder Hartfettfabrikation aus Tran ist nicht auf einfache Weise im kleinen Maßstab möglich. Beide Veränderungen der Fischöle können wirtschaftlich nur in Großanlagen, die je eine Fabrik für sich beanspruchen, durchgeführt werden. Die an dieser Stelle über diese Verfahren möglichen Aufklärungen können Ihnen niemals Grundlagen für die Errichtung einer Fabrikation sein. Da müssen Sie sich schon mit Spezialfachleuten oder einschlägigen Firmen, wie Sie sie im Inseratenteil der Zeitung öfters finden, in Verbindung setzen. Die Kosten eines solchen Verfahrens können aber sicherlich nicht mit einer zwei- oder dreistelligen Zahl honoriert werden. *M. B.*

523. Die bei Kernseifen als Marmorierung bezeichnete Homogenitätsstörung tritt nur dann ein, wenn bestimmte Voraussetzungen erfüllt sind, wie hoher Wassergehalt, sodaß die Seife erst bei einer Temperatur zu erstarren beginnt, wo die Marmorbildung bereits eingetreten oder fortgeschritten ist; langsame Abkühlung, denn die Ausbildung das Marmors ist auch eine Funktion der Zeit, und schließlich die Aussalzung bei tiefer Temperatur, wodurch mehr Elektrolytmengen im Kern zurückgehalten werden, als der erkaltenden Seife zuträglich ist. Auch der eine oder andere dieser Umstände ist bei Vorhandensein genügenden Wassers allein imstande, Marmorbildung zu verursachen. Das einfachste Mittel, glatte Seifen zu erhalten, ist eine rasche Abkühlung. In der Form geht die Erstarrung langsam; krücken Sie daher durch, bis die Seife zäh genug geworden ist, um keinen Marmor mehr ausbilden zu können, am besten kühlt man aber in Maschinen. *Br.*

524. Steuerfreien Spiritus für Laboratoriumszwecke erhalten Sie überhaupt nicht. Wenden Sie sich an die „Reichsmonopolverwaltung für Branntwein, Verwertungsstelle", Abteilung München, Ampfingstraße 117. Sie erhalten von dort die Bezugsbedingungen und Bestellscheine zugesandt. Beim erstmaligen Bezug haben Sie den zollamtlichen Ausweis über die Anmeldung Ihres Betriebes vorzulegen. *Red.*

525. Oxyfettsäuren im seifensiederischen Sinne sind kein Handelsprodukt; sie spielen aber eine Rolle als Bestandteile des Degras in der Lederindustrie. Oxyfettsäurepräparate aber wie die Monopolseife, Monopolöle, Türkonöle sind helle Produkte. Wenden Sie sich wegen Bezugs von Oxyfettsäuren einmal an die Firma Stockhausen & Traiser in Krefeld. *Br.*

526. Ein Trockenofen mit direkter Feuerung zum Trocknen von Kernseifen und Seifenflocken ist ganz und gar unrationell, und die Trocknung nicht weniger als zuverlässig. Sie werden damit keine Freude erleben. Es wäre sehr zu überlegen oder eigentlich ist es nicht zu überlegen, ob nicht die Kosten für den Trockenofen besser für die Anschaffung eines kleinen Dampfkessels verwendet werden sollen. Es gibt heute kleine stehende Dampfkessel bis 1 Atm. Druck, mit deren Dampf die Trocknung Ihrer Produkte sich wesentlich einfacher, rationeller und gleichmäßiger gestaltet. Vielleicht wenden Sie sich einmal an die Trocknungs-Anlagen G. m. b. H., Berlin W 9, wo Sie sicher bereitwillig sachliche Auskunft erhalten werden. *Dg.*

527. Sie sind in einem schweren Irrtum befangen, wenn Sie glauben, daß die Zusammensetzung einer flüssigen Seife allein die Gewähr für ein wirklich brauchbares Produkt bietet. Gewiß ist die sachgemäße Zusammensetzung eine notwendige Voraussetzung, aber nicht weniger trägt die Technik, die Art wie der Ansatz behandelt wird, zur Erzeugung einer Qualitätsware bei. Der Pfuscher wird auch nach dem besten Rezept kein gutes Produkt erzielen. Sie wünschen die flüssige Seife wahrscheinlich für Seifenspender oder Automaten. Dafür eignen sich Kaliseifen aus Kokos- oder Palmkernöl, die sehr stark schäumen; aber auch Kaliseifen von Pflanzenölen oder Olein sind gut verwendbar. Z. B. verseift man 50 T. Olein mit 21 T. 50°iger Kalilauge und 30 T. Wasser, sodaß fast kein überschüssiges Alkali vorhanden ist, und setzt 250 T. einer 4—5%igen Chlorkalium-Pottaschelösung, ferner 100—150 T. 20%ige Zuckerlösung zu. Letztere gibt der Seifenlösung den erwünschten Körper. Ausführliche Angaben nebst Vorschriften finden Sie in *Schaal*, „Moderne Toiletteseifen-Fabrikation". Siehe auch Antwort 303 in Nr. 18 d. J. *M. B.*

Briefkasten der Redaktion

Mehrere Leser. Dieser Antrag des Herrn J. ist uns durch unsere Freunde in den Einzelheiten und auch in seinen Motiven bekannt. Wir haben ihn als einen recht wenig klugen Versuch mit untauglichen Mitteln bisher lächelnd ignoriert, müssen aber selbstverständlich mit Ihnen die aus ihm sprechende unkollegiale Gesinnung bedauern.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: ***W. Münder.***

. Jahrgang. Augsburg, 22. Juli 1926. Nr. 29.

Praktische Erfahrungen mit Perlenleim.

Von Dr. *Hermann Stadlinger.*

(Eing. 10. V. 1926.)

Als ich vor zwei Jahren, anläßlich der Rostocker Tagung Vereins Deutscher Chemiker zum ersten Male Gelegenheit e, über ein neues Verfahren der Leimgewinnung Tropfenform — den Perlenleim — berichten zu fen, begegnete ich noch vereinzelten Zweiflern, die es nicht it glauben wollten, daß ein solches Verfahren wirklich reif die Großfabrikation sei.

Inzwischen sind diese Einwände verstummt, und es dürfte hl angezeigt erscheinen, einmal auf die Erfahrungen zu- kzublicken, die sowohl in der Fabrikation, wie in Verbraucher- sen während der verflossenen beiden Betriebsjahre mit dem lenleime gesammelt worden sind.

Bleiben wir zunächst einmal bei der Herstellung von lenleim im Vergleich zu Tafelleim.

Wie schon früher mitgeteilt, vollzieht sich die Erzeugung des rlenleimes im wesentlichen derart, daß man Leimbrühen ch feine Öffnungen tropfenförmig in ein gekühltes, mit Leim t mischbares Medium, z. B. Benzin, einfallen läßt. Beim chfallen formen sich die entstehenden Tropfen infolge der erflächenspannung zu perlenförmig erstarrten Rotations- pern, die am Boden eines solchen „Perlenbildners" aufgetan- , alsdann in eine sinnreich konstruierte Apparatur fortgeführt rden, wo zunächst eine restlose und dabei auch wirtschaft- bedeutungsvolle Entfernung der anhängenden flüchtigen Koh- wasserstoffe stattfindet.

Die so erhaltenen, froschlaichähnlichen Gallertkugeln nehmen rauf ihren Weg in die Trockenanlage, deren Wirkungsweise gestattet, den Leim schon wenige Stunden später als gold- lich glänzende, trockene und gebrauchsfertige Perlen zu vinnen.

Rechnet man den Zeitaufwand, der zwischen dem Eintritt Leimbrühe in den Perlenbildner und dem Austritt der igen Perlen aus der Trockenanlage liegt, so ist nicht mal die Zeitspanne eines vollen Arbeitstages verronnen!

Dies allein schon bedeutet eine Rekordleistung der modernen mtechnik, denn man muß bedenken, daß Tafelleim von Leimbrühe an bis zur fertigen Tafel, je nach Stärke der teren, eine Verarbeitungsdauer von 2—3 Wochen bean- ucht.

Dazu kommt noch ein weiteres: die Qualität, die der Leim seinem Eintritt in den Perlenbildner besaß, muß sich — in- ge der schonenden Behandlungsweise während der Verperlung Trocknung — im gebrauchsfertigen Endprodukt wie- finden.

Dies in großen Umrissen die Herstellungsweise der len. Wie einfach, wird wohl mancher Leser im Stillen aus- en! Und trotzdem mußten doch enorme technische Schwierig- ten überwunden werden, um ein solches Verfahren in den oßbetrieb zu übertragen und vor allem wirtschaftlich gestalten! Man vergegenwärtige sich nur einmal, was es ßt, eine klebrige, kleine Leimgallertkugel zu trocknen, e daß sie mit ihrer Nachbarin zusammenklebt. Dem Tech- er ging es bei seinen ersten Trockenversuchen, wie jenem inen Knaben, der nach einem Hagelwetter bemüht war, die gelkörner in der Hand zu sammeln, um sie der Mutter ins us zu bringen — der Hagel war zerflossen! So auch die ten Leimgallertkugeln.

Aber allen Widerwärtigkeiten zum Trotze ist es der Technik ungen, auch die letzten Klippen zu umsteuern, sodaß heute on eine Reihe von Leimfabriken nach dem Perlenver- ren arbeitet.

Da das Verfahren unter Schutz zahlreicher in- und aus- discher Patente steht, konnte die Herstellerin des Perlenleimes, Aktiengesellschaft für Chemische Produkte vorm. *H. Scheide- ndel* in Berlin vor kurzem einer stattlichen Zahl von ge- enen Gästen die neuerdings errichtete Perlenleimfabrik Tan- rmünde im Betriebe vorführen. Da in Tangermünde, wohl größten Leimfabrik Europas, gleichzeitig auch in einer stergültigen Anlage nach dem alten Tafelleimverfahren arbeitet wird, so hatten die Besucher Gelegenheit, an Ort und Stelle die Nachteile der alten und die Vorzüge der neuen Leimgewinnungsmethode zu studieren.

Ich habe die wesentlichen Unterschiede in nachstehender Übersicht niedergelegt, die auch dem Nichtfachmann die Bedeutung des Perlenleimverfahrens widerspiegeln dürfte.

Wenn man Perlenleim herstellt:	Wenn man Tafelleim herstellt:
Weder Leimtische, noch Gießen nötig.	Gießen der Brühen auf Leimtische nötig.
Kein Erstarrenlassen zu Gallertblöcken nötig (Perlenleim erfordert zur Erstarrung nur 2—3 Minuten).	Erstarrenlassen zu Gallertblökken nötig (mehrere bis viele Stunden Zeit, je nach der Außentemperatur, erforderlich).
Kein Schneiden, keine Abfallbildung.	Schneiden der Gallertblöcke zu Tafeln nötig, wobei Abfallbildung unvermeidlich.
Keine Leimnetze und Horden.	Kostspielige Beschaffung von Leimnetzen und Horden nötig.
Kein Auflegen von Gallertmassen auf Leimnetze.	Zeitraubendes Auflegen der Gallerttafeln auf die Leimnetze nötig (Handarbeit!).
Kein Einfahren in den Trokkenkanal.	Einfahren der feuchten Tafeln in den Trockenkanal.
Keine wochenlange Trocknung nötig.	Wochenlanges Trocknen der feuchten Tafeln im Trockenkanal (dauert bei Knochenleim 2—3 Wochen, je nach der Tafeldicke).
Kein Abnehmen des Leimes von Netzen.	Zeitraubendes Abnehmen der Tafeln von den Netzen, verbunden mit hohem Verschleiß an Netzen.
Packen erfolgt automatisch.	Packen der Tafeln erfordert Handarbeit.
Hieraus folgt weiter:	
Kontinuierlicher, vereinfachter, rein maschineller Betrieb mit größter Zeitersparnis unter fast völliger Ausschaltung von Handarbeit.	Komplizierter Betrieb mit großem Aufwand an Maschinen, Handarbeit und Zeit.
Wasserärmerer, daher ergiebigerer Leim.	Wasserreicherer, daher weniger ausgiebiger Leim.
Keine Zersetzung beim Trocknen, daher Erhaltung der ursprünglichen Qualität.	Zersetzungsgefahr und Qualitätsverringerung durch Zutritt von Mikroorganismen.
Keine Zinsverluste, da Trocknung des Perlenleimes in wenigen Stunden erfolgt.	Großer Zinsverlust durch mehrwöchige Festlegung von Kapitalien während des Trocknens (2—3 Wochen!)
Ersparnis an Fabrikraum.	Großer Aufwand an Fabrikräumen für Gießerei, Schneiderei und Trockenkanäle.
Großer Zeitgewinn bei der Perlenerzeugung (etwa 8 Stunden Zeitverbrauch v. d. Brühe an bis zur trockenen Perle).	Großer Aufwand an Zeit von der Brühe an bis zur trokkenen Tafel (Zeitverbrauch etwa 2—3 Wochen, je nach Tafeldicke).

Mit Recht hat Generaldirektor Dr. h. c. *Salomon* bei der Führung durch den Tangermünder Fabrikbetrieb darauf hingewiesen, daß das Perlenleimverfahren einen gewaltigen Fortschritt in der Rationalisierung der Knochenleimindustrie bedeutet.

Auch das Ausland trägt dieser Tatsache bereits in offensichtlicher Weise Rechnung, wie der Absatz an Perlenleim zeigt. Einige ausländische Fabriken sind teils schon im Betrieb, teils im Bau, teils projektiert.

Es ist somit nur eine Frage der Zeit, bis das Perlenleimverfahren seinen Einzug in die übrigen Leimfabriken halten wird.

Nach diesen Mitteilungen über die Herstellung des Perlenleimes dürfte wohl auch eine Zusammenfassung über die wichtigsten Erfahrungen der Verbraucher von Perlenleim am Platze sein.

Eine der unangenehmsten Eigenschaften des Tafelleimes ist wohl dessen langsame Quellbarkeit. Der Tischler pflegt diesem Umstande dadurch Rechnung zu tragen, daß er die Tafeln abends, nach Schluß der Arbeitszeit in Wasser einlegt und am nächsten Morgen prüft, ob eine vollständige Durchquellung stattgefunden hat. Bei sog. Dünnschnittleim und warmer Außentemperatur

ist dieses Ziel in der Regel bei Wiederbeginn der Arbeit erreicht. Liegt aber dicktafeliger Leim vor, so zeigt sich häufig ein ungequollener Kern, der eine Fortsetzung des Einquellens erfordert. Ungeduldige Verbraucher suchen diese mangelhafte Durchquellung dadurch zu umgehen, daß sie die halbgequollenen Tafeln längere Zeit kochen, um eine vollkommene Lösung des Leimes, insbesondere auch des harten Kernes herbeizuführen. Daß eine solche Schnellbehandlung gleichbedeutend mit dem Verlust der wertvollen Qualität eines Leimes ist, wollen zwar viele Tischler nicht glauben, dem Chemiker aber leuchtet es ohne weiteres ein, daß dadurch das hochmolekulare Glutin weitgehend abgebaut, richtiger gesagt, depolymerisiert wird.

Alle diese Schwierigkeiten umgeht der Perlenleim. Wie ich in meinem bereits erwähnten Vortrag gezeigt habe, besitzt der Perlenleim bei rund 3 mm Durchmesser eine rund 8mal so große Oberfläche im Verhältnis zu seiner Masse, wie der Tafelleim. Überraschenderweise ist auch die Quellfähigkeit des Perlenleimes innerhalb einer Stunde rund 8—9mal größer als diejenige des Tafelleimes, d. h. mit anderen Worten: der Tischler ist mit Perlenleim in der Lage, sich schon in etwa 1 Stunde einen streichfertigen Leim herzustellen, was ihm bei Tafelleim günstigenfalles nach 12—24 Stunden, je nach Dicke der Tafeln, gelingt!

Nachdem inzwischen die Verbraucherschaft in zwei Jahren die Eigenschaften des neuen Leimes genügend erproben konnte, fasse ich in nachstehender Übersicht auf Grund der Äußerungen der Praxis die Vorteile des Perlenleimes gegenüber dem Tafelleim wie folgt zusammen:

Wenn man Perlenleim verbraucht:	**Wenn man Tafelleim verbraucht:**
Erleichterte Kontrolle bei Ausgabe des Leimes, da Abmessen möglich.	Erschwerte Kontrolle bei der Ausgabe, da Abwiegen von Tafeln notwendig.
Einquellzeit 1 Stunde, unabhängig von der Jahreszeit.	Einquellzeit 12—24 Stunden, je nach Jahreszeit und Tafeldicke.
Stets normale Wasseraufnahme bei Innehaltung der Quellvorschrift.	Übermäßige Wasseraufnahme bei zu langem Einquellen der Tafeln.
Keine Leimverluste beim Einquellen, vollkommene Aufsaugung des Quellungswassers durch die Perlen.	Leimverluste im abgegossenen Quellungswasser.
Keine Qualitätsverschlechterung beim Einquellen, da Quellung in 1 Stunde beendet.	Qualitätsverschlechterung durch das lange Einquellen, namentlich im Sommer durch Zutritt von Schimmelpilzen und Bakterien möglich.
Stets gleichmäßige Durchquellung der Perlen.	Unvollkommene Durchquellung bei zu kurzer Einquellung.
Kein Einquellen auf Vorrat nötig, da in kurzer Zeit streichbarer Leim verfügbar.	Einquellen auf Vorrat nötig, um bei plötzlich erhöhtem Leimbedarf gedeckt zu sein.
Leichte Löslichkeit der gequollenen Perlen in etwa 15 bis 20 Minuten, ohne kochen zu müssen.	Oft schwierige Löslichkeit der schlecht durchquollenen Tafeln, nur durch anhaltendes Kochen möglich.
Keine Leimzersetzung, da mit Perlenleim immer rasch neue streichfähige Leimlösung verfügbar.	Vorzeitige Zersetzung leicht möglich beim Herumstehenlassen und wiederholten Erwärmen des Leimvorrates.
Größere Ergiebigkeit, da Perlenleim wasserärmer als Tafelleim.	Geringere Ergiebigkeit, namentlich bei Dicktafelleim, der häufig wasserreicher als Perlenleim ist.

In obiger Gegenüberstellung sind nur die wichtigsten Unterschiede niedergelegt. Es gibt indessen noch eine Reihe von Vorteilen, die zu Gunsten des Perlenleimes sprechen. So sei noch kurz erwähnt, daß beim Bezug von Perlenleim viel leichter die Gewähr für Belieferung mit gleichbleibender Qualität zu übernehmen ist, als beim Tafelleim, der eine gleichmäßige Durchmischung einer größeren Sendung ausschließt.

Man sieht also, daß der Perlenleim auch in den Händen des Verbrauchers eine Reihe von Vorteilen bietet, die ihn mit Recht als eine „Umwälzung in der Leimindustrie" erscheinen lassen, wie vor einiger Zeit Prof. Dr. *Oppenheimer* sehr richtig sagte.

Rundschau

Vorrichtung zur fortlaufenden zwangläufigen Extraktion. (D. R. P. 416 163 v. 28. IX. 1924. Zusatz zum Patent 397 333. *August Streppel* in Berlin, und *Mineralölgewinnung G. m. b. H.* in Berlin-Dahlem.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Extrahieren [bi]tuminöser, teer-, öl- und fetthaltiger Stoffe durch Drängen [der]selben durch ein das Lösungsmittel enthaltendes Gefäß mit z[wei] kommunizierenden Schenkeln nach Patent 397 333, dadurch [ge]kennzeichnet, daß das Extraktionsgut mittels einer umlaufen[den] mechanischen Vorrichtung durch das in dem Gefäß enthal[tene] Lösungsmittel geführt wird. 2. Vorrichtung zur Ausführung [des] Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß [die] Nachschubvorrichtung aus einem mit Tellern besetzten endlo[sen] Zugorgan besteht, das in der Bewegungsrichtung des zu ex[tra]hierenden Gutes durch das Lösungsmittel hindurchgeführt w[ird]. 3. Vorrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß [die] Teller aus gelochten und nach der Austrittsschurre des St[eig]rohres abfallend geneigten Platten bestehen. 4. Vorrichtung [nach] Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Teller je [eine] Rückenwand haben. (Zeichnung bei der Patentschrift).

Säurefester Harzkitt. Man schmilzt 80 T. Asphalt und [...] Steinkohlenteer zusammen und trägt in die geschmolzene M[asse] vorsichtig 8 T. Schwefelblüte ein. Nachdem die Masse et[was] abgekühlt ist, wird sie mit 16 T. Schwerspat gemengt.

(Pharm. Ztrhalle.)

Schwarze wasserfeste Signierfarbe kann man in folge[nder] Weise herstellen: Je 60 T. Borax und Schellack werden u[nter] reichlichem Wasserzusatz auf dem Wasserbade unter öfte[rem] Durchrühren gelöst, 60 T. Gummipulver hinzugerührt und d[ie] mit Ruß oder Anilinschwarz ausgiebig gefärbt. Eine firnishal[tige] Schwärze erhält man durch Verreiben von 60 T. Leinölfirnis [...] 20 T. Sikkativ mit 20 T. Ruß und 1 T. Nigrosin (fettlösli[ch]).

(Pharm. Ztrhalle.)

Färben von Hasenfellen. Im allgemeinen bereitet das Fä[rben] keine großen Schwierigkeiten und komplizierte Apparate [sind] nicht erforderlich. Bei größeren Mengen ist allerdings die [An]schaffung einer sogenannten Läutertrommel zu empfehlen, [in] der die Pelze nach dem Trocknen behandelt werden. Voraus[set]zung für das Färben ist natürlich, daß die Felle fertig geg[erbt] sind. Um sie aufnahmefähiger für den Farbstoff zu machen, [ist] das Töten des Pelzhaares zu empfehlen. Zu diesem Zw[eck] streicht man die Felle mit einem Brei aus Ätzkalk und Was[ser], also gelöschtem Kalk, ein und läßt 3 Stunden liegen. Dar[auf] wäscht man in salzsaurem Wasser den Kalk heraus und s[pült] gründlich. Es folgt nunmehr ein Waschen der Felle in k[räf]tiger lauwarmer Sodalauge, worauf nochmals gespült wird. V[iel]fach wird auch ein gründliches Waschen in Bädern aus S[oda] und Salmiakgeist vorgenommen. Das Färben geschieht mit [Ur]solen, Furrolen und ähnlichen Produkten. Vor dem Färben [be]man, indem man die Felle in eine kalte Lösung von beispi[els]weise 2 g Kupfervitriol pro Liter Flotte für Schwarz 24 St[un]den einlegt. Danach wird gespült und in ebenfalls ka[ltem] Bade mit 5 g Ursol Agfa, vorher in kochendem Wasser ge[löst], pro Liter Flotte, 12 Stunden gefärbt. Danach wird gesp[ült], zentrifugiert und langsam an einem luftigen, nicht zu war[men] Ort getrocknet. Beispiel für Braun: Einlegen in kalte Flotte [...] ca. 2—3 g Chromkali und 1 g Weinstein pro Liter Was[ser] während 24 Stunden. Ausfärben mit ca. 5 g Furrol B, [...] Furrol S (Cassella), vorher in kochendem Wasser gelöst, [...] Liter Flotte, während 12 Stunden. Danach spülen. Die be[iden] Farben werden vorwiegend in Frage kommen. Graue Töne k[ann] man ebenfalls mit Furrol S oder mit Ursolgrau erzielen. [Um] die Felle nach dem Trocknen weich und geschmeidig zu [be]kommen, werden sie bei größeren Mengen in erwähnter Läu[ter]trommel mit trockenen Sägespänen oder trockenem Sand b[ear]beitet. Dadurch werden die Pelzhaare auch reibecht.

(Wäscherei-Centralbl[att].)

Feste Brennstoffe als Spiritusersatz. Als Spiritusersatz w[er]den zumeist jetzt das Hexamethylentetramin und [das] feste Met-Aldehyd gebraucht. Da das Hexamethylentetramin den Nachteil hat, sehr rasch zu verbrennen, wird ihm [nach] dem D. R. P. 422 570 Azetanilid (Antifebrin) zuges[etzt], wodurch die Verbrennung verzögert und demgemäß die H[eiz]wirkung erhöht werden soll.

Das Bitumen der rheinischen Braunkohle. Untersuchu[ngen] hierüber von *H. Tropsch* und *P. Dilthey* (Institut für Kohlen[for]schung Mülheim) ergaben, daß das Bitumen der rheinis[chen] Braunkohle ähnlich wie das der mitteldeutschen Braunk[ohle] Carbocerinsäure $C_{27}H_{54}O_2$ und Montansäure $C_{29}H_{58}O_2$ im [Ver]hältnis 1 : 1 enthält. An höheren Alkoholen wurde der M[y]cylalkohol $C_{30}H_{62}O$ und ein bisher noch unbekannter Alk[ohol] $C_{32}H_{66}O$ bezw. $C_{32}H_{64}O$ im Verhältnis 1:5 ermittelt. Auch [...] finden sich wie im Bitumen der mitteldeutschen Braunkohle [...] Säuren mit einer ungeraden Kohlenstoffzahl. Es wäre natü[rlich] nicht richtig, zu denken, daß die für die Bildung des Bitum[ens] in Betracht kommende Pflanzenwelt in ihren Fetten und Wac[hsen] nur solche Fettsäuren enthalten habe. Es dürfte so sein, [daß] eben die biologisch leichter zerstörbaren Säuren mit ger[ader] Kohlenstoffzahl verschwunden, die resistenteren aber mit u[nge]rader Kohlenstoffzahl geblieben sind. So stammt auch der [Hu]musanteil dieser Kohlen von dem widerstandsfähigeren Lig[nin] und das Bitumen enthält die resistenteren Fettsäuren.

(Bayr. Ind.- u. Gew.-Bl[att].)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 15.** (Hamburg 39, 17. Juli 1926.) Die Ferienzeit, welche nun begonnen hat, gt in der Regel ruhige Märkte im Gefolge zu haben. Der Bör-verkehr läßt erheblich nach, obwohl sich weiteste Kreise die dringend nötige Sommerreise nicht leisten können. Das Kon-geschäft ist ebenfalls sehr ruhig geworden; in den wichti-en Ölen und Fetten wird fast gar nichts unternommen. Der ichterstatter kann sich daher nur damit beschäftigen, welche nmungen und Einflüsse zurzeit auf den Weltmärkten aus-laggebend sind.

Bei uns ist nun endlich nach Unwettern und Überschwem-gsgefahr trockenes warmes Sommerwetter ein-ogen. Dieses ist für unsere Ernten von der allergrößten chtigkeit; die Heuernte kann gut geborgen werden, und das reide steht so gut, daß allseitig trotz des durch die Über-wemmungen angerichteten Schadens Hoffnungen auf eine ße Ernte laut werden.

In den Vereinigten Staaten hat man die ungün-jen europäischen Wetterberichte, verbünden mit eigenen klei-en Ernteschätzungen, zum Anlaß einer Preissteigerung auf Getreidemärkten genommen, welche seit Anfang Juli etwa -12% beträgt. Diese Bewegung ist natürlich rein spekulativ l kann jederzeit widerrufen werden. Der Öl- und Fettmarkt hieran nur durch Leinsaat interessiert, welche sich dieser wegung angeschlossen hat. Leinöl ist daher ebenfalls um gestiegen, und die Fabriken erhöhten die Preise von RM ½ bis RM 82¾. Die zweite Hand ist noch einige Mark bil-er im Markt. Der Abzug an Ware wird als genügend be-chnet. Die übrigen Pflanzenöle zeigen fast gar keine wegung, da Leinöl auch jetzt noch immer das billigste Pro-kt bleibt. Auf dem Gebiet der festen Fette ist ein ge-isser Umschwung zu konstatieren, da anscheinend die große age für Speisefette nachgelassen hat und dadurch auch die eise der Rohstoffe zurückgehen. Schmalz steht bei $ 16 abschwächender Tendenz. Talg konnte in New York von 3⅞ auf $ 9⅛ anziehen, aber London konnte in den Auk-nen vom 7. VII. und 14. VII. keine Besserung erzielen. Auch Haltung am La Plata bleibt unentschieden und völlig un-rchsichtig. Die Entwicklung des Marktes wird völlig von dem darf für Speisefette abhängen. Hierfür ist aber wesentlich, daß Preise für alle tropischen Pflanzenfette, Kopra, Kerne, dnußöl und Palmöl nachgegeben haben. Im Zusammen-ng mit der ruhigen Inlandsfrage wird man eine baldige Ände-ng oder Besserung des Marktes kaum in Aussicht nehmen nnen. Es bleibt gegenwärtig also nur die Bewegung in Lein-at bemerkenswert, welche aber aus den eben angeführten ünden sehr skeptisch betrachtet werden muß.

Ölkuchen. Im großen Ganzen hat sich der Markt be-stigt, und die Haltung ist stetig. Der Absatz ist noch nicht dem gleichen Maße mitgegangen. Die Verbraucher sind augen-cklich mit der Ernte beschäftigt und halten mit Käufen rück. Die Notierungen sind für Harburger Fabrikate e folgt:

Sojaschrot. Aug. RM 10,45, Aug.-Dez. RM 10,55, Har-rg-Fabrik.

Leinkuchen. Juli RM 9,85, Aug. 10,05, Aug.-Dez. RM ,50, Harburg-Fabrik.

Erdnußkuchen „Thörl". Sept.-Dez. RM 10,45, Har-rg-Fabrik.

Kokoskuchen. Juli RM 8,45, Aug. RM 8,60, Sept.-z. RM 8,95, Harburg-Fabrik.

Palmkuchen. Juli RM 6,75, Aug. RM 6,90, Sept.-Dez. 7,25, Harburg-Fabrik.

Harburger-englisches Palmkernschrot Aug.-Dez. RM 5, Harburg-Fabrik ab Kai.

Sonnenblumenkuchen „Thörl", 41/43%. Aug.-Sept. 7,20, Harburg-Fabrik.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 17. Juli 1926.) Paris tierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 82.10 a. RM 166), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 92 (ca. RM 185). e Angebote blieben weiter äußerst knapp, und es ist für die nze Lage bezeichnend, daß vorige Woche z. B. die Preis-höhung von £ 80 auf £ 82.10 für Rohglyzerin 80% nur auf und eines einzigen Abschlusses von 25 tons zustande kam. ynamitglyzerin notiert $ 54 bis 55.

Horst Großmann.

***.* Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** 5. Juli 1926). Die augenblicklich festere Stimmung nament-h für Leinsaat und Leinöl am Weltmarkt im allgemeinen wie den europäischen Märkten im besonderen ist größtenteils ohl in dem Rückgang der schwimmenden Vorräte nach Europa suchen. Die Hochspekulation hat diesen Umstand mit Erfolg szunutzen verstanden. Wenn die schwimmenden Vorräte nach uropa in den letzten Wochen auch etwas zurückgegangen sind, ist andererseits doch zu berücksichtigen, daß trotz der ver-inderten Ernteschätzung in Indien bis Ende des Jahres immer och 784 000 t Leinsaat von Argentinien und Indien erwartet erden, während im Vorjahr aus beiden Richtungen nur 723000 t m Versand gelangten. Ferner ist darauf zu verweisen, daß Indien in diesem Jahr mit 149 750 t Leinsaat, 68 900 t Rübsaat und 84 400 t Baumwollsaat gegenüber dem Vorjahr im Rückstand blieb. Wiederum soll nicht verkannt werden, daß die Preise für Ölsaaten und Öle am Weltmarkt im allgemeinen in den letzten Monaten keine weitere Ermäßigung erfahren haben. Ende dieser Berichtswoche war die Stimmung sehr fest, Leinsaat und Leinöl wurden an allen Märkten etwas höher im Preise gehalten. Die Hochspekulation scheint sich augenblicklich sehr stark zu fühlen, wird die in ihrem Besitz befindlichen Mengen in nicht zu ferner Zeit jedoch auch wieder auf den Markt bringen müssen. Von Argentinien wurden in der letzten Woche 2000 t Leinsaat nach Nordamerika, 16 200 t nach englischen Häfen und an Ordre und 16 000 t nach dem Festlande verladen, insgesamt 34 200 t gegen 28 200 t in der Vorwoche, von Indien nach Europa 3225 t Leinsaat und 1525 t Rübsaat, insgesamt 4750 t gegen 6525 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat in der Woche vorher. Nach Europa schwammen Ende der Woche 175 200 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, Ende der Vorwoche 190 700 t und im Vorjahr 212 400 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta £ 18.15, Bombay £ 19, kleine Bombay £ 18.12/6, Plata £ 16.3, Rübsaat Toria £ 21.12/6, gelbe Cawnpore £ 22.5, braune Cawnpore £ 20.7/6, Kottonsaat Bombay £ 8.5, ostafrikanische £ 7.2/6, ägyptische (Sakellaridis) £ 9.5, chinesische Sesamsaat £ 26.15, mandschurische Sojabohnen £ 13; Hull: Leinöl £ 34.10, Kottonöl, rohes Bombay £ 36.15, rohes ägyptisches £ 39.17/6, eßbares, raffiniert £ 44, Palmkernöl £ 43, Erdnußöl £ 47, geruchfrei £ 51, Sojaöl £ 38.5, geruchfrei £ 41.15, Rüböl £ 48, raffiniert £ 50 je 1 t; Amsterdam: vorrätiges Rüböl Fl. 62½, vorrätiges Leinöl Fl. 43½, August Fl. 39¾, September-Dezember Fl. 40¼ je 100 kg ab Fabrik.

Ölsaatkuchen waren im Laufe der Woche etwas besser gefragt, die Preise stellten sich schließlich zum Teil etwas teurer. In Westdeutschland forderten Abgeber für Rübkuchen, lose RM 13,50 bis 14, Palmkuchen, lose RM 14 bis 14,50, Sojaschrot, brutto mit Sack RM 20,50 bis 21, Leinmehl, brutto mit Sack RM 21,50 bis 22, Leinkuchen, lose RM 20,75 bis 21,25 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 15. Juli 1926). Es hat den Anschein, als wenn die Abschwächung auf dem Öl- und Fettmarkt in der abgelaufenen Woche zum Stillstand gekommen ist. In absehbarer Zeit muß man daher wohl mit höheren Preisen rechnen. Im allgemeinen war das Geschäft flau. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion gelangten 502 Faß zum Angebot, verkauft wurden 323 Faß. Die Preise waren unverändert. Am hiesigen Markt war die Nachfrage schleppend, auch zeigte man wenig Meinung für Abladungskäufe. Trotzdem sind die südamerikanischen Abgeber fest gestimmt. Die Bestände an greifbarer Ware sind nur gering. Für Leinöl wurden die Notierungen angesichts der festen Saatforderungen in den letzten Tagen mehrfach heraufgesetzt, wahrscheinlich werden weitere Erhöhungen Platz greifen. Die Umsätze bewegen sich in mittleren Bahnen. Gefragt war in der Hauptsache Ware für die nächsten Monate. Sojaöl. Die Umsätze bleiben nach wie vor sehr minimal, und die Notierungen neigen eher etwas zur Schwäche, allerdings gilt dieses nur für Öl, soweit es für technische Zwecke in Frage kommt. Für Kokos- und Palmkernöl bröckelten die Preise zu Beginn der Berichtswoche ab, um zum Schluß erneut anzuziehen. Nahe Termine waren gefragt. In Palmöl war die Tendenz leicht abgeschwächt. Die Käufe waren nicht von Bedeutung, und vom Inlande ging man nicht über Deckung des dringendsten Bedarfes hinaus. Rizinusöl zeigte in der abgelaufenen Woche nur wenig Interesse. Die Forderungen bewegten sich auf gleicher Höhe wie in der Vorwoche. Auch für Kottonöl fehlte jegliche Kauflust. Die Notierungen konnten ihren Stand behaupten. Das Angebot in Lokoware bleibt gering. Lebhaftere Nachfrage aus Verbraucherkreisen bestand nach Fettsäuren, allerdings bleibt das Angebot immer noch sehr klein. Die Preise zeigen teilweise einen erhöhten Stand. Dorschtran lag lustlos, aber stetig. Rüböl zeigte gegenüber der Vorwoche keine Veränderung. Auch für Sulfuröl ist in den Notierungen keine Änderung eingetreten.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 16. Juli 1926.) Leinöl, prompt Juli 82,75, Leinöl Juli-Aug. 82,50, Leinölfirnis 84,75, Palmkernöl, roh, in Fässern 92, Kokosöl, roh, in Barrels 99, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 82, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn., raff., engl. 91, Sojabohnenöl, roh 88, Leinölfettsäure 85, Kokospalmkernfettsäure 85,75, Erdnußölfettsäure 74, Sesamölfettsäure 67, Sojaölfettsäure 56—62, Rizinusöl I. Press. loko 92,50, Rizinusöl II. Press. 87, Rizinusöl DAB 5 104, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, gem. 55—60, Talg, südamerik. A 91—96, Talg, südamerik. A, schwimmend 92, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 83, Schweinefett, weißlich 94, Rüböl, roh 107,50, Abdeckereifett 70—73, Dorschlebertran, extra hell 65—66, Dorschlebertran, gelb 64, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 42, Extraktionstran 30.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Verpackung.

Die Leinölnotierungen wurden heute wieder weiter erhöht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 15. Juli 1926.) Die aus China vorliegenden Nachrichten lauten fest, doch ist das Geschäft am hiesigen Platz sehr ruhig. Ich notiere für Lokoware £ 74 bis 76, schwimmende Partien £ 71 bis 74 und Abladungs-Partien £ 69 bis 70 per engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 15. Juli 1926.) Palmöl: Der Markt ist unverändert ruhig, und die Preise waren z. T. wieder schwächer. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, II. Hälfte Juli eintreffend, £ 38, Lagos-Palmöl, Juli-August-Abladung, £ 37.17/6, Lagos-Palmöl, August-September-Abladung, £ 38, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Benin-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32, 2%.

Talg: Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von 502 aufgestellten Fässern 323 verkauft. Die Preise waren unverändert. Trotzdem sind hier im Markt die Preise weiter abgebröckelt, da infolge des schlechten Absatzes die Verkäufer wohl oder übel zu Konzessionen bereit sein müssen. Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 45.10, Saladero-Digester-Rindertalg, loko, £ 45, Saladero-Digester-Rindertalg, Juni-Juli-Abladung, £ 44.10, Rayburn-Rindertalg, schwimmend, £ 44, Rayburn-Rindertalg, Juni-Juli-Abladung, £ 44.10, Matadero-Rindertalg, loko £ 44.10, Matadero-Rindertalg, schwimmend, £ 44.5, alles per ton; dän. säurefreier Rindertalg, prompt, RM 94,50 die 100 kg, engl. Home Melt-Talg Ia, prompt von England, £ 44.10 per ton, Swift Ia-Rindertalg, loko, £ 45.10.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 15. Juli 1926.) Die bereits in meinem letzten Bericht gemeldete lebhaftere Geschäftstätigkeit hielt auch im Laufe dieser Woche an. Paraffin: Seitens des Auslandes wurden größere Ordres in Loko- und kurz ankommender Ware gedeckt, sodaß das Angebot in diesen Positionen zurückhaltender geworden ist; auch wurden in Abladungsware einige Abschlüsse getätigt. Eine Veränderung in der Marktlage ergab sich aber nicht, und die Notierungen sind heute noch für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware $ 14 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin kostet nach wie vor $ 13 ab Grenze. — Ceresin: Außer dem üblichen Konsumgeschäft war eine besondere Nachfrage nicht vorhanden. Die Preise bewegten sich auf gleicher Höhe wie in der Vorwoche, und zwar notiere ich für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Das Geschäft war weiterhin sehr ruhig. Die Preise sind noch unverändert geblieben. Ich notiere für ausländisches Bienenwachs je nach Provenienz Loko- und kurzfällige Ware sh 189 bis 200 p. cwt., Abladungspartien sh 185 bis 195 p. cwt., deutsches Bienenwachs RM 4,10 bis 4,20 für 1 kg. — Japanwachs: Lokoware ist nach wie vor außerordentlich knapp, auch die hereinkommenden Partien sind größtenteils verkauft. Die Preise sind weiterhin fest, und ich notiere für Lokoware sh 101 p. cwt., für Abladungs- und schwimmende Partien sh 85 bis 94 p. cwt. — Karnaubawachs: Für Loko- und kurz eintreffende Partien ist das Geschäft bei festen Preisen ruhig gewesen. Da mit einer späten neuen Ernte gerechnet wird, ist das Interesse für Abladungstermine recht lebhaft geworden. Die Notierungen hierfür haben sich neuerdings wieder befestigt, und ich fordere für prompt greifbare Ware fettgrau sh 173 p. cwt., courantgrau sh 180 p. cwt., Abladungspartien sh 178 bis 180 p. cwt. — Montanwachs kostet nach wie vor RM 55. — Harz: Dieser Markt ist in den letzten Tagen sehr aufgeregt gewesen. Infolge der sich verdichtenden Nachrichten über den schlechten Ernte-Ausfall werden weitere Preiserhöhungen unvermeidlich sein. Ich notiere für amerik. Harz „F/G" $ 14 bis 14,25, „H/J" $ 14,10 bis 14,35, Abladungsware $ 14 bis 14,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto, inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kassa, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— ◯ (Hamburg, den 18. Juli 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 14, H 14,10, J 14,15, WG 16,20, WW 16,50 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Amerikanisches Harz, Abladungsware: FGH 6,97½, J 7,10, WG 8, WW 8,20 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: WW 14,75, 3 A 15,40, XX 16,75 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: FGH 13,95, K 14,20, N 14,30, WG 14,75, WW 14,90, VAV 15,25, AAA 15,35 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 13,65, VIII 13, III 14,65, Excelsior 15,75 $, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 11,35, XI 12,20, X 13,20, IX 13,40, VIII 13,55, 13,70, VI 13,85, V 13,95, IV 14, III 14,25, II 14,65, Ic 14,70, 14,85, Ie 15, Excelsior 15,25 $ die 100 kg, Abladungsgewic Tara 7%, cif.

Griechisches Harz ohne Angebot.

Portugiesisches Harz: hell 13,50, dunkel 12,50, mi 13, tel quel 12,80 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif, T 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten For rungen wie folgt: Amerikan. Harz: nom. B/D 23/9, E 27/-, F 30/-, N 35/-, WG 37/-, WW 39/6; französ. Harz WW 30/- per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Im Harzgeschäft zeigte sich während der letzten Wo bei uns nur wenig Anregung; es wurden vom Inlande zw kleinere Bedarfseindeckungen fortgesetzt vorgenommen, die a auf die verschiedenen Abgeber verteilt, bescheidene Ziffern a weisen. Im Transitoverkauf ruhte der Abzug fast vollständig, u auch im Abladungsgeschäft wurde nicht viel unternommen, w man vielerseits der Ansicht ist, daß mit der fortschreiten Saison schließlich doch noch einige Konzessionen in der Pre entwicklung zu erwarten sein müßten. Auf welche positiv Unterlagen man diese Meinung stützt, weiß man nicht re zu sagen. Man kommt über allgemeine Hinweise auf die st ker zu nehmenden Ernteerträge, die nur mäßige Konsumfr etc. nicht hinaus; man übersieht aber offenbar, daß vorsorge Verbrauchsdeckungen, wie man solche früher geregelt zu v zeichnen hatte, in der ganzen, Harz konsumierenden W heute nur in bescheidenem Umfange anzutreffen sind, sod das Gros der Harzverarbeiter genötigt ist, ohne Rücksicht auf d jeweiligen Preisstand fortgesetzt zu kaufen. Aber gerade du diese Sachlage wird es den Abgebern möglich, ihre Preise g wissermaßen auf einer bestimmten Höhe zu stabilisieren, w dies der Verlauf der letzten 7 Monate so recht deutlich geze hat. Im übrigen stehen zwei Faktoren von Wichtigkeit sc jetzt fest: Nämlich, daß sich die Frage nach Harz in der ne Saison eher größer als in der vorigen Ernteperiode gestalt daß demgegenüber aber die laufende Erzeugung derjenigen d vorigen Saison nicht ganz gleichkommt! Die richtigen Schlü auf die fernere Entwicklung der Preise sind aus diesen bei Faktoren leicht zu ziehen. Wohl kommt bei dieser Darlegu in erster Linie die amerikanische Produktion in Frage; mög die Verhältnisse bezüglich der Höhe der Ernte für Spanien u Frankreich auch etwas günstiger liegen, so wissen wir doch g nügend, daß für die Entwicklung der Preise bei diesem Prod noch immer die amerikanische Initiative maßgebend blieb. D ben scheint man aber die Situation unter allen Umständen a der seitherigen Höhe halten zu wollen, und allem Ansch nach wird man vorerst weiter damit Glück haben. Währe der letzten Woche unterlagen die Harzpreise an den einzel Tagen leichten Schwankungen, und die verschiedenen Verk fer bei uns gingen mit ihren Forderungen etwas auseinander. D Platzkonkurrenz bei diesem Geschäft scheint größer zu werd von welcher Dauer, läßt sich nicht voraussehen. Die allgeme Geschäftslage bleibt eine solche, die manchen Kaufmann zwin immer wieder etwas Neues zu versuchen. Harz allerdings für derartige Versuche kaum der geeignete Artikel.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 14. J 1926.) Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist in den letzt Tagen von Dollar 3,65 auf Dollar 3,40 pro Barrel ermäß worden. Die Notierungen für Fertig-Fabrikate werden sich Deutschland voraussichtlich nicht verändern, da sie bereits un Weltmarktsparität liegen. Es notieren im Großhandel in RM p 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masc Raff., Visk. ca. 2—20 b/50 35—57,75, russ. Masch.-Raff., Vi ca. 2—11 b/50 37,50—48, amerik. Spindelöl-Raff., Visk. ca. 3- b/20 32—35, amerik. Heißd.-Zyl., Flp. ca. 255—330 38,25 82,25, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220/240 35, Masch.-De Visk. ca. 3—7 b/50 32—35, Spindelöl-Dest., Visk. ca. 3—7 b 29—31, Vaselinöl, weißlich und weiß 49—57, Petroleum, a schließlich Faß 28,50, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gas unverzollt, ausschließlich Faß 13, Bohröl, wasserlöslich 42, M schinenfett 42, Spezial-Autogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 55, Wagenfett 23—28, Karbolineum 19,75, Teerheizöl 13,25, Klaue öl 170, Rüböl, roh, klar 107,50, Rüböl, raff. 109.50.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (15. J 1926). Die Marktlage der einzelnen Erzeugnisse im Auslan wie im Inlande hat sich im Laufe des Berichtsmonats durchw weiter befestigt, die Notierungen schritten weiter nach oben u werden bei weiterer Andauer des Streiks der englischen Ber arbeiter erneut in die Höhe gehen. Die festländischen Märk hatten ständig gute Nachfrage nach Teer und Teerprodukten englische Rechnung zu verzeichnen, womit auch weiter gerech werden muß. Schwefelsaures Ammoniak ging in allen Lände infolge der Jahreszeit nur schleppend ab. Infolge des Streiks England kamen dort Angebote auf dieses Nebenprodukt spätere Lieferung nicht heraus. Am deutschen Markt koste Steinkohlenrohteer bis zu RM 8, Braunkohlenteer bester Qu-

it RM 5,50 bis 7,50, mittlerer Qualität RM 3,50 bis 6 die) kg in Ladungen ab Werk, Straßenbauteer war in steigendem ıße gefragt und notierte im Ruhrgebiet bis zu RM 9 die 100 kg Werk. Benzol, Benzin und das klopffreie Antriebsmittel der G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt am Main kämpften den nkurrenzkampf weiter. Daß die Produzenten zu einer Verstänigung gelangen, ist für die nächste Zeit wohl nicht anzunehmen, wohl teilweise derartige Verhandlungen angebahnt sind. Moenbenzol kostete im Laufe des Berichtsmonats im Ruhrgebiet va RM 48 bis 50 die 100 kg in Käufers Fässern ab Zeche. r Preis für Leichtbenzin stellte sich im Großhandel auf 1 40,50 bis 41, für Mittelbenzin auf RM 39 bis 39,50, Schwernzin auf RM 37, Benzin-Benzol-Gemisch auf RM 47 je 100 kg tto, verzollt, ab Tanklager. Der Markt für Steinkohlenteeröl und aunkohlenteeröl erwies sich als sehr aufnahmefähig, die Preise ıren gut befestigt. Die Notierungen für Steinkohlenteeröle stellı sich auf RM 10,50 bis 13, für Braunkohlenteeröle auf RM 13,50 17,50 die 100 kg in Ladungen ohne Verpackung ab Ruhrget bezw. ab Mitteldeutschland. Karbolineum fand steigende chfrage und kostete im Ruhrgebiet bis zu RM 16 die 100 kg ab erk. Das Geschäft mit Rohnaphthalin verlief im allgemeinen lebtter, die Preise waren jedoch größtenteils unverändert und wegten sich zwischen RM 7 bis 8 die 100 kg ab Werk. Aus r starken Nachfrage nach Steinkohlenteerpech zog auch Braunhlenteerpech weiteren Nutzen. Die Brikettfabriken zahlten für einkohlenteerpech als Bindemittel bis zu RM 8 die 100 kg Ladungen ab Werk, während die Notierungen für Braunkohlenerhartpech, reine Destillationsware, zwischen RM 5,50 bis 6,75 e 100 kg ab Werk sich bewegten.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 16. Juli 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim M 121, Terpentinöl, amerik. $ 32,25, Terpentinöl, franz. $ 32, arz, griech. B/D $ 12, Harz, amerik. M $ 14,50, WG $ 16,25, W $ 16,50, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon 185.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 16. Juli 1926.) Ameisenure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/92% ,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 25, Baımkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 85, eimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, rax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/5 *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlorıgnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, ıromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essigure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formdehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, lz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 13,75, *Kalialaun in ücken 16,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis ,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupervitriol 98/99 45,50, Lithopone RS 42, Naphtalin in Schupn 24, Natron bic. DAB 5 23, Natron bic. venale 15,50, ıtronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche /97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, ılzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium /2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, asserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 5, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 0 kg.

Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

nter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam. Transvaalkade 27. Agentuur en Comıissiehandel A. J. Scheper. Parfümerieen. — st. † Keizersacht 351. D. ten Kley. Fabrik und Handel in Klebstoffen.

† Berlin. Carl Rübsam, Wachswarenfabrik A.-G., Verufsbüro Berlin, Zweigniederlassung der gleichnamigen Firma ı Fulda. Prokurist Wilhelm Linke. Geschäftsstelle Schöneerg, Martin-Lutherstr. 61—65.

st. † Harderwijk, Luttekepoortstraat 18. Fa. W. Keizer, eifen- und Seifenpulverfabrik.

† München. Karl Niessen. Sitz Pasing (Hieronymusstr.). haber Karl Niessen, Ingenieur in Pasing. Fabrik für Zentraleizungs-, Lüftungs- und Trocknungsanlagen sowie für Apparate r die chemische Industrie. Prokurist Donatus Huffschmid.

† Rastatt. „Eroleum" Vertriebs-Gesellschaft m. b. H. erstellung und Vertrieb des Universalfettes „Eroleum" nach genem Verfahren sowie Großhandel mit chemisch-technischen rodukten und verwandten Erzeugnissen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer sind: Eugen Reiling, Kaufmann in Rastatt, und Hans Reiling, Kaufmann in Gernsbach.

Berlin. Merkur-Seifen-Industrie G. m. b. H. Gesellschaft aufgelöst. Liquidatoren sind die bisherigen Geschäftsführer Kaufleute Rudolf Pieper und Dr. Erich Grunow. — Van den Bergh's Margarine-Aktiengesellschaft: Gemäß den bereits durchgeführten Beschlüssen der Generalversammlung vom 11. Mai 1926 ist das Grundkapital um 7 500 000 Reichsmark herabgesetzt und weiter um 5 000 000 Reichsmark und weitere 7 500 000 Reichsmark erhöht worden. Das Grundkapital beträgt jetzt 15 000 000 Reichsmark. Auf die Grundkapitalserhöhungen werden ausgegeben auf Kosten der Übernehmer unter Ausschluß des gesetzlichen Bezugsrechts der Aktionäre mit Gewinnberechtigung vom 1. Januar 1926 12 500 Inhaberaktien über je 1000 Reichsmark zum Nennbetrag. Hiervon werden 5000 Aktien nach Maßgabe des mit der Generaldirektion der van Bergh Werke mit beschränkter Haftung in Berlin geschlossenen und genehmigten Verschmelzungsvertrags vom 11. Mai 1926 der Naamlooze Vennootschap Hollandsche Vereeniging tot Exploitatie van Margarine Fabrieken in Rotterdam, welche die alleinige Gesellschafterin der Generaldirektion der Van den Bergh Werke mit beschränkter Haftung ist, als Entgelt für die Übertragung des Vermögens der letzteren auf die Van den Bergh's Margarine Aktiengesellschaft überlassen. Das gesamte Grundkapital zerfällt jetzt in 15 000 Inhaberaktien zu je 1000 Reichsmark.

Berlin. Bei der Gustav Lohse A.-G., die bekanntlich den Verlust von RM 280 579 (i. V. verblieb ein kleiner Gewinnsaldo) durch Kapitalherabsetzung 5 zu 2 (A.-K. Reichsmark 1 406 000) beseitigen will, betrug der Bruttogewinn für 1925 RM 1,04 (1,51) Mill., Generalunkosten, Propaganda und Zinsen erforderten 1,28 (1,43) Mill., Abschreibungen RM 0,59 (0,07) Mill. In der Bilanz betragen nach einem unvollständigen Auszug Debitoren RM 0,67 (0,78) Mill., Warenbestände RM 0,60 (0,96) Mill., andererseits Kreditoren RM 0,43 (0,96) Mill. (Frkf. Ztg.)

Düsseldorf. Dr. C. Lüdecke, der bekannte Fachmann und Sachverständige auf dem Gebiete der Putzmittel-Industrie und chem.-techn. Klein-Fabrikation, hat sein 1908 gegründetes und 1920 zwecks Übernahme leitender Stellungen in der Industrie aufgelöstes Chemisches Untersuchungslaboratorium wieder eröffnet und damit seine frühere beratende Tätigkeit aufgenommen. Er verlegte gleichzeitig seinen Wohnsitz nach Düsseldorf-Holthausen.

Erkelenz. Kölner Leimfabrik A. Wolff & Sohn in Erkelenz. Das Geschäft ist am 3. Juli 1926 auf die Stadt Erkelenz übergegangen. Die bis dahin begründeten Verbindlichkeiten sind nicht übertragen. Einzelprokura ist erteilt: 1. Direktor Peter Holzmann, 2. Kaufmann Franz Peters, beide in Erkelenz. Prokura Hermann Wurmbach erloschen.

Greifenhagen. Greifenhagener Seifenfabrik Heinrich Möller. Die Prokura des Ernst Freyer ist erloschen. Dem Buchhalter Hermann Kaiser und dem Betriebsleiter Wilhelm Lorgus ist derart Prokura erteilt, daß sie nur gemeinsam vertretungsberechtigt sind.

Hamburg. Kerzenfabrik Hansa G. m. b. H. G. F. K. Geerz ist nicht mehr Geschäftsführer. Dr. Georg Stamm, Kaufmann, zu Lauenburg, ist zum Geschäftsführer bestellt worden.

Köln. Chemische Fabriken Victri-Krewel Aktiengesellschaft, Altona, mit Zweigniederlassung Köln. Die Zweigniederlassung Köln ist aufgehoben und deren Firma erloschen.

-m. Kopenhagen. C. C. Rasmussen, Fabrikmeister bei der Sojabohnenölfabrik A.-S. Dansk Sojakagefabrik, ist nach langer Krankheit gestorben. — m. Willy Rasmussen & Co., Valkendorffsg. 32, hat den Großvertrieb für Kopenhagen von der patent. dänischen Palsgaard-Emulsionseife (75% Fettgehalt).

Leipzig. Aliphat Chemisches Werk G. m. b. H. in Engelsdorf. Prokura ist erteilt dem Chemiker Severin Morgenstern und dem Kaufmann Alfred Schäfer, beide in Leipzig.

st. Maastricht. N. V. Vereenigde Ricinusolie-, Zeep- en Sodafabrieken. Nach zuverlässigen Mitteilungen hat das Gericht zu Maastricht gegen die Direktoren der jetzt in Konkurs befindlichen Gesellschaft einen Haftbefehl erlassen. Über das Unternehmen und seine Leiter sind sensationelle Gerüchte im Umlauf, deren Richtigkeit in dem eingeleiteten Gerichtsverfahren nachgeprüft werden muß. Ein ausländischer Unternehmer F., dessen Nationalität nicht ganz sicher feststeht, kam mit großzügigen Plänen nach Maastricht. Es sollten große Fabrikanlagen auf einem früher zur Brauerei „De Zwarte Ruiter" gehörigen Gelände errichtet werden. Die Bemühungen, in Holland Kapital für das Unternehmen aufzubringen, schlugen aber fehl, und die Kreditwürdigkeit desselben wurde, anscheinend mit Recht, angezweifelt; denn bereits Anfang Juli hat das Gericht den Konkurs über das Unternehmen verhängt. Inzwischen hatte die Leitung versucht, sich im Auslande, wo man die Verhältnisse nicht so genau übersehen konnte, Kapital zu verschaffen. Durch Vermittlung eines in Maastricht ansässigen Bankinstituts waren in England für £ 160 000 7½%ige Obligationen zur Zeichnung aufgelegt worden, die durch erste Hypothek auf die Grundstücke des Unternehmens gesichert sein sollten. Das Unternehmen nannte sich dort Castor Oil, Soap and Soda Confectionery in Maastricht, und die Stücke sollen ein verlockendes Bild von dem Gelände und den Gebäuden

von „De Zwarte Ruiter" mit der Unterschrift „Property of the Company" tragen, mit der Behauptung, daß das Eigentum einen Wert von dreiviertel Millionen Hfl. darstellt. Auch sollten die Direktion und ihre Geschäftsfreunde zusammen 2½ Millionen Hfl. gezeichnet haben. Außerdem soll der Prospekt weitere unrichtige Angaben unter Namhaftmachung verschiedener Firmen und Persönlichkeiten enthalten. Als die Bank in Maastricht davon Kenntnis erhielt, ließ sie sofort weitere Zeichnungen unterbinden; auch soll sie veranlaßt haben, daß bereits eingezahlte Beträge zurückgeleitet wurden. Wie verlautet, soll die Direktion aber auch unberechtigterweise Beträge direkt angenommen haben. Zurzeit ist die Staatsanwaltschaft in Maastricht mit den Untersuchungen in dieser Angelegenheit beschäftigt und es bleibt abzuwarten, inwieweit die Verlautbarungen und Gerüchte der Wahrheit entsprechen.

Magdeburg. Öl-, Fett- und Seifenvertriebsgesellschaft m. b. H. Gemäß § 16 der Verordnung über Goldbilanzen vom 28. Dezember 1923 ist die Gesellschaft nichtig. Der bisherige Geschäftsführer ist Liquidator.

Rheinbach. Bockalin-Werke Dr. Schumacher & Co. G. m. b. H. in Wüschheim. Firma abgeändert in Bockalin-Putzmittel-Fabrik G. m. b. H. in Wüschheim.

Schwäbisch Hall. Harzdestillation, Pechsiederei, Fabrik von Wagenfett, Maschinen- und Schmieröl, H. Plochmann & Co. Die Firma ist auf Hugo Zapf, Kaufmann, hier, übergegangen; sie lautet künftig nur noch: H. Plochmann & Co.

Sondershausen. Paul Keil, Herstellung von Kerzen. Firma erloschen.

= **Deli Olieslagerij Maatschappij.** Aus dem Jahresbericht geht hervor, daß die Palmenplantage Mata Pao 160 146 Palmbäume auf einem Flächenraum von 1380 ha (im Vorjahre 133 196 Bäume auf 1380 ha) umfaßt. Die Produktion hat durch Verwendung verschiedener Düngemittel zugenommen. Die Ölgewinnung betrug 789 000 kg, gegenüber 645 867 kg im Jahre 1924. Die Palmenkultur beginnt erhebliche Gewinne abzuwerfen, da gleichzeitig mit der Produktion auch die Verkaufspreise steigen. Der Versand geschieht ausschließlich in Tankschiffen zum großen Teil nach den Vereinigten Staaten. Der Nettogewinn, einschließlich desjenigen aus den Gummiplantagen, betrug 262 037 Fl. (i. V. 37 773 Fl.), sodaß eine Dividende von 5% verteilt werden kann. Außerdem werden Fl. 13 101 auf Reserven verbucht und Fl. 23 935 (i. V. Fl. 37 773) auf neue Rechnung vorgetragen. st.

Vom Weltmarkt.

Welthandel in Toilettepräparaten.

In dem „Trade Information Bulletin" Nr. 344*) (1925) beginnt das amerikanische Handelsamt eine Serie von Veröffentlichungen über den „Welthandel in Toilettepräparaten" mit einer Übersicht über die westeuropäischen Länder (England, Holland, Belgien, Spanien, Frankreich, Dänemark, Italien, Österreich, Deutschland). Nachfolgend geben wir einen kurzen Auszug wieder, den „Die Chemische Industrie" veröffentlichte. Der Zweck dieser statistischen Arbeit ist, wie der Direktor des „Bureau of Foreign and Domestic Commerce", *Klein*, in der Einleitung bemerkt, der amerikanischen Ausfuhr zu dienen, die im Jahre 1923 die Einfuhr zum erstenmal überstieg und zwar um über 1 Mill. $. Den Hauptposten in der Ausfuhr bilden Zahnpulver mit 40%, Parfümerien machten nur 7% aus. Die in dem Bericht behandelten Länder nahmen nahezu ein Drittel der Gesamtausfuhr auf (31%), England allein 25%.

Die Entwicklung der Industrie in den Vereinigten Staaten.

Die Industrie der Toilettepräparate zeigte in den Vereinigten Staaten in den letzten 10 Jahren eine dauernde rapide Entwicklung: der Wert der Produktion stieg nach der Statistik des „Bureau of the Census" von 16,9 Mill. $ 1914 auf 59,6 Mill. $ 1919, 72,5 Mill. $ 1921 und rund 100 Mill. $ 1923. Die Statistik umfaßt Parfümerien, Toilettewässer, „cold cream", Puder, Zahnpulver usw.; hinzuzufügen sind die Werte der von den Seifenfabriken nebenher erzeugten Produkte dieser Klasse, die sich 1914 auf 6,8 Mill. $, 1919 auf 12,6 Mill. $, 1921 auf 15,1 Mill. $ und 1923 auf 6,9 Mill. $ beliefen.

Der Wert der Ausfuhr stieg 1923 auf 6,9 Mill. $ (8,9% mehr als 1922), während die Einfuhr nur 5,6 Mill. $ betrug; diese bestand zum größten Teil aus Parfümeriematerialien, in denen die Vereinigten Staaten zum großen Teil von anderen Ländern, besonders von Frankreich, abhängig sind. Das Jahr 1924 brachte eine weitere Zunahme der Ausfuhr auf 7,3 Mill. $.

Die amerikanischen Fabrikanten suchen auch in ihren Rohstoffen die Unabhängigkeit zu erreichen, aber bis jetzt werden ätherische Pflanzenöle (außer den synthetischen) in großem Maßstab nur von dem Landwirtschaftsministerium erzeugt, das in Verbindung mit den Fabrikanten Kulturversuche in Florida und Californien macht; das Zentrum der Erzeugung würden natürlich die Südstaaten bilden, aber auch von den Gebieten m gemäßigtem Klima kann man Beiträge erwarten, wenn man b denkt, daß z. B. die feinsten Sorten von Lavendel aus se hoch gelegenen Standorten in den Alpen stammen.

*) Government Printing Office (Washington), Preis 10 c.

Der Gebrauch von Parfümerien, seit den ältesten Zeit bekannt, aber immer mehr oder weniger als Luxus betracht beginnt jetzt zu einer Selbstverständlichkeit zu werden: d Erfolg der Industrie beruht vor allem auf d Erziehung der Verbraucher.

Eine starke natürliche Neigung für Parfümerien und Ko metika aller Art besteht bei den romanischen Völkern, die A gelsachsen und die nordeuropäischen Völker sind zurückhaltend in ihrem Geschmack und sparsamer in der Verwendung: d Propaganda muß daher eine ganz verschiedene sein.

Neben der Qualität ist die geschmackvolle Aufmachu von entscheidender Bedeutung; unter gewissen klimatischen B dingungen ist auch auf eine vor Verderben schützende Verpa kung zu achten. — Besonderen Erfolg haben einige amerikanisc Spezialitäten in Zahnpulvern, Rasier- und Handpflegepräp raten gehabt.

England.

Die Nachfrage nach Toilettepräparaten ist in England nic so groß wie in den Vereinigten Staaten, aber der Markt ist b deutend und entwicklungsfähig. Der Bedarf wird außer v der beträchtlichen einheimischen Industrie durch Einfuhr a fast allen Ländern gedeckt, einige amerikanische Präpara haben eine beherrschende Stellung.

Produktion der Konkurrenz. Eine Statistik üb die englische Produktion von Toilettepräparaten steht nic zur Verfügung, aber eine große Anzahl von Firmen befaßt si ausschließlich mit ihrer Erzeugung, und dazu kommen die Pr dukte, die von Händlern und Geschäftsleuten in kleinere Umfang in eigenem Betrieb hergestellt werden. Von den b kannteren englischen Marken und Firmen seien genannt:

	hergestellt von:
Pears	A. & F. Pears (Ltd.)
Vinola	Vinola Co. (Ltd.)
Erasmic	Erasmic Co. (Ltd.)
Yardley's	Yardley & Co. (Ltd.)
Rimmels	Eugene Rimmel (Ltd.)
Dubarry's	Dubarry et Cie.
Atkinson	S. E. Atkinson (Ltd.)
Grossmith	J. Grossmith & Son (Ltd.)
Morny	Morny Frères (Ltd.)
Icilma	Icilma Co. Ltd.
Eastern Foam	British Drug Houses (Ltd.)
Ven Yusa	Fulford (Ltd.)
Tokalon	Tokalon (Ltd.)
Gibbs	D. & W. Gibbs (Ltd.)
Eucryl	Eucryl (Ltd.)
Amami	Pritchard & Constance (Ltd.

Über die Konkurrenzverhältnisse werden in einem später Abschnitt genauere Angaben gemacht, hier sei nur bemer, daß das Prestige Frankreichs hauptsächlich auf seinen Pa fümerien und Pudern beruht; die bekanntesten Marken sir Bourjois, Coty, Houbigant, Piver, Roger & Gallet, Gerlain u D'Orsay.

Einfuhr. Die englische Einfuhrstatistik macht keine g trennten Angaben über die einzelnen Arten von Präparate die letzte ausführliche Statistik (nach Ländern) liegt erst f 1922 vor. In diesem Jahr betrug die Gesamteinfuhr von Pa fümerien, kosmetischen Präparaten, Toilettebedarf und parf mierten Spirituosen 673 998 £, gegen 286 633 £ 1913.

An der Gesamteinfuhr betrug 1913 der Anteil Ameriks 68 170 £, 1922 aber 349 554 £, er stieg also von ca. 24% 19 auf ca. 52% an der viel größeren Einfuhr von 1922. Scheid man die Gruppe „Parfümierte Spirituosen" aus, so ergibt si 1913 ein amerikanischer Anteil von ca. 34%, 1922 von 60%.

(Fortsetzung folgt.)

Industrie des Auslandes.

= **Die Lage der polnischen kosmetischen Industrie.** I Handel mit kosmetischen Erzeugnissen verläuft die Somm saison sehr ungünstig. Es tragen dazu vor allem die gerin Kaufkraft der Bevölkerung und die übermäßige Zahl der Gro händler bei, die in starkem Wettbewerb miteinander stehe Die Verkaufsbedingungen richten sich je nach dem Ursprung d einzelnen Handelsobjekte und nach der Qualität. Im allg meinen werden 25% in bar, der Rest in Zweimonats-Zlot wechseln verlangt. In der letzten Woche sind bedeutende Pre erhöhungen, durchschnittlich um 20—30% vorgenommen wo den. Die Ankündigung dieser Erhöhungen vor einiger Zeit h zu größeren Einkäufen, namentlich in Erzeugnissen der Fab „Puls" Veranlassung gegeben. Diese Einkäufe, die beim Dolla kurs von 9 Zloty zum Spekulationszweck gemacht wurden, b wirkten, daß bei dem Sinken des Dollars bis auf 7,80 Zl. d Kaufleute aus Furcht vor größeren Verlusten die aufgehäuft Vorräte losschlagen mußten. Infolgedessen stellen sich die Mark

ise für diese Erzeugnisse gegenwärtig niedriger als die
rikpreise. Während der Fabrikpreis für Puls-Kosmos Seife
217 13,50 Zl. je Dutzend beträgt, stellt sich der Markt-
is auf 12 Zl., für Glyzerinseife auf 12 bzw. 10,80 Zl. für
520; für Seife Formarina 1102 auf 7,20 Zl. bezw. 6, für
56 auf 5,80 bzw. 5,40 Zl. Ausländische Artikel werden in
ter Zeit wegen des verringerten Absatzes in kleineren Men-
eingeführt. Die kosmetischen und Parfümerieartikel, die
Auslande in Dollar notiert werden und dort fallende Tendenz
weisen, steigen in Polen infolge des Sinkens des Zlotykurses
Preise und werden dadurch den breiten Massen der Konsu-
iten schwerer zugänglich. Auch um diese Erzeugnisse hat
r scharfer Konkurrenzkampf entsponnen, sodaß die Markt-
ise niedriger sind als die Preise bei den Vertretungen aus-
discher Firmen. Während ein Karton Cotty-Puder bei der
ländischen Vertretung 35 Cents kostet, beträgt der Markt-
is nur 32 Cents, Puder Divina 1,55 Dollar je Dutzend. *v. H.*

Die russische Parfümerie- und Seifenindustrie. Nach den
ysten Feststellungen sind in Rußland gegenwärtig 68 Fa-
ken der Seifen-, Fette- und Parfümeriebranche im Betriebe,
1925 mit 7247 Arbeitern ohne jugendliche Hilfsarbeiter oder
3 mit jugendlichen Hilfsarbeitern in 1 981 600 Arbeitstagen
78 103 000 Rbl. Parfümerien, Seifen und Fette verfertigt
en (100 Rbl. gleich 216 RM). Mit aufgenommen wurden nur
riebe mit über 16 Arbeitern mit maschineller Einrichtung oder
Arbeitern ohne maschinelle Einrichtung. (Deutsche Parf.-Ztg.)

Handel und Verkehr.

Aufnahme von frischem Rohfett von Rindern und Schafen die ermäßigte Eilgutklasse. In der 141. Sitzung der Ständigen
ifkommission ist beschlossen worden, im Abschnitt B des
itschen Eisenbahngütertarifs, Teil I B, das Warenverzeichnis
ermäßigten Eilgutklasse (Klasse IIe) durch Einfügung fol-
der neuen Stelle zwischen den jetzigen Ziffern 10 und 11
erweitern: „Rohfett (Rohtalg), frisch, von Rindern und Scha-
bei unmittelbarem Versand an Feintalgschmelzen; bei Auf-
e als Stückgut dürfen die einzelnen Frachtstücke nicht mehr
200 kg wiegen." Der Beschluß ist mit Nachtrag III zum
itschen Eisenbahngütertarif, Teil I B, am 1. Juni 1926 wirk-
geworden.

Zölle und Steuern.

Belgien. Neue Zölle und Steuern. Durch Gesetz vom
Juni 1926, veröffentlicht im „Moniteur Belge", werden neue
le und neue Steuern festgesetzt. Wir geben nur die für
mische Industrie in Betracht kommenden Bestimmungen wieder.

1. Zölle. Artikel 9 des Gesetzes vom 8. Mai 1924 lautet
t: Die spezifischen Zölle werden nach der Menge bestimmt,
bei die Grundsumme mit dem betreffenden Koeffizienten
ltipliziert wird.

Die belgische Regierung hat für vier Jahre die Ermächtigung
alten, verschiedene Abänderungen vorzunehmen, die später
von der Kammer bestätigt werden müssen. Diese Bestim-
ng trat am 14. Juni d. J. in Kraft.

Die Einfuhrzölle nach dem Tarif vom 8. Mai 1924 werden
folgt abgeändert:

	Bezeichnung der Waren		Maxim.-Tarif belg. Frs.	Minim.-Tarif belg. Frs.	Koeffizient
19	Fischöle				
	a) Hydriert oder ähnlich behandelt	100 kg	30	10	3
	b) andere	100 kg	15	frei	
384	Chemische Produkte a. n. g.				
	c) Glyzerin, gereinigt oder destilliert	100 kg	30	10	4
	d) andere	ad. val.	15%	frei	
458	Pflanzliche und tierische Öle und Fette usw.	100 kg	12	4	6
1164	Knochen				
	c) verarbeitet a.n.g.	ad val.	60%	20%.	

Deutsches Reich. Änderung der Bezugsbedingungen A B für unverarbeiteten Branntwein. Die Bestimmungen in
IX der Bezugsbedingungen A und B wurden in Abänderung
Bekanntmachung vom 20. Februar 1926 aufgehoben und
ch die folgenden ersetzt:

„Der von der Reichsmonopolverwaltung bezogene Brannt-
in ist ausschließlich im eigenen Betriebe des Abnehmers zu
arbeiten, soweit nicht die Reichsmonopolverwaltung Aus-
men ausdrücklich zugelassen hat. Preisbegünstigter Brannt-
in darf nur zu dem Zwecke Verwendung finden, für den er
ogen wurde. Den Trinkbranntweinherstellern ist gestattet, un-
arbeiteten Branntwein mit unverändertem Weingeistgehalt in
ngen bis zu 5 Litern im Einzelfall abzugeben."

Jugoslawien. Zolltarifentscheidung. Gemäß Zertifikat
19/1926 ist ungereinigtes, braunschwarzes Paraffin für weitere
arbeitung nicht, wie ursprünglich durch Gutachten des Zoll-
os Nr. 749/1925 entschieden, als rohes Ozokerit nach Pos.
, sondern als konsistenter Fettkörper, raffiniertes Paraffin
h Pos. 183,1 zu verzollen.

— **Verzollung von Fischfett und Lebertran.** Das Finanz-
ministerium erläßt folgende Bestimmung: „Damit unter dem
Namen von Talg, welcher nach Nr. 67 der Gesetzesvorlage über
den allgemeinen Zolltarif verzollt wird, kein hydriertes (konsi-
stentes) Fischfett oder Lebertran, welche nach Nr. 69 der Ge-
setzesvorlage über den allgemeinen Zolltarif verzollt werden,
oder Präparate aus Nr. 137 eingeführt werden können, werden
die Zollämter gelegentlich der Wareneinfuhr aus Nr. 67 und
Nr. 69 vorschriftsmäßig bezeichnete Muster an das nächstliegende
zollchemische Laboratorium schicken. Die Muster werden in
Mengen von 100 g aus einem Kolli gezogen werden, wenn 5 Kolli
oder weniger in Frage kommen, sonst aus jedem 5. Kolli, wenn
diese über fünf betragen.

Die chemischen Laboratorien sind verpflichtet, die Bestim-
mung aller derjenigen physikalischen und chemischen Konstan-
ten vorzunehmen, welche die Beschlußfassung über die Gattung
der analysierten Ware beeinflussen können. Die zollchemischen
Laboratorien sollen in ihrem Berichte das ermittelte Ergebnis
angeben, sowie die Gründe anführen, aus welchen das ge-
prüfte Muster nicht mit der Anmeldung der Deklaration über-
einstimmt."

Lettland. Zolltarifentscheidungen. Für technische Zwecke
bestimmter, ungereinigter, durchscheinender, brauner Tran ist
auf Grund einer vom Wirtschafts-Departement auszustellenden
Bescheinigung nach Pos. 51, 2 zu verzollen.

Fischmehl ist als „Düngemittel" nach Pos. 41, 1 zu be-
handeln.

— **Zollfreie Einfuhr von Waren.** Laut Verordnung Nr. 99 ist
es der „Akt.-Ges. Julius Potempa" auf Grund des Ge-
setzes über Gewährung von Freiterritorial-Rechten gestattet, auf
dem Wege über das Zollamt Riga folgende Waren zollfrei ein-
zuführen:

Pos. des lettischen
Zolltarifs

43 Leim:
   2. Fischblasen, Knochen- und Lederleim, Agar-Agar, Schu-
   sterleim, vegetabilischer Leim und Appreturleim, Kasein.

51 Tierische Fette und tierische Öle:
   1. Tierische Fette n. b. g., mit einem Gehalt von nicht
   mehr als 50% freier Fettsäure; flüssiger, konservierter
   Eidotter.
   2. Fischöle und Fischtran (Walfischtran, Robbentran) trübe,
   ungereinigt; Spermazet, ungereinigt, Degras.
   3. Olein, Oleinsäure; gepreßtes Fett in geschmolzenem
   oder ungeschmolzenem Zustande; bearbeitete Fette (zer-
   setzt).
   4. Spermazet, gereinigt, Palmitin.
   5. Tierische Öle jeder Art (Knochenöl, Spermazeöl, durch-
   scheinender Fischtran, Lanolin und dgl.), außer den
   besonders genannten.
   6. Stearin.

71 Schleif- und Poliermaterialien und Erzeugnisse daraus:
   4. Künstliche Schleifscheiben, -Steine, Platten und Fei-
   len jeder Art aus Schmirgel, Corund, Feuerstein, Granat
   und anderen Materialien.

84 Naphtha, schwarz, ungereinigt, Naphtharückstände (Masut).

85 Flüssige Destillationsprodukte der Naphtha:
   4. Solaröl, Paraffin- und Schmieröl.

87 Gummi, Gummiharz, harzige Gummiarten und Balsame:
   3. Weihrauch, gewöhnlicher; Manna, Asa foetida, Eiweiß.

Polen. Festsetzung der Verkaufspreise von Branntwein.
Ab 25. Juni sind pro hl 100%igen Branntweins nachstehende
Verkaufspreise festgesetzt:

für gereinigten Branntwein zur Herstellung von Riechstoffen, Kosmetika, Essenzen, Ester und Äther mit Ausnahme von Äthyläther	400 Zloty
für gereinigten Branntwein zur Herstellung von synthetischen Heilmitteln und Glyzerinseifen	100 „
für gereinigten Branntwein zur Herstellung von Essig	65 „
für ungereinigten Branntwein oder geringere Sorten zur Herstellung von Lack und Politur, ferner zur Herstellung von Äthyläther	75 „
für gereinigten Branntwein für alle anderen gewerblichen Zwecke als die erwähnten	110 „
für rohen Branntwein oder geringere Sorten zu denselben Zwecken	100 „

Für doppelt gereinigten, aber nicht filtrierten Branntwein er-
höhen sich die Preise um 10 Zloty, für doppelt gereinigten und
filtrierten Branntwein erhöhen sich die Preise um 15 Zloty.

Die Preise für mit allgemeinen Vergällungsmitteln denatu-
rierten Branntwein betragen pro hl:

für 92-grädigen Branntwein 55 Zloty
für 95-grädigen Branntwein 57 Zloty.

Peru. Ermäßigung des Einfuhrzolls auf Ceresin. Reines Ce-
resin, das in Mengen über 500 kg für technische Zwecke nach
Peru eingeführt wird, wird nach einer neuen Verfügung nach
Pos. 42 des peruanischen Zolltarifs mit 10% ad val. verzollt.
Der Zollsatz für Ceresin, das in kleineren Mengen eingeführt
wird, bleibt mit 0,10 Sol. per kg brutto unverändert.
(Die Chemische Industrie).

Gesetze und Verordnungen.

Spanien. Maßnahmen zum Schutz der Olivenölerzeugung. Die spanische Regierung hat unter dem 8. Juni eine Verordnung zum Schutz der spanischen Olivenölerzeugung erlassen. Die Verordnung sucht diesen Zweck zu erreichen: 1. Durch Förderung der Produktion mittels Propaganda und Kredite. 2. Durch Sicherung der Qualität, die durch Festsetzung eines maximalen Säuregehalts von 5%, durch Verbot der Beimengung sonstiger Öle bei der Ausfuhr (für den inländischen Gebrauch ist eine solche Beimengung zulässig) unter Schaffung einer nationalen Qualitätsmarke herbeigeführt werden soll. 3. Durch Zollbestimmungen:

Verbot der Einfuhr von Erdnüssen, Rübsamen, Baumwollkernen, Sesam- und Sojabohnen (T.-Nr. 999 des spanischen Tarifs), durch Erhöhung der Zölle auf sonstige Ölfrüchte (T.-Nrn. 996 und 999), durch Verbot der Einfuhr von Speiseöl nach T.-Nr. 801 und durch Erhöhung der Zölle auf sonstige Öle (T.-Nrn. 799, 800, 801). 4. Durch Gewährung von Abgabenfreiheit auf 5 Jahre für neu errichtete bzw. umgestellte Ölmühlen, Raffinerien und Maschinenfabriken sowie durch Gewährung von Industriekrediten. 5. Durch Einräumung von Vorzugstarifen bzw. Frachterleichterungen.

Die Regierung wird weiter ermächtigt, zum Zwecke der Wiederausfuhr bzw. Wiederausfuhr nach Raffinierung, das Einfuhrverbot für Olivenöl aufzuheben. Ebenso kann die Zulassung sonstiger Ölfrüchte und Speiseöle als Zusatz zum Inlandverkehr erfolgen, falls eine Verknappung auf dem spanischen Markt eintreten sollte. Für die Kosten der Verwaltung, Analyse und Propaganda wird eine Abgabe von 1 Ctm. auf das kg ausgeführten Olivenöls erhoben. (I. u. H.)

Wirtschaftliches.

Die Lage der Seifen-Industrie in Westfalen im Jahre 1925. Die Industrie- und Handelskammer für das südöstliche Westfalen schreibt im Jahresbericht 1925: In der Seifenfabrikation war der Geschäftsgang in der ersten Hälfte des Jahres 1925 recht lebhaft. Jedoch ließen die Verkaufspreise viel zu wünschen übrig, was an der großen Überproduktion in der Seifen-Industrie liegt. Nach unserer Schätzung ist die Hälfte der augenblicklich existierenden Seifenfabriken in der Lage, den gesamten Bedarf für ganz Deutschland zu decken. In der zweiten Hälfte des Jahres flaute der Absatz immer mehr ab und wurde Anfang Dezember gleich Null.

Verschiedenes.

Internationale Zusammenarbeit in der Pflanzenöl-Industrie. Die „International Association of Seed Crushers" in London hielt vom 10. bis 12. Juni 1926 ihren diesjährigen Kongreß in Antwerpen ab. Sie ist die Nachfolgerin des „Internationalen Komitees zur Wahrung der Interessen der Europäischen Ölmüller", dessen Gründung 1912 auf Veranlassung deutscher Ölfabrikanten in einer Versammlung in Köln beschlossen wurde. Die Vorkriegsorganisation beschränkte sich auf Europa, während die I.A.S. auch auf die Industrien der übrigen Welt, namentlich Ame[rika]s und Japans, ausgedehnt ist. Die Delegierten des Verband[es] der Deutschen Ölmühlen nahmen in der Nachkriegszeit z[um] erstenmal im vergangenen Jahre an dem Kongreß in Lond[on] teil. Ebenso wie der vorjährige Kongreß war auch der die[s]jährige aus allen Ländern stark besucht und brachte höchst i[n]teressante Erörterungen über die Wirtschaftslage der Ölmühle[n-]Industrie der einzelnen Länder. Entsprechend dem Ziele d[er] Association, die Bezugsbedingungen für die Ölrohstoffe zu be[s]sern und den Ölfabrikanten eine stärkere Stellung gegenüb[er] den Abladern zu schaffen, standen auch in diesem Jahre die B[e]sprechungen über die Verhältnisse des internationalen Ölsaate[n]marktes und Vorschläge zur Verbesserung der Ölsaatenko[n]trakte im Vordergrund des Interesses. Die nächste Tagu[ng] findet 1927 in Marseille statt. (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

30 000 deutsche Firmen seit 1924 in Konkurs gegang[en]. Seit Januar 1924 bis April 1926, also innerhalb 28 Monat[e] sind insgesamt 24 496 Konkursverfahren in Deutschland erö[ff]net worden; außerdem sind in den Jahren 1924 und 19[25] 5279 Firmen untergegangen, bei denen der Konkurs wegen ma[n]gelnder Masse abgelehnt wurde. Diese „Reinigungskrise" [hat] also über 30 000 Firmen seit Beendigung der Inflation au[s]gemerzt. Von den eröffneten Konkursverfahren entfallen auf d[ie] Industrie 33%, auf den Warenhandel 51,1%; der Rest entfä[llt] auf die Landwirtschaft, Banken und andere Behörden. Währe[nd] die Industrie verhältnismäßig am stärksten im Ja[hre] 1925 mitgenommen wurde, indem ihr Anteil auf 35,9% anwuc[hs,] steigern sich die Bankerotte im Warenhandel noch weiterh[in.] Der Handel war 1925 mit 50,2%, in den vier Monaten des la[u]fenden Jahres aber mit 54,2% an den eröffneten Konkursve[r]fahren beteiligt. (Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 33. B. 123 095. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Fran[k]furt a. M. Herstellung einer aktiven Kohle. 5. 2. 23.

23b, 3. A. 46 324. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Fran[k]furt a. M. Verfahren zur Extraktion bituminöser Stof[fe]. 7. 11. 25. — **23c**, 1. E. 31 140. „Eintracht" Braunkohlenwer[ke] und Brikettfabriken, Akt.-Ges., Welzow, N.-L. Verfahren z[ur] Herstellung von konsistenten Fetten. 19. 8. 24.

Versagte Patente.

22g, 14. C. 34 884. Putzmittel für Aluminiumg[e]genstände. 28. 5. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist ein Prospekt der *Chemischen F[a]brik von Heyden A.-G.*, Radebeul-Dresden, über Brolo-Kapseln und andere Erzeugnisse der Firma beigefügt, d[ie] wir der Beachtung empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx, für das Beiblatt: I. V.: E. Marx, für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil G. Panholz[er]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

[d]es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wivet", Wirtschaftsverband der [S]chles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[.] Jahrgang. Augsburg, 29. Juli 1926. Nr. 30.

[V]ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

Die nächste Monats-Versammlung findet erst Sonnabend, [de]n 4. September, abends 7 Uhr, im Vereinslokal „Bienen-[kor]b" statt.

Sonntags, den 1. August, vormittags 11 Uhr, geselliges Bei[sam]mensein mit Damen in den unteren Räumen des „Bienen-[kor]bes".

Ortsgruppe Dresden:
Carl Otto, Schriftführer.

[St]erbekasse der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Unter Bezugnahme auf die Veröffentlichung des Sterbe[fal]les unseres Kollegen *Spier* bitten wir die Herren Orts- (Be[zir]ks-) Gruppenvorsteher, eine Umlage von jedem Mitglied in [der] satzungsmäßigen Höhe von RM 3 einzuheben und an mich [ab]zuführen.

Mannheim, den 18. Juli 1926.

Der Verwalter:
Keit.

Rationalisierung in der Seifenindustrie.

(Eing. 12. VII. 1926.)

Man liest und hört jetzt viel von Rationalisierung in der [In]dustrie. Zunächst war es die Autoindustrie, dann die Farben[ind]ustrie, jetzt ist die Stahlindustrie an der Reihe, und andere [we]rden folgen. Daß die neuen Methoden auch Erfolge bringen, [ka]nn man aus der Zeitung ersehen.

Als alter Fachmann der Seifenindustrie suche ich nun auch [na]ch Anwendung in der Seifenindustrie, finde hier aber viel [Hi]ndernisse. Zunächst haben wir zuviel Sorten Kernseife und zu[vie]l verschiedene Schnitte und Größen bezw. Pressungen. Das [Do]ppelstück hat sich ja ziemlich eingeführt, aber daneben gibt [es] je nach der Gegend, noch unzählige Formen und Pressungen. [Ab]er auch in Schmierseifen findet man heute wieder zuviel Sorten [un]d Qualitäten. Immerhin muß aber versucht werden, die Her[ste]llung und weitere Behandlung so rationell wie möglich zu [ge]stalten.

Gehe ich nun von einem mittleren bis größeren Betrieb aus, [di]e heute noch in der Mehrzahl sind, die Dampfanlage und [Sp]altung besitzen, so muß hier vor allem darauf gesehen wer[de]n, daß kein Glyzerin verloren geht. Helle Fette müssen min[de]stens zu 85—90% gespalten werden; wer die Einrichtung [un]d Abdampf zur Verfügung hat, kann auch die Unterlauge noch [ei]ndampfen. Dunkle Fette, die sich nicht spalten lassen, müssen [ve]rgesotten werden, eventuelll zweimal, wobei erst auf dem [zw]eiten Wasser gebleicht wird. Die Öle für die Schmierseife [we]rden auch gespalten, auch für die Silberseife; wer einen [Au]toklaven besitzt, ist im Vorteil, eine gute Vorreinigung ist hier [seh]r wichtig. Als Bleichmittel ist die Chlorbleichlauge immer [no]ch am besten geeignet. Die Natronlauge wird auf 40° Bé [ge]stellt, die Kalilauge ohne Zusatz verarbeitet. Karbonate wer[de]n dem Sude bezw. der Siedelauge direkt im Kessel zuge[se]tzt, wie auch das nötige Wasser, zu welchem Zwecke eine [W]asseruhr in die Leitung eingebaut ist. Sehr gute Dienste leistet [ei]n gutes Propellerrührwerk mit ca. 50 Umdrehungen, und die [An]lage soll so gestaltet sein, daß man die Schmierseife an der tiefsten Stelle des Kessels ablaufen läßt, direkt in die Fastagen bezw. Versandbehälter. Die Kernseife wird gekühlt, wobei sie noch etwas nachgebleicht oder im Aussehen verbessert werden kann, das Füllen bezw. das sogenannte Herabsetzen auf 60% verschlechtert meist die Seifen in Qualität, Aussehen wie auch in der Schaumkraft. Nach dem Verlassen der Kühlpresse wird die Seife geschnitten, getrocknet, gepreßt und verpackt. Hier ist nun ein Punkt, wo eine Verbesserung des Arbeitsganges angebracht werden kann. In den meisten, auch sehr großen Betrieben wird die Seife in Riegel geschnitten, als solche getrocknet, nach dem Trocknen oder Anwärmen in Stücke geschnitten und sofort gepreßt. Andere Fabriken schneiden wieder direkt in Stücke, wärmen diese an und pressen danach. Trotz verschiedener Aufgittermaschinen ist hier zuviel Handarbeit erforderlich, und es wäre eine Aufgabe für einen Heizungsingenieur in Verbindung mit einem Seifenfachmann, eine Anlage zu schaffen, wobei die Stücke von der Schneidemaschine auf mechanischem Wege auf ein Band gebracht, in langsamer Fahrt einen Heizkanal oder Trockenschrank durchlaufen, hier angewärmt bzw. übertrocknet und direkt bei der automatischen Presse abgeliefert werden. Eine solche Anlage wäre auch für Feinseife, besonders für die schweren Quetschformstücke, vorteilhaft. Natürlich müßte die Anlage dem gewünschten Grade der Anwärmung oder Durchwärmung entsprechend einzustellen oder zu unterbrechen sein.

Es wäre vielleicht noch manches an anderen Stellen des Arbeitsganges zu verbessern, meine Absicht war, in der Hauptsache auf obigen m. E. wichtigsten Punkt hinzuweisen. *K. M.*

Über Teigseifen.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 9. VII. 1926.)

Unter dem Namen Teigseifen oder Tonnenseifen (auch Faßseifen, Scheuerseifen oder Wasserglaskompositionen genannt) werden in manchen Gegenden Seifen verlangt, welche hochgefüllt, bei einem Fettsäuregehalt von 6—12%, eine sehr große Schaumkraft besitzen.[1])

Die hiefür in der Literatur angegebenen Ansätze enthalten außer den Fetten (hauptsächlich Leimfette, seltener talgartige) meist Wasserglas, überschüssige Lauge, eventuell Talkum, ferner neutrale Salze (Chloride) oder basische Salze (Karbonate) als Füllmittel. Bei den Faßseifen mit talgartigem Fettansatz, die gallertartiges Aussehen haben sollen, erfolgt die Gelatinierung auch durch Agar-Agar.

Man kann nun solche Seifen auch ohne die erwähnten Füllmittel nur mit Chloriden herstellen, wobei noch, wie auch schon in der zitierten Literaturstelle[2]) angeführt ist, die Chloridlösung durch Unterlauge ersetzt werden kann.

Die Herstellung erfolgt in diesem Falle in der Weise, daß eine flüssige Kali-Kokosseife, am besten durch Karbonatverseifung aus Kokosölfettsäure, hergestellt und mit einer Kochsalzlösung zusammengekrückt wird. Ist eine nicht zu dunkle Unterlauge vorhanden, so kann auch diese verwendet werden; sie

---

[1]) Handbuch der Chemie und Technologie der Fette und Öle von Ubbelohde-Goldschmidt, Band III, S. 813 u. 817.

[2]) Ebenda, Bd. III, S. 813.

bietet sogar unter Umständen den Vorteil größerer Schaumkraft, weil in ihr eventuell noch gelöste Seife, insbesondere solche von Oxyfettsäuren und wasserlöslichen Fettsäuren, ferner auch alkalisierte Eiweißstoffe u. dgl. (ähnlich wie bei den *Haas*'schen Waschkolloiden) vorhanden sind; alle diese sind aber sehr schäumend und von großer Reinigungskraft; der verhältnismäßig geringe Glyzeringehalt stört die Schaumkraft nicht.

Infolge des großen Wassergehalts erscheinen diese Seifen selbst bei Verwendung von dunklen Fetten und nicht ganz heller Unterlauge ziemlich hell, bei einigermaßen hellem Rohmaterial sogar schneeweiß. Wirtschaftlich ist es, da die Lieferung zumeist in Fässern erfolgt, das Zusammenkrücken direkt in dem zu liefernden Fasse vorzunehmen.

Nachstehend soll ein erprobter Ansatz angegeben werden:

100 kg Kokosölfettsäure werden mit
73 kg Kalilauge von 38° Bé oder der äquivalenten Menge Pottaschelösung, z. B. 98 kg Pottaschelösung von 39° Bé (bei Verwendung von Destillatfettsäure) oder 60 kg Pottaschelösung von 39° Bé und 40 kg Kalilauge von 38° Bé (bei etwa zu 60% gespaltener Fettsäure) verseift und mit
327 kg möglichst weichen Wassers auf 500 kg aufgefüllt. Hineingekrückt werden
500 kg Unterlauge oder die gleiche Menge einer 15grädigen Kochsalzlösung.

Die Kenntnis der richtigen Herstellungsweise einer Seife, insbesondere bei nicht völlig gespaltener Fettsäure, mittels der Karbonatverseifung muß als bekannt vorausgesetzt werden.

Meine Betrachtungen über Wasch- und Bleichmittel und deren Einwirkung auf Gewebe und Garne.*)

In einem kurzen Vorwort erläutert der Verfasser die Veranlassung für das Zustandekommen der zu besprechenden Schrift, und er spricht zum Schluß die Hoffnung aus, „daß die vorliegende Monographie dem Wäscher, Bleicher, dem Wasch- und Bleichmittelerzeuger und nicht zuletzt der gebildeten Hausfrau, die gern selbst in die Materie eindringt, nützlichen Einblick in die für die Laien unsichtbaren und unkontrollierbaren Vorgänge der allmählichen Faservernichtung gewähren möge, zu Nutz und Frommen unseres ohnehin so geschädigten Wäschebestandes und unserer verarmten Rohstoffwirtschaft."

Das Werk selbst ist in XII Kapitel eingeteilt. Im I. Kapitel, „Allgemeines und Wirtschaftliches" finden wir u. a. Mitteilungen über den Umfang des Gesamtwäschebestandes im Deutschen Reich, über seinen Rückgang infolge faserschädigender Behandlung durch Wasch- und Bleichmittel einerseits und durch natürlichen Verschleiß und Volksverarmung andererseits, ferner über den Verbrauch an Fetten für die Seifenbereitung, über den Verbrauch an Seife selbst, über Ersatzstoffe für Seife, die sich durch Kriegsnöte bei uns eingebürgert haben und von denen wir uns wieder freimachen müßten, „da sie in den letzten 10 Jahren nur vernichtend auf den Wäschebestand des Volkes eingewirkt haben."

Das II. Kapitel handelt von der „Untersuchungsmethodik der Wasch- und Bleichmittel". *Heermann* zeigt uns hier, welche praktischen Wege in neuerer Zeit zur Bestimmung der Wertigkeit von Wasch- und Bleichmitteln von ihm wie von anderen Forschern eingeschlagen worden sind, daß man es für richtig befunden hat zu unterscheiden, zwischen ihren Nutzungs- und Schädigungseigenschaften und diese zahlenmäßig vergleichbar zum Ausdruck zu bringen. Er erläutert ferner, wie der spezifische Verbrauch eines Waschmittels festgestellt wird, und daß erst dessen Addition mit einer spezifischen Wertigkeit ein einwandfreies Gesamturteil über den Wert eines Waschmittels schlechthin gestattet. Es folgt eine Übersicht über das umfangreiche Gebiet der Versuchsmethodik, d. h. es wird gezeigt, auf welche Weise die einzelnen Forscher ihre vergleichenden Zahlen für den Reinigungswert und den Schädigungswert der Wasch- und Bleichmittel erhielten.

*) Unter diesem Haupttitel mit dem Untertitel „Gemeinverständliche Darstellung für den Wäscher, Bleicher, Hersteller von Wasch- und Bleichmitteln sowie für Hausfrauenvereine" hat Herr Professor Dr. *P. Heermann*, Berlin-Lichterfelde-West, im Verlag des Deutschen Wäscherei-Verbandes, E. V., eine mit 25 Abbildungen auf Kunstdruckpapier versehene Broschüre erscheinen lassen, welcher von Herrn *Paul Brettschneider*, Stettin, in Nr. 23 und 24 der „Deutschen Wäscherei-Zeitung" die ausführliche Besprechung gewidmet ist, die wir hier wiedergeben. *Red.*

Im III. Kapitel spricht der Verfasser über „Die Seife a[ls] Waschmittel". Er bezeichnet sie als den Prototyp a[ller] Waschmittel; ihre vorzüglich reinigende und dennoch für die G[e]webefasern schonende Wirkung setzt sich aus einem Komp[lex] von Eigenschaften zusammen, von denen andere Waschmi[ttel] wohl die eine oder die andere, aber nie alle zusammen auf[zu]weisen haben. Als diese bezeichnet er u. a. das Netzvermö[gen] der Seife, ihr Schaum- und Emulgierungsvermögen und ihr A[d]sorptionsvermögen. Diese werden erläutert. Alsdann erklärt [er], welche Methoden zur Anwendung kamen, um den Grad evtl. F[a]serschädigung bei Verwendung der Seife zu bestimmen, und [er] sagt, daß die Seifenwäsche selbst unter Zusatz von Wass[er]glas die Haltbarkeit der Wäsche (Baumwolle noch weniger [als] Leinen) nur wenig herabsetzt. Zum Schluß dieses Kapitels fol[gen] Ausführungen über die spezifische Wertigkeit der Seifen v[er]schiedener Herkunft.

Das IV. Kapitel lautet „Die Fettlöser als Wasc[h]mittel". Es wird gesagt, wenn auch die Seife allein schon [ein] sehr gutes Wasch- und Emulsionsmittel sei, so habe die E[r]fahrung doch gelehrt, daß unter besonderen Umständen z. [B.] zur Reinigung alkaliempfindlicher Fasern, wie Wolle und Sei[de] oder mineralölhaltiger Textilien der Zusatz eines Fettlösers [er]forderlich erscheint. Als solche werden Benzin, Tetrachl[or]kohlenstoff, Trichloräthylen u. a. genannt. Es wird zugegeb[en], daß durch Zusatz dieser zu gewissen Seifenarten deren spe[zi]fische Wertigkeit gegenüber bester, reiner Seife um 10—20 P[ro]zent erhöht werden kann. Von den heute im Gebrauch befin[d]lichen Fettlöserseifen erwähnt Verfasser das Tetrapol der Fir[ma] *Stockhausen & Co.*, Crefeld, das, als erstes derartiges auf d[en] Markt, aus einem nach besonderem Verfahren sulfonierten [Ri]zinusöl mit einem Gehalt von 12—16 Prozent Tetrachlorkohl[en]stoff besteht. Es wird dann noch von hydrierten Pheno[len] (Hexalin und Methylhexalin) gesprochen, die in jüngerer Z[eit] als Fett- und Schmutzlöser Aufnahme gefunden haben. Alle di[ese] Waschmittel besäßen noch eine weitere günstige Eigensch[aft], nämlich die, daß sie bei Verwendung harten Wassers die B[il]dung von Kalkseife verhindern. Ihre völlige Unschädlichk[eit] sowohl der Baumwoll-, als auch der Leinenfaser gegenüber [ist] erwiesen.

Im V. Kapitel „Schaummittel als Waschmitte[l]" lesen wir, daß die volkstümliche Vorstellung, die Schaumv[er]mögen mit Waschvermögen identifiziert, auf einem Irrtum [be]ruht. Wohl können solche Mittel, wie die saponinhaltige Seife[n]wurzel, Panamarinde u. a. für besondere Zwecke vorteilhaft u[nd] ohne Schädigung der Faser verwendet werden, doch werden [sie] eine besondere Waschwirkung immer nur vortäuschen. Schließl[ich] kommt der Verfasser zu dem Schluß: Die Stoffe sind teuer u[nd] wenig wirksam.

VI. Kapitel „Fettlose Waschmittel". Diese verda[n]ken ihre Existenzberechtigung, sagt *Heermann*, lediglich [der] Not der Zeit, in der sie als Streck- und Ersatzstoffe immer m[ehr] zur Anwendung gelangten. Genannt werden: Soda, Pottasc[he], Ätznatron, Ammoniak, Wasserglas, ferner Kochsalz, Glaubersa[lz], Zuckerseifen, Gummi, Leim u. a. In seinen späteren Ausführ[un]gen sagt er, daß der ersten Gruppe von fettlosen Waschmitt[eln] bei fettig angeschmutzter Wäsche eine reinigende Wirkung ni[cht] abgesprochen werden kann. Die Soda bezeichnet er für die[sen] Fall direkt als Seifen- oder Fettsparer. Sehr ausführlich [be]schäftigt er sich mit dem vielumstrittenen Wasserglas als fe[tt]losem Waschmittel, bezw. Seifenstreckungsmittel. Er führt [die] Ergebnisse der Untersuchungen verschiedener Textilchemiker [an] und zieht aus ihnen die Schlußfolgerung, daß Wasserglas [ein] artfremder Zusatz ist, dessen positiv reinigende Eigenschaf[t] nur in der künstlichen Übertünchung der Faseroberfläche [be]stehen.

Im VII. Kapitel „Enzyme als Waschmittel" wi[rd] über neue Wege auf dem Gebiete der Wäschereinigung [be]richtet. Es gibt Anschmutzungen, die weder durch Seife u[nd] Soda, noch durch sogenannte Fettlöser leicht und vollstän[dig] entfernt werden können. Das sind solche Eiweiß- und eiwei[ß]haltige Stoffe, die teils mit Blut, teils mit Eiter und Eiwe[iß]stoffen u. a. normalen Anschmutzungen (Abscheidungen [der] Haut, Schweiß etc.) zusammen auftreten, wobei letztere du[rch] die Eiweißstoffe gewissermaßen gegen den Angriff durch Se[ife] geschützt werden. Hierdurch wird ganz besonders die Bildu[ng] kaum zu entfernender Flecke und das Vergrauen der Wäsc[he] herbeigeführt. Nun hat die Natur in dem Sekret der Bauc[h]speicheldrüse, in ihrem tryptischen Enzym, dem Pankreat, einen Körper geschaffen, der befähigt ist, Eiweißstoffe abzubauen, sie gewissermaßen zu verdauen, d. h. löslich zu mache[n], so daß diese Stoffe selbst, wie auch von ihnen eingeschlosse[ne]

unreinigungen anderer Art, durch den späteren Waschprozeß cht entfernt werden können. Der Firma *Roehm & Haas A.-G.*, nkreatin tierischer Bauchspeicheldrüsen zu einem Präparat zu rmstadt, ist es nach mühevollem Arbeiten gelungen, das arbeiten, das es ermöglicht, dessen Fähigkeiten beim Reinigen Wäsche voll zur Wirkung zu bringen und Verunreinigungen erwähnten Art auf leichte und bequeme Weise zu lösen. In Praxis geschieht das so, daß die Wäsche vor dem eigentlichen Waschprozeß in einer stark verdünnten Lösung dieses äparates, das unter dem Namen „Burnus" im Handel zu haben je nach Bedarf längere oder kürzere Zeit bei lauer Wärme —40°) geweicht wird. Der Wirkungsgrad ist dabei ein ganz ßerordentlich hoher, und es wird nicht nur eine absolute honung der Wäschefasern, sondern auch eine wesentliche Errnis an Waschmitteln erreicht, die dadurch noch erhöht wird, „Burnus" auch die Fähigkeit besitzt, Fette zu spalten, abzubauen. So wurde in dem „Burnus" ein sehr wertvolles hinsichtlich seiner eiweißlösenden Eigenschaften bis dahin nzlich fehlendes Wäschereinigungsmittel geschaffen. Es zeugt einem sehr korrekten Vorgehen der Herstellerin des „Burs", daß sie ihrem Präparat erst dann eine weitere Verbreitung gab, als sie sich durch zahlreiche Untersuchungen in wisschaftlichen Instituten von dem tatsächlichen Eintreten der absichtigten Wirkung und auch davon überzeugt hatte, daß urnus" weder die Baumwoll- noch die Leinenfaser auch nur geringsten angreift. Bei Verwendung harten Wassers zum aschen zeigen die Stoffe trotzdem einen auffallend weichen iff. Am Schluß dieses Kapitels faßt *Heermann* sein Urteil er „Burnus" zusammen und sagt: „Es kann als erwiesen gel, daß „Burnus" ein für die Wäschefaser völlig unschädliches aschmittel darstellt, das namentlich beim Einweichen der äsche nach den Beobachtungen verschiedener Forscher durch ne schmutzlösenden Kräfte sehr gute Wirkungen ausübt. Unter zähligen neuen Waschmitteln des letzten Jahrzehntes dürfte eins der originellsten sein. Seine Unschädlichkeit steht im hmenswerten Gegensatz zu den vielen wertlosen und direkt hädlichen Präparaten, die wohl der Tasche des Herstellers, cht aber dem kostbaren Wäschebestand der Hausfrau zum gen gereichen."

Im VIII. Kapitel hat der Verfasser „Die Sauerstoffleichmittel" mit besonderer Ausführlichkeit und Gründhkeit behandelt. Es wird das verständlich, wenn man weiß, ß dies ein Kampfgebiet ist. Er legt bereits einleitend aushrlicher dar, warum man auf den Gedanken kam, das Waschen d Bleichen in einem Arbeitsgange durchzuführen, welche eichmittel für diese kombinierte Methode in Frage kamen d welche nicht, und warum schließlich das Perborat als das eignete erkannt und allgemein benutzt wurde, und daß schließh bereits im Anfange dieses Jahrhunderts eine große Anzahl rborathaltiger Waschmittel auf den Markt gebracht wurde. hätten diese im In- und Auslande sich eine große Verbreing zu schaffen gewußt, noch bevor es erwiesen war, ob sie cht die Wäschefaser angreifen und ihre Lebensdauer merklich rabsetzen, und ob sie für eine pflegliche Behandlung der äsche mit gutem Gewissen empfohlen werden können. Diese rage sei infolge der wirtschaftlichen Verhältnisse der Nachiegszeit immer gebieterischer in den Vordergrund getreten, d sie sei auch von namhaften Wissenschaftlern immer energscher vertreten worden, aber leider erst, nachdem diese Mittel ch zu sehr eingewurzelt hatten und das Publikum sich an e Bequemlichkeiten, die sie boten, zu sehr gewöhnt hatte.

Als erste hätten *Leimdörfer* und *Kind* bereits um das Jahr 908 diesen Erzeugnissen ihre kritische Aufmerksamkeit zugeandt und festgestellt, daß durch Sauerstoff-Bleichwäsche im ark beanspruchten Gewebe viele Fäden gebrochen und ungleich ogenutzt seien. Und weiter sagten diese, die heutige Wächerei bedeute den frühzeitigen Ruin der Leinenwäsche und sei uch für Baumwollwäsche gefährlich. Grundlegende Arbeiten ber die Einwirkung der Waschmittel auf die Gewebe sind päter von *Grün* und *Jungmann* ausgeführt worden, wobei beonders *Grün* zum ersten Male in bisher ungeklärte Vorgänge ei der Sauerstoff-Bleiche hineingeleuchtet hat. Während bereits ie Arbeiten *Leimdörfer's* von den Sauerstoff-Waschmittel-Farikanten angegriffen und angezweifelt wurden, haben die Verffentlichungen von *Grün* und *Jungmann* unter dem Einfluß ener keine besondere Erwähnung gefunden. Man hat sie lieber ußerhalb der Diskussion gelassen. *Heermann* führt alsdann umangreiches Zahlenmaterial aus den Arbeiten der beiden letztenannten Forscher an und berichtet, daß auch sie zu dem ichtigen Schluß gekommen seien, daß der Verlust an Faserestigkeit mit der Geschwindigkeit der Sauerstoffabspaltung d. h. mit der Erhöhung der Temperatur wächst. Damit sei auch der Einwand erledigt, daß Perborat überhaupt nicht schädlich wirken könne. (Schluß folgt).

Einiges über flüssige Seifen-Shampoons und deren Herstellung in kleinem Maßstabe.

Von *C. Doubleday.*

Die Nachfrage nach flüssigen Toilette-Shampoons war niemals größer als heutzutage. Aus einer Reihe von Gründen, deren hauptsächlichste wahrscheinlich ihr höheres Reinigungsvermögen, ihre reichliche Entwicklung eines zarten Schaums und ihre Bequemlichkeit im Gebrauch sind, haben die flüssigen Präparate die Pulver und andere Formen völlig verdrängt.

Flüssige Seifen-Shampoons sind wirksame Lösungen von weicher Seife in Wasser mit einer solchen Menge Alkohol, welche die gründliche Verseifung unterstützt. Früher wurde mehr Alkohol verwendet, um eine schwache Gelatinierung zu verhindern, aber das ist heute nicht mehr nötig. Shampoons mit einer hohen Viskosität, die ebenfalls gefragt sind, erhält man, wenn man die Shampoons eine Woche lang oder höchstens 14 Tage der Luft aussetzt. Emulgierte Kokosöl-Shampoons machten die flüssige Sorte populär, aber die Nachfrage nach Kokosölpräparaten ist wahrscheinlich nicht mehr so groß wie früher. Gründe dafür sind der schwer zu verdeckende Geruch des Öles und der Umstand, daß einige Kokosöl-Shampoons dem Haar eine leicht fettige Beschaffenheit hinterlassen. Das sollte aber nicht sein, selbst wenn auf kaltem Wege gearbeitet wurde; die Verbraucher mögen wohl die Gebrauchsanweisung nicht studiert haben, oder diese wird unvollständig gewesen sein. Aber nicht immer trägt der Verbraucher die Schuld, sondern es kann auch an einer fehlerhaften Fabrikation liegen. Es erscheint leicht, Öle mit einem kaustischen Alkali zu verseifen, aber die, welche es verstehen, würdigen die Tatsache, daß die Dinge nicht immer sind, was sie zu sein scheinen. Es ist möglich, ein anscheinend korrektes Resultat zu erzielen, und dennoch ist dieses falsch.

Einige Öle liefern fettige Shampoons. Eine vorgeschlagene Prüfungsmethode besteht z. B. darin, daß man ein Stückchen der fertigen Seife in Wasser legt und, wenn sich dabei keine Spur Öl zeigt, die Seife als gebrauchsfertig betrachtet. In den meisten Fällen mag das zutreffen, aber es darf nicht vergessen werden, daß ein Öl in Form einer Emulsion mit Wasser mischbar gemacht werden kann. Und das kommt vor; die Lösung enthält eine gewisse Menge freien Öls, das zwar soweit verseift ist, daß es mit Wasser sich mischt, aber nicht soweit, daß seine Lösung beim Gebrauch auf dem Haar keine dünne Fettschicht hinterläßt. Mandel- oder Pfirsichkernöl haben diese Eigentümlichkeit, außerdem geben sie einen zarten Schaum; sie können gründlich verseift sein und hinterlassen doch eine Spur einer Fettschicht. Das ist wichtig für den Verkauf eines Shampoons, das für trockenes Haar dienen soll. Auch Schmalz weist eine ähnliche Eigenschaft auf.

Kenntnis des Alkalis und der Verseifungszahlen. Flüssige Shampoons lassen sich auch durch Mitverwendung kaustischer Soda, falls genügend Alkohol gebraucht wird, herstellen, aber die klarsten Produkte liefert die Verseifung mit Ätzkali. Hier sei bemerkt, daß die Mitverwendung eines geringen Prozentsatzes kaustischer Soda die Schaumkraft der Shampoons verbessert.

Die Handelsmarken der kaustischen Pottasche schwanken von 75 bis 89-90%. Es ist unmöglich, ein befriedigendes Shampoon herzustellen, wenn die Stärke des Alkalis und die Verseifungszahlen der zu verwendenden Öle nicht bekannt sind. Es ist schwierig, jederzeit ein Öl von einer gleichen Verseifungszahl zu erhalten; diese kann bei einem Öl aus ein und derselben Quelle um bis zu 10 Einheiten schwanken. Nachstehend einige Verseifungszahlen: Mandelöl 189—195, Kokosöl 230—268, Rizinusöl 176—186, Kottonöl 191—194, Erdnußöl 185—195, Leinöl 185—195, Schmalz 195—196, Olivenöl 185—195, Palmöl 196 bis 205, Palmkernöl 242—250, Pfirsichkernöl 189—192, Rüböl 167—178, Sojabohnenöl 192—194.

Die Verseifungszahl des Kokosöls wird gewöhnlich zu 260 angegeben, aber die Erfahrung zeigt, daß sie schwankt.

Kokosöl-Shampoons haben bis vor kurzem wegen ihrer Schaumkraft den ersten Platz behauptet, aber es ist möglich, den gleichen reichlichen Schaum auch mit anderen Ölen zu erzielen. Bei dem kalten Verseifungsverfahren bleibt der Geruch des Öles bestehen, läßt sich aber durch geeignete Parfümierung decken. Für Shampoons aus anderem Öl müssen höhere Preise erzielt werden. Die Herstellung des Kokosöl-Shampoons

ist hinwiederum sehr vorteilhaft, weil sie ohne Doppelkessel erfolgen kann, man braucht dazu nur steinerne Kruken und Barrels.

Kokosöl-Shampoon auf kaltem Weg.

Kokosöl	18,14 kg
Kaustische Pottasche, 90%ig	2,04 kg
Kaustische Soda, 96%ig	1,81 kg
Alkohol, denat.	11,16 l
Wasser soviel, daß die Gesamtmenge	91,00 l

beträgt.

Man löst das Alkali in 9 l Wasser. Das Kokosöl wird geschmolzen und solange es noch warm (nicht heiß) ist, die Lauge in dünnem Strahl unter ständigem Umrühren zugegeben. Dann fügt man den Alkohol zu und setzt das Rühren fort, bis die Masse klar und honigfarben ist; ein heftiges Rühren ist nicht notwendig. Die Verseifung beansprucht etwa 20 Minuten, ihr Ende macht sich dadurch bemerkbar, daß die Lösung Dämpfe von prickelndem fruchtartigen Geruch abgibt, ferner durch die dünne Seifenhaut, die sich auf der Oberfläche bildet. In diesem Stadium kann das Shampoon der Ruhe überlassen werden.

Das geschmolzene Öl und die Kalilauge müssen vor dem Zusammenrühren der Abkühlung überlassen werden; wenn man sie bei einer Temperatur von 49° C zusammenrührt, wird die Verseifung beschleunigt und ist vollständiger. Es empfiehlt sich, die Lösung eine Stunde stehen zu lassen, bevor man den Rest des Wassers zugibt. Mangel an Geduld kann die Ausscheidung von etwas freiem Fett aus der Lösung herbeiführen; das ist eine der Ursachen des Mißlingens bei Anwendung des kalten Verfahrens. Infolge des Gehaltes an Natron wird sich auch eine gewisse Menge Natriumstearat ausscheiden, das sich in etwa drei Tagen am Boden absetzt. Wird die klare Seife in dem Maße, wie sie gebraucht wird, abgezogen, so ist die Filtrierung des Restes keine zeitraubende Mühe. Ein Kattunsack und etwas Talkum ist alles, was man dazu braucht.

Um den Geruch des Öles zu beseitigen, muß auf halbwarmem Wege gearbeitet werden; hierfür ist ein Doppelkessel oder für kleine Mengen ein Wasserbad erforderlich.

(Schluß folgt.)

Literaturbericht

„Wie kann man sich vor Kreditverlusten schützen?" Eine Übersicht über die Möglichkeiten der gerichtlichen und außergerichtlichen Sicherung von Außenständen. Von Dr. *A. Starke*, Rechtsanwalt und Notar. 28 Seiten. Preis RM 1,50. Verlag für Spezialliteratur, Charlottenburg, Neue Kantstraße 13.

Für die meisten Unternehmungen ist in der heutigen Zeit keine Aufgabe so wichtig als die, sich vor Kreditverlusten zu schützen. Eine mangelhafte oder ungenügende Erfüllung dieser Pflicht kann jederzeit für das eigene Geschäft die schwersten Folgen herbeiführen. Um solche Gefahren zu vermeiden, muß man wissen, welche Vorsichtsmaßregeln man ergreifen muß, um sich von Anbeginn der Geschäftsverbindung an dagegen zu schützen, an seinen Kunden Geld zu verlieren. Zahlreiche Maßnahmen, Rechtsbehelfe und vertragliche Sicherheiten sind hier zu berücksichtigen. Ihre Kenntnis wird in vielen Fällen dazu beitragen, Verluste bei Kunden zu verhindern oder auf ein Mindestmaß einzuschränken und dem Gläubiger zu einer raschen Durchführung seiner Ansprüche zu verhelfen.

Der Verfasser der vorliegenden Schrift unternimmt es auf Grund eines reichen tatsächlichen und rechtlichen Materials, alle einschlägigen Gesichtspunkte zu erörtern und hierbei dem Gläubiger die entsprechenden Hinweise, Winke und Verhaltungsmaßregeln zu geben. Die zu Gebote stehenden Rechtsbehelfe werden unter Anführung der Rechtsprechung, insbesondere derjenigen des Reichsgerichts eingehend behandelt. Die vertraglichen Schutzmittel werden dargestellt. Besonders ausführliche Erörterung finden die Kapitel der Vermögensverschiebungen und der Zusammenbrüche der Schuldner. Der Gläubiger, der auf Grund der ihm so übermittelten Kenntnisse die ihm zur Verfügung stehenden Rechtsbehelfe zu handhaben weiß, wird auch in diesen äußersten Fällen noch manches zu retten verstehen.

Der Verfasser begnügt sich jedoch nicht, die Schutzmittel des Gläubigers lediglich vom Standpunkt der gegenwärtigen Rechtslage in den Kreis der Erörterung zu ziehen. Es ist kein Zweifel, daß ein erheblicher Teil der für die Gläubiger eingetretenen Schädigungen Mängeln der Gesetzgebung und der Rechtsprechung ihre Entstehung verdankt, deren Abänderung ein dringendes Erfordernis unserer Zeit ist. Von diesem Gesichtspunkt wird insbesondere auf die Mängel des heutigen Konkursverfahrens, der Rechtspflege im allgemeinen, des Vollstreckungswesens, der Vorschriften über die Gesellschaft mit beschränkter Haftung, des Liquidationsverfahrens, der Bestimmungen über Benutzung und Löschung von Firmen, des Anfechtungsverfahrens und des geringen Strafschutzes der Gläubiger hingewiesen. Die gesetzgeberischen Vorschläge, die zur A derung dieser Mißstände an zahlreichen Stellen der Schrift g macht werden, verdienen das besondere Interesse unserer Wi schaftsorganisationen. Diese Vorschläge würden, falls sie b folgt und zum Gesetz erhoben würden, geeignet sein, eine Re nigung des Wirtschaftslebens von unlauteren und unsauber Elementen und damit eine Steigerung der Sittlichkeit im deu schen Geschäftsleben herbeizuführen.

Fließarbeit. Herausgegeben im Auftrage des Ausschuss für Fließarbeit beim AWF von Dipl.-Ing. *Mäckbach* und D Ing. *Kienzle*. VDI-Verlag G. m. b. H., Berlin SW 19. VIII/3 Seiten mit 132 Abb., 2 Zahlentafeln und 2 Tafeln. Preis 12 R

Kleine Zeitung

Seifenstück mit Aufhänger. (D. R. P. 426 885 v. 2. IV. 19 *Jakob Zwick* in Neustadt a. d. Haardt.) Vorliegende Erfindu bezieht sich auf ein Seifenstück mit Aufhänger und besteht dar daß dem Aufhänger die Form eines Systems von aneinanderg reihten Ösen gegeben wird. Bei Abnutzung eines mit einem de artigen Aufhänger versehenen Seifenstücks durch den Gebrau treten neue Ösen heraus und können wiederum als Aufhäng dienen, während die nunmehr zu weit herausstehenden und d bequemen Gebrauch hindernden, bisher benutzten Ösen abg schnitten werden können.

Als Material für den in das Seifenstück einzuformenden Au hänger empfiehlt sich Kautschuk oder ein ähnlicher gegen Wass widerstandsfähiger Stoff.

Ein Vorteil der Anwendung eines Materials wie Gummi z Formung des Aufhängers liegt darin, daß es infolge seiner Weic heit die Benutzung der Seife nicht stört, dann aber doch hi reichend steif ist, um stets die zum Aufhängen geeignete Fo beizubehalten, sodaß der Aufhänger selbst nicht angefaßt werden braucht, sondern nur das Seifenstück selbst.

Patent-Anspruch: Seifenstück mit Aufhänger, dadur gekennzeichnet, daß der Aufhänger aus einer Reihe von ein z sammenhängendes Band bildenden Ösen besteht, die leicht tren bar sind. (Zeichnung bei der Patentschrift).

*

Nagelpolierlack ist lediglich ein Zaponlack, der im Han fertig zu kaufen ist; man kann ihn auch nach folgender Vo schrift selbst herstellen: 1 Celluloid in feinen Spänen läßt m in 20 Aceton aufweichen und verdünnt dann mit 78 Amylacet Mit Eosin färbt man schwach rötlich. Der mit Hilfe dies Lackes hergestellte Glanz ist unnatürlich, außerdem blättert d Lackschicht leicht ab. Zum Entfernen des Lackes gibt man no ein Fläschchen Amylacetat gleichzeitig mit dem Lack ab. Bess ist zur Erzielung von Glanz sogen. Nagelfirnis oder Nagelemail Nagelfirnis nach *Hager's* pharm.-tech. Man.: 1 Paraffi 10 Chloroform und 0,1 Rosenöl. Wird mit feinem Pinsel aufg tragen. Nagelemaille nach *Buchheister:* 10 Japanwach 2 Walrat, 1,5 Terpentinöl, 62 Vaselin, 0,25 Alkanin und Essigsäure (96%ig). Man schmilzt das Japanwachs, den Walr und das Vaselin zusammen, löst darin das Alkanin auf, nim vom Feuer und mischt das Terpentinöl und die Essigsäure da unter. (Apoth.-Ztg.)

*

Mundwassertabletten. 100 g Milchzucker, 2 g Gummi ar bicum, 2 g Speiserot werden mit soviel Alkohol und Wasser b feuchtet, daß sich die Masse granulieren läßt. Nach dem Troc nen werden 10 g Thymol, 10 Tropfen Sternanisöl und 15 Tropf Pfefferminzöl hinzugesetzt und aus der Masse Tabletten bereit Es ist vorteilhaft, die Mundwassertabletten in einer Glaspacku der besseren Haltbarkeit wegen in Verkehr zu bringen. (Pharm. Zentralh.)

*

Spalten von Tranen und anderen übelriechenden Fetten u Ölen. (Österr. Pat. 101 441 v. 21. III. 1924. *Heinrich Riem* Wien.) Die Ausgangsstoffe werden mit Wasser, Zinkstaub u etwas mehr als der dem Zink äquivalenten Menge Schwefelsäu etwa 6 Stunden lang im Autoklaven bei etwa 180° C erhitzt. D in einer Ausbeute von etwa 97% entstandene Säure entspric ihrem Sättigungsgrade nach etwa der Ölsäure und ist dauer frei vom Trangeruch. Das Glyzerin ist wasserhell. (Chem.-Zt

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fra aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ar worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklä Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — A fragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. N wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß d Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünf übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

553. Für welche Zwecke wird ölsaure oder fettsaure To erde verwendet? J. in R.

554. Was verstehe ich unter mineralöllöslichem oder -misch-
m Rizinusöl und für welche Zwecke wird solches verwendet?
ist gegebenenfalls seine Zusammensetzung resp. Fabrikation?
W. in B.

555. Ich stelle mit Teer resp. Stearinpech imprägnierte Stoffe
Diese müssen später mit einer Ölfarbenschicht versehen
len. Da die Ölfarbe mit Lösungsmitteln wie Benzin, Benzol,
entnaphta etc. verdünnt ist, schlägt der Teer resp. das
rinpech bald durch, da es durch die Lösungsmittel mit gelöst
. Eine Schellacklösung kommt nicht in Frage als Schutz-
, da zu spröde. Die Stoffe müssen auch späterhin ganz ge-
ieidig bleiben. Welche Schutzlage käme hier in Frage? Die-
könnte aufgespritzt, aber auch aufgewalzt werden. Nur
sich der Preis nicht zu hoch stellen, wie bei Zapon, Kollo-
etc. A. H. in K. (Holland).

556. Wie reinigt man zweckmäßig verzinkte Eisenfässer, die
nelzöl (Mischung von Olein und Mineralöl) enthalten haben?
Ölreste sind im Laufe der Zeit zu einer fettigen Kruste er-
t, die sich zwar mechanisch leicht entfernen läßt, aber in-
der Enge des Spundlochs erscheint eine mechanische Reini-
(Abkratzen) undurchführbar. Ausdampfen der Fässer führt
zum Ziel. W. C. in D.

557. Was ist O-Cedar-Politur, und wo sind die Rohma-
lien erhältlich? E. K.

558. Wie wird durch längere Lagerung dickflüssig gewor-
s Wasserglas rasch und einfach in den Zustand der früheren
rauchsfähigkeit zurückgeführt? B. F. in K.

559. Ein großer Posten (mehrere Waggons) phosphorarsen-
ge Signalpatronen soll verwendet werden, indem der Phos-
von dem Arsen getrennt wird und beide Teile einzeln ver-
t werden sollen. Gibt es praktisch eine Möglichkeit, dieses
rreichen? X. Y. Z.

560. Wie stellt man aus Chlorgas Bleichlauge für Schmier-
n her, und welche Behälter und Einrichtungen sind dazu
rderlich? P. K. Fl. in W.

561. Wie beseitige ich in einem Seifenpulver mit schwachem
rgehalt den bei der Auflösung des Pulvers in heißem Wasser
bildenden Chlorgeruch? Ist er überhaupt gänzlich wegzu-
gen? F. G. K. in H.

562. Bei welchem Prozentgehalt (Gewichts- oder Volum-
ente) besitzt Alkohol für kosmetische und medizinische
cke die größte Desinfektionskraft? Gibt es darüber wissen-
ftliche Feststellungen? Welcher Prozentgehalt des Alkohols
Kopfwässern hat sich für eine sorgsame Pflege des Haares als
geeignetste erwiesen? B. & C. in D.

563. Wie ist die Zusammensetzung der Seehund-Gummi-
lederschmiere von J. Lorenz & Co., Chemnitz, oder wie läßt
ein gleichwertiges Produkt herstellen und welche Gummi-
en sind hiezu am geeignetsten? A. K. in H. (C. S. R.)

564. Bitte um Vorschrift für hellfarbige Schmierseife, wenn
lich unter Mitverwendung von Kokospalmkernölfettsäure.
O. S. in G.

565. Wir bitten um Angabe eines Rezeptes zum Kochen von
schseife. Wir verwenden Kokos- oder Erdnußmischöl-Fett-
e und legen besonderen Wert darauf zu erfahren, wie die
abe von Salz, Lauge und Wasser bei 100 kg Fett ist.
G. S. F. in B.

566. Ich möchte meiner Kernseife eine grünlich-gelbe Farbe
eihen. Dafür käme der Farbstoff Chlorophyll in Frage. Wie
lie Anwendung desselben? Dampf habe ich nicht zur Ver-
ng. Wieviel Prozent auf den Fettansatz verwendet man? Wer
rt Chlorophyll? C. W. in N.

567. Wir bitten um ein Rezept für ein Appreturmittel für
stseide (Fertigfabrikate). Die Seide soll griffiger, d. h. stärker
den. Da sich fertige Kunstseide zu einem Bade nicht ver-
den läßt, müßte unserer Ansicht nach die Appretur in Dampf
als Spritzverfahren erfolgen. L. K. in B. (C. S. R.)

568. Mir werden laufend tierische Fette angeboten und
r mit kleinen Handmustern in den verschiedensten Fär-
gen von Dunkelbraun bis Hellgelb. Nachdem die Muster
efähr 8—14 Tage gelegen haben, haben die dunklen der-
en stark nachgebleicht, daß sie so hell erscheinen, wie ge-
chtes Palmöl. Gibt es ein einfaches Mittel, um diese Fette
Haus aus so zu bleichen, daß sie so hell erscheinen, wie sie
leineren Mengen nach einer Lagerung von 8—14 Tagen von
st werden? S. G.

569. Bitte um Angabe einer Vorschrift zur Herstellung von
tbaumkarbolineum, das, in Wasser gelöst, milchartig sich
lgiert und mit 30 RM p. 100 kg verkauft werden kann.
M. R. in N.

570. Für helle Alabaster- und weiße Silber-Faßseifen be-
e ich 50- und 25-kg-Fässer aus Buchen- und Fichtenholz
der Nähe Stettins. Leider wird die Seife an den Stäben
ch Auslaugen gelb bis dunkelbraun, was zu Unzuträglich-
en mit der Kundschaft führt. In meiner früheren Tätig-
in Mitteldeutschland sind mir solche Klagen nicht vorge-
men. Ist das Holz aus dem Harz besser geeignet für helle
en, oder wer liefert in der Nähe Stettins auch Fässer, die
Farbe der Seife nicht beeinträchtigen? E. B. in S.

571. Ich bitte höflichst um Angabe eines Rezeptes über Zu-
bereitung einer Essenz, um den Augen den schwarz-feurigen
Glanz zu verleihen, unter Verwendung der Tollkirsche. In was
für einem Mengenverhältnis muß die Tollkirsche verwendet
werden, um gefahrlos zu sein? Hat eine getrocknete Tollkirsche
genau noch die Wirkung wie eine solche frisch vom Baum?
J. G. in E.

572. Woran liegt es, daß bei folgender Zusammensetzung
meine grüne Seife nur wenig kleine Körner bekommt. Die Tem-
peratur des Kellers ist + 14°. Ansatz: 100 kg Sojaöl, 50 kg
Talg, 20 kg Ätzkali, 8 kg gemahlene Pottasche. S. in Z.

573. Ein größerer sehr zahlungsfähiger Abnehmer zeigt
mir ein Schreiben, daß er garantiert reine Naturkorn-Leinölseife
43% Fettgehalt mit 51 RM per 100 kg kauft und ebenso reine
Kernseife mit 66 RM per 100 kg. Wie ist das möglich? Und
wie verhält sich dieser Preis zu den festgestellten Preisen der
Mitteldeutschen Seifenfabrikanten? F. L. in G.

574. Der von mir beantragte Wortschutz für ein Ausputz-
mittel wurde vom Patentamt abgelehnt wegen Ideenähnlichkeit
mit einem Konkurrenzpräparat. Da alle meine Prospekte und
Drucksachen auf das Wort eingestellt sind, führe ich es vorläu-
fig weiter. Einem andern kann das Wort auch nicht geschützt
werden. Kann sich nun ein anderer das Wort für dasselbe
Mittel aneignen, oder kann ich dem Benutzer den Gebrauch
des Wortes verbieten auf Grund des Gesetzes über unlauteren
Wettbewerb oder einer anderen Verordnung? Oder darf er, weil
mein Wort nicht geschützt ist, dasselbe weiterführen?
Ch. I. T. in A.

Antworten.

472. Im Frage- und Antwortkasten der „Seifensieder-Zei-
tung" wird unter Nr. 472 ein Fall von Hautbeschädigung
berichtet, die durch Waschen mit Seife hervorgerufen
sein soll. Derartige Klagen treten ab und zu auf, ergaben aber
meist bei gründlicher Nachprüfung, daß es sich um Personen
mit ganz besonders gegen Seife empfindlicher Haut handelt,
wobei die Art der Seife, mit der gewaschen wurde, keine Rolle
spielt, wie der berichtete Fall zeigt. Eine ähnliche Erscheinung
hat sich bei manchen Personen, die bei der Bearbeitung von Me-
tallen als Kühlwasser stark verdünntes Bohröl, eine Lösung von
Alkaliseife in Mineralöl benutzen, gezeigt. Es ist ferner bekannt,
daß durch Gewöhnung an hohe Laugentemperatur schließlich die
Temperatur erreicht wird, die naturgemäß die Haut nicht mehr
verträgt (46—48°). Daß eine öftere Wiederholung des Wa-
schens bei zu hoher Temperatur bei der Beurteilung vorlie-
gender Frage ebenfalls eine Rolle spielen kann, ist ohne weiteres
verständlich. Dr. *L.*

510. Derartige Kernseife wird für den von Ihnen ge-
nannten Preis nur von Großbetrieben hergestellt, die in erster
Linie Destillatfettsäure verwenden und diese selbst aus Abfall-
fetten anderer Industrien erzeugen. Da es sich hier meistens um
sehr bedeutende Abschlüsse, bei denen die Finanzierungsfrage
keine geringe Rolle spielt, handelt, ist einzusehen, daß die zum
Versieden gelangende Fettsäure mit einem ganz anderen Ein-
standspreis eingesetzt werden kann, als wenn Sie vielleicht
einige Barrels von einem Fetthändler kaufen und dann noch
als Stückgut etwa von Hamburg nach Süddeutschland fahren.
Auch die Allgemeinkosten verteilen sich in den modernen Rie-
senbetrieben doch anders als im Kleinbetrieb. Wenn Ihr Siede-
meister z. B. in einem Sud 5000 kg Seife erzeugt, so wirkt
sich sein Gehalt ganz anders auf das einzelne Kilo Seife aus, als
wenn ein Siedemeister in einem Sud zehn Waggons herstellt.
Und derartige Kessel gibt es bekanntlich in Deutschland.
† † †

513. Ihre Frage ist sehr unverständlich; ich bitte um ge-
nauere Angaben Ihres Ansatzes und der Arbeitsweise und werde
Ihnen dann schriftlich mit Rat helfen. Adr. d. d. Red. gegen
Einsendung von RM 1. *Cera.*

517. Öltrub wird in sehr bedeutender Menge, nach geeig-
neter Vorbehandlung auf Destillatfettsäure verarbeitet. † † †

518. Daß es vereinzelt immer noch Firmen gibt, die trotz
aller Erfahrungen in den letzten Jahren nicht gelernt haben,
richtig zu kalkulieren, ist eine überaus bedauerliche Erscheinung
unseres Wirtschaftslebens. Gerade in der chem.-techn. Klein-
industrie, in welcher die für die moderne Konzernbildung und
Zusammenlegung maßgebenden Gründe bisher nur wenig Be-
achtung gefunden haben und deren Angehörigen das zu Zeiten
wirtschaftlicher Depression besonders notwendige Solidari-
tätsgefühl vielfach fehlt, sind Preisunterbietungen leider an
der Tagesordnung. Diese erscheinen umso bedauerlicher, als sich
nicht einmal führende Firmen scheuen, zu jedem Preise zu
verkaufen, wenn sie dadurch unliebsame Wettbewerber aus dem
Felde schlagen können. Bei kleineren Firmen mag das Preis-
schleudern oder Geschäftemachen um jeden Preis noch hingehen,
wenn sie sich nur hierdurch über Wasser halten zu können
glauben, ebenso wie bei Firmen, die einige Artikel unter Preis
abgeben, da sie den Verlust durch andere Artikel ausgleichen
können. Den einen wird daher bald die Luft ausgehen, den
anderen die Lust an der Fabrikation solcher Artikel, an denen

nichts zu verdienen ist. Einer derartigen Reinigungskrise kann man nur tatenlos zuschauen. Die vom Fragesteller angegebene Kalkulationsgrundlage mit RM 58 als Rohgestehungspreis für 100 kg Bohnermasse offen i. Hobb. br. f. n. ist durchaus richtig. Wenn diese Ware dann für RM 80 an den Kleinhandel weitergegeben wird, so ist das ein Verkaufspreis, an dem nichts verdient werden kann. Dieser ist aber auch für das geringwertigste Bohnerwachs, bei dem doch immerhin selbst bei günstigstem Bezug der benötigten Rohwaren und Emballagen in großen Mengen mit einem Einstandspreis von rund RM 50 gerechnet werden muß, noch zu niedrig. Der Kleinhandelspreis für ein gutes Bohnerwachs, welches allen billigen Anforderungen entspricht, müßte sich je nach Beschaffenheit auf RM 110 bis 130 offen in Hobb. br. f. n. stellen, dürfte in keinem Falle aber unter RM 100 sinken. Wer diesen Preis nicht herauszuholen glaubt, sollte lieber im Interesse der Branche auf die Weiterfabrikation verzichten. Solange sich diese Einsicht aber nicht Bahn bricht und die Verderblichkeit des Preisschleuderns in ihrer Rückwirkung auf die eigene Existenzmöglichkeit, Leistungsfähigkeit und damit die Branche selbst eingesehen wird, dürfte die durchaus berechtigte Klage des Preisschleuderns nicht aufhören und sich Fälle der vom Fragesteller geschilderten Art stets wiederholen. Ein Mittel zur Abstellung kann demzufolge nicht angegeben werden, zumal Selbsthilfe durch Festsetzung strikt innezuhaltender, auf gesunder Kalkulationsbasis beruhender Preise nach den bisher nach dieser Richtung gemachten Erfahrungen gänzlich ausgeschlossen sein dürfte. *Lüdecke.*

529. Eine schöne gut schäumende weiße Kernseife erhalten Sie aus Palmkernöl, Talg und Erdnußöl. Je nach der Konjunktur muß aber die Zusammensetzung geändert werden; man kann einen Teil des Talges durch gehärtete Fette, helles Knochenfett, gebleichtes Palmöl etc., Erdnußöl durch Sesamöl, Schweineschmalz, Margarineabfallfette etc. ersetzen. Selbstverständlich können auch die Fettsäuren der genannten Öle und Fette verwendet werden, was, da diese meist etwas billiger sind, sehr oft geschieht. Die Seife wird dann schließlich mit einem der bekannten Seifenbleichmittel AZA, Blankit, Peroxol, gebleicht. *Mr.*

530. Die Herstellung des Agoleimes ist patentrechtlich geschützt (D. R. P. 276 661) und darf daher nur mit Einwilligung der Patentinhaber ausgeführt werden. Übrigens ist die Herstellung nicht einfach und erfordert zum Lösen des Zelluloids in Aceton besondere Einrichtungen. Siehe Antwort 416 in Nr. 23 d. J. Wiener Leim oder Wiener Papp wird aus dem stickstoffhaltigen Rückstand der Getreidemehle, dem Kleber, der nach dem Auswaschen der Stärke verbleibt, hergestellt. Durch Behandeln mit schwacher Essigsäure oder Alkali, oder auch durch Gärung bringt man den Kleber in eine lösliche Form, der auf Bleche aufgestrichen im Vakuum getrocknet wird. Für genaue Anleitung zur Fabrikation brauchen Sie unbedingt einen Fachmann. *M. B.*

531. Abfälle von Ölmühlen können mit geeigneten Ergänzungsstoffen und Bindemitteln auf Geflügelfutter verarbeitet werden. Dabei spielen die Härte, Farbe und Form des Futters eine große Rolle, wie das seinerzeit *Krebitz* bei dem Geflügelfutter aus den faulen Eiern der Zwangswirtschaft festgestellt hat. Die englischen sogenannten Eierproduktionsmittel, deutschen Geflügelbrote u. dgl. werden wahrscheinlich aus ähnlichen Abfallstoffen und Ergänzungsstoffen in geeigneter Lock-Farbe und -Form hergestellt. Eine genaue Beschreibung solcher Geflügelfutter würde den Rahmen des Antwortkastens überschreiten. *H. G.*

532. Unter Wollfettwachs oder Wollwachs versteht man den neutralen Anteil des rohen Wollfettes. Seine Zusammensetzung ist noch nicht vollkommen geklärt. Da es 40—43% unverseifbare Anteile besitzt, ist es als seifebildendes Material nicht geeignet, ganz abgesehen davon, daß m. W. die Trennung des Wachses aus dem Wollfett nicht fabrikmäßig durchgeführt wird. Wo es verwendet werden könnte, kann es durch das Wollfett ersetzt werden. *D. J.*

533. Unter Fettsäuren der Margarineindustrie verstehen Sie doch wohl die bei der Entsäuerung aus den anfallenden Seifen mit Mineralölsäure daraus frei gemachten Fettsäuren. Die Zusammensetzung des dabei erhaltenen Produktes hinsichtlich Fettsäure- und Neutralfettgehalt ist recht verschieden; höchstens soll der Neutralfettgehalt ca. 50% des Satzes betragen, wobei angestrebt wird, ihn soweit als möglich herunterzudrücken. Den Glyzeringehalt in der Unterlauge aus Margarine-Abfallfettsäuren, der außerdem noch von der Arbeitsweise beim Sieden abhängt (ob auf 1 oder 2 Wassern gearbeitet, stark oder schwach ausgesalzen wird etc.) unter diesen Umständen anzugeben, ist verläßlich nicht möglich; er kann wohl zwischen 3—5% schwanken, kann aber in extremen Fällen noch niederer, aber auch höher sein. *Br.*

534. Die Zerkleinerung von chlorsaurem Kali kann in einem Mörser mit Porzellanpistill vorgenommen werden. Es ist aber peinlich dafür Sorge zu tragen, daß keine organischen Stoffe (Holzfasern, Strohhalme etc.) und keine Eisenteile (Nägel etc.) zugegen sind. Im Großbetrieb wird Kaliumchlorat auf kleinen, getreidemühlartigen Mühlen mit Mahlsteinen aus Granit staubfein gemahlen. Unter Einhaltung der genannten Sicherheitsmaßnahmen und möglichstem Ausschluß direkter Sonnenbestr[ah]lung ist keine Gefahr vorhanden. Chloratstaub erzeugt Entz[ün]dungen, weswegen in der Industrie für die beim Mahlen [be]schäftigten Arbeiter besondere Überkleider gestellt werden [und] sofortige Benutzung der Bäder nach der Arbeit vorgeschrie[ben] ist. *M.*

535. Sauerstoffbäder bestehen aus dem Sauerstoff[trä]ger und einem die Sauerstoffabgabe regelnden Katalysator. [Als] ersterer kommt fast ausschließlich Natriumperborat in Fr[age]. Die Art des Katalysators wird immer geheim gehalten. N[ach] Tschirch erhält man ein gutes Sauerstoffbad, indem man 30 [T.] Natriumperborat im Badewasser löst und 15 T. eines Kat[aly]sators zusetzt, der aus 60 T. Mangansulfat und 90 T. Kali[um]bitartrat besteht. Odol ist nach den Angaben der Herste[ller] eine mit Pfefferminzöl parfümierte und mit Saccharin gesü[ßte] alkoholische Lösung eines organischen Antiseptikums, das [a]nicht, wie verschiedene andere Angaben lauten, Salol ist.

536. Zum Überziehen von Tannen- oder Fi[ch]tenzapfen verwendet man eine aus feinstem Zinkweiß [,] Schneeweiß, Dextrin und Wasser bestehende schlankflüs[sige] Farbmasse. Um den Eindruck bei Belichtung noch zu erhö[hen,] kann der noch klebrige Anstrich mit grob zerkleinertem sil[ber]weißen Glimmer bestreut werden. Der täuschende Reif pf[legt] durch mehrmaliges Bestreichen mit Wasserglas und nach[fol]gendes Bestreuen mit Glimmer wie vorstehend erzeugt zu w[er]den. Dem Wasserglas kann weißes Asbestpulver- bzw. Fa[ser] oder merzerisierte Baumwolle beigemengt werden. Zinkw[eiß] und Dextrin sind von größeren Materialwarenhändlern, [der] Glimmer und Asbest von der Aflenzer Graphit- und T[alk]steingewerkschaft, Aflenz in Steiermark, und das Wasser[glas] von Henkel & Co. in Düsseldorf zu beziehen. *O.*

537. Wir verweisen Sie auf die Antworten 413 und [...] in Nr. 23 d. J. Sie können natürlich auch reine Karbolsä[ure] in Lösung statt der Kresole zu einem Kreolin ähnlich[en] Desinfektionsmittel verwenden. *Re*

538. Die Herstellung von Seifenblättern kann di[e] aus fester guter Glyzerinseife durch Abhobeln von Spänen [ent]sprechender Dimensionen erfolgen. Die Späne werden [nach] dem Trocknen aufeinandergelegt und mit einer Matrize [,] einem Ausstecher, der einen etwas größeren Quersch[nitt] als das Seifenblatt hat, ausgestochen. Die Fabrikation k[ann] aber auch aus flüssiger Glyzerinseife erfolgen, indem [man] Papier mit Seife imprägniert. Man verfährt dabei so, daß [man] Papierrollen langsam durch eine flüssige Glyzerinseife zi[eht.] Man bedient sich dazu eines Apparates, der ganz ähnlich [den] Zugbänken in den Wachswarenfabriken konstruiert ist. [Das] Papier soll dünn und zähe, also aus einer guten Sulfitzellu[lose] hergestellt sein. Man bekommt das Papier schon in Rollen [ge]liefert in Breiten der Seifenblätter-Dimension oder besser [in] einem Mehrfachen davon; in letzterem Falle muß die Rolle [in] die entsprechende Breite abgestochen werden. Die Seife [muß] die richtige Temperatur haben, damit der Seifenüberzug [die] gewünschte Dicke bekommt. Eingehendere Angaben finden [Sie] im *Schaal* „Moderne Toiletteseifenfabrikation". Die gesa[mte] Einrichtung liefert Robert Fallnicht, Eidelstedt-Hamburg.

539. Fast alle Fragen, die sich um die Bleicherde dre[hen,] haben den damit im Zusammenhange stehenden Fabrikati[ons-] wie Verbraucher-Betrieben schon oft viel zu schaffen gema[cht.] Besonders mit den aus der Bleicherde nach dem ei[nen] oder anderen Verfahren wiedergewonnenen Ölen [und] Fetten wissen viele nichts Rechtes anzufangen. Dasselbe sch[eint] auch hier der Fall zu sein. Schon bevor Sie Ihre Versuche [mit] Wasserstoffsuperoxyd gemacht haben in der Absicht, den pe[ne]tranten Bleicherdegeruch aus dem hier durch [Ex]traktion zurückgewonnenen Öle zu beseitigen, hätte [ich] Ihnen nicht nur die Erfolglosigkeit derselben voraussagen, [son]dern auch die Unzweckmäßigkeit einer solchen Behandlungsw[eise] insofern dartun können, als durch diese Art der Einwirk[ung] von Wasserstoffsuperoxyd auf ein rohes ungereinigtes Öl ni[cht] erreicht werden kann. Für solche reproduzierten Öle ver[sagt] dieses sonst sehr gut wirkende Oxydations- und Bleichmi[ttel] zur Desodorisierung (Geruchlosmachung) ist es aber hier v[oll]kommen ungeeignet. Diese Öle haben viel von ihren na[tür]lichen Eigenschaften verloren, dafür haben sich neue, unan[ge]nehm und hartnäckig auftretende bemerkbar gemacht, wesh[alb] auch die Einwirkungserfolge verschiedener, sonst ganz gut [wir]kender Substanzen hier ausbleiben. Weitere Erörterungen la[ssen] sich an dieser Stelle nicht gut machen, vielmehr könnten [Sie] Ihr Vorhaben auf dem Wege einer chemischen Reinigung [des] Öles erreichen, die von der Art des aus der Bleicherde [wie]dergewonnenen Öles unter Berücksichtigung aller Verunrei[ni]gungen, auch der Farbstoffe, abhängig ist. Die Feststell[ung] müßte die Analyse ergeben. Darauf gestützt, wäre es dann m[ög]lich, den richtigen Weg zu finden, um daraus ein brau[ch]bares, geruchloses Öl zu erhalten. Ing.-Chemiker *Loew*

540. Um ein gutes Rattengift von importierter [fri]scher Meerzwiebel zu bereiten, wird diese auf Reibe[isen] oder Fleischmühle feinst zerkleinert, mit der 2—4fachen Me[nge] Roggenmehl event. noch mit dem gleichen Quantum wie Zw[ie]bel von Bariumkarbonat (sehr giftig!), dann mit doppelt [mit] Wasser verdünntem Glyzerin zu einem steifen Brei angerü[hrt]

ch ausgewalzt und zu kleinen Kuchen oder Pastillen zer-
mitten. Diese werden mit Speck schwach geröstet und noch
gänzlichem Erkalten mit Zuckermehl, dem etwas pulv. Anis
gemengt wurde, bestrichen. Bei der ganzen Herstellung ist
größte Vorsicht auch gegen Bespritzen mit Zwiebelsaft ge-
en. Ohne Bariumkarbonat ist dieses Meerzwiebelpräparat
die Haustiere weniger gefährlich. Im allgemeinen sind alle
iebelhaltigen Vergiftungsmittel bei den Ratten durch den
chterlichen Todeskampf, den die vergifteten Tiere durch-
chen müssen, nicht besonders „beliebt". *F. K.*

541. Die Jahreszeit spielt für die Zusammensetzung des Sei-
pulvers keine Rolle; wenn das Mengenverhältnis der Be-
ndteile auch von Wichtigkeit ist, so ist es eine sachgemäße
zeugung nicht weniger. Ein 5%iges Pulver verdient den ehr-
en Namen Seifenpulver überhaupt nicht und ein 10%iges
m. Ersteres ist ja fast nichts anderes als gemahlene Kristall-
a. Diese beiden „Waschpulver" können folgende Zu-
mensetzung haben: 5%iges: 25 kg Palmkernölfettsäure,
kg Knochenfettsäure, 24 kg Natronlauge 40° Bé, 430 kg
asser, 500 kg kalzinierte Soda. 10%iges: 40 kg Palmkernöl-
tsäure, 40 kg Knochenfettsäure, 20 kg irgendeiner Pflanzen-
ettsäure (keine trocknende), 48 kg Natronlauge 40° Bé, 400 kg
asser, 500 kg kalzinierte Soda. Der Ansatz ergibt etwas über
0 kg Ausbeute, um die Trocknungs- und Verstäubungsver-
te auszugleichen. *D. J.*

542. Das Scheuerpulver Ata entwickelt jetzt beim
brauch mit Wasser einen Geruch nach Ammoniak. Ein ähn-
es Pulver erhalten Sie durch Zusammenmischen von 92%
nd, Quarzsand, Bimssteinpulver etc. mit 5% kalzinierter Soda
d 3% schwefelsaurem Ammon. *St.*

543. Nach früheren Untersuchungen hat das Putzmittel
m etwa folgende Zusammensetzung: 9% Reinseife, 15%
asser, 10% kalzinierte Soda, 66% Bimssteinmehl. *St.*

544. Bohröle, entweder klar in Wasser lösliche, oder sich
mit dauernd weiß bis gelb emulgierende Produkte, sollen
utral oder schwach alkalisch, keinesfalls sauer reagieren. Sie
nen zum Kühlen des bearbeiteten Metalls da bei dem hohen
uck der Bearbeitung — min. 1000 kg/cm² — beim Drehen,
hren, Stanzen, Schneiden, Fräsen etc. sich viel Wärme ent-
ckelt. Gleichzeitig sollen sie rostschützend wirken, was nur
glich ist, wenn die Emulgierbarkeit erhalten bleibt, also keine
ränderung in der Zusammensetzung eintritt. Nach diesen
chtlinien muß die Herstellung erfolgen. Während früher als
sungsvermittler der flüchtige Spiritus verwendet wurde, nimmt
n heute das wohl teurere, aber unter allen Umständen halt-
re Methylhexalin, z. B. hochgrädiges Bohröl: 50 T.
vonade, 50 T. Spindelöl, oder 30 T. Olein, 55 T. Spindelöl,
T. Natronlauge 38° Bé, 7,5 T. Methylhexalin; Bohröl mitt-
rer Preislage: 20 T. Fettsäure, 7,5 T. Natronlauge 24° Bé,
T. Methylhexalin, 65 T. Spindelöl, raffiniert. *M. B.*

545. Wenn Sie eine Leimseife aus 35 T. Kokosöl und
T. anderen Fetten mit einer Ausbeute von nur 200% her-
llen wollen, so machen Sie dieselbe am besten auf halb-
rmem Wege. Der Ansatz dazu kann bestehen aus 100 Fett.
Ätznatronlauge von 37° Bé, 30 Pottaschelösung von 25° Bé und
Salzwasser von 20° Bé oder 100 Fett, 80 Lauge von 30°
und 20 Pottaschelösung von 25° Bé. Das Fett wird auf 65° C
nitzt und dann die Lauge zugerührt; wenn diese gut ver-
hrt ist, wird die Lösung eingerührt und die Seife dann der
lbsterhitzung überlassen. Wenn nur ein kleines Quantum an-
fertigt wird, so muß das schon am besten in einem Doppel-
ssel oder in einem Kessel im Wasserbad geschehen, um eine
te gleichmäßige Seife zu bekommen. Wesentlich leichter
ssen sich solche Seifen mit einer etwas höheren Ausbeute
n vielleicht 250% herstellen. *Bergo.*

546. Flüssige Bohnermassen sind qualitativ nicht anders zu-
mmengesetzt als feste, nur die Mengenverhältnisse der festen
d flüssigen Bestandteile sind zu Gunsten der letzteren ver-
oben. Ein dem flüssigen Cirine-Bohnerwachs
nliches Produkt ergibt nachstehender Ansatz: Je 1 T. Kar-
ubawachs, Ceresin, Stearin und Paraffin, sowie 1/4 T. Schel-
k werden zusammengeschmolzen und nach Entfernung der
ärmequelle mit 20—25 T. 50° C warmem Terpentinöl gleich-
äßig vermischt. Ohne Einbuße der Qualität befürchten zu
issen, kann das Terpentinöl ganz oder teilweise durch billigere
odukte wie Hydroterpin oder Terapin ersetzt werden. Über
s flüssige Bohnerwachs Bohefix könnten Angaben
r auf Grund einer Analyse gemacht werden, da es uns nicht
kannt ist. *M. B.*

547. Der Begriff Benzinseife deckt verschiedene Pro-
ukte. Seifen, flüssig, schmierseifenähnlich oder fest, die Benzin
bestimmten Prozentsatz enthalten, werden als Benzinseife
handelt. Diese werden mit Hilfe der Cyclohexanole (Methyl-
exalin), der bekannten Lösungsvermittler hergestellt, deren Ge-
nwart je nach ihrer Menge die Einverleibung beliebiger Men-
n Kohlenwasserstoffe in die Seife ermöglicht. Dann versteht
an darunter aber auch wirklich in Benzin lösliche Seifen,
eren Grundlage saure Seifen von ganz bestimmter Zusammen-
tzung sind. Als Lösungsmittel kann statt Benzin vorteil-
after das weniger gefährliche, auch wirksamere Trichloräthy-
n genommen werden. *D. J.*

548. Geruch und Geschmack von ausgelassenem Schweineschmalz kann man Fettgemischen von Schmalzkonsistenz verleihen, wenn man sie längere Zeit in geschmolzenem Zustand mit frischen womöglich nicht abgepreßten Schweinegrieben digeriert. Geruch und Geschmack ist anhaltend. Auch das Erwärmen mit gerösteten Zwiebeln wird für denselben Zweck empfohlen. *Rex.*

549. Eine kaltgerührte Seife, deren Fettansatz aus 25 kg Kokosöl und 25 kg Talg besteht, braucht theoretisch zur vollkommenen Verseifung 8,25 kg Ätznatron. In der Praxis nimmt man aus verschiedenen Gründen etwas weniger Alkali, wodurch natürlich ein Teil des Fettes unverseift bleibt (überfettete Seife). Für den vorliegenden Ansatz verwenden Sie 25—26 kg Natronlauge von 38° Bé, wobei aber vorausgesetzt wird, daß die Lauge aus 128/130°igem Ätznatron hergestellt ist. *Br.*

550. Es ist uns nicht bekannt, ob Perladin-Fußbodenbeize eine Öl-, Misch- oder verseifte Beize ist, worüber aber eine Untersuchung Aufklärung geben würde. Zum Unterschied von den Bohnermassen, die dem Boden nur Glanz geben sollen, müssen die Beizen gleichzeitig färbend wirken. Als Grundlage dient Mischware, die entweder mit Pigmentfarben wie Umbra, Englischrot, Casselerbraun oder mit Anilinfarbstoffen gelb oder orange gefärbt wird. Die Mischware, die aus 10 T. Karnaubawachsrückständen, 10 T. raffiniertem Montanwachs, 5 T. Kernseife, 5 T. Pottasche (96/98%ig), 50 T. Wasser und 20 T. Terpentinöl bestehen kann, wird nach dem Abkühlen auf etwa 60° C mit ca. 4 T. in der heißen Pottaschelösung gelöstem Farbstoff gefärbt und bis zur Ausfülltemperatur von 40° C gerührt. Anstelle von Terpentinöl kann auch ein anderes Lösungsmittel genommen werden. *Mem.*

551. Eine gute Auto-Politur erhalten Sie nach folgendem Ansatz: 4 T. Essigsäure 80%ig und 74 T. Wasser werden mit einer Mischung von 9 T. Spindelöl-Raffinat, 4 T. Terpentinöl, 2 T. schwerem Kampferöl und 7 T. Neuburger Kieselkreide gemischt. *Mem.*

552. Die Kerzentrübungsmittel Lintrin und Hertolan sind zweifellos komplizierte organische Stoffe, deren Zusammensetzung und Erzeugung von den Herstellerfirmen geheim gehalten werden. Es ist auch sicher nicht rentabel, sich diese Stoffe selbst herzustellen. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Die Normung von Waschmitteln.

(Eine Anregung.)

Auf allen Gebieten der Technik und Industrie hatten die verschiedenen Ausführungsformen der einzelnen Gegenstände und Produkte im Laufe der Jahrzehnte so ungeheuer an Zahl zugenommen, daß man bereits alle Übersicht verloren hatte und kaum der Fachmann sich auf seinem Spezialgebiete noch auskannte.

Außerdem wurde durch die Herstellung und das Auflagerhalten so vieler Typen eines und desselben Gegenstandes, die sich oft nur ganz unwesentlich von einander unterschieden, eine Menge Arbeit vergeudet und Kapital festgelegt, sodaß man an den maßgebenden Stellen einzusehen begann, daß es so nicht weiter gehen könne. Infolgedessen wurden von verschiedenen Körperschaften sogenannte „Normungs-Ausschüsse" eingesetzt, die die Aufgabe hatten, das Material zu sichten, alle die vielen vorhandenen Formen auf ihre Zweckmäßigkeit hin zu prüfen und möglichst wenige Typen, als die geeignetsten, auszuwählen, die bestehen bleiben sollten, alles andere aber als unnützen Ballast über Bord zu werfen.

Diese Normungs-Ausschüsse, deren es eine ganze Anzahl gibt, haben nun im Laufe der letzten Jahre eine ganz hervorragende Arbeit geleistet und zwar auf den verschiedensten Gebieten, wovon die von Ihnen herausgegebenen „Normenblätter" Zeugnis geben. So, wohl mit zuerst, auf den Gebieten des Maschinen- und Elektrizitätswesens, auf denen der Apparate, der Laboratoriums-Geräte, auf welch' letzterem die Fachgruppe für Apparatewesen des Vereins deutscher Chemiker sehr Tüchtiges geschaffen hat. In Österreich entfaltet die „ÖNIG" (Österreichischer Normenausschuß für Industrie und Gewerbe) eine sehr eifrige Tätigkeit auf diesem Gebiete, über welche sie in der „Sparwirtschaft" Zeitschrift für wirtschaftlichen Betrieb, in einem Sonderteil ständig berichtet.

Die Normungsarbeiten beschränken sich nun aber nicht bloß auf technisch-mechanische Erzeugnisse, wie Bleche, Schrauben, verschiedene Maschinenteile, elektrisches Material u. dgl., auch Produkte der chemischen Industrie und Gegenstände des täglichen Gebrauches werden von ihnen erfaßt. So hat man Normen außer für Baumaterialien (Kalk, Zement, Gips) auch schon für technische Fette (Wagenfette und -Schmieren), Terpentin- und Kienöl, Türkischrotöl, Lederöle, Degras aufgestellt und Normungsvor-

schläge für Papierformate, ja auch für Stellenbewerbungen gemacht. In Anbetracht des großen Nutzens, den diese Arbeiten bisher geschaffen haben, möchte ich mir erlauben, im Nachstehenden auch für das hochwichtige Gebiet der „Waschmittel“ eine gewisse Normung vorzuschlagen, denn auch auf diesem Gebiete gibt es viel zu viele Sorten und Arten, die kaum einen Zweck haben.

Was die sogenannten „Feinseifen“ betrifft, so wird es infolge des sehr verschiedenen Geschmackes der Verbraucher auf diesem Spezialgebiete der Waschmittelindustrie immer noch genug Sorten bezüglich Geruchs, Farbe und Form geben, sodaß der individuellen Betätigung der einzelnen Erzeuger genügend Spielraum verbleibt. Der Gehalt an reiner Seife = fettsaurem Alkali könnte indessen leicht normiert werden, sodaß alle im Handel befindlichen Feinseifen in dieser Beziehung gleich wären und sich nur durch die obengenannten Eigenschaften: Geruch, Farbe und Form unterscheiden würden.

Das gleiche hätte für Rasierseifen, medizinische Seifen u. dgl. zu gelten. Bezüglich der gewöhnlichen Hausseife könnte die Normung ruhig noch einen Schritt weiter gehen, indem sie die heute noch gehandelten verschiedenen Sorten durch eine einzige Normal-Kernseife mit bestimmtem Gehalt an fettsaurem Alkali ersetzte. Auch eine handliche Form als Normalform ließe sich da leicht festlegen.

Die Auswahl der Rohstoffe (Fette, Öle, Fettsäuren) bliebe den Erzeugern ja immer noch überlassen und gäbe ihrem Geschick einen weiten Spielraum. Vor allen Dingen würden dann aber alle die „gefüllten“ Seifen, die ein ehrlicher Mensch doch nur als „Falsifikate“ bezeichnen kann, vollkommen verschwinden.

Die heute wieder zu großer Bedeutung gelangten „Waschpulver“, oft immer noch fälschlich als „Seifenpulver“ bezeichnet, würden für einen Normungsausschuß auch ein dankbares Objekt abgeben.

Da werden solche Pulver hergestellt mit den verschiedensten Gehalten an Seife von 5% bis zu 40%, 50%, ja noch darüber. Und nicht nur, daß jeder Fabrikant bestrebt ist, „etwas Besonderes“ herauszubringen, es gibt sogar Fabriken, die selbst eine ganze Reihe solcher Waschpulver erzeugen, die sich in der Hauptsache nur durch den verschieden hohen Seifengehalt von einander unterscheiden. Es bedeutet das natürlich eine ganz zwecklose Energie-Vergeudung und Kapital-Festlegung.

Eine Normung dieses Artikels hätte, m. E., in der Weise zu erfolgen, daß man festlegt: Waschpulver ist ein Gemisch aus x% Seife + y% Soda + z% Wasser. Jede anderweitige Beimischung müßte einfach als Verfälschung gelten und als solche behandelt werden.

Bezüglich des Gehaltes des Waschpulvers an Seife geht meine Ansicht dahin, daß nicht nur die ganz geringen Seifenzusätze, sondern auch die ganz hohen eigentlich keinen Zweck haben. Anstatt eines Waschpulvers mit 5% Seife kann man schließlich auch einfach Kristall-Soda nehmen, ein nennenswerter Unterschied dürfte in der Wirkung kaum festzustellen sein.

Da nun aber „Waschpulver“ doch nur den Zweck hat, dem Wasser, in dem die Wäsche eingeweicht werden soll, zugesetzt zu werden, um die schmutzlösende Kraft zu erhöhen, nicht aber zum Waschen der Wäsche selbst dienen soll, ist ein übermäßig hoher Gehalt an Seife bei diesem Artikel — 40% und mehr — auch nur als eine Materialvergeudung zu werten. Nach meinen Erfahrungen genügt ein Waschpulver mit etwa 25% Seife vollauf für den genannten Zweck.

Auf dieser Basis dürfte es m. E. möglich sein, auch auf dem Gebiete der Waschmittel die längst dringend nötige Ordnung zu schaffen, und „Die Vereinigung der Seifensieder“ ist hier unstreitig die in Frage kommende Körperschaft, die aus ihrer Mitte heraus solch' einen Normungs-Ausschuß einzusetzen hätte.

Ich hoffe gern, daß meine Anregung auf einen fruchtbaren Boden fällt, und wünsche dem künftigen Normungs-Ausschusse für Waschmittel eine gedeihliche Tätigkeit zum Nutzen sowohl der Seifen-Hersteller, als auch der Verbraucher.

Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht.*

Im Zeichen der Theorie.

Womit und wie wasche ich?

Dieser in Nr. 28 erschienene Artikel, der die Unterschrift *K. M.* trägt, rührt, wie der Verfasser selbst angibt, von einem praktischen Seifensieder her, doch beschäftigt er sich mit der Theorie des Waschprozesses und verschiedener Waschmittel, die in den lakonischen Schlußsatz „Seife bleibt Seife“ ausklingt. Es ist also nach Ansicht des Verfassers die Seife das beste Waschmittel.

Eine richtige wissenschaftliche Begründung dieses Satzes vermißt man im genannten Artikel, was jedoch nicht Wunder nehmen darf, da sie von einem praktischen Seifensieder nicht verlangt werden kann. Auch der wissenschaftlich ausgebildete Chemiker könnte zum selben Schluß kommen — auf Grund theoretischer Erklärungen des Waschvorganges und der Wirkung verschiedener Waschmittel auf die Verunreinigungen und den zu reinigenden Gegenstand.

Jedenfalls gebührt dem Autor Dank dafür, daß er das The[ma] angeschnitten und nach Kräften und bestem Wissen seine M[ei]nung ausgesprochen hat. Dem Autor wird sicherlich eine ga[nze] Anzahl Gegner widersprechen, und es wird ihm durchaus ni[cht] leicht sein, alle diese Entgegnungen zu widerlegen. Wir wol[len] aber es ihm selbst überlassen, mit seinen Gegnern fertig zu w[er]den. Hier will ich mich nur mit der Frage beschäftigen: [Ist] der Begriff „Seife“ ein so streng definierbarer, daß man o[hne] Bedenken sagen kann: „Seife bleibt Seife“, mit so voller Sich[er]heit, daß jedermann verstehen wird, was damit gemeint i[st?] Natron-, Kali-, Ammoniaksalze der höheren Fettsäuren s[ind] Seifen, hydrierte Karbolsäure, hydrierte Pyridinbasen, So[da,] Perborat — sind keine Seifen. Ist die Crefelder Monopols[eife] eine Seife! Ist die Paraseife PN der Höchster Farbwerke e[ine] Seife? Ohne Zweifel sind sie Seifen, wenngleich sie in der Ha[us]wäscherei keinen Gebrauch finden.

Der Verfasser des genannten Artikels spricht aber nur v[on] Silberseife — einer Kalischmierseife — und will wahrsche[in]lich nur für diese den Grundsatz: „Seife bleibt Seife“ gel[ten] lassen.

Aber für den Wissenschaftler gibt es allgemeinere G[e]sichtspunkte, und wenn er die Frage stellt: Seife oder and[eres] Waschmittel?, so prüft er die Sache in viel weiterem Umfa[ng] als der praktische Seifensieder.

Ich gestatte mir hier, die These aufzustellen, daß es v[er]fehlt sein dürfte, den Satz zu verteidigen, daß Seife das ideal[ste] und vollkommenste Waschmittel sei, auch wenn sie nach al[len] Regeln der Kunst hergestellt ist, wie der Verfasser des genann[ten] Artikels es fordert. Und die Richtigkeit dieser These dürfte s[ich] ergeben, wenn wir der reinigenden Wirkung der Seife auf d[en] Grund gehen und eine Erklärung für diese Wirkung zu geb[en] suchen, was gegenwärtig in den Lehren der Kolloidchemie a[n]gestrebt wird und zwar nicht vollständig, immerhin bis zu ein[em] gewissen Grade doch erreicht ist.

Diese Erklärung läßt sich in populärer Form so fass[en,] daß ein Zusatz von Seife zum Wasser es dem letzteren ermö[g]licht, die Verunreinigungen zu lösen, dabei darf allerdings un[ter] „Lösung“ nicht derjenige Zustand zu verstehen sein, der in [der] klassischen Chemie darunter verstanden wird.

Von diesem Standpunkte aus dürfte sich der wissensch[aft]liche Chemiker sagen: Zwar ist die Seife ein vortreffliches und [für] den zu reinigenden Gegenstand, — sei es eine Gespinstfas[er,] sei es die menschliche Haut — ein unschädliches Reinigungsmit[tel,] aber nicht das einzige: Es müssen sich noch andere Mi[ttel] finden, die der Seife gleichwertig sind oder aber sie gar üb[er]treffen.

Fette und Alkalien sind leicht zugänglich, sowohl in der [Be]schaffung, als auch im Preise — daher die Bevorzugung der Se[ife] vor anderen — sagen wir — schmutzlösenden Mitteln. Es [ist] aber nicht ausgeschlossen, daß sowohl die Fette, als auch [die] Alkalien auch in anderen Kombinationen als Reinigungsmi[ttel] zur Verwendung gebracht werden können als Seifen im eng[eren] Sinne des Wortes — fettsaure Alkalisalze.

Von den Alkalien können wir ohne weiteres eine ganze Re[ihe] Produkte nennen, die als Reinigungsmittel dienen, ohne Sei[fe] zu sein. Das sind kohlensaure, kieselsaure, harzsaure und n[och] viele andere Alkalisalze. Alle diese werden auch vom Verfas[ser] des genannten Artikels als Zusätze zu Seifen und Hilfsmittel [in] die Wäscherei genannt.

Und von den Fettsäuren?

Auch die Fettsäuren können ein Waschmittel sein, ohne [daß] sie in Seifen verwandelt werden, wenn sie in Wasser löslich [ge]macht werden und den Charakter der Fettsäuren bewahr[en.] Dieses läßt sich aber nur bei ungesättigten oder Oxyfettsäur[en] dadurch erzielen, daß man sie durch Behandlung mit Schwef[el]säure in Sulfofettsäuren verwandelt.

Die Sulfofettsäuren sollen — in der Theorie wenigst[ens] — ähnlich den sulfoaromatischen Verbindungen in Wasser lösl[ich] sein, und die Säuren sollen nicht im geringsten die schädli[che] Wirkung der Schwefelsäure auf gewisse Gespinstfasern (vegetabilische) und die menschliche Haut ausüben. Sie sollen ähnlich [der] Seife möglichst „neutral“ sein, wie es der Autor für die Alkalisei[fe] verlangt, „leicht schäumen und sich nicht zu schnell verwasch[en,] auch in lauwarmem Wasser nicht“. Solche Sulfofettsäuren [in] reinem Zustande kennen wir leider bis heutzutage noch nic[ht,] namentlich sind sie der Technik noch nicht zugänglich gema[cht] worden, obwohl, wie es dem Verfasser dieser Zeilen bekannt [ist,] darüber eifrig gearbeitet wird. Mit dem Namen „Sulfurieren“ [ist] noch immer der Begriff des Türkischrotöls und Rizinusöls v[er]bunden, und nicht jedermann weiß, daß viele moderne Was[ch]mittel sulfurierte Öle als Bestandteil enthalten.

Ein besonderer Artikel, der diesen Gedanken ausführlic[h] und speziell für die Textilindustrie behandelt, wird in der Seif[en]sieder-Zeitung demnächst erscheinen. *Pomeranz*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vo[r]auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung [und] zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzt[ere] von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wo[bei] Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte wer[den] nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Au[s]weis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder

. Jahrgang | Augsburg. 29. Juli 1926. | Nr. 30.

Firnis.

Von Fabrikdirektor *Ed. W. Albrecht.*

(Eing. 6. V. 1926.)

Firnisse sind im allgemeinen in der Malerei gebräuchie Bindemittel, mittels derer die trockenen Farbstoffe in einen ichfertigen Zustand übergeführt werden.

Man unterscheidet in der Hauptsache drei Arten von Firsen: 1. fette, oder Öl-Firnisse, 2. (Öl-)Lackfirnisse und 3. chtige Firnisse.

Von diesen drei Hauptarten, von denen jede ihr spezielles wendungsgebiet hat, soll im Nachstehenden nur die erstgente Art, die fetten (Öl-)Firnisse, behandelt werden.

Die Hauptrohstoffe für diese Firnisse bilden die sotannten trocknenden Öle, und unter diesen steht wieder erster Stelle das Leinöl.

Diese trocknenden Öle haben bekanntlich die Eigenschaft, der Luft einzutrocknen, einen sogenannten elastischen Film bilden, indem sie aus der Luft Sauerstoff aufnehmen.

Um diesen Vorgang, der eine ziemlich lange Zeit braucht, eblich abzukürzen, setzt man den trocknenden Ölen, gehnlich unter Erhitzen, Stoffe zu, die die Sauerstoffaufnahme günstigen.

Das ursprüngliche Verfahren, Leinöl mit Bleiglätte, eimennige, auch mit Bleisuperoxyd zu kochen, rfte heute wohl kaum mehr in größerem Maßstabe ausgeübt rden, einmal, weil es recht umständlich ist und der so erugte Firnis noch eine lange Zeit zum Klären braucht, dann er auch, weil so hergestellte Firnisse noch ziemlich 24 Stunn als Trockenzeit gebrauchen.

Man hat das obengenannte Metall, Blei, ebenso wie anre Metalle, die sich für diesen Zweck eignen, in ihre harzuren Salze übergeführt, die sich in heißem (teilweise auch ion in kaltem) Leinöl leicht und klar lösen und so die Firnisrstellung ganz erheblich vereinfachen.

Außerdem haben die so hergestellten Firnisse den Vorzug, ß sie von vornherein klar sind, also nicht erst eine igere Zeit zum Absitzen — Klären — brauchen und daß sie in va längstens 12 Stunden bereits trocknen.

Das Harz, das bei dieser Herstellungsweise mit in den rnis kommt, schadet diesem, wie eine ganze Reihe eingehenr Untersuchungen hierüber ergeben hat, nichts, und auch die rliner Handelskammer hat in einem Spruch entschieden, daß 1 Firnis mit einem Harzgehalt von nicht über 5% als reiner einölfirnis anzusprechen ist.

Mit dieser Harzmenge — 5% — kommt man auch vollmmen aus, ja man braucht nicht einmal soviel, sondern es nügen schon 2,5 bis 3% zur Herstellung eines guten, in etwa Stunden trocknenden Firnisses.

Will man indessen den Harzgehalt vermeiden, so kann man eselben Metalle als leinölsaure Salze anwenden, unbehadet der Einfachheit der Darstellung und der Güte des oduktes.

Von den als „Resinate", oder „Linoleate" angewendeten etallen sind die wichtigsten das Blei und das Mangan. Weiter kommen noch in Frage das Kobalt und ab und auch das Zink. Viel angewendet werden auch Verbindunn zweier Metalle, und zwar erfreut sich das Blei-Mananresinat mit einem Gehalt von 0,9 bis 1,5% Mn und –6% Pb, einer großen Beliebtheit, angeblich, weil gerade e Kombination von Blei und Mangan sich durch einen besonrs großen Trocken-Effekt auszeichnen soll.

Ich will diese günstige Eigenschaft des genannten Troknstoffes keineswegs bestreiten, indessen bin ich im Laufe einer etwa 20jährigen praktischen Tätigkeit von der Verwenung von Bleisalzen bei der Firnisfabrikation immer mehr gekommen und zwar aus dem Grunde, weil die Bleiverndungen (im Firnis) eine sehr unangenehme Eigenschaft betzen: sie geben zu nachträglichen Trübungen Veranlassung.

Es geschieht oft, daß solch ein Firnis im Lagerbehälter ochen- und monatelang vollkommen klar bleibt, einige Fässer agegen, oft auf dem Wege zur Kundschaft, vollkommen schmutg-trübe und unansehnlich werden.

Die sehr eingehenden und hochinteressanten Arbeiten über diesen Gegenstand von Dr. *Hans Wolff*[1]) haben einwandfrei festgestellt, daß diese die Trübungen veranlassenden Ausscheidungen immer Bleiverbindungen (stearinsaures Blei) sind, wogegen die anfängliche Vermutung, daß das Harz daran mitschuldig sei, keine Bestätigung gefunden hat, denn auch bei Verwendung von harzfreien Bleipräparaten traten diese Trübungen auf.

Nimmt man dazu noch den Umstand, daß ein bleihaltiger Firnis durchaus nicht für alle Farben, bezw. Anstriche verwendbar ist, so liegt es wohl sehr nahe, um diese Schwierigkeiten zu vermeiden, einfach das Blei wegzulassen und z. B. einen reinen Manganfirnis herzustellen, besonders, da man wohl die Art der entstehenden Trübungen im bleihaltigen Firnis kennt, nicht aber ein sicheres Mittel, sie zu vermeiden.

Versuche den Firnis nach vollständigem Abkühlen nochmals zu erhitzen, haben auch nur manchmal Erfolg gehabt, ganz abgesehen davon, daß eine solche Extra-Arbeit das Produkt nicht nur unerheblich verteuern würde, und bekanntlich ist die Preisspanne zwischen rohem Leinöl und gekochtem Leinölfirnis nur eine geringe.

Wie bereits bemerkt, kommt man weit einfacher zum Ziele, wenn man z. B. einen reinen Manganfirnis herstellt, wobei man entweder Manganresinat, oder Manganlinoleat, ganz nach Wunsch verwenden kann.

Eine nicht unwichtige Rolle dürften hier wohl auch die jeweiligen Harz- und Leinölpreise spielen, da ja Firnis bekanntlich ein Fabrikat ist, bei dem mit Pfennigen gerechnet werden muß.

Bei Verwendung von Manganpräparaten verringert sich auch die erforderliche Menge gegenüber Bleitrockenstoffen, da das Optimum für Mangan bei etwa 0,12%, für Blei dagegen bei 0,45% liegt, den Atomgewichten der genannten Metalle annähernd entsprechend.

Die Apparatur für diese Art der Firnis-Erzeugung ist eine recht einfache und besteht in der Hauptsache aus einem Siedekessel von etwa 1000 l Inhalt und einem kleinen Lösekessel von etwa 50 l Inhalt, der seitlich, oberhalb des großen Kessels aufgestellt wird.

Diese Anlage reicht für kleine und mittlere Betriebe, denn man kann mittels derselben in einem Arbeitstage 4000 kg Firnis herstellen.

Zweckmäßig — um Feuersgefahr vollkommen auszuschließen — wendet man Doppelmantelkessel an, die entweder mittels Dampfes oder mittels überhitzten Wassers (Frederking-Kessel mit in die Wandung eingegossenen Heizrohren) geheizt werden.

Das betreffende Heizmittel durchströmt zuerst den Mantel, bezw. die Rohre des oberen (kleineren) Kessels und geht von dort zum (größeren) Siedekessel.

Man pumpt dann in den letzteren die erforderliche Menge Leinöl, abzüglich der zum Lösen des Trockenstoffes erforderlichen Menge, die in den oberen Kessel kommt, und heizt an.

Bis der Trockenstoff gelöst ist, hat auch der Inhalt des Siedekessels die erforderliche Temperatur — 120° C sind vollkommen ausreichend — erlangt, die Lösung des Trockenstoffes wird in den Siedekessel unter ständigem Rühren des Inhaltes des letzteren abgelassen und der Firnis noch etwa ½ bis 1 Stunde weiter auf der obengenannten Temperatur erhalten. Dann läßt man in ein Gefäß ab, in dem der Firnis langsam abkühlt — letzteres ist von Wichtigkeit — und wenn er die Außentemperatur angenommen hat, pumpt man ihn in die Lagergefäße, und er ist nun versandfertig. Hat man die Möglichkeit, den Firnis noch weiter ablagern zu lassen, so ist das natürlich kein Fehler, für unbedingt notwendig halte ich das bei dieser Herstellungsmethode indessen nicht, denn dafür, daß beim Lagern des mittels Resinate, bzgl. Linoleate etc. hergestellten Leinölfirnisses eine „Reifung" vor sich geht, dafür sind, meines Wissens, einwandfreie Beweise noch nicht erbracht worden, wenngleich die Möglichkeit solcher Vorgänge auch nicht direkt von der Hand zu weisen ist.

---

[1]) Dr. *H. Wolff* u. Dr. *Dorn,* Farbenztg. XXVII, S. 25 flg.

In einigen Fabriken wird das Leinöl bis auf 180° C, ja bis auf 200° C und sogar noch höher erhitzt. Ich habe in meiner langen Praxis eine Notwendigkeit dafür nicht gefunden, sondern bin zur Überzeugung gekommen, daß eine Temperatur von 120° C vollkommen ausreicht; die höhere Temperatur hat nur eine dunklere Farbe des fertigen Produktes, sonst aber keine Verbesserung desselben zur Folge.

Als „Kühlgefäß" hat sich mir ein in die Erde eingegrabener zylindrischer Kessel (ehemaliger kleiner Dampfkessel) recht gut bewährt, in den der Firnis aus dem Siedekessel frei abfließen kann und der, zwecks Entleerens, an die Pumpe angeschlossen wird.

Die genannten Trockenstoffe: Manganresinat, Manganlinoleat etc. können von Spezialfabriken in bester Qualität bezogen werden. Ich habe, speziell im Auslande, gern das sogenannte „Manganpräparat" der Fa. E. de Haën, A.-G. in Seelze bei Hannover benützt, da es in sehr gleichmäßiger Beschaffenheit geliefert wurde, sich restlos und absolut klar löste und von demselben zur Erzeugung eines in etwa 12 Stunden trocknenden Firnisses nur 1,5 bis 2% erforderlich sind.

Eine Selbstherstellung auch der Trockenstoffe dürfte wohl nur für sehr große Firnissiedereien in Frage kommen und dann in unmittelbarem Anschlusse an die Firnis-Erzeugung ausgeübt werden. Für kleinere, ja selbst für mittlere Betriebe dürfte sie sich kaum als wirtschaftlich erweisen.

Als Hauptrohstoff für die Firnis-Fabrikation ist im Vorstehenden immer nur das Leinöl genannt worden.

Trotzdem das Leinöl unbedingt, sozusagen „das Rohmaterial" für einen guten Firnis ist, so gibt es doch auch noch andere „trocknende" und „halbtrocknende" Öle, die unter Umständen dazu Verwendung finden können und auch Verwendung finden, so z. B. das Hanföl. Dieses (ebenfalls zu den trocknenden Ölen gehörig) gibt auch einen, für einfache Anstriche gut verwendbaren Firnis, der jedoch von sehr dunkler, fast schwarzer Farbe ist. Infolgedessen sollte Hanföl auch stets rein, nicht mit Leinöl gemischt, verarbeitet werden, denn schon ein Zusatz von nur 25% ergibt ein tief dunkles Produkt.

Die Trockenfähigkeit eines aus Hanföl hergestellten Firnisses ist gut und bedarf eines Zusatzes von Leinöl keineswegs.

Zum „Verschneiden" des Leinöles für die Firnis-Fabrikation eignet sich recht gut das zu den halbtrocknenden Ölen gehörende Sonnenblumenöl, das aus den Samen der Sonnenblumenpflanze gewonnen wird und von hellgelber Farbe, erheblich heller, als Leinöl, ist.

Man kann von diesem Öle bis zu 50% dem Leinöl beimischen, welches Gemisch, auf die oben geschilderte Weise verarbeitet, einen sehr hellen und gut trocknenden Firnis ergibt.

Während meiner Tätigkeit in Rumänien habe ich zu gewissen Zeiten das Leinöl mit Kürbiskernöl verschnitten. Dieses ist ein ebenfalls zu den halbtrocknenden Ölen gehörendes Öl, kaum dunkler gefärbt als Leinöl, von dem man leicht 25% dem letzteren zusetzen kann, ohne Schädigung der Trockenfähigkeit.

Selbstverständlich sind für alle derartigen Mischungen die Preise der einzelnen Öle mit in erster Linie maßgebend.

Manche anderen, für die Firnis-Erzeugung vorgeschlagenen Öle — sogar Trane hat man zu verwenden gesucht — kommen meines Erachtens dafür kaum ernstlich in Frage, wenn man ein gutes, billigen Anforderungen entsprechendes Fabrikat und nicht irgendein „Kriegs-Ersatzprodukt" herstellen will.

Einige Worte möchte ich mir noch über die Herstellung von Leinölfirnis auf „kaltem" Wege gestatten.

Es mag, namentlich für Kleinbetriebe, ja sehr verlockend erscheinen, Firnis ohne jede Heizvorrichtung, deren Anschaffung und Betrieb, letzterer vor allen Dingen, doch immer größere Kosten verursacht, einfach durch bloßes Zusammenmischen der einzelnen Ingredienzien herzustellen, und es gibt ja auch in der Tat „Trockenstoffe", die sich auch in kaltem Leinöl lösen, so z. B. das leinölsaure Kobaltoxyd von de Haën, das leinölsaure Blei von Dr. Wilhelmi in Taucha b. Leipzig u. a.

Indessen möchte ich auf Grund meiner Erfahrungen niemand zu dieser Fabrikation raten, denn ein absolut einwandfreies Präparat läßt sich auf diese Art nicht erhalten.

Einmal schon enthält das Leinöl wie auch andere Pflanzenöle, fast immer mehr oder weniger Wasser, welches nur durch Erhitzen auf 120° C entfernt werden kann. Dann aber wird es, besonders der Kleinindustrie, nur höchst selten möglich sein, ein wirklich gut abgelagertes Leinöl zu erhalten. Frische Leinöle enthalten aber fast immer Schleimstoff die nur durch sehr langes Lagern oder durch Erhitzen zur A scheidung gebracht werden können. Bleiben diese Schlei stoffe jedoch im Öl, so entstehen leicht im fertigen Firnis A scheidungen, die zu Beanstandungen Veranlassung geben könn

Drum scheue man die Kosten für eine rationelle Anla nicht, sie wird sich bald bezahlt machen.

Auch in Bezug auf Trocknungsvermögen lassen nach mei Erfahrungen auf kaltem Wege hergestellte Firnisse viel wünschen übrig.

Über gebleichte Firnisse soll in einem zwei Aufsatze einiges gesagt werden.

Rundschau

Rostschutzfarbe. (D. R. P. 430 833 v. 31. VII. 1925. *Vor busch & Co. G. m. b. H.* in Dortmund.) Edel- und Halbed metalle finden in fein verteiltem Zustande zu Schutz- u Schmuckanstrichen Verwendung. Je nach dem Grade ihrer ch mischen Reaktionsfähigkeit bieten solche Metallanstriche me oder minder guten Schutz gegen die Einwirkung aller möglich Chemikalien und die Atmosphärilien der Luft. Ihr Preis ist doch, je nach dem Ausgangsmaterial, sehr hoch.

Erfindungsgemäß wurde festgestellt, daß das Metalloid licium in allen möglichen Verhältnissen mit Eisen legiert, in besondere etwa von 0,4 Prozent Si-Gehalt an aufwärts ei ganz hervorragende Widerstandsfähigkeit gegen chemische u Witterungseinflüsse hat und sich gut zur Herstellung von Schu farben eignet. Diese Legierungen, fein gemahlen und mit ein geeigneten Bindemittel zu Farben angerieben, können beispie weise mit bestem Erfolg als Rostschutz-, Wetter- und Unt wasserfarben Verwendung finden; im besonderen widerstehen gut den zersetzenden Einflüssen des Seewassers. Die unv schnittene Farbe hat einen dezenten blaugrauen Ton; sie ist Vergleich mit der weitverbreiteten Aluminiumbronze weit b liger; ferner läßt sie sich leicht zu höchsten Feinheitsgrad pulvern.

Patent-Anspruch: Schutzfarbe, gekennzeichnet dur die Verwendung von fein gemahlener Eisen-Silicium-Legieru als Grundkörper.

Reinigung von Ölen. (D. R. P. 421 909 v. 12. XII. 19 Dr. *Fritz Hofmann* und Dr.-Ing. *Manfred Dunkel* in Bresla Zur Reinigung von Handelsbenzolen, Erdölprodukten, Brau kohlen- und Steinkohlenurteeren ist bisher vorzugsweise Schw felsäure oder Aluminiumchlorid verwendet worden. Hierbei g hen die Reinigungsmittel fast völlig verloren, die entfern Verunreinigungen bilden unverwertbare saure Produkte, die s genannten „Brandharze".

Speziell zur Entschwefelung ist auch vorgeschlagen word die Öle mit Metalloxyden unter dem Druck eines Gases, a besten Wasserstoff, zu behandeln (Patentschrift 290 563) od die Öle mit Metallsulfiden in Reaktion zu bringen, die die N gung haben, Schwefel aufzunehmen (Patentschrift 380 059)

Es war nicht bekannt, daß es gelingt, Benzole usw. we gehend zu reinigen, wenn sie ohne Zusatz eines Katalysat mit oder ohne Druck eines Gases, am zweckmäßigsten Lu kurze Zeit auf höhere Temperatur erhitzt werden. Durch dies Verfahren wird Polymerisation und Kondensation der ungesä tigten Bestandteile bewirkt. Schwefelkohlenstoff und Blausäu werden zerstört.

Nach dem Abdestillieren von den polymerisierten Produkt ist der Waschverlust auf ein Drittel bis ein Viertel herabgedrüc Von allen ungesättigten Teilen werden nur die Thiophen schw riger angegriffen. Es ist aber zu bemerken, daß diese Verbi dungen licht- und luftbeständig sind und nicht verharz

Durch Gegenwart von Wasser, Metallen, Metallverbindu gen, Säuren und Alkalien kann man die Art der Polymerisa weitgehend verändern. Von den Polymerisationsrückständen lä sich durch Destillation unter einer der üblichen Bedingung ein Teil in flüssiger Form gewinnen. Der Rest ist ein ne trales, stets verwertbares Pech.

Beispiel. 1. Rohbenzol mit einem Waschverlust von 45 Prozent wird 2 Stunden unter 20 Atm. Druck auf 150° erhit Das tiefbraune Produkt wird destilliert. Das Destillat hat n einen Waschverlust von 2,2 Prozent. Die verbleibenden Veru reinigungen bestehen im wesentlichen aus Thiophen. 2. Da selbe Rohbenzol wird 2 Stunden unter 75 Atm. Druck auf 20 erwärmt. Das gereinigte Öl hat einen Waschverlust von 5 Prozent, der nur aus Thiophen besteht. 3. Das Rohbenzol wi durch ein auf 300 bis 400° geheiztes Rohr geleitet. Der Wasc verlust im Kondensat ist auf etwa die Hälfte gesunken.

In allen Fällen ist kein Schwefelkohlenstoff mehr nachz weisen. Die so gereinigten Öle zeichnen sich durch größte B ständigkeit gegen Licht und Luft aus und bedürfen in d meisten Fällen der Schwefelsäurewäsche nicht mehr.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von ...cht- und luftbeständigen Ölen aus Rohölen, wie Handels...nzolen, Erdölen, Braunkohlen- und Steinkohlenurteeren, da...rch gekennzeichnet, daß man diese bei Drucken unter 100 ...m. oder ohne Druck erhitzt. 2. Ausführungsform nach An...ruch 1, gekennzeichnet durch Arbeiten in Gegenwart von ...atalysatoren oder katalytisch wirkenden Gefäßwänden zur Ver...sserung der Qualität der entstehenden Rückstände.

Reinigungsverfahren für ölige Emballagen. Die Reinigung ...r Emballagen von Viehtran, Vaselinöl hat von jeher große ...hwierigkeiten verursacht. Die Anwendung irgendwelcher Lö...ngsmittel für die Fettreste ist aus rein ökonomischen Gründen ...eistens nicht möglich, da die Vorrichtungen zur Wiederge...nnung der Lösungsmittel nicht vorhanden zu sein pflegen. ...o der Anfall derartiger Emballagen so groß ist, daß sich ...ne solche Anlage rentiert, so ist dies natürlich das einfachste ...erfahren. Die verunreinigten Flaschen werden in besonderen ...orrichtungen mit den bekannten Fettlösungsmitteln wiederholt ...usgespült. Die Reinigungsflüssigkeit wird der Destillation un...rworfen. Das Destillat dient erneut zu Reinigungszwecken, und ...r ölige Rückstand kann für irgendeinen technischen Zweck, ...agenschmiere, Staubbindemittel usw., verarbeitet werden. In ...etrieben, wo nicht täglich Tausende von Flaschen zu reinigen ...nd, rentiert sich eine derartige Anlage natürlich nicht, und ... bleibt nur die übliche Methode mit heißer Sodalauge und ...nd oder Kieselgur übrig. Die Flaschen werden zunächst mit ...ner geeigneten Vorrichtung in einem 50 bis 60° heißen Schrank ...ne halbe Stunde verkehrt aufgestellt, wobei sie fast vollstän...g entleert werden. Sie werden dann sofort zu 1/4 mit heißer ...odalösung gefüllt, ungefähr 80 g Sand hineingegeben und ...chtig geschüttelt. Es folgt im nächsten Trog eine Nachspü...ng nochmals mit heißer Sodalauge, in zwei weiteren Trögen ...achspülung mit warmem Wasser. Darauf werden die Fla...chen in Trockenschränken vollständig getrocknet. Wenn bei ...esem Verfahren die sehr beschmutzten Flaschen vorher zwecks ...nderweitiger Verwendung für technische Rohöle ausgeschieden ...erden, so ist es leicht möglich, täglich Hunderte von Fla...chen in vollständig sauberen Zustand zu bringen.

(Drogistenztg., Leipzig.)

Federvieh-Gewürz. Je 120 g Bockshornsamen, Enzianwur...el und schwarzer Pfeffer, 15 g Paprika, 60 g Piment, 360 g ...üßholzwurzel, 600 g Leinmehl. Als gröbliches Pulver gut zu ...ischen. 1 Teelöffel voll mit dem süßen Futter gemischt, ge...ügt für 20 Vögel. (Chem. and Drugg. d. Pharm. Ztrhalle).

Schwabengifte. I. Gleiche Teile Bariumkarbonat und brauner ...ucker. II. Je 1 T. Mennige und Bleizucker, 2 T. Mehl, 1 T. ...rauner Zucker. (Chem. and Drugg. d. Pharm. Ztrhalle.).

Klebstoffe, die sich zur unlösbaren Verbindung zwischen ...inkblechen und Korkstoffplatten eignen, gibt es mehrere. Zu ...mpfehlen ist ein Leimkitt, zu dessen Bereitung man einen sehr ...ickflüssigen Leim herstellt, von dem 4 T. heiß mit 10 T. ...taubig gelöschtem Kalk verrührt werden. In die erhaltene ...icke plastische Masse wird noch 1 T. Schwefelblumen innig ...ingeknetet. Anderseits kann man in 230 T. Sprit (96%) 10 T. ...lastix und 10 T. Sandarak auflösen (unter schwachem Erwär...en im Wasserbad) und noch 0,3 T. Terpentinöl hinzumischen. ...erner wurde aus gleichen Teilen Leim und Hausenblase eine ...icke Lösung hergestellt, von der 250 T. mit der ganzen vorher ...enannten Harzlösung innig verrührt werden. Man erhält so ...inen Kitt, der nach dem Mischen durch Leinen hindurchgepreßt ...erden kann. (Chem.-Ztg.)

Semori, in 1 g schweren Tabletten, soll in 100 g Masse ent...alten: 0,5 g Orthooxybenzopyridinsulfat, 1 g Borsäure und Koh...ensäureschaum bildende Tablettenbasis. (Pharm. Ztrhalle.).

Pappen als Schiefertafelersatz. *(W. Hacker,* Kunststoffe H. 4, ...926.) Es gibt eine Reihe von Herstellungsverfahren für Pappen, ...ie als Schiefertafelersatz dienen sollen, die sich in jeder Weise ...ewährt haben. Zur Herstellung von Leder- und Papierperga...ent präpariert man die mit einem Kopallack überstrichenen ...appen nach dem Trocknen dieser Schicht durch Aufstreichen ...iner Suspension von Bleiweiß, Bleizucker, Bimssteinsand und ...einölfirnis in Terpentinöl. Nach dem Trocknen der beiderseitig ...nzubringenden Anstriche werden die Bögen mit Bimsstein und ...Vasser naß abgeschliffen, dann mit einem Leinenlappen abge...utzt und abgetrocknet, und dienen dann als Schreibtafelersatz. ...on diesem Verfahren ist man der Giftigkeit wegen vollständig ...bgekommen. Ein Schiefertafelersatz, der unzerbrechlich ist, ...en Griffel gut annimmt, und vor allen Dingen ein geringeres ...ewicht besitzt als die steinernen Schiefertafeln, wird herge...tellt durch Bestreichen von Pappe mit einem Gemenge von ...arbstoff (Mineralschwarz, Blauholzbeize und Ultramarin), Blut...erum und Schmirgelstaub.

Eine Anstrichmasse für Rechentafeln aus Pappe wird wie ...olgt erhalten: Man löst 5 kg pulverisierten Blauholzextrakt in ...75 l kochenden Wassers, fügt 50 g Kaliumbichromat, gelöst ...n 1 l Wasser, hinzu und läßt erkalten. Man löst ferner 1,8 kg ...Kasein in 24,4 l Wasser und 0,8 kg Salmiakgeist (0,96). Kurz ...vor der Verwendung vereinigt man die Lösungen, fügt eine Mi...schung von 4 kg Elfenbeinschwarz und 6 kg Schmirgel hinzu, streicht auf und läßt gut trocknen. Ein der Feuchtigkeit besser Widerstand leistender Überzug wird hergestellt durch Lösen von 12 T. Schellack, 4 T. Manilakopal, 6 T. Sandarak in 6 T. Terpentinöl, 58 T. 96%igem Spiritus und 0,5 T. verflüssigtem venetianischen Terpentin. Vor dem Gebrauch wird dem Lack eine Mischung von 1 T. Lampenruß, 0,5 T. Ultramarinblau, 8 T. Schmirgel und 1% Nigrosin (spritlöslich) zugesetzt. Ein einmaliger Anstrich genügt meistens, eventl. auftretende Glanzstellen werden durch einen zweiten Anstrich mit einer Farbe behoben, die etwas Ruß enthält.

Zur Herstellung eines schwarzen, matten, wasserfesten, nicht abfärbenden billigen Anstriches für Pappe vermischt man gleiche Teile Natron- und Kaliwasserglas (verdünnt mit heißem Wasser bis zum spezifischsen Gewicht 1,25) mit 7/8 T. Schiefermehl und 1/8 T. Kienruß zu einer streichbaren Farbe, die man zwei- bis dreimal aufträgt.

Zur Herstellung einer Streichmasse für Schieferpappe verrührt man 1/2 kg Ruß, den man vorher mit 1/2 l Spiritus gedämpft hat, mit einer Lösung von 2 kg Schellack und 1/2 kg Borax in 5 l Wasser, fügt 1250 g feinstes Bimssteinmehl zu, treibt die Masse durch ein Sieb und streicht sie auf. Der Anstrich, auf den man mit Schiefer oder Kreide schreiben kann, ist genügend wasserbeständig, sodaß man das Geschriebene öfter mit feuchtem Schwamm abwaschen kann. An Stelle des Bimssteins kann man auch feinst gepulverten Schiefer verwenden, den man in einem Bindemittel, bestehend aus je 200 g Bienenwachs und venetianischem Terpentin, mit 30 g Asphaltlack auf die mit einem nicht völlig getrockneten Terpentinüberzug versehenen Pappen aufstreicht. (Schweizer Chem.-Ztg.)

Um Tischlerleim nach seiner Verwendung unlöslich zu machen, löst man diesen bei schwachem Licht in einer Kaliumbichromatlösung. Nach dem Leimen stellt man die Gegenstände in die Sonne. Belichteter Chromleim ist wasserunlöslich. Man kann auch die geleimten Gegenstände in eine 40%ige Formaldehydlösung legen, doch dauert es wochenlang, bis die Hornbildung eingetreten. Letzteres Verfahren findet z. B. bei der Galalithfabrikation Anwendung. (Apoth.-Ztg.)

Farbe zum Zeichnen der Schweine. Viehzeichenstifte kann man nach folgender Vorschrift herstellen: 20 T. Wollfett (wasserfreies), 30 T. Stearin, 30 T. gelbes Bienenwachs und 10 T. Schweineschmalz werden im Wasserbade geschmolzen und in der Schmelze 10 T. einer fettlöslichen Anilinfarbe gelöst. Kurz vor dem Erkalten gießt man in passende Formen aus. Event. wird durch Beigabe von wenig Paraffinöl die Masse leichter abgebend gemacht. — Vorzuziehen als Farbstoff sind jedoch unlösliche Farben (z. B. Englischrot), da diese lichtbeständiger sind. Zu beachten ist, daß die Zeichen von Zeit zu Zeit neu aufgebracht werden, infolge der nachwachsenden Haare. (Pharm. Ztg.)

Schutzmittel gegen Mosquito- und Mückenstiche. I. Eucarit: Eukalyptusöl und Citronellöl je 60 g, flüssige Karbolsäure 4 Tropfen. — II. Zimtöl 30 g, äther. Kampferöl 60 g und Olivenöl 90 g. Die Haut dünn damit zu bestreichen.

(The Chem. and Drugg. Nr. 2411, 1926).

Schuhsohlenwachs. I. 90 T. weißes Ceresin, 50 T. Karnaubawachs und 3 T. Kolophonium werden zusammengeschmolzen und mit öllöslicher gelber Anilinfarbe gefärbt. — II. Es werden 500 g Hammeltalg, 100 g Bienenwachs in etwa 0,5 l kochendem Leinöl gelöst und nach dem Abkühlen 60 g Terpentinöl hinzugefügt. Jedoch kann etwas weniger Leinöl verwendet werden. (Pharm. Journ. Nr. 3259, 1926 d. Pharm. Ztrhalle.)

Mittel zur Behandlung von Tennisschlägern. Man benutzt mit gutem Erfolg entweder reines Rizinusöl oder stellt sich nach folgender Vorschrift eine Lösung her, die auf den gut trockenen Schläger mit einem weichen Tuch oder Pinsel aufgetragen wird: 60 g Schellack und 30 g Sandarak werden unter Hinzufügen von 10 g Rizinusöl in 300 g Methylalkohol gelöst.

(Pharm. Journ. Nr. 3258, 1926).

Französischer Senf. I. Salz und Zucker je 60 g, gepulv. Anis und Zimt je 7,5 g, gepulv. Bockshornsamen 4 g, Kräutersauce und Estragonessig je 30 g, Senfmehl 375 g mit Essig zu einem dicken Brei anzureiben. II. Petersilie und Brunnenkresse je 120 g, Schalotten- und Selleriesamen je 90 g, Zimt 15 g, Gewürznelken 7,5 g, Muskatnuß 25 g, Pfeffer 7,5 g. Diese Bestandteile sind fein zu pulvern und 1 Monat lang mit 4 Liter Essig zu macerieren, dann mit 3,5 kg Senfmehl, 120 g Salz und 90 g Olivenöl zu mischen. Mit der nötigen Menge Essig zu einem Brei anrühren.

(The Chem. and Drugg. Nr. 2411, 1926 d. Pharm. Ztrhalle.)

Beseitigung von Gras- und Unkrautwuchs. Konzentrierte Kochsalzlösungen vertilgen jede Vegetation. Man braucht nur Kochsalz (auch Staßfurter- oder Viehsalz) in die Wege zu streuen und aus der Gießkanne mit wenig Wasser zu überbrausen, um eine konzentrierte Lösung zu erzielen, die Gras und Unkraut vernichtet. Selbstverständlich muß man vermeiden, daß die Salzlösung anderswo hinkommt, als wo die Entfernung von ungewünschtem Graswuchs erfolgen soll, da sonst eine unbeabsichtigte Wirkung eintritt. (Apoth.-Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin. (Berlin N 39, den 24. Juli 1926.) Paris notierte diese Woche bei absoluter Geschäftslosigkeit nominell: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 82 (ca. RM 165), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 92 (ca. RM 185). Allgemein wird schwächere Stimmung, bezw. hauptsächlich Kaufunlust gemeldet. Feste Angebote in Dynamitglyzerin zu $ 54,50 wurden von Amerika als außer Frage zurückgewiesen, und gerade für Dynamitglyzerin ist die Stimmung in Amerika wesentlich schwächer, wodurch indirekt Rohglyzerin mit beeinflußt wird. Die ganze Marktlage ist augenblicklich sehr unübersichtlich und kennzeichnet sich am besten dadurch, daß, während für prompte und August-September-Lieferung £ 82 für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% auf dem Papier notiert werden, Lieferung auf das letzte Quartal nur mit £ 80 und auf das erste Halbjahr 1927 nur mit £ 75 bewertet wird. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (22. Juli 1926.) Die Marktlage hat sich im Laufe der Woche weiter befestigt, neigte am Schluß jedoch zum Teil zur Abbröckelung. Nach der vor einiger Zeit gemeldeten verringerten amtlichen Ernteschätzung des Ertrages von Leinsaat und Rübsaat in Indien blieb nun auch die amtliche Schätzung des Ausfuhrüberschusses von Leinsaat am La Plata um etwa 50 000 t hinter den Erwartungen zurück. Die Hochspekulation fand darin naturgemäß neuen Anreiz zu größeren Unternehmungen, worauf in der Hauptsache die Versteifung der Marktlage zurückzuführen ist. Im Augenblick steht die Versorgung Europas mit Ölsaaten keineswegs ungünstig. Argentinien verlud in der letzten Woche 9000 t nach Nordamerika und 27 800 t nach Europa, Indien nach Europa 2075 t Leinsaat und 3125 t Rübsaat, sodaß die nach Europa schwimmenden Vorräte Ende der Woche 164 400 t Leinsaat, 6300 t Rübsaat und 9500 t Baumwollsaat betrugen, insgesamt 180 200 t gegen 175 200 t in der Woche vorher und 194 700 t vor Jahresfrist. Die erste amtliche Schätzung der Leinsaaternte in Nordamerika und Kanada für dieses Jahr beläuft sich auf 698 000 t gegenüber 927 000 t im Vorjahr. Der sichtbare Vorrat von Leinsaat am La Plata blieb mit 90 000 t unverändert.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 19 bis 18.17/6, Bombay £ 19.5, kleine Bombay £ 18.17/6, Plata £ 17.2/6, Rübsaat Toria £ 21.10, Kottonsaat Bombay £ 8.5, schwarze ägyptische £ 10.5, Sesamsaat, chinesische, £ 26.15, Sojabohnen, mandschurische, £ 12.18/9; Hull: Leinöl £ 35.2/6, September-Dezember £ 35.2/6, Januar-April £ 35.7/6, Kottonöl, rohes Bombay, £ 37, rohes ägyptisches £ 41.10, Palmkernöl, gepreßt, 5½%, £ 42.12/6, Erdnußöl £ 46.15, geruchfrei £ 50.15, Sojaöl £ 38, geruchfrei £ 41.10, Rüböl £ 48, raffiniert £ 50 pro t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 60, Leinöl, vorrätig, Fl. 43½, August Fl. 39¾ bis 40, September-Dezember Fl. 39¾ bis 40, Januar-April Fl. 40¼ bis 40½ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Auch am deutschen Markt war die Stimmung im Laufe der Woche sehr fest und steigend. Im Großhandel notierte rohes Leinöl etwa RM 84, Leinölfettsäure RM 85 bis 85,50, rohes Sojaöl RM 88 bis 89, rohes Erdnußöl RM 101 bis 102, Kokosöl Ceylon RM 98 bis 99 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Von Ölsaatkuchen waren Palmkuchen Ende der Woche Kleinigkeiten billiger angeboten, sonst die Preise unverändert. In Südwestdeutschland forderten Abgeber für Sojaschrot, brutto mit Sack, RM 20,50 bis 21, Rübkuchen, lose, RM 13,50 bis 14, Palmkuchen, lose, RM 13,75 bis 14,50, Leinmehl, brutto mit Sack, RM 21,50 bis 22 und Leinkuchen, lose, RM 20,75 bis 21 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 22. Juli 1926.) Die Marktlage hat sich in der abgelaufenen Woche nicht wesentlich verändert. Das Geschäft liegt im Ausland sowohl, als auch am deutschen Markt recht ruhig. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion gelangten 1255 Fässer zum Angebot, verkauft wurden 189 Fässer. Die Preise blieben unverändert. Das mäßige Ergebnis der Auktion dürfte die Käufer veranlassen, sich zunächst weiter abwartend zu verhalten. Es sind vereinzelt geringe Posten auf Abladung gehandelt. Loko-Partien in besseren Qualitäten bleiben knapp. Leinöl ist fest geblieben, nur gestern machte sich eine leichte Abschwächung bemerkbar infolge niedrigerer Saatnotierungen. Diese kommen heute jedoch schon wieder höher. Zur Befestigung des Leinsaatmarktes hat die kürzlich veröffentlichte amtliche Schätzung der Anbauflächen in den Vereinigten Staaten von Nordamerika beigetragen. Diese ist gegenüber dem Vorjahre wesentlich zurückgegangen. Die Folge wird sein, daß die U.S.A. als Käufer an anderen Märkten auftreten werden. Weiter kommt hinzu, daß die Frachtraten außerordentlich erhöht sind und zwar auf 27 sh gegen 14 sh vor einigen Monaten. Kottonöl. Die Preise kamen im Verlauf der Woche von England unverändert. Bis auf kleine Bedarfsaufträge seitens des inländischen Konsums blieb die Nachfrage gering. Sojaöl. Der Artikel liegt geschäftslos, die Preise sind leicht abgeschwächt. Palmkernöl. Zu Beginn der Woche machte sich eine geringe Nachgiebigkeit auf dem Kernölmarkt bemerkbar, zurückzuführen auf die schwächeren Rohstoffmeldungen. Das Geschäft bewegte sich in engen Bahnen. Vereinzelt wurden Bedarfsaufträge für die nächsten Monate gedeckt. Kokosöl hat von der Abschwächung nur wenig profitieren können. Der Artikel liegt lustlos. Der Markt für Palmöl ist ruhig, und die Preise sind ziemlich unverändert. Rizinusöl. Bei geringem Geschäft konnten die Notierungen ihren vorwöchigen Stand behaupten. Das Angebot in Lokoware blieb gering. Für Fettsäuren herrscht im Augenblick wenig Nachfrage. Die Preise zeigen gegenüber der Vorwoche keine Veränderung. Das Angebot bleibt nach wie vor klein. Sulfur-Olivenöl liegt unverändert, das gleiche gilt von Rüböl. Für Dorschtran liegt der Markt sehr fest. Helle Sorten blieben knapp angeboten, doch war andererseits auch die Nachfrage nicht sehr lebhaft. Dieses mag auch der Grund sein, warum die Notierungen bisher einen nicht höheren Stand erreicht haben. Die Ankünfte sind sehr zurückgegangen. England scheidet als Lieferant infolge des Kohlenarbeiterstreiks aus, und die Isländer haben einen großen Teil ihrer Fischerflotte infolge des unrentablen Geschäftes aufgelegt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 23. Juli 1926.) Leinöl, prompt Juli 84,25, Leinöl Juli-Aug. 84, Leinölfirnis 86,25, Palmkernöl, roh in Fässern 90, Kokosöl, roh, in Barrels 98, Kokosöl Ceylon in Fässern 97, Palmöl Lagos 81, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn., raff., engl. 91, Sojabohnenöl, roh 88, Leinölfettsäure 88,50, Kokospalmkernfettsäure 85,75, Erdnußölfettsäure 74, Sesamölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure 56—67, Tranfettsäure 4[illegible] Rizinusöl I. Pressung, loko 92,50, Rizinusöl II. Pressung 8[illegible] Rizinusöl DAB 5 102, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, gem. 5[illegible] bis 66, Talg, südamerik. A 90—94, Talg, südamerik. A, schwimmend 90, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., hellfarbig 83, Schweinefett, weißlich 94, Rüböl roh 107,50, Abdeckereifett 70—73, Dorschlebertran, gelb 6[illegible] Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Packung.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 22. Juli 1926.) Über diesen Artikel ist nichts Neues zu melden. Ich notiere unverändert für Lokoware £ 74 bis 76, schwimmende Partien £ 71 bis 74 und Abladungsware £ 69 bis 70 per engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 22. Juli 1926.) Palmöl: Im Verlaufe der letzten Woche waren die Preise weiter schwächer, und das Geschäft war zu den ermäßigten Preisen recht lebhaft. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, I. Hälfte Aug. eintreffend, £ 37.15, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 37.10, Lagos Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 37.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, Benin-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5 Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32.5, 2%.

Talg: Auf der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 1255 aufgestellten Fässern 189 verkauft. Die Preise waren unverändert, doch liegt die Tendenz des Talgmarktes eher schwächer. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Rindertalg, schwimmend, £ 45, Saladero-Digester-Rindertalg, loko £ 44.10, Saladero-Digester-Rindertalg, Juli-Aug.-Abl., £ 4[illegible] Rayburn-Rindertalg, schwimmend, £ 44.15, Rayburn-Rindertalg Juli-Aug.-Abl., £ 44.5, Matadero-Rindertalg, loko £ 44.10, Matadero-Rindertalg, schwimmend, £ 44.5 per ton, dän. säurefreier Rindertalg, prompt, RM 96,50 per 100 kg, engl. Home Melt Ia Rindertalg, prompt v. England, £ 44.5 per ton, Swift Ia Rindertalg, loko, £ 45 per ton.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (22. Juli 1926.) Die Marktlage im Inland war in den letzten Wochen im großen und ganzen sehr fest. Für Tran und Talg forderten Abgeber gelegentlich etwas höhere Preise, die Umsätze hielten sich jedoch in engen Grenzen. Im Großhandel kostete Extraktionstran RM 32 bis 34, brauner Berger Gerbertran RM 45 bis 47, dunkler Dorsch-Lebertran RM 63 bis 65 und heller Dorsch-Lebertran RM 66 bis 68, Rindertalg RM 92 bis 97,50, technischer Hammeltalg RM 95 bis 97 die 100 kg ab Lager.

In England behielt Tran stetige Stimmung, das Interesse an Talg ging jedoch zurück, die Stimmung hierfür war Ende der Woche sehr flau. Liverpool forderte für Neufundland-Tran auf Verschiffung 37 sh das cwt. ab Quai, ferner auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 44 sh bis 44 sh 6 d und zweiter Qualitäten 40 sh 3 d bis 40 sh 9 d für guten bis feinen australischen Rindertalg 45 sh bis 46 sh 6 d, für Hammeltalg 44 sh 6 d bis 46 sh, für australischen Mischtalg 44 sh bis 44 sh 6 d das cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg 40 bis 46 sh das cwt. ab Schmelze. In Nordamerika war Schmalz gedrückt, Talg jedoch erneut fester und höher. Chicago ermäßigte Schmalz zur Lieferung im Juli auf 15,55 Doll. im September auf 15,70 Doll. und im Oktober ebenfalls auf 15,70 Doll. je 100 lbs., während in New York Talg zu 8⅝ Cents bis 8⅞ Cents pro Pfund angeboten war.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 22. Juli 1926.) eulicherweise ist die allgemeine Geschäftslage seit meinem en Bericht unverändert; die erzielten Umsätze waren durch- befriedigend. Paraffin: Nach wie vor blieb Loko- und ankommende Ware stark gesucht, sodaß sich der Markt diese Position erneut befestigen konnte, während die Si- ion für Abladungs-Partien gegenüber meinem letzten Be- t unverändert stabil ist. Ich notiere für Ia weißes amerik. elparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffin- uppen 50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware $ 14 für Tafel- ffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafel- ffin kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin: In em Artikel blieb das Geschäft klein, und ich notiere für esin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit- esin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere dationen entsprechend. — Bienenwachs: In prompt greif- r Ware sind für Export größere Partien aus dem Markt ge- men, sodaß Lokoware etwas fester notiert. Meine Preise sind ach Provenienz für ausländisches Bienenwachs, Loko- und fällige Ware sh 189 bis 200 p. cwt., Abladungs-Partien 84 bis 194 p. cwt. — Japanwachs ist nach wie vor fest, ich notiere für Lokoware sh 101 p. cwt., für Abladungs- bzw. immende Partien sh 85 bis 94 p. cwt. — Karnaubachs: Auch hierfür macht sich eine lebhafte Nachfrage für npt greifbare Partien im Markt bemerkbar, doch sind die No- ungen heute noch unverändert, dagegen sind für spätere Ab- ngstermine die Preise wesentlich in die Höhe gegangen, und Augenblick ist für diese Position aus Brasilien zu annehm- n Preisen gar nichts zu haben. Ich notiere für prompt greif- Ware fettgrau sh 173 p. cwt., courantgrau sh 180, Abla- gspartien sh 178 bis 168 p. cwt. — Montanwachs no- unverändert RM 55. — Harz: Die Tendenz des Harz- ktes ist weiterhin haussierend, und es werden täglich Preis- hungen seitens der amerikanischen Produzenten vorgenom- . Das Angebot ist klein und bei der lebhaften Nachfrage haus ungenügend. Ich notiere für amerik. Harz, „F/G" 4,50 bis 14,75, „H/J" $ 14,65 bis 14,85, Abladungsware 4,50 bis 14,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an- eben ist, für je 100 kg brutto für netto, inkl., resp. netto . Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. Hamburg, netto Kassa, freibleibend. E. N. Becker.

— ◯ (Hamburg, den 24. Juli 1926.) Die letzten Harz- se lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 13, G 13,10, 3,20, M 13,40, WG 16, WW 16,20 $ die 100 kg, ab Lager, gewicht, Tara 14%. Abladungsware: F 6,75, G 6,80, H , J 6,85, K 6,95, M 7, WG 7,60, WW 7,70 $ die 112 lbs., hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: WW 14,50, 3 A 14,80, 5 A 0 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: F 12,50, 2,55, H 12,55, J 12,65, K 12,70, M 12,80, WG 13,65, WW 5, AAA 14, AAAAA 14,70 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungs- icht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IX 12,60, VIII 12,70, III 0/13,85, Excels. 15 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, a 6%. Abladungsware: XII 10,75, XI 11,20, X 12,30, IX 12,60, 12,70, VII 12,80, VI 13, III 14, Ie 14,50, Excelsior 14,85 $ 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz fehlt.

Portugiesisches Harz: hell 12,80, dunkel 11,90, mittel 0, tel quel 12,40 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, a 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten For- ungen nominell wie folgt: Amerikan. Harz. B/D 23/9, E , F/G 29/9, N 35/-, WG 37/-, WW 39/6 sh; französ. Harz 8/-, WG 30/-, WW 32/6 sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Das Geschäft blieb während der letzten Woche auf der zen Linie ruhig; die Ferienzeit macht sich wie immer be- kbar, andererseits verhindert aber auch die gesamte politi- Lage weiter ausschauende Dispositionen im Einkauf. onders die Vorgänge in Frankreich geben bei uns zu großen orgnissen Veranlassung! Je weiter der Franken sinkt, umso barer macht sich für unseren Export das französische Dum- , und es berührt nur eigentümlich, daß man in England Amerika deswegen noch nicht ähnliches Geschrei begon- hat wie bei der gleichen Veranlassung seinerzeit uns ge- über! Der Franzose verkauft seine Waren seit längerem irlich nur in Valuta und kann aus den bekannten Gründen te jeder Konkurrenz die Spitze bieten. Nun müßte man an- men, daß sich aus dieser Konstellation für uns besonders ge Gelegenheit zu Harzeinkäufen von Frankreich bieten te! Das ist aber ganz und gar nicht der Fall, denn die fran- schen Harzproduzenten halten sich scharf an die von den rikanischen und spanischen Märkten gegebene Situation unterbieten deren Notierungen absolut nicht oder doch nur nahmsweise ganz unmerklich! Sie wissen, daß sie bei diesem dukt auf genügende Abnahme rechnen können, ohne schleu- n zu müssen!

Und es ist eine auffallende Tatsache: Mögen die Geschäfte auch überall noch so trostlos liegen und zu fortgesetzter Revision der Preise nach unten nötigen: Im Harz vermag sich meistens eine langsam steigende Linie immer noch zu behaupten!

So brachte auch die letzte Woche wieder von Amerika einen durchweg festen Markt, und es waren drüben namentlich spekulative Exportkreise, die dafür gesorgt haben, indem sie sich zu größeren Unternehmungen auf längere Sichten anschickten. Die diesmalige Ernte drüben, die jetzt so ziemlich auf den Höhepunkt kommen dürfte, erreicht nach den letzten vorliegenden Ziffern ungefähr den Umfang der vorjährigen Ernte, und wenn man demgegenüber eine immer noch steigende Frage feststellen kann, so ist damit die Richtung der Dinge schon allein gegeben. Die Produzenten sind darum auch sehr zuversichtlich und rechnen damit, daß die im vorigen Jahre um die gleiche Zeit aktuell gewesenen Preise bald wieder erreicht werden, nachdem wir augenblicklich davon noch um ca. 10—15% entfernt sind!

Der Harzverbraucher wird sich mehr und mehr mit der Tatsache abzufinden haben, daß die längst erwartete, erhebliche Ermäßigung der Harzpreise auch in diesem Jahre ausbleibt.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 23. Juli 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 32, Terpentinöl, franz. $ 31,50, Harz, griech. B/D $ 12, Harz, amerik. J $ 14,70, WG $ 16,10, WW $ 16,50, Schellack TN orange sh 132/6, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 23. Juli 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 24,50, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 85, Bleimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/5 8, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, kalz., lose 5,25, Kalialaunkristallmehl 14, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, Kupfervitriol 98/99% 46, Lithopone RS 42,50, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Ahlden, Aller. Terpen-Werk, Schwarmstedt, Chemische Fabrik, G. m. b. H. in Schwarmstedt. Herstellung von chemischen und chemisch-technischen Erzeugnissen aller Art, vornehmlich auf dem Fabrikgrundstück des Gesellschafters, des Rittergutsbesitzers Gebhard von Lenthe zu Schwarmstedt, und zwar namentlich die Herstellung von Terpentinöl sowie der Vertrieb der erzeugten Fabrikate und der Handel mit Chemikalien nicht eigener Erzeugnisse. Stammkapital 5000 RM. Persönlich haftender Gesellschafter ist der Rittergutsbesitzer Gebhard von Lenthe in Schwarmstedt und Geschäftsführer der Kaufmann Otto Döllefeld in Schwarmstedt.

† Berlin. Parfumeries de Paris G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb in Deutschland von Seifen, Parfüms, Haarwasser und allen sonstigen Erzeugnissen der Parfümerie und der Körper- und der Schönheitspflege, insbesondere Herstellung und Vertrieb von Artikeln der bezeichneten Art unter Benutzung der Schutzmarken „Houbigant" und „Cheramy" und der sonstigen für die beiden Gesellschafterinnen eingetragenen Schutzmarken sowie Einfuhr und Vertrieb in Deutschland der von den Firmen „Parfumerie Houbigant" und „Parfums Cheramy" in Paris hergestellten Erzeugnisse. Stammkapital 50 000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Robert Gilles, Neuilly bei Paris. — † Remedium Chemisches Institut, G. m. b. H. Herstellung von

und Handel mit chemischen, chemisch-technischen und pharmazeutischen Artikeln aller Art. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Fabrikbesitzer Dr. phil. Georg Henning in Berlin, Chemiker Dr. Joseph Zeltner in Charlottenburg, Georg Leopold Schneggenburger, Charlottenburg.

† Stuttgart. Chemische Fabrik Feuerbach G. m. b. H., Feuerbach, Bismarckstraße 50. Chemische Reinigung von Maschinenputzmaterial und Extraktion von öl- und fetthaltigen Produkten. Stammkapital: 50 000 RM. Geschäftsführer: Friedrich Karl Lodder, Kaufmann in Köln-Merheim, Alfred Schniering, Kaufmann in München.

† Witten. Interessen-Gemeinschaft (I. G.) deutscher Seifenfabriken, G. m. b. H. in Witten. Gegenstand des Unternehmens ist die Wahrnehmung der gemeinsamen Interessen, gemeinschaftliche Herstellung, Ein- und Verkauf von Seifen, Rohmaterialien usw. unter Fortführung der einschlägigen Fabrikationsbetriebe der Gesellschafter. Die Gesellschaft darf sich auch an anderen gleichartigen Unternehmen beteiligen, kann Zweiggeschäfte gründen und Vertretungen übernehmen. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer ist der Kaufmann Friedrich Müller in Bochum. Der Gesellschaftsvertrag ist am 12. Juni 1926 geschlossen. Der Genehmigung des Aufsichtsrats unterliegen folgende Rechtshandlungen der Geschäftsführer: 1. der Erwerb, die Veräußerung und die Belastung von Grundstücken, 2. der Erwerb eines Handelsgeschäfts zur Errichtung von Zweigniederlassungen und die Beteiligung der Gesellschaft an einem anderen Unternehmen, 3. die Genehmigung der Abtretung oder die Belastung eines Geschäftsanteils und die Veräußerung oder Belastung von Teilen von solchen nach Maßgabe des § 4, 4. die Bestellung von Prokuristen und Handelsbevollmächtigten sowie die Einziehung der Prokura und Handelsvollmacht, 5. die Herstellung von Neubauten und Umbauten, 6. die Anschaffung von Maschinen, Werkzeugen und Einrichtungsgegenständen, 7. der Abschluß oder die Kündigung von Miet- und Pachtverträgen über Grundstücke, welche für längere Zeit als ein Jahr geschlossen werden, 8. die Aufnahme von Darlehen, die Inanspruchnahme von Bankkrediten, die Führung von Rechtsstreitigkeiten, 9. die Eingehung von Bürgschaften und Wechselverbindlichkeiten für Dritte, 10. alle Rechtshandlungen und Rechtsgeschäfte, die über den gewöhnlichen Betrieb eines Handelsgewerbes oder Fabrikationsbetriebes der Gesellschaft hinausgehen, 11. die Einforderung von Einzahlungen auf die Stammeinlagen. Der Aufsichtsrat ist ferner befugt und verpflichtet, sämtliche der Versammlung der Gesellschafter zur Beschlußfassung zu unterbreitenden Gegenstände, insbesondere auch die Bilanz, vorzubereiten.

† Zwickau i. Sa. Bockwaer Seifen- und pharm. Spezialitäten-Großhandlung Albert Schubert in Bockwa. Kaufmann Otto Alfred Schubert in Bockwa ist Inhaber. Handel mit Seifen, Thüringer Spezialitäten, Schönheits- und Gesundheitspflegeartikeln. Geschäftslokal: Brauereistr. 15.

Berlin. Gornitzky Seifenfabrik G. m. b. H. Die Einzelprokura des Paul Krause ist dahin abgeändert, daß er nur in Gemeinschaft mit den beiden Geschäftsführern vertretungsberechtigt ist.

Berlin-Weißensee. Über das Vermögen der Firma Gebr. Schefftel, Seifenfabrik, Berlin NO 55, Prenzlauer Allee 100, ist am 19. Juli 1926, nachmittags 1¾ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Diplomkaufmann Wunderlich, Berlin SW 11, Hallesches Ufer 26, ist zum Konkursverwalter ernannt.

-m. Boras, Schweden. Kemisk-tekniska Fabriken Origo, Sven Johansson, wurde errichtet.

Dresden. Die G.-V. der Lingnerwerke A.-G. beschloß die Verteilung von 7%. Nach Mitteilung des Vorstandes hat sich der Umsatz im ersten Halbjahr unter größten Schwierigkeiten auf der Höhe des Vorjahres gehalten. Die Aussichten seien noch unübersichtlich. Das Auslandsgeschäft habe im ersten Halbjahr eine nicht unbeträchtliche Steigerung erfahren, leide aber in hohem Maße unter der unwirtschaftlichen Zersplitterung der Fabrikation. (Frkf. Ztg.)

Frankfurt a. M. L. Dalton & Co. A.-G. Der Kaufmann Ernst H. Kendall ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt. Die Prokura des Dr. Gustav Dietz ist erloschen. Dem Kaufmann Carl Haas in Frankfurt a. Main ist Gesamtprokura erteilt.

Grimma. Dampf-Seifenfabrik Grimma Held & Gieseke. Die unter 6a (Bankdirektor i. R. Max Scharrnbeck in Wurzen) und b (Apotheker Paul Toepfer in Naumburg a. S.) sowie Nr. 7 (Chemische Fabrik Grimma Aktiengesellschaft in Grimma) Eingetragenen sind ausgeschieden.

Hamburg. Deutsche Wachs-Raffinerie A.-G. E. Petersen, E. Struve und K. E. Ackermann sind aus dem Vorstande ausgeschieden. Alfred Heinrich Georg Schmidt, Kaufmann, ist zum Vorstand bestellt worden. — Heah, chemisch-technische Handelsgesellschaft m. b. H. Stammkapital auf 48 000 RM umgestellt.

Hamburg. „Drei Kronen"-Ölwerke G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Drei Kronen-Ölgesellschaft m. b. H.

-m. Karlshamn, Schweden. Der seit Februar herrschende Ausstand an der Öl- und Kraftfutterfabrik von Reymersholms Gamla Industri A.-B., hier, die aber den Betrieb aufrecht hal[ten] konnte, wurde im Juni beendet, indem die Arbeiter zu unverä[n]dertem Stundenlohn wieder in Arbeit gingen.

-m. Karlstad, Schweden. Tekniska Fabriken Orion, Jo[hn]son & Co., wurde für Herstellung technischer Präparate g[e]gründet.

-m. Kopenhagen. Paul Grancob, Agenturgeschäft in P[ar]fümerien und Kölnischwasser etc. („Lisistra" und Russe), Ebbesensvej 16, wurde in Konkurs erklärt.

-m. London. London Whaling Co. Ltd. wurde für W[al]fang mit 50 000 £ Aktienkapital gebildet. Direktor ist Schiff[s]reder Vizekonsul Lars Christensen in Sandefjord, Norweg[en].

Mainz. Rheinische Schellackbleiche Ernst Kalkhof A.[-G.] Grundkapital auf 100 000 RM umgestellt.

-m. Malmö, Schweden. A.-B. Glycerinindustri bildete s[ich] mit 30 000 Kr. Aktienkapital. Dem Vorstand gehört Seifenfabr[ik]direktor W. Happach an.

München. Pudras Seifenfabrikation G. m. b. H. P[ro]kurist: Wilhelm Schwarzmann. — Chemisch-Kosmetische Fab[rik] „Hemes" G. m. b. H. Firma gelöscht.

-m. Näset, Gemeinde Öre, Schweden. Fabriken Fur[...] Olof Löfström, nahm Herstellung von Tinte, Parfümerien etc. a[uf].

-m. Örebro, Schweden. Neuer Leiter der Produktio[ns]abteilung (Margarinefabrik etc.) des schwedischen Genoss[en]schaftsverbands wurde Albin Johansson, bisher kaufm. Direkt[or]; sein Nachfolger als solcher wird C. F. Cederlund aus Öreb[ro].

-m. Stockholm. Kem.-tekn. Fabriken Iridium, Sk[...]pareg 76, bringt das Auto-Putzmittel „Valkyr" (erfunden [von] J. Savosnick, ehem. Assistent am technologischen Institut [in] Detroit), auf den Markt, die 1 kg-Kanne zu 6 Kr. und ste[llt] auf der Baltischen Messe aus. — -m. Henkel Kem.-tekn. A.-[B.] bringt das neue Scheuerpulver „Ata" zu 35 Öre die Dose ([mit] Streudeckel) in den Handel. — -m. Für Herstellung chemis[ch-]technischer Artikel wurden errichtet Husmoderns Tekniska F[a]brik, O. Fredriksson, und Tekniska Fabriken Algo, H. Johanss[on].

Zeitz. Der Verein chemischer Fabriken A.-G. erklärt, [daß] trotz des in der letzten G.-V. gefaßten Liquidationsbeschlusses [die] Betriebe in unveränderter Form fortgeführt werden sollen. [Zu] diesem Zwecke soll eine besondere Betriebsgesellschaft gegrün[det] werden, sodaß in dem Verkehr mit der Kundschaft eine Unt[er]brechung nicht einzutreten brauche.

Gustav Lohse A.-G., Berlin-Teltow. Die G.-V. dieser P[ar]fümeriefabrik genehmigte den Abschluß mit RM 280 579 a[us]gewiesenem Verlust, nachdem in der Gewinn- und Verl[ust]rechnung RM 533 001 von der Familie Lohse zur Verfüg[ung] gestellte Aktien zum Nominalwert vereinnahmt wurden, na[ch]dem ferner zu Abschreibungen nicht weniger als RM 586 [...] (i. V. 66 884) benutzt, für Propaganda RM 477 381 (frü[her] nicht getrennt ausgewiesen) verwendet wurden und für Zin[sen] RM 147 579 (früher ebenfalls nicht getrennt ausgewiesen) [zu] zahlen waren (i. V. Gesamtunkosten 1,43 Mill.) Aus dem V[or]stand ist Herr Walter Lohse ausgeschieden, neu eingetre[ten] Herr Taddatz. In den A.-R. wurde Dr. Eduard Urban neu [ge]wählt. Im neuen Jahr habe sich die Lage der Gesellsch[aft] gebessert.

Lingner-Werke A.-G., Dresden. Nach dem Bericht für 1[925] dieser Gesellschaft, deren Aktien sich bekanntlich zum weit[aus] größten Teil im Besitze des Amsterdamer Bankiers Martin Ste[in]berg befinden, nachdem er Ende 1925 auch den Aktienanteil [des] damals zweiten Hauptaktionärs Wilhelm Kaufmann in Dres[den] erworben hat, hat sie trotz einer infolge Rohstoffteuerung n[ot]wendig gewordenen Preiserhöhung die Umsätze infolge Ausba[u] der Vertriebsorganisation noch erheblich steigern können. [Die] Generalunkosten zeigten eine wesentliche Steigerung, weil info[lge] der Kapitalnot die Aufträge der Kundschaft der Zahl nach z[war] größer, dem Werte nach aber kleiner wurden. Von Verlusten [im] Kundschaftsverkehr sei man nicht verschont geblieben, w[enn] auch der Umfang nicht nennenswert gewesen sei. Der Absch[luß] ergibt nach RM 132 188 (155 091) Abschreibungen RM 386[...] (335 890) Reingewinn, woraus 7 (6)% Dividende ver[teilt] und RM 34 024 (33 490) vorgetragen werden. Bei RM 5,04 M[ill.] A.-K. und RM 504 000 offener Reserve verzeichnet die Bila[nz] RM 1,30 (2,57) Mill. Kreditoren und eine neu aufgenomm[ene] 8proz. Anleiheschuld von RM 2,5 Mill., deren Erlös zum Aus[bau] der ausländischen Beteiligungen und zur Abdeckung kurzfrist[i]ger teurer Kredite verwendet wurde. Der nicht spezialisierte Po[sten] Wertpapiere und Beteiligungen zeigt demgemäß eine Zuna[hme] von 2,85 (1,27) Mill. Die Erträgnisse der Beteiligungen, [die] im Gesamtergebnis eine der vorgeschlagenen Dividende entsp[re]chende Verzinsung geliefert hatten, fehlen. Außenstände [...] Bankguthaben erscheinen mit 2,48 (2,60) Mill. neben 1,75 (1,4[...]) Mill. Waren und Materialien. Der bisherige Verlauf des neu[en] Geschäftsjahres sei zufriedenstellend. (Frkf. Ztg.)

Vereinigte Wachswarenfabriken A.-G., Ditzingen. Die Gesel[l]schaft (A.-K. RM 255 000) bleibt bei RM 2476 Reingewinn ([ein]schl. RM 2006 Vortrag) nach Reichsmark 13 019 (i. V. 3[...]) Abschreibungen wieder dividendelos. Die Bilanz per [31.] März 1926 zeigt eine Verminderung der Kreditoren von RM 195[...] auf RM 159 814, denen erhöhte Debitoren mit RM 136 359 (111 [...]) und neue Kundenakzepte mit RM 8403 bei gleichgebliebenen V[...]

in gegenüberstehen. Das letzte Jahr habe eine zufriedenstellende Weiterentwicklung gebracht, doch litt das Ergebnis unter der seit Oktober aufgetretenen Wirtschaftskrise. Die ersten Monate des laufenden Jahres hätten sich günstig entwickelt. G.-V. beschloß Herabsetzung des bisher 20fachen Stimmrechts des Vorzugsaktien auf das einfache, in besonderen Fällen fache St.-R. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

(Fortsetzung.)

Verbrauch von Toilettepräparaten in England. Daß der Verbrauch von Toilettepräparaten in England, allgemein angenommen wird, geringer ist als in den Vereinigten Staaten, Frankreich und einigen anderen Ländern, hat Reihe von Gründen: die Kaufkraft der Bevölkerung, die durch die zunehmende Arbeitslosigkeit der letzten Jahre noch gemindert wurde, ist im ganzen geringer als in den Vereinigten Staaten; das feuchte gemäßigte Klima macht die Anwendung vielen Präparaten, die in trockenen, heißen Ländern stark verlangt werden, entbehrlich; und endlich besteht in weiten englischen Kreisen noch eine Abneigung gegen manche Toilettenartikel. Seit dem Krieg aber ist in der Einstellung des Publikums in vielen Beziehungen eine große Wandlung eingetreten, der an sich schon nicht unbeträchtliche Absatz hat in den letzten Jahren eine größere Steigerung erfahren als auf den meisten anderen Märkten von Bedeutung.

Preisschutz. Für die meisten Toilettepräparate ist der Verkaufspreis festgesetzt, und gesetzliche Bestimmungen stehen der Praxis nicht entgegen. Die „Proprietary Articles Trade Association", der einige 7000 Drogisten, 400 Fabrikanten (darunter die größten) und 70 Großhändler angehören, sieht ihre Hauptaufgabe im Preisschutz und ist in der Lage, für über 2000 Artikel Mindestpreise festzusetzen.

Gesetzliche Bestimmungen. Obwohl der englische Markt für Toilettepräparate im allgemeinen als ein freier Markt angesehen werden kann, sind doch gewisse Vorschriften zu beachten.

Mit der Gesundheitspolizei dürften sich Konflikte kaum ergeben und scheinen auch nur selten vorzukommen, da wohl keine Firma dieser Branche, welche „verschönernde und gesundheitsfördernde Mittel" erzeugt und vertreibt, es wagen dürfte, schädliche Materialien zu verwenden; dagegen ist darauf aufmerksam zu machen, daß nach dem „Merchandise Marks Act" allen nach England eingeführten Toilettepräparaten das Ursprungsland anzugeben ist.

Im allgemeinen wird von Toilettepräparaten eine Stempelsteuer nicht erhoben, außer wenn ihr therapeutischer Wert hervorgehoben wird; dann ist die Medizinaltaxe zu bezahlen, die 3 d bis 1 sh für die Einheit betragen kann.

Handelsmarken. Toiletteartikel sind in der Regel nicht patentfähig, daher ist es von der größten Bedeutung, eine bestimmte Marke durch Eintragung in das Handelsmarken-Register vor Nachahmung zu schützen. Die Bestimmungen über den Markenschutz sind in den „Trade-Marks Acts" von 1905 und 1919 und in den „Trade-Marks Rules" von 1920 enthalten. Anmeldungen in allen Staaten, welche mit England Abkommen über den Markenschutz getroffen haben, begründen die Priorität auch für die englische Anmeldung.

Die verschiedenen Arten von Toilettepräparaten. Zahnpulver. Man schätzt, daß amerikanische Zahnpulver (mit Einschluß eines nach einem sehr populären amerikanischen Rezept in England hergestellten, im Handel gewöhnlich als amerikanisches Produkt angesehenen Präparats) ungefähr zu 80% an dem gesamten englischen Umsatz beteiligt sind.

Pasten sind in England weit beliebter als Pulver; ihr Kleinverkaufspreis beträgt 1 bis 2 sh.

Die amerikanischen Fabrikanten haben ihre beherrschende Stellung durch Verteilung von wissenschaftlicher und Propaganda-Literatur an Zahnärzte, Kliniken und andere einflußreiche Stellen gewonnen. Der Gebrauch von Zahnpulvern nimmt zu, und man erwartet, daß er bald ebenso groß wie in den Vereinigten Staaten sein wird.

Hautcremes. Hautcremes aller Art finden guten Absatz; über die größere oder geringere Beliebtheit der fettenden und nichtfettenden Präparate („cold creams" und „vanishing creams") sind die Meinungen geteilt, doch werden zweifellos jetzt mehr nichtfettende Cremes verkauft. In der Hauptsache werden die Cremes von den englischen Fabrikanten geliefert, aber der amerikanische Anteil ist nicht unbeträchtlich und nimmt zu.

Die Kleinverkaufspreise gehen von 3 d bis zu 4 sh.

Die französischen Präparate, die den größten Absatz finden, dürften „Creme Simon" und „Les Quendieu's Creme de Beauté" sein.

Puder. Auch nach Pudern besteht starke und zunehmende Nachfrage. Die Preise gehen von 6 d bis 4 sh. Das Hauptgeschäft wird in den losen Pulvern gemacht, Puderpapier ist aus der Mode gekommen.

Talkum wird in England wenig verlangt, da, wie erwähnt, das englische Klima seinen Gebrauch entbehrlich macht; auch nach dem Bad wird es selten angewendet.

Handpflegepräparate. Das englische Geschäft in den Spezialitäten für die Handpflege kann sich in keiner Weise mit dem amerikanischen messen, es nimmt aber infolge der starken Propaganda und Aufklärung zu. Eine amerikanische Firma beherrscht den Markt, doch ist eine Reihe von Konkurrenzpräparaten da, von denen die englischen Marken Amami, Parex, Dubarry und Rimmel als die wichtigsten genannt seien.

(Fortsetzung folgt.)

Zölle und Steuern.

-m. **Spanien. Zollerhöhungen** traten am 8. Juni in Kraft für Kokos- und Palmöl etc. (T.-Nr. 799) von 30 auf 40, flüssige trocknende vegetabilische Öle von 50 auf 60, andere nicht trocknende do. für Industriezwecke von 54 auf 60, Hanf- und Mohnsamen und andere Ölsamen (außer Rizinus- und Leinsamen) von 1 auf 5, alles Goldpesetas die 100 kg brutto, in der 2. Kolonne des Zolltarifs. Einfuhrverbot wurde gleichzeitig erlassen für vegetabilische Speiseöle ((Tarif-Nr. 801), für Erdnüsse, Raps-, Baumwoll- und Sesamsamen sowie Sojabohnen. Herstellung von und Handel in Oliven- und anderen Speiseölen wurde geregelt.

-m. **Island.** Ab 1. Juli ist der Zoll auf Soda auf 30 Öre die 50 kg plus 10 v. H. des Wertes herabgesetzt. Herings- und Fleischtonnen und zugeschnittenes Material für solche wurden zollfrei.

Gesetze und Verordnungen.

Gesetz über die Fristen für die Kündigung von Angestellten. *Vom 9. Juli 1926.* Der Reichstag hat das folgende Gesetz beschlossen, das mit Zustimmung des Reichsrats hiermit verkündet wird.

§ 1. Die Vorschriften dieses Gesetzes finden Anwendung auf Angestellte, die nach § 1 des Versicherungsgesetzes für Angestellte versicherungspflichtig sind oder sein würden, wenn ihr Jahresarbeitsverdienst die Gehaltsgrenze nach § 3 des Versicherungsgesetzes für Angestellte nicht überstiege.

§ 2. Ein Arbeitgeber, der in der Regel mehr als zwei Angestellte, ausschließlich der Lehrlinge, beschäftigt, darf einem Angestellten, den er oder, im Falle einer Rechtsnachfolge, er und seine Rechtsvorgänger mindestens fünf Jahre beschäftigt haben, nur mit mindestens drei Monaten Frist für den Schluß eines Kalendervierteljahres kündigen. Die Kündigungsfrist erhöht sich nach einer Beschäftigungsdauer von acht Jahren auf vier Monate, nach einer Beschäftigungsdauer von zehn Jahren auf fünf Monate und nach einer Beschäftigungsdauer von zwölf Jahren auf sechs Monate. Bei der Berechnung der Beschäftigungsdauer werden Dienstjahre, die vor Vollendung des fünfundzwanzigsten Lebensjahres liegen, nicht berücksichtigt.

Die nach Abs. I eintretende Verlängerung der Kündigungsfrist des Arbeitgebers gegenüber dem Angestellten berührt eine vertraglich bedungene Kündigungsfrist des Angestellten gegenüber dem Arbeitgeber nicht.

Unberührt bleiben die Bestimmungen über fristlose Kündigung.

§ 3. Kündigungen, die zwischen dem 15. Mai 1926 und dem Inkrafttreten dieses Gesetzes mit kürzerer als der im § 2 Abs. 1 vorgesehenen Frist ausgesprochen sind, gelten als mit dieser Frist erfolgt.

Berlin, den 9. Juli 1926.

Der Reichspräsident: von Hindenburg.
Der Reichsarbeitsminister: Dr. Brauns.

Wirtschaftliches.

Rationalisierung der Verwaltung.

Der Arbeitsplan des Ausschusses für wirtschaftliche Verwaltung.

Die Rationalisierungsbestrebungen, deren Bedeutung man schon seit Jahren erfaßt hat, gingen zunächst von Fachverbänden aus und erstreckten sich in erster Linie auf die Produktionsmittel. Bald jedoch erkannte man Rationalisierungsmöglichkeiten auch auf den Gebieten der Warenverteilung sowie der Verwaltung. Den Niederschlag dieser Erkenntnis bildet die anfangs dieses Jahres erfolgte Gründung des Ausschusses für „wirtschaftliche Verteilung" und des „Ausschusses für wirtschaftliche Verwaltung" beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit.

Unter das Arbeitsprogramm, das der Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung für die Zeit vom 1. Juli bis zum 31. Dezember 1926 nach Möglichkeit erledigen will, fallen u. a. folgende Gebiete: Bürowesen, Arbeitstechnik, Betriebsregelung, Verkaufswesen, Rechnungswesen, Bankwesen und Terminologie. Der Ausschuß vertritt den Standpunkt, daß auf den genannten Gebieten viele Ersparnismöglichkeiten vorhanden sind und daß durch Austausch von Erfahrungen hier wesentliche Vorteile und Vereinfachungen geschaffen werden können. In der privatwirtschaftlichen Verwaltungstätigkeit wiederholen sich in den einzelnen Betrieben eine große Zahl von Vorgängen, die an

sich durchaus gleichmäßig sind. Die Ergebnisse müssen in Schriftform niedergelegt werden. Jeder einzelne Betrieb schafft sich seine eigenen Formulare, Karten, Vordrucke und ähnliches. Überall wird das gleiche benötigt. Hier beginnt die Tätigkeit des Ausschusses für wirtschaftliche Verwaltung, der für Einheitsformulare eintritt und der durch Gemeinschaftsarbeit die einfachsten, zeitsparendsten und daher wirtschaftlichsten ermitteln will. Gewöhnung an Einheitsformulare erspart Zeit bei Personalwechsel. So reiht sich an die Einheitsformulare für Briefbogen, Mitteilungszettel, Kartotheken, Wechsel, Schecks, Hefte, Bücher usw. die Einheitlichkeit der Vordrucke, der Registraturen und all das viele, fast durchweg Mechanische, das einmal nicht von der Verwaltung zu trennen ist. Darüber hinaus plant der Ausschuß die Vereinheitlichung der Büroorganisation, die Ausbildung der Schreib- und Rechenmaschinen bis zu den neuesten mit gelochten Karten sortierenden, aufrechnenden und schreibenden Maschinen, um möglichst viele mechanische Arbeit durch möglichst geringe Arbeitskraft zu erledigen.

Neben den genannten, mehr oder weniger mechanischen Arbeiten will der Ausschuß auch die mehr inhaltlichen Arbeiten, die den Überblick über die Zusammenhänge in den einzelnen Unternehmungen geben sollen, insbesondere die finanziellen vereinheitlichen. Desgleichen will er Einheitlichkeit im Selbstkostenwesen, in der Unkostenberechnung, im Lagerwesen, bis zur Bilanzaufstellung mit genügend häufigen Zwischenbilanzen und vereinfachter Bestandsaufnahme, nach Wirtschaftsgebieten geordnet, durchführen. Kleinere und mittlere Betriebe werden von solcher, in Gemeinschaftsarbeit aus Erfahrung heraus ermittelter Zweckmäßigkeit den größten Vorteil haben.

Einige Vordrucke für den Schriftverkehr sind bereits entworfen, desgleichen ein einheitlicher Postbehandlungsplan. In Bearbeitung befindet sich eine zusammenfassende Darstellung der für das Führen von Registraturen maßgebenden Grundsätze und der verschiedenen Gesichtspunkte, die zu beachten sind. In Bearbeitung findet sich ferner eine grundlegende Untersuchung über die Anwendung von Lochkartenverfahren, an Hand deren für jeden beliebigen Betrieb die Entscheidung getroffen werden kann, ob das Lochkartenverfahren wirtschaftlich für ihn ist oder nicht. Ebenso sind auf sämtlichen anderen Gebieten umfangreiche Untersuchungen vorgenommen worden, mit deren Ergebnissen man bis zum Jahresende an die Öffentlichkeit treten zu können hofft. (I. u. H.)

Verschiedenes.

Vergiftungen durch Schuhschwärze. In Stockholm ist ein Friseurgehilfe unter eigenartigen Vergiftungserscheinungen erkrankt, die von dem behandelnden Arzte auf anilinhaltige Schuhschwärze zurückgeführt werden, die der Schuhmacher des Erkrankten zum Schwärzen brauner Lederschuhe verwendet hat. Das Gift habe eine große Fähigkeit, auch ohne daß irgendwelche Wunden vorhanden seien, durch die Haut zu dringen und in den Blutkreislauf zu gelangen, wodurch ein eigenartiges blaubleiches Aussehen, Kopfschmerzen, allgemeines Übelsein, Kraftlosigkeit und Schwindelanfälle verursacht werden. Auch die gesamte Herztätigkeit wird durch die Wirkung des Giftes stark beeinflußt. Als einziges Mittel gegen derartige Anilinvergiftungen durch Schuhschwärze wird empfohlen, die auf diese Weise geschwärzten Schuhe vor dem Gebrauch mindestens 24 Stunden trocknen zu lassen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

23e, 2. B. 112 690. Max Brandegger, Stuttgart, Rosenbergstraße 91. Verfahren zur Darstellung pastenförmiger Reinigungsmittel. 11. 2. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23c, 2. C. 36 379. Verfahren zur Herstellung von Emulsionen bezw. Lösungen von Kohlenwasserstoffen, Chlorkohlenwasserstoffen usw. 14. 1. 1926.

Versagte Patente.

23b, 2. S. 51 559. Verfahren zur Gewinnung von Schmierölen und Paraffin aus bitumenhaltigen Schwelteeren. 8. 9.

23d, 1. N. 17 794. Verfahren zur Polymerisation ungesättigten Fettsäuren. 24. 7. 22.

Eingegangene Preislisten.

Chemische Fabrik Zug, Zug (Schweiz). Vorzugspreisliste Nr. 52 über Parfümöle.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: I. V.: E. Marx; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil G. Panholz. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = $^{10}/_{42}$ Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die einspältige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg 1 R.-M. = $^{10}/_{42}$ Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685 — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59 412; Zürich VIII 11 927.

. Jahrgang. **Augsburg, 5. August 1926.** **Nr. 31.**

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bekanntmachung.

Zwecks Wiederaufbaues der Vereinigung und Neugründung Bezirksgruppe Mitteldeutschland findet die Zusammenkunft in Magdeburg am 15. August, vorm. 11 Uhr, im Café „Wilhelmstadt", Große Diesdorferstr. 242, statt.

Alle Teilnehmer bitte ich, sich dort einfinden zu wollen.

Der Einberufer:

Maus,

Beirat der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezirks- und Ortsgruppe München.

Unsere Monatsversammlung findet jetzt, laut Beschluß, jeweils am 1. Sonnabend jeden Monats abends 1/2 7 Uhr im Gasthof Rundschau, München, Plinganserstr. 148 statt.

Für diesen Monat am 7. August.

Nichtmitglieder, Gönner und Freunde sind hiezu freundlichst eingeladen. *Gg. Achleitner.*

Ortsgruppe Rheinland-Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am Sonntag, den 25. Juli 1926, in Düsseldorf stattfundene Versammlung eröffnete der I. Vorsitzende Herr *Matthiae* um 12 Uhr und gab Herrn Kollegen *Schröer* zur Berichterstattung über die Hauptversammlung in Berlin das Wort. Die Erhöhung des Beitrags von RM 0,30 auf RM 1 wurde von allen Seiten gemißbilligt, aber als nun einmal feststehende Tatsache angenommen. Zu Punkt Stellenvermittlung sprach Herr Kollege *Matthiae* die Hoffnung aus, daß durch die Vereinigung recht viele Stellungen besetzt würden. Darauf erfolgte die Neuwahl des Ortsgruppenvorstandes. Nach einigen Worten des Kollegen *Woltering*, der dem Vorstand für seine Mühewaltung dankte und ihm im Namen aller Kollegen das vollste Vertrauen aussprach, wurde der gesamte alte Vorstand einstimmig wiedergewählt. Zur Aufnahme meldete sich ein junger Kollege. Die Versammlung wurde um 1 1/2 Uhr geschlossen, worauf Besuch der „Gesolei" unter leider recht schwacher Beteiligung erfolgte.

Die nächste Versammlung findet am Sonntag, den 5. September 1926, in Düsseldorf im Hotel-Restaurant „Deutsches Haus" nachm. 3 Uhr statt. Um zahlreiches Erscheinen der Kollegen wird gebeten.

Ortsgruppe Rheinland-Westfalen, Düsseldorf.

I. A.: *Widder.*

Seife und Emulsionsbildung.

Von *W. Haller.*

(Eing. 25. V. 1926.)

Obwohl schon viele Untersuchungen über die Waschwirkung und das Emulgierungsvermögen von Seifen angestellt worden sind, hat sich bis jetzt eine zusammenfassende, einheitliche Betrachtungsweise dieser Erscheinungen noch nicht durchzusetzen vermocht. Auch in sonst durchaus modernen chemischen Lehrbüchern findet man insbesondere über die Waschwirkung der Seife manchmal ganz veraltete, längst durch das Experiment widerlegte Ansichten.

Infolge dieser Vernachlässigung durch die Wissenschaft sind die Probleme der Seife und der Emulsionen noch immer im Stadium einer sehr unsicheren Empirie, die in argem Mißverhältnis zu der wirtschaftlichen Bedeutung der damit zusammenhängenden Industrien steht. Es fehlt an einer umfassenden Theorie, die erlauben würde, die Gesamtheit der Erscheinungen nach Bedarf und Willkür zu beherrschen.

Ein Überblick über die bis jetzt gewonnenen Erkenntnisse ergibt folgendes:

Die Ursachen der Emulsionsbildung bezw. der Waschwirkung der Seifen sind Verminderung der Oberflächenspannung und elektrische Aufladung.

Die Oberflächenspannung entspricht der Arbeit, die aufgewendet werden muß, um die Oberfläche einer Flüssigkeit um einen bestimmten Grad zu vergrößern. Versucht man z. B. die Oberfläche eines Öltropfens dadurch zu vergrößern, daß man ihn mit Wasser schüttelt und dadurch in viele kleine Tröpfchen zerteilt, so wehrt sich die Oberflächenspannung dagegen, und es sind bestimmte Kräfte aufzuwenden, um die Emulgierung durchzuführen. Läßt man die gebildete Emulsion ruhig stehen, so vereinigen sich die kleinen Tröpfchen wieder zu größeren unter dem Einfluß der Oberflächenspannung, welche die Grenzfläche Öl-Wasser stets zu verkleinern sucht.

Schüttelt man Öl mit anderen Flüssigkeiten als Wasser, so läßt es sich umso leichter emulgieren, je kleiner die Oberflächenspannung des Öles gegen die betreffende Flüssigkeit ist. Seife hat in besonders hohem Maße die Eigenschaft, nach der Auflösung in Wasser dessen Oberflächenspannung herabzusetzen, sodaß ganz leichte Bewegung eines Öltropfens in Seifenlösung genügt, ihn ganz zu emulgieren.

Die Erklärung für diese fast allein dastehende Eigenschaft der Seife führt zum Kernpunkt des Problems der Emulsionsbildung. Die Erscheinung der Oberflächenspannung zeigt, daß eine bestimmte Arbeit notwendig ist, um eine Flüssigkeitsoberfläche zu vergrößern, d. h. um neue Moleküle aus dem Innern der Flüssigkeit in die neu zu bildende Oberflächenschicht zu bringen. Dies ist verständlich, wenn man sich vergegenwärtigt, daß die einzelnen Moleküle sich gegenseitig anziehen; sie werden dem Versuch, sie aus ihrer gegenseitigen Anziehungssphäre wenigstens zum Teil herauszureißen und in die freie Oberfläche zu bringen, einen gewissen Widerstand entgegensetzen, der in der Oberflächenspannung zum Ausdruck kommt.

Deshalb ist z. B. eine ziemlich große Arbeit erforderlich, um eine Grenzfläche zwischen Öl und Wasser zu bilden, denn die Wassermoleküle üben untereinander viel größere Anziehungskräfte aus als gegenüber den Ölteilchen, in deren Nachbarschaft sie gebracht werden.

Ebenso wie diese Ölteilchen besitzt auch der Fettsäureanteil der Seife nur geringe Affinität zum Wasser und ist deshalb für sich allein unlöslich. Die Löslichkeit der Seife wird also nur durch ihre Salznatur bedingt, und zwar wird der Fettsäureanteil wie häufig bei kolloiden Substanzen durch eine geringe elektrische Aufladung dispergiert und in Lösung gehalten.

Bringt man eine solche Seifenlösung mit Öl in Berührung, so bildet sich die Grenzfläche, ohne daß es notwendig wäre, die Wassermoleküle aus ihrer starken gegenseitigen Anziehung zu reißen. Vielmehr wandern an ihrer Stelle die Fettsäureanteile der Seife, welche vom Wasser nur mit schwacher Kraft angezogen und zurückgehalten werden, mit Leichtigkeit in die Oberfläche, umso leichter, als sie dort ihnen verwandte Öl-

bestandteile vorfinden, mit denen sie eine gewisse Affinität verbindet.

Schüttelt man also Öl mit Seifenlösung, so wird es sich ohne großen Arbeitsaufwand emulgieren lassen, wobei die Oberfläche der Öltröpfchen von einer dünnen Schicht Seifenteilchen überzogen wird.

Diese Seifenteilchen können unter Umständen neutrale Natriumsalze der Fettsäure sein, wobei man sich vorzustellen hat, daß nur der Fettsäureanteil den umhüllten Öltropfen berührt, während das hydrophile Natrium in die wässerige Lösung hineinragt. Meistens aber, namentlich in verdünnten Seifenlösungen, besteht die Oberflächenschicht aus saurer Seife, wie sie durch Hydrolyse aus neutraler Seife stets entsteht. Deshalb ist in einer Emulsion, die sich auf der Oberfläche einer stark geschüttelten Mischung von Öl mit neutraler Seifenlösung absetzt, saure Seife enthalten, wie sie sich leicht nachweisen läßt.

Die Dissoziation der Fettsäure in wässeriger Lösung ist zwar nur sehr gering, wie aus der starken Hydrolyse der Seife hervorgeht. Immerhin sind die Teilchen bezw. die Teilchen der sauren Seife in gewissem Maße elektrisch geladen, wodurch sie, wie gesagt, in Lösung gehalten werden.

Bei der Emulsionsbildung spielt diese elektrische Aufladung eine große Rolle. Dadurch, daß jedes Öltröpfchen einer Emulsion mit einem elektrisch geladenen Mantel umkleidet ist, verhält es sich seiner Umgebung gegenüber wie eine elektrisch geladene Kugel. Diese Kugeln stoßen sich infolge der gleichnamigen Aufladung gegenseitig ab, sodaß sie sich je nach der Stärke ihrer Ladung nur schwer oder gar nicht mehr vereinigen lassen.

Anders ist es bei einer Emulsion Seifenlösung in Öl. Hier können sich die Tröpfchen nicht gegenseitig abstoßen, weil die negative Ladung der Oberfläche des Tröpfchens durch eine gleich große positive Ladung im Innern der Seifenlösung kompensiert werden muß. Aus diesem Grunde ist die Emulsion Seifenlösung in Öl sehr unbeständig, die Emulsion Öl in Seifenlösung dagegen ziemlich beständig je nach der Größe der Aufladung. Ebenso wird z. B. das Verhalten der Lösungen von Kalkseife in Öl gegenüber Wasser erklärt. Die neutrale Kalkseife spaltet sich in eine basische Seife, die infolge einer gewissen Affinität zum Wasser an die Oberfläche des Öles wandert, und Fettsäure, die im Öl gelöst bleibt. Die basische Seife und somit die Grenzschicht Öl-Wasser ist positiv elektrisch geladen, während die zurückbleibende Fettsäure eine gleich große negative Ladung erhält. Die Tröpfchen eines kalkseifenhaltigen Öles zeigen also in Wasser die Gesamtladung null, weil die innere und äußere Ladung sich kompensieren. Sie stoßen sich deshalb nicht ab und setzen der Wiedervereinigung bei Berührung keinen Widerstand entgegen. Sehr beständig sind dagegen Emulsionen von Wasser in Öl, weil die basische Kalkseife die Wassertröpfchen umhüllt und positiv auflädt.

Sehr interessant ist die Anwendung der dargelegten Betrachtungsweise auf den Einfluß der Härte des Wassers. Die Kalksalze des Wassers verbrauchen bekanntlich eine äquivalente Menge Fettsäure zur Bildung unlöslicher Kalkseife. Die dadurch bedingte Verminderung der Seifenkonzentration kann aber auf keinen Fall die einzige Ursache für die Herabsetzung der Waschwirkung sein, vielmehr scheint die Kalkseife einen viel weitergehenden störenden Einfluß auszuüben. In manchen Fällen können schon minimale Kalkmengen die Waschwirkung von Seifenlösungen vollständig illusorisch machen.

Die genauere Untersuchung ergibt, daß sich bei Zusatz von Magnesiumchlorid zu Seifenlösung zunächst basische Magnesiumseife bildet. Sie ist positiv geladen und vermag dadurch die negative Ladung der sauren Natriumseife an der Oberfläche der Öltröpfchen zu kompensieren. Unter Umständen, je nach der Natur des Öles und der Seife, zeigt die Magnesiumseife viel größere Neigung, in die Grenzschicht Wasser-Öl zu treten, als die Natriumseife. Auf diese Weise erklärt es sich, daß manchmal ganz geringe Mengen Magnesiumseife bzw. Kalkseife die emulgierende Kraft der Natriumseife stark beeinträchtigen, d. h. die negative Ladung der in der Oberfläche befindlichen Natriumseife weitgehend kompensieren.

Ziemlich genau dann, wenn die Hälfte der Natriumseife mit Magnesiumchlorid umgesetzt ist, wird die Ladung der Öltröpfchen gleich null, sodaß sich an diesem Punkte die Emulsion spontan trennt. Bei weiterem Zusatz von Magnesiumchlorid bildet sich von neuem eine Emulsion Öl in Wasser, wobei diesmal offenbar die positive Ladung der basischen Magnesiumseife die Öltröpfchen dispergiert. Endlich entsteht eine Emulsion Wasser in Öl, nachdem die Magnesiumseife sich im Öl aufgelöst hat.

Über einige Quellungskonstanten von Seife[n]

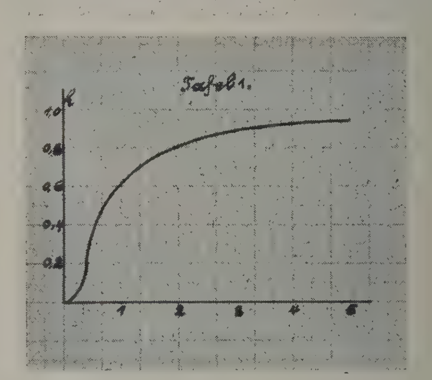
Auf der Kieler Hauptversammlung in der Fachgruppe für F[...] chemie vorgetragen von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

a) Quellungsgrad und Dampfspannung.

Unter den Kolloidkonstanten gehören diejenigen, welche [die] Quellung betreffen, zu den interessantesten und wichtigs[ten], und es sind auch die Erscheinungen und Gesetze der Quell[ung] vielfach, z. B. von *Reinke*[1]), *Rodewald*[2]), *Freundlich*[3]), *Po[...]jak*[4]) u. a. studiert worden. Besonders aber hat sich *Katz*[5]) [mit] den quantitativen Beziehungen derselben eingehend befaßt, [auf] thermodynamischer Grundlage eine Reihe von wichtigen Be[zie]hungen abgeleitet und diese experimentell geprüft. So hat [er] bei Natriumstearat, ebenso wie bei einer ganzen Reihe and[erer] quellbarer Substanzen zwischen der relativen Dampfspannun[g] und dem Quellungsgrad x, letzterer ausgedrückt in Moleki[ilen] Wasser, welche auf ein Molekül Natriumstearat entfallen, ei[nen] Zusammenhang gefunden, der sich, wie die Tafel 1 zeigt, g[ra]phisch als S-förmige Kurve erweist.

b) Quellungsdruck und Quellungswärme.

Der Quellungsdruck einer gequollenen Substanz, d. i. je[ner] Druck, der angewendet werden muß, um aus dem gequolle[nen] Körper die Quellfl[üs]sigkeit herauszupr[es]sen, ist meist sehr [be]trächtlich, ebenso [die] Quellungswärme Q, w[el]che bei der Quell[ung] von 1 g trockener S[ub]stanz bis zu einem [be]stimmten Quellungsg[rad] x entwickelt w[ird]. Beide Größen sind [na]türlich Funktionen [des] Quellungsgrades x [und] daher auch von h. *K[atz]* erhält unter Anwend[ung] der thermodynamisc[hen]



Überlegungen, wie sie bei der Ableitung der Gesetze für [die] idealen konzentrierten Lösungen verwendet werden, die [Be]ziehungen:

$$\text{(I)} \qquad \frac{M_0}{M}\frac{dQ}{dx} = p_q = \frac{R\,.\,T}{M} \log at\ h\,,$$

worin R die Gaskonstante, T die absolute Temperatur, M [das] Molekulargewicht der Quellflüssigkeit, M_0 dasjenige des qu[el]lenden Körpers bedeutet. Aus seinen Beobachtungen und de[nen] anderer leitet er ferner empirisch die Beziehungen zum Qu[el]lungsgrad ab:

$$\text{(II)} \qquad \frac{M_0}{M}\,Q = \frac{A\,.\,x}{B + x}\text{, daher}$$

$$\text{(III)} \qquad p_q = \frac{A\,.\,B}{(B + x)^2}\text{, und}$$

$$\text{(IV)} \qquad h = e^{-\frac{A\,.\,B\,.\,M}{RT\,.\,(B + x)^2}}.$$

Da *Katz* seine Formeln nur an begrenzt quellbaren K[ör]pern (Nuclein, Kasein etc.) und solchen, die sich wie begr[enzt] quellbare verhalten (Gelatine), verifizierte, versuchte ich, [sie] auf gequollene Seifen anzuwenden unter Verwendung der [von] ihm experimentell gefundenen Beziehung zwischen h und [x] bei Natriumstearat. Hier erhalten A und B die Zahlenwe[rte] A = 2305 und B = 0,978.

Die folgende Tafel 2 zeigt in Spalte 1 den Dampfdruck [h,] in Spalte 2 den dazugehörigen Quellungsgrad x, in Spalt[e 3] die daraus berechnete Wasserkonzentration c in g pro 100 [g] gequollener Seife, in Spalte 4 den nach (I) berechneten Qu[el]lungsdruck in Atmosphären, in Spalte 5 den aus (III) bere[ch]neten, und in Spalte 6 die aus (II) berechnete Quellungswär[me] in Cal.

---

[1]) Hansteins Botan. Abhdlgn. IV, 1—137.
[2]) Z. f. phys. Chem. 24, 206 (1897).
[3]) Kolloidchem. Beih. 3, 117 (1912).
[4]) Kolloidchem. Beih. 3, 442 (1912).
[5]) Kolloidchem. Beih. 9, 1 (1917).

Tafel 2.

1	2	3	4	5	6
1	x	c	P_q (I)	P_q (III)	Q (II)
278	0,507	29,1	1631	1023	1,12
517	0,663	37,5	837	837	1,33
788	1,802	95,9	304	292	2,13
353	2,329	120,5	202	206	2,31
914	3,468	169,5	114	114	2,56
962	6,494	276,5	49	40	2,85

Die experimentelle Bestimmung der Quellungsdrucke bei ...n, etwa nach den Methoden wie sie von *Reinke* bei La...ria in Wasser oder von *Freundlich* und *Posnjak* bei Kaut...k in Benzol als Quellflüssigkeit bestimmt wurden, würde erhebliche Schwierigkeiten stoßen, vor allem weil bei den interessierenden Quellungsgraden die Seifen viel zu weich und bei den enormen Drucken mit der Quellflüssigkeit durch Scheidewände gepreßt würden. Bei der von mir unternom...n Bestimmung der Quellungswärme dagegen ergaben sich ... gut die erwarteten Wärmemengen. Die Versuche wurden Wasserkalorimeter derart ausgeführt, daß gepulverte Seifen bekanntem Quellungsgrad in Wasser völlig quellen gelassen so die Differenzen zwischen der Quellungswärme des ur...nglichen und des vollständig gequollenen Zustandes er...n wurden.*) Die erhaltenen Temperaturen wurden nach *Regnault-Pfaundler*'schen Korrekturformel korrigiert. Die ...ndenen Wärmemengen sind mit erheblichen Ungenauigkeiten ...ftet und halten sich hinsichtlich ihrer Größe beinahe in der ...uchsfehlergrenze. Qualitativ aber zeigen sie wenigstens gut erwartete Bild und seien daher angeführt:

(in g pro 1000 g Seife) :	40,0	62,3	84,8	121,3	396,6
$_0 - Q_c$ (in Cal. gef.)	2,4	1,8	1,6	1,3	1,3
$_0 - Q_c$ (berechnet)	1,96	1,55	1,17	0,98	0,27

Daß *Katz* für Gelatine und andere quellbare Substanzen aus höhere Werte der Quellungswärmen erhielt, mag wohl ...n begründet sein, daß es sich bei ihm um begrenzt quellbare ...stanzen handelt. Dagegen erscheint durch die Kleinheit dieser ...te für Seifen eine andere von mir[6]) beobachtete Erschei...g nicht aufgeklärt, nämlich die starke Selbsterhitzung, welche ...ritt, wenn Seifen von verschiedenem Trockenheitsgrade mit...nder gemischt in größeren Mengen gelagert werden, sodaß unteren Partien unter dem ziemlich großen Drucke der dar...lastenden stehen. Die Temperatursteigerung ging da bis Verkohlung. Es wären also die Versuche derart zu wieder...n, daß die Quellung bzw. Wasserzufuhr unter einem Druck, womöglich dem betreffenden Quellungsdruck gleich ist, er...

c) Permanation.

Eine weitere Größe, die mit der Quellung im Zusammen...g steht, habe ich auf der vorletzten Hauptversammlung in ...ock[7]) angegeben und sie den Permanationskoeffizienten k ...nnt; sie ist jene Flüssigkeitsmenge, die bei der Quellung ... Entquellung in der Zeiteinheit durch den Querschnitt 1 der Konzentrationsdifferenz 1 pro Längeneinheit hindurch...dert. Da damals die Erscheinung der Vertrocknung von ...n rein phänomenologisch behandelt wurde, also insbesondere ... Rücksicht darauf, welcher Art der Druck ist, unter dem Wanderung der Flüssigkeit stattfindet, daher auch nichts ... den Zusammenhang zwischen Permanation, Temperatur Anfangskonzentration ausgesagt werden konnte, sollen diese ...ehungen hier abgeleitet werden.

Die Permanation k ist nach den von mir gemachten Annah... unter gewissen Einschränkungen proportional dem Gesamt...k P, unter dem die Flüssigkeit in einem gequollenen Kör... steht. In Analogie zu Überlegungen, die *Wo. Ostwald*[8]) be...ich der quellenden Substanz angestellt hat, können wir ...en Druck zusammensetzen aus zwei Bestandteilen, einem ...otischen Druck P_0 und einem mit der Quellung im Zusam...hang stehenden Zusatzdruck P_z

$$\text{(V)} \qquad P = P_0 + P_z ,$$

von denen

$$\text{(VI)} \qquad P_0 = \frac{R \cdot T}{M} \cdot c$$

und nach *Freundlich*

$$\text{(VII)} \qquad P_z = K \cdot c^n$$

zu setzen ist. Wird, wie in unseren übrigen Formeln, die Konzentration der Flüssigkeit c in g pro 1000 g gequollener Substanz angegeben, so sind für die untersuchte Seife die Zahlenwerte:

$$\text{(VI')}\ P_0 = 1{,}321 \cdot c \quad \text{und} \quad \text{(VII')}\ P_z = 0{,}0028 \cdot c^2$$

Es ist von vornherein zu erwarten, daß wenigstens bei den kleineren Konzentrationen der osmotische Anteil überwiegt wegen der verhältnismäßig leichten Beweglichkeit der kleinen Wassermoleküle zwischen den großen Seifenmolekülen bzw. Molekülaggregaten.

Eine noch bessere Übereinstimmung mit den Versuchsresultaten erhält man, wenn der Gesamtdruck P dem Quellungsgrad x proportional gesetzt wird:

$$\text{(VIII)} \qquad P = \frac{R \cdot T}{M_0} \cdot x.$$

So wird beispielsweise bei der bei 17° C untersuchten Seife zahlenmäßig

$$\text{(VIII')} \qquad P = 79{,}8\ x$$

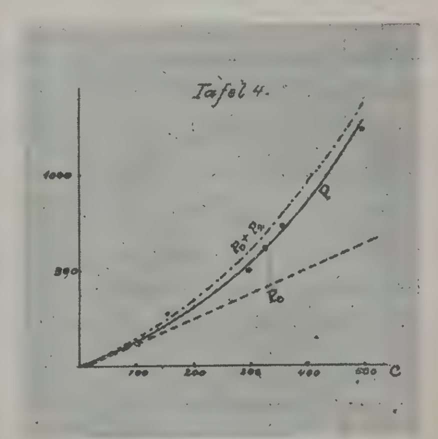
zu setzen sein.

Die Tafel 3 zeigt nun die Übereinstimmung der Theorie mit den Versuchsergebnissen; es finden sich in Spalte 1: c in g pro 1000 g gequollener Seife, in Spalte 2: der Quellungsgrad x, in Spalte 3: P_0 berechnet nach (VI), in Spalte 4: P_z berechnet nach (VII), in Spalte 5: P berechnet nach (V), in Spalte 6: P berechnet nach (VIII) und schließlich in Spalte 7 die gefundene Permanation k, welche dem Gesamtdruck proportional sein soll.

Tafel 3.

1	2	3	4	5	6	7
c	x	P_0	P_z	P(V)	P(VIII)	k
149	2,976	197	62	259	237	0,265
288,6	6,494	381	232	613	519	0,505
316,8	7,884	418	281	699	629	0,630
354	9,155	467	351	818	730	0,748
484	15,7	638	656	1294	1253	1,244

Noch anschaulicher werden die Verhältnisse durch die graphische Darstellung der Tafel 4 gezeigt, in welcher die Punkte die gefundenen Werte von k bezeichnen.



Nach den angegebenen Formeln sollte die Permanation mit der absoluten Temperatur, welche bei der Vertrocknung der Seife herrscht, proportional gehen. Die Versuche zeigten aber, daß dieses nicht der Fall ist; die Permanation wächst stärker, als es der absoluten Temperatur entspräche. Nach den bisherigen Messungsergebnissen ist sie annähernd mit der Celsiustemperatur proportional und sollte, wenn Extrapolation erlaubt ist, einige Grade unter dem Wassergefrierpunkt verschwinden. Dies ist erklärlich durch die Annahme, daß das Wasser bei diesen Temperaturen zwischen den Seifenmizellen gefriert. Aus der Dampfdruckverminderung des Wassers in Kapillarröhren von derartiger Enge bzw. aus der Größe der Drucke, unter denen das Wasser nach den obigen Berechnungen steht, lassen sich Schmelzpunkts-Erniedrigungen errechnen, die in recht guter Übereinstimmung mit jenen sich befinden, die sich aus der in Tafel 5 graphisch dargestellten Temperaturabhängigkeit von k für zwei Seifensorten ergaben. Die Gerade I bezieht sich auf eine Seife mit einer Anfangskonzentration $c_0 = 352‰$ (theoretische Schmelzpunktserniedrigung: 0,8° C; die gefundenen Werte mit einem × bezeichnet), die

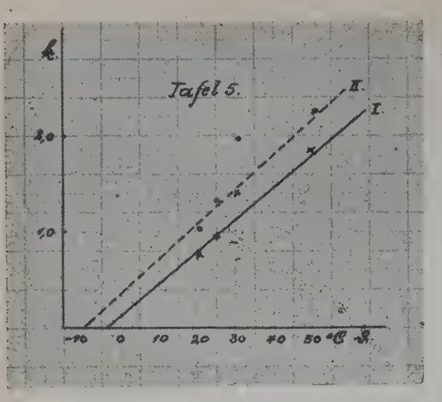
*) Die Apparatur und den Raum zur Ausführung der Ver...e stellte mir in liebenswürdiger Weise Herr Prof. Dr. *P. Koch* im Physikalischen Staatsinstitute der Universität ...burg zur Verfügung, dem ich hierfür auch an dieser Stelle ...en herzlichsten Dank aussprechen möchte.

[6]) *Lederer*, Über Selbsterhitzung von Seifen, Seifensieder-... Nr. 28 (1924).

[7]) *Lederer:* Über Austrocknung von Seifen, Zeitschr. f. ...ew. Chemie 37, 39 (1924); Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 34.

[8]) *Wo. Ostwald*, Koll.-Zeitschr. 24 (1919).

Gerade II auf eine Seife mit $c_0 = 484^0/_{00}$ (theoretische Schmelzpunktserniedrigung: 0,3° C; gefundene Werte mit . bezeichnet).



Von besonderem Interesse ist die starke Abhängigkeit der Permanation von der physikalischen, insbesondere thermischen Vorbehandlung der Seife. Gemessen wurden u. a. Permanationen von reiner Kernseife normaler Zusammensetzung von der Anfangskonzentration $c_0 = 311^0/_{00}$ bei 17° C, von welchen I) normal während zweier Tage langsam in einer größeren Form erstarrt war, II) in einer Schichtdicke von 2 cm langsam bei ca. 25° C in etwa einem halben Tage erstarrte, während III) in einer Kühlplattenanlage mit Wasserkühlung von etwa 8° C bei 5 cm Schichtdicke in einer Stunde und IV) in einer Schichtdicke von 2 cm mit Eiskühlung bei 0° C in etwa einer Viertelstunde erstarrt war. Die Messungen ergaben:

Seife	I)	II)	III)	IV)
k =	0,576	0,486	0,371	0,244

Hält man dagegen etwa die Permanation einer von der Kernseife chemisch und durch ihre Herstellungsart so sehr verschiedenen Seife, wie es z. B. eine kaltgerührte Kokosseife ist, bei welcher bei einer Anfangskonzentration $c_0 = 309^0/_{00}$ $k = 0,753$ war, so erkennt man, daß der Einfluß der chemischen Verschiedenheit nicht einmal so groß ist, wie der der verschiedenen thermischen Vorgeschichte. Dieser Umstand erscheint geeignet, ein Licht auf die umstrittene Frage zu werfen, ob rasche Erstarrung von Kernseifen von Nachteil sei oder nicht.[9])

Der Umstand, daß die Permanation bei rasch gekühlten Seifen kleiner ist als bei normal erstarrten, daß erstere also ceteris paribus langsamer austrocknen als letztere, führt zu einer Annahme über verschiedene Lagerung der Seifenmolekülaggregate (Mizellen). Diese müssen offenbar beim langsamen Erstarren Zeit haben, sich zusammenzuziehen und größere intermizellare Zwischenräume zu lassen, in denen die Wassermoleküle freier beweglich und einem geringeren Druck ausgesetzt sind, während bei der rasch erstarrten Seife die Mizellen größer bleiben, also enger beieinander liegen und daher der Wanderung des Wassers größeren Widerstand entgegensetzen müßten.

Analoga zu dieser Erscheinung auf anderen Gebieten finden wir z. B. beim Kasein, dessen Viskosität davon abhängig ist, ob es bei höherer oder niederer Temperatur hergestellt ist, ferner beim Ton, der sich gröber dispers zusammenballt, wenn man ihn langsamer, als wenn man ihn rascher gefrieren läßt.

Meine Betrachtungen über Wasch- und Bleichmittel und deren Einwirkung auf Gewebe und Garne.

(Schluß.)

Der nächste Abschnitt dieses Kapitels handelt von den Arbeiten des Verfassers selbst: Es schien zunächst darauf anzukommen, die früher bei kleinen Versuchsreihen vorkommenden Fehler zu vermeiden. Deshalb wurde eine möglichst große Zahl von Versuchsreihen, die dem technischen Hausbetrieb nach Möglichkeit angenähert wurden, aufgestellt und durch ihre Zusammenlegung das praktische Mittel, der in Frage kommende Durchschnitt, für die Praxis gezogen. Die zu den Versuchen verwendeten Waschmittel, meist führende Marken wurden aus dem Handel entnommen und den beigegebenen Vorschriften entsprechend angewendet. Die Ergebnisse seiner Untersuchungen faßt der Verfasser wie folgt zusammen: 1. Baumwollgewebe sind gegen die Einflüsse der Wasch- und Bleichmittel erheblich widerstandsfähiger als Leinengewebe; 2. sauerstoffreie Waschmittel (Seife, Soda, Tetrapol u. a.) bewirken zwar nach fünfzigmaligem Waschen eine nachweisbare Festigkeitsabnahme. Diese aber ist gering und kann als Tribut für die Reinigung in Kauf genommen werden. 3. Sauerstoff-Waschmittel bewirken bei hunderten von praktisch durchgeführten Waschversuchen durchschnittlich eine um mehrere hundert Prozent größere Gewe[be]schädigung als sauerstoffreie Waschmittel. Der Abfall der Ha[lt]barkeit ist bei Baumwollgeweben erheblich, bei Leinengewe[ben] sehr erheblich. 4. Angeschmutzte Gewebe erleiden beim Wasch[en] mit Sauerstoff-Waschmitteln eine viel größere Festigkeitsabnah[me] als reine Gewebe infolge katalytisch wirkender Bestandteile [des] Schmutzes. Hierüber berichtet Verfasser ausführlich im letz[ten] Kapitel. Die Erscheinung der Faservernichtung oder -Schw[ä]chung durch Sauerstoff-Waschmittel bezeichnet *Heermann* [als] „Sauerstoff-Fraß“. Nach annähernden Berechnungen b[zw.] Schätzungen zerstört 1 kg aktiver Sauerstoff im Waschmit[tel] 30 kg Wäschestoff. Der Verfasser ist der Ansicht, daß eine [mit] der nötigen Sorgfalt und Sachkenntnis gewaschene Wäsche üb[er]haupt keiner Bleiche bedürfe, ausnahmsweise möge man [je]doch lieber mit Hypochlorit oder Aktivin in den Haushal[ten] bleichen, in den Betrieben mit Ozon.

Alsdann wird über Versuche von *Krais* berichtet, die die[ser] über die Wirkung einzelner Wasch- und Bleichmittel auf [die] Baumwoll- und Leinenfaser anstellte. Er kam zu dem Ergeb[nis], daß Baumwolle von den zum Vergleich herangezogenen Was[ch]- und Bleichmitteln (Thompson's Seifenpulver, Hypochlorit b[zw.] Aktivin) ebenso angegriffen wird wie von Persil, daß aber [die] Schwächung der Faserfestigkeit von Leinen durch das letzt[e] um 60 bzw. 340 Prozent größer ist als bei einzelnen Vergleic[hs]produkten. Auch *Ristenpart* verwirft auf Grund seiner Arbei[t] die Sauerstoffbleiche. Ganz kurz weist der Verfasser noch [a]uf eine neue Arbeit von *Dischendorfer* hin, die während des Dru[cks] seiner Schrift erschien. *D.* hat gleichfalls in systematischer We[ise] Stoffproben, a) mit Seife und Soda, und b) mit Persil g[e]waschen und dazu einmal Baumwollgewebe und einmal Lein[en]gewebe verwendet. Nach den von ihm erzielten Untersuchun[gs]ergebnissen ist die Beschädigung von Baumwolle durch die B[e]handlung mit Persil erheblich, diejenige von Leinen bedeut[end] größer.

Es folgt ein umfangreicher Abschnitt, betitelt: „Sonsti[ge] Betrachtungen“. Der Verfasser führt darin u. a. aus, [da]ß neben den bereits besprochenen Arbeiten, die allein, rein w[is]senschaftlich und objektiv betrachtet, systematisches Versuc[hs]material geliefert haben, noch zahlreiche kleinere und g[rö]ßere Arbeiten zu finden seien, die aber nur als Gelegenhe[its]beobachtungen angesehen werden dürfen, da sie nicht alle Z[u]sammenhänge berücksichtigen. Andere Arbeiten wieder die[n]en ausgesprochenen Reklame- und Propagandazwecken. Sie kön[n]en deshalb nicht als unparteiische gewertet werden. Einige wie[der] geben nur rein gefühlsmäßig die Ansicht ihrer Verfasser w[ie]der, jedoch sprechen sich nicht alle Arbeiten gegen die Verw[en]dung der Sauerstoffwaschmittel aus. Im Gegenteil muß er z[w]ei besondere Freunde der Sauerstoffwaschmittel erwähnen, und z[war] den bereits angeführten und bekannten Spezialfachmann [D]r. *Kind* und einen erst in allerletzter Zeit aufgetretenen Dr. *F. Thies*. Die Arbeiten von *Kind* liegen in ihren Experimental[er]gebnissen von den seinigen keineswegs weit entfernt. *Ki[nd]s* Ergebnisse sind teilweise bedeutend ungünstiger, obwohl *K[in]d* für, und er gegen die Sauerstoffwaschmittel auftreten. Über [d]ie Arbeiten von *Thies* bzw. *Thies* und *Noder* äußert sich der V[er]fasser sehr abfällig und sagt, daß sie mit einer geradezu g[ro]tesken, feierlichen und pseudowissenschaftlichen Aufmachung v[er]bunden seien, die bei Laien und Halblaien deshalb teilweise [de]n Eindruck ernster Wissenschaftlichkeit erwecken und der [Ge]schäftswelt außerdem Material zu geradezu unerhörter Rekl[a]me geliefert hätten. In einer Zusammenfassung „über die Sau[er]stoffwaschmittel“ am Schlusse dieses Kapitels [sa]gt *Heermann*, daß diese wie die Sauerstoffbleiche überhaupt [i]m Interesse der Wäscheerhaltung für den Dauergebrauch n[ic]ht zu empfehlen seien, und er schließt mit den Worten: „Die Sa[uer]stoffwaschmittel mögen für die Wilden gerade noch gut [ge]nug sein, ein wirtschaftlich denkendes und eingestelltes K[ul]turvolk sollte sie mit Entrüstung zurückweisen.“

Kapitel IX: „Die Ozonbleicherei“. Der Verfa[ss]er sagt, daß die Bleicherei mit Ozon auch nichts anderes sei, [a]ls ein Bleichen mit aktivem Sauerstoff, genau so wie bei den [Su]peroxyden. Da aber das wirksame Agens nicht allein ausschl[ag]gebend sei bei der Frage der Faserschädigung, sondern [au]ch das Arbeitsverfahren und das Bleichmittel selbst, aus dem [d]as bleichende Agens entwickelt wird, erschien es ihm nötig, [d]ie Ozonbleicherei besonders zu studieren, am besten auf [de]m Wege des praktischen Dauerbetriebes. Das ist geschehen. [B]ei diesen Versuchen hat sich zunächst etwas Unerwartetes gezeigt, nämlich, daß das Bleichen mit Ozon im heißen Bade n[ic]ht stärker bleichend wirkt als im warmen oder gar kalten Ble[ich]... Diese Tatsache widerspricht den bisherigen Auffassungen h[i]r-

[9]) *J. Schaal*, Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 14; *Lederer*, Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 52.

[..]b. Aufklärung gaben Versuche, die die Firma *Siemens & Halske* über die Löslichkeitsverhältnisse des Ozons im Wasser [b]e[i] den verschiedenen Temperaturen ausführte. Man fand z. B., [d]a[ß] 1 Liter Wasser von 2° C 10 mg Ozon löst; dagegen 1 Liter [Was]ser von 40° C 0,3 mg und daß Wasser von 60° überhaupt [ke]i[n] Ozon aufnimmt. Die oben erwähnten praktischen Versuche [füh]rten den Verfasser zur Aufstellung folgender Punkte: 1. [Kalt]- und Warmozonisation machen keinen Unterschied in be[zug] auf Faserangriff. 2. Ein Zusatz von Ätznatron zur Sei[fenl]auge (25 g in 100 Liter) bedingte bei 30 Wäschen einen [Fest]igkeitsrückgang von etwa 3 Prozent, nach 50 Wäschen etwa [.. P]rozent mehr als bei Waschungen mit ätzalkalifreien Laugen. [3. W]urde festgestellt, daß Zentrifugieren und Bearbeitung mit [Dam]pfmangeln bei gewissenhafter Behandlung die Wäsche nicht [merk]lich anzugreifen brauchen. 4. ergab ein Vergleich der Ver[such]sergebnisse mit und ohne Ozonbehandlung, daß die Einwir[kun]g des Ozons auf die Haltbarkeit von Baumwolle eine ganz [u]nerhebliche ist. Der Festigkeitsrückgang nach 30 Wäschen war [n]u[r] etwa 3—4 Prozent größer als bei gleicher Behandlung ohne [Ozo]n. Man könne also sagen, daß die Wirkung der Ozonbe[hand]lung von Baumwollstoffen auf deren Haltbarkeit gleich [Null] und die Ozonbleichen nach den bisherigen Versuchen ein [dur]chaus brauchbares und faserschonendes Hilfsmittel für das [Wä]schereigewerbe seien.

[..] Kapitel X: „Die Hypochloritbleiche". Verfasser [sagt] darüber etwa folgendes: Wenn auch das Bleichen mit Hypo[chlo]rit oder, wie man volkstümlich sagt, mit Chlor, gleichfalls [a]u[f] einem Oxydationsvorgang durch freiwerdenden Sauerstoff [ber]uht, so ist doch der ganze Vorgang in vielen Punkten mit den [Sau]erstoffbleichmitteln sowohl wie auch mit Ozon durchaus we[sentlich] verschieden. Er teilt die zur Verfügung stehenden Hypo[chl]oritbleichmittel in drei Klassen ein: 1. Elektrolytchlor, 2. [Chl]orsoda (Eau de Javelle), 3. Chlorkalk und führt dann die [Unt]erschiedsmerkmale dieser drei Klassen an. Es folgt eine [ausf]ührliche Schilderung der von *Heermann* selbst angewandten [Ver]suchsmethodik, die er nach folgenden Gesichtspunkten ein[teilt]e: 1. Konzentration der Lauge, 2. ihre Temperatur, 3. Dauer [der] Bleiche, 4. Azidität. Auf Grund der Ergebnisse seiner [Unt]ersuchungen kommt der Verfasser, unter Berücksichtigung [der] angeführten Punkte, zu folgenden Feststellungen: Die Kon[zen]tration der Bleichflotte übt einen wesentlichen Einfluß auf [die] Haltbarkeit des Bleichgutes aus. Der Einfluß der Tempe[ratu]r sei geradezu eminent. Über den Einfluß der Bleichdauer [sagt] er, daß der Hauptabfall der Faserfestigkeit in der ersten [Peri]ode der Einwirkung liege. Späterhin dagegen verläuft die [Kur]ve geradlinig. Bezüglich des vierten Punktes stellte er fest, [daß] die Alkalisierung der Bleichflotte keinen Einfluß auf die [Hal]tbarkeitsabnahme der Baumwolle hat, dagegen nimmt bei [Übe]rgang aus dem neutralen in den sauren Zustand die Festig[kei]t sofort erheblich mehr ab, bei weiterem Säurezusatz aber [n]u[r] noch unwesentlich. Im allgemeinen sagt er zum Schluß über [die] Chlorbleiche etwa folgendes: Die Chlorbleiche wirkt prompt [und] zuverlässig, zugleich aber auch milder auf die Pflanzen[f]a[se]rn ein als die Sauerstoffbleiche, weil sie eine Kaltbleiche, [die] letztere dagegen eine Heißbleiche ist. Zu vermeiden sind [vor] allem warme Chlorbleichlaugen und deren zu große Konzen[tra]tion, dann aber auch saure Bäder.

[..] Kapitel XI: Das Aktivin. Diese bereits seit 20 Jahren be[kan]nte organische Chlorverbindung unterscheidet sich vom Chlor[kal]k und den Superoxyden in Bezug auf ihre Wirkungsart sehr [wes]entlich. Aus dem Umstand, daß Aktivin sich aus heißem [Wa]sser umkristallisieren läßt, was bei Chlorkalk und anderen [Hyp]ochloriten nicht der Fall ist, schließt der Verfasser, daß [es] sehr beständig ist und daß darin seine charakteristische [Eig]enschaft liegt, die es grundlegend vom Chlorkalk unterschei[de]t. Seine Bleichwirkung beruht ebenfalls auf der Abspaltung [akti]ven Sauerstoffs. Zurück bleibt dabei Kochsalz und ein an[der]er gleichfalls indifferenter Körper. Aktivin ist aus dem Grunde [al]s Bleichmittel besonders geeignet, weil es nicht zur Bildung von [Kat]alytschäden neigt, was, wie wir bereits sahen, bei den [Sau]erstoffbleichmitteln der Fall ist. *Heermann* führt dann noch [an], daß außer ihm auch noch andere Forscher wie *Feibel[man]n, Kind, Krais* zu günstigen Ergebnissen bei der Prüfung des [Akt]ivins gekommen seien. *Krais* habe sich dahin ausgesprochen, [da]ß das „Aktivin" der Hausfrau getrost in die Hand gegeben [wer]den dürfe, da auch beim Kochen der Wäsche damit keine [erh]ebliche Faserschädigung zu befürchten sei. Zum Schluß sagt [der] Verfasser zusammenfassend: „Das Aktivin ist ein mildes [Chl]orbleichmittel, von den besten faserschonenden Eigenschaf[ten]. Es wirkt milde, bleichend und reinigend, stark desinfizie[ren]d und zeigt ein besonders günstiges Verhältnis zwischen Reinigungsvermögen und Faserschonung. Es ist in dieser Beziehung dem Persil bezw. den Sauerstoffbleichmitteln sehr überlegen und sollte in der Haushaltwäscherei allgemeine Einführung finden. Die Dampfwäscherei besitzt im Aktivin ein Hilfsmittel, das bei Bedarf in der Trommel gleichzeitig mit dem Kochen der Wäsche in einem einzigen Arbeitsgang angewandt werden kann."

XII. Kapitel: „Katalyseschäden in der Bleicherei und Bleichwäscherei". *Heermann*, der zuerst auf die Tragweite und die große praktische Bedeutung der Katalyseschäden hingewiesen hat, berichtet, daß schon winzig kleine Mengen Kupfer, in geringerem Grade Mangan, noch weniger Eisen, befähigt seien, im sauerstoffhaltigen Wasch- und Bleichbade katalytisch zu wirken, d. h. die oxydierende Wirkung solcher Laugen derart zu steigern, daß sie zu geradezu „verheerender Faserzerstörung" führen können. Teils tritt dieser „Sauerstoffraß" bei den Stoffen durchgehend, teils rein örtlich auf. Da von Kupfer schon unwägbare und unsichtbare Mengen von 1/50 000 Milligramm genügen, um auf den Gewebefasern solchen Löcherfraß herbeizuführen, so wird es verständlich sein, daß dem Praktiker diese Beschädigungen lange Zeit eine unheimliche Erscheinung und ein unlösbares Rätsel waren. Die weite Verbreitung solcher Beschädigungen erklärt *Heermann* deshalb für selbstverständlich, weil das viel benutzte Werkmetall Kupfer in so winzig kleinen Mengen, wie angegeben, fast allgegenwärtig ist. Da die Katalyseschäden in der Kälte bei weitem nicht so leicht entstehen wie bei der Wärme bezw. bei der heißen Sauerstoffbleiche, so folgert *Heermann* daraus, daß die größte Gefahr des lokalen Sauerstoffraßes bei der Sauerstoffbleiche, dann erst bei der Chlorbleiche und ganz zuletzt bei der Aktivinbleiche liegt. Es folgen Erläuterungen zu den Abbildungen auf Kunstdruckpapier, die dem Werk beigefügt sind und die veranschaulichen, wie weitgehend die besprochenen Faserzerstörungen sein können.

Einiges über flüssige Seifen-Shampoons und deren Herstellung in kleinem Maßstabe.

Von *C. Doubleday*.

(Schluß).

Kokosöl-Shampoon auf halbwarmem Wege.

Kokosöl	18,14 kg
Kaustische Pottasche, 90%ig	5,22 kg
Alkohol, denat.	2,28 l
Wasser soviel, daß die Gesamtmenge	91,00 l

beträgt.

Man schmilzt das Öl bei einer Temperatur von 49° C, fügt dann das in 18 l Wasser aufgelöste und auf die gleiche Temperatur abgekühlte Ätzkali hinzu, rührt eine kurze Zeit, um eine Emulsion herbeizuführen, gibt darauf den Alkohol zu, steigert die Temperatur allmählich auf 82° C und hält auf dieser Temperatur bis zur vollkommenen Verseifung.

Auf diese Weise hergestellte Schmierseifen läßt man am besten 24 Stunden bei einer 15,5° C nicht unterschreitenden Temperatur stehen, bevor man den Rest des Wassers zugibt. Um eine klarere Lösung zu erzielen, kann man noch 170 g Pottasche zugeben.

Die nun folgenden Vorschriften enthalten alle eine gewisse Menge Kokosöl; in einigen Fällen dient es zur Verbilligung, aber das ist nicht der Zweck seiner Mitverwendung. Seifen, die mit diesem Öl hergestellt sind, eignen sich nämlich am besten für hartes Wasser und geben auch damit reichlichen Schaum.

Olivenöl-Shampoons. Es ist ein irriger Gedanke des Publikums, daß diese flüssigen Seifen grün sein sollen; soll die Farbe wirklich bestimmend sein, so müßten mindestens 50% Olivenöl verwendet werden. Dieser Prozentsatz liefert eine grünliche Farbe, jedoch kein ausgesprochenes Grün, er genügt aber, um dem Artikel nachzurühmen, daß er frei von zugesetzter Farbe ist. Übrigens ist es tatsächlich eine Seltenheit, daß eine ausschließlich aus Olivenöl hergestellte Seife ausgesprochen grün ist. Wird Palmöl zur Verbilligung gebraucht, so muß Chlorophyll mitverwendet werden. Beim Verkauf eines solchen Produktes darf dann aber höchstens nur behauptet werden, daß es keine künstlichen Farbstoffe enthält. Der Kürze halber sei nachstehend eine Vorschrift mit Palm- und Olivenöl gegeben:

Olivenöl	1,81 kg
Palmöl	3,62 kg
Kokosöl	3,62 kg
Kaustische Pottasche, 90%ig	2,27 kg
Alkohol, denat.	1,70 l
Wasser soviel, daß die Gesamtmenge	45,50 l

beträgt.

Man löst die kaustische Pottasche in 9 l Wasser. Die Öle werden auf 49° C erwärmt, die Kalilauge zugefügt und ständig gerührt, bis eine Emulsion entstanden ist. In diesem Stadium gibt man 1,42 l Alkohol hinzu, rührt um, steigert die Temperatur auf 82° C und setzt das Rühren fort, bis Verseifung eingetreten ist. Nun läßt man die Masse 24 Stunden bedeckt stehen und löst sie dann mit dem Rest des Wassers auf.

Zur Verbesserung des Schaumes dienen folgende Zusätze:

Glyzerin	454 g
Borax	454 g
Pottasche	227 g
Ölsäure	28 g.

Die Ölsäure löst man vor der Zugabe in den restierenden 280 cm³ Alkohol auf.

Die flüssige Kopfwaschseife ist einer Lösung von gewöhnlicher Schmierseife in Spiritus und Wasser bedeutend überlegen.

Nachstehend noch einige nützliche Winke. Schmierseifen dürfen nur mäßig gerührt werden, anderenfalls bildet sich eine dicke Seifenhaut auf der Oberfläche. Das Durchrühren verhütet das Überschäumen des Kesselinhaltes, das infolge der Einwirkung des Alkalis auf die Fettsäuren eintreten könnte. Kokosöl verseift sich viel schneller als die meisten anderen Öle, sodaß eine Prüfung auf vollständige Verseifung vonnöten ist. Eine sehr einfache besteht darin, daß ein kleines Stück der Seife in Wasser untersinken und bei der Auflösung das Wasser nicht trübe machen soll. Ferner soll ein kleines Stück, gegen das Licht gehalten, transparent sein. Die Kanten sollen klar sein, zeigt sich jedoch eine Andeutung eines milchigen Ringes, so muß die Operation fortgesetzt werden. Flüssige Kopfwaschseifen brauchen nicht klar filtriert zu sein, da hierdurch ein Teil der Seife beseitigt werden würde.

Fichtenteer-Shampoons. Hiervon sind zwei Sorten nötig, dunkele und helle. Beide werden mit Leinöl allein oder auch unter Mitverwendung von Kokosöl angefertigt. Nachstehend eine Vorschrift für eine dunkle flüssige Kopfwaschseife:

Leinöl	1,81 kg
Kokosöl	0,90 kg
Kaustische Pottasche, 90%ig	0,65 kg
Alkohol, denat.	0,34 kg
Teer	0,23 kg
Rektifiziertes Teeröl	56,70 g
Bornylacetat	14,18 g
Wasser soviel, daß die Gesamtmenge	13,60 l

beträgt.

Man erwärmt die Öle und Teerprodukte auf 49° C, dann gibt man die in 2½ l Wasser aufgelöste kaustische Pottasche zu. Es wird langsam gerührt, bis Emulsion eingetreten ist. Jetzt fügt man den Alkohol zu, rührt wiederum durch und steigert die Temperatur auf 82° C und hält auf dieser Temperatur, bis gründliche Verseifung stattgefunden hat.

Man läßt 24 Stunden bedeckt stehen und löst darauf die Seife in dem Rest des Wassers. Wie beim Olivenöl-Shampoon kann Palmöl mitverwendet werden, und die Zugabe von Glyzerin, Borax, Ölsäure und Pottasche bedeutet auch hier eine Verbesserung. Eine besondere Parfümierung ist nicht erforderlich, da das Bornylacetat dem Produkt einen erfrischenden Nadelduft verleiht; auch ein Gemisch zweier verschiedner Teere gibt einen besseren Geruch.

Für ein hellgefärbtes Shampoon ist nur eine einzige Änderung nötig, nämlich den Teer wegzulassen und 225 g rektifiziertes Teeröl zu verwenden. Diese Art von Shampoons war es, welche die Nachfrage nach Präparaten von höherer Viskosität schuf.

Mandelöl-Shampoon für trockenes Haar. Dieses ist den anderen sehr ähnlich, nur enthält es eine geringe Menge von Mandel- oder Pfirsichkernöl. Die Preise dieser Öle verbieten eine Verwendung von 50%, aber man verarbeitet, damit das Präparat gegen seine Handelsbezeichnung nicht verstößt, 20% von ihnen.

Mandel- oder Pfirsichkernöl	0,91 kg
Palmöl	1,82 kg
Kokosöl	1,82 kg
Kaustische Pottasche, 90%ig	1,13 kg
Alkohol, den.	1,14 l
Wasser soviel, daß die Gesamtmenge	22,74 l

beträgt.

Man schmilzt das Kokos- und Palmöl, entfernt sie von der Wärmequelle und gibt dann das Pfirsichkernöl zu. Inzwischen löst man die kaustische Soda in 4½ l Wasser auf, läßt die Lösung sich nahezu abkühlen, gießt sie dann in die geschmolzenen Öle und rührt langsam durch. Darauf setzt man den [Al]kohol hinzu, rührt wiederum, um eine Emulsion zu bilden, wo[rauf] abermals das Erhitzen beginnt. Auch hier bedeuten die erwäh[nten] Zusätze von Glyzerin, Borax usw. eine Verbesserung der W[are].

Bemerkenswerte allgemeine Gesichtspunk[te]. Herrscht irgendein Zweifel an der frischen Beschaffenheit [der] Öle, so muß das bei der Verseifung berücksichtigt wer[den], denn die Erfahrung hat gezeigt, daß, wenn man sie vor der [Zu]gabe der Lauge zu heiß macht, der Geruch von alten Ölen [sich] hartnäckig behaupten will.

Zum Beweis dafür, daß zwischen dem einen und dem [an]deren Shampoon wenig Unterschied herrscht, ist schon [viel] Druckerschwärze verbraucht worden. Die große Menge [des] Wasser macht keinen Unterschied in den Kosten für die M[engen]einheit. Bei Schmierseifen bedingen die Kosten der Öle e[inen] großen Unterschied, und für diejenigen, welche geringe Men[gen] herzustellen wünschen, mag Folgendes von Nutzen sein: Fi[sch]ölseifen sind stets an ihrem schlechten Geruch zu erken[nen]. Kottonölseifen nehmen bei der Aufbewahrung einen ranzi[gen] Geruch an und sind deshalb für Toilettezwecke nicht zu e[mp]fehlen; Kottonöl verseift sich in der Regel schwieriger als [an]dere Öle, was zu beachten ist, wenn es neben Leinöl mitverw[en]det wird. Palmölseifen, die im frischen Zustand grün s[ind], schlagen stets in eine bernsteingelbe Farbe um. Rüböl er[teilt] der Seife stets einen eigentümlichen Geruch; Leinöl zwar a[uch], aber in diesem Falle hat die Seife einen „reinen" Geruch, [der] für Teerkopfwaschseife ideal, aber in Oliven- und Pfirsichker[nöl]-Shampoons schwer zu decken ist. Rizinusöl in einem Shamp[oon] erweckt bei dessen Gebrauch den Eindruck, als ob das Präpa[rat] freies Fett enthielte. Sojabohnenöl liefert gut schäumende Sei[fen]. Wenn man von Kokosöl absieht, zeigen die Versuche, daß [ein] aus gemischtem Ölansatz hergestelltes Shampoon den be[sten] Schaum gibt.

(Chemist and Druggist, London d. Soap, New York.)

Kleine Zeitung

Vorrichtung zum Trocknen von Seifenmassen. (D. R. P. 431 697 v. 24. X. 1924. Zusatz zum Patent 409 129. *C. E. ... & Co.* in Dresden.) Die Walzen und Trockenbänder nach [Pa]tent 409 129[1]) erhalten für größere Erzeugungsmengen sehr gr[oße] Abmessungen; sie bieten deshalb große Schwierigkeiten in [der] Herstellung, und die Walzen von zu großer Länge fe[dern] leicht in der Mitte durch und liefern deshalb in der Mitte k[lebri]keres und daher dort weniger durchgetrocknetes, also ungle[ich]mäßiges Seifengut. Nach der Erfindung sollen diese Nach[teile] dadurch beseitigt werden, daß die Heißwalzen in einer M[ehr]zahl von Paaren übereinander angewendet werden. Durch d[iese] Maßnahme wird nicht nur die Breite der Förderbänder [und] die Länge der Walzen verringert, sondern es findet auch inf[olge] des Durchganges der Seifenschichten durch die aufeinander[fol]genden bezw. übereinanderliegenden Walzenpaare eine wie[der]holte und deshalb eingehendere Durcharbeitung und Misch[ung] des Seifengutes statt.

Die vorliegende Erfindung bietet ferner eine weitere A[us]bildung und Verbesserung der Erfindung nach dem Hauptpa[tent] durch den Vorschlag, daß die übereinanderliegenden Heißwalz[en]paare und die Förderbänder von einem gemeinsamen Geh[äuse] umschlossen sind, durch das die Kühl- und Trockenluft [im] Gegenstrom zum Wege des Seifengutes geleitet wird. Durch d[iese] Gegenbeströmung wird eine ganz allmählich sich steige[rnde] Trocknung der Seife beim Vorschub auf den Förderbändern [und] eine Einhüllung der Heißwalzen durch die warm geword[ene] Trockenluft, also eine Verminderung der Wärmeverluste a[n] den Heißwalzen erreicht.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zum Trocknen [von] Seifenmassen mit Walzwerken und Förderbändern nach [Pa]tent 409 129, gekennzeichnet durch mehrere übereinander [an]gebrachte Heißwalzenpaare. 2. Vorrichtung zum Trocknen [von] Seifenmassen mit Walzwerken und Förderbändern nach [Pa]tentanspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Heißwalz[en]paare und die Förderbänder von einem Gehäuse umschlo[ssen] sind, das von der Trockenluft im Gegenstrom zur Förderricht[ung] des Seifengutes durchflossen wird. (Zeichnung bei der Pat[ent]schrift.)

*

Creme gegen Runzeln. 60 g weißes Wachs, 7,5 g Wa[l...], 120 g Wollfett (cum aqua), 480 g süßes Mandelöl (oder Oli[ven]öl) werden zusammengeschmolzen und mit 360 g Rosenwa[sser], worin 5 g Borax gelöst sind, abgerieben. (Pharm. Zentral[halle].)

*

Flüssiges Shampoo. Je 37 g Kalium- und Natriumhydro[xyd] in Stücken, 350 g Kokosöl, 260 cm³ Alkohol (90 Vol. v. ...), 2,84 Liter Wasser. Die Ätzalkalien löst man in 360 g Wa[sser], gibt 9/10 der Lösung zum Kokosöl, erhitzt zum Kochen und ...

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 17, S. 352.

½ Stunde im Sieden, wobei das verdampfte Wasser zu tzen ist. Dann prüft man die gebildete Seife auf Wasserchkeit, fügt nötigenfalls die übrige Alkalilösung hinzu, nach ger Verseifung den Alkohol und Parfüm nach Belieben.
(Pharm. Journ. d. Pharm. Zentralh.)

*

Jaborandi-Haarwaschung. 15 g süßes Mandelöl (oder Oliil), je 12 g Salmiakgeist, Jaborandi- und Kantharidentinktur, g Kölnischwasser und Glyzerin, dest. Wasser ad 180 g.
(Chem. and Drugg. d. Pharm. Zentralh.)

*

Physiol-Präparate. Diese Präparate mit der kolloiden Salrundlage Physiol fetten nicht und sind leicht abwasch- Von der herstellenden Firma *Polydyn-Werke G. m. b. H.*, oid-chemische Fabrik (Staab bei Pilsen, C. S. R.), werden rdings folgende „Physiol"-Zubereitungen in den Verkehr acht: Analgesie-Physiol gegen Hautjucken, Insektiche. Bor-Physiol an Stelle der Borvaseline. Forlin-Physiol gegen Schweißabsonderungen. Ichol-Physiol für erfrorene Hautstellen. Kampfer-Phyl zum Einsalben rheumatischer Glieder. Migräne-Phyl zum Einreiben in Stirn und Schläfen bei Kopfschmerzen. izyl-Physiol gegen harte Haut. Sulfur-Physiol m Schuppen und Haarausfall. Toilette-Physiol (E t fettend, B schwach fettend) wird gebraucht bei rauhen den, nach dem Rasieren, zur Nachbehandlung geheilter Hauten usw. Zink-Physiol an Stelle der Zinksalbe und paste.
(Pharm. Monatshefte.)

*

Vorrichtung zum Lochen von Kerzenfüßen. (D. R. P. 425 803 8. IX. 1924. *Wilhelm Flad* in Biberach, Riß.) Verschiedene n und Sorten von Wachs-, Stearin-, Paraffin- u. dgl. zen erhalten bei ihrer Herstellung, zwecks hinreichender stigung auf dem Kerzenhalter (Leuchter), am unteren Ende konisches Loch.

Vorliegende Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Lochen Kerzen derjenigen bekannten Art, bei der das eigentliche nwerkzeug erhitzt wird, um die Kerzenmasse zu erweil oder zu schmelzen.

Die Vorrichtung unterscheidet sich dem Bekannten gegen- dadurch, daß zum Auslochen der Kerzen an ihrem Fußkein umlaufendes Werkzeug benutzt wird, sondern daß die Öffnung erzeugende Teil aus einem feststehenden, trisch beheizten Spiraldorn besteht. Ein weiterer Vorteil iegender Erfindung besteht darin, daß das Auslochen der zen senkrecht vorgenommen wird, wodurch ein Ausleeren losgelösten Kerzenmasse nicht notwendig ist, weil diee durch die Windungen des Spiraldorns abfließt. Ferner ist h die Bauart des Spiraldorns erreicht, daß der ganze Dorn, esondere dessen Spitze, durch Vorschalten eines Widerstandes Belieben, ja sogar hochgradig, erhitzt werden kann. Ganz nders unterscheidet sich die neue Lochvorrichtung durch unterhalb des Dorns befindlichen Sammler, der die ausmolzene Kerzenmasse restlos aufnimmt. Es kann eine gröAnzahl solcher Locher neben- oder hintereinander angeossen werden. In diesem Falle fließt alle ausgeschmolzene se in einen gemeinsamen Sammelbehälter. Der Hauptvorvorliegender Erfindung besteht zweifellos in der Erwärg des eigentlichen Lochwerkzeuges durch elektrische Enerwelche überall vorhanden ist und ein sauberes Arbeiten gerleistet. Die Erwärmung des Lochwerkzeuges erfordert auch e Vorbereitungen, wie solche bei anders beheizten Vorrichen notwendig sind.

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zum Lochen von zenfüßen mit erhitztem Lochwerkzeug, dadurch gekennzeichdaß als Lochwerkzeug ein elektrisch erwärmter, kegelig gewundener, feststehender Draht dient. 2. Vorrichtung Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß mehrere Vortungen neben- oder hintereinander angeschlossen werden, ei alle abfließende Kerzenmasse einem gemeinsamen Sammbehälter zugeführt wird. (2 Abbildungen bei der Patentift.)

Frage- und Antwortkasten

n einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage enommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu n, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie er, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Anten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, epte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur as unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des ielsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte nimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

575. Ich erbitte genaue Anleitung zur Herstellung von uhfett in den Farben gelb, braun, schwarz. Gleichzeitig e ich um Angabe, ob solches auch in verschiedenen Qualin hergestellt werden kann. Namhaftmachung von Firmen, die Rohmaterialien zur Herstellung von Schuhfett, Dosen liefern, erbeten. J. B. in A.

576. Ich bitte um Bekanntgabe einiger guter Shampoon-Rezepte, ähnlich Schwarzkopf, Elida, 4711, möglichst unter Angabe der Parfüm-Komposition. L. K. in D.

577. Auf welche Weise können Talg oder sonstige tierische Fette gebleicht und geruchlos gemacht werden?
C. Sch. in L.

578. Welchen technischen Anforderungen müssen Kokosöle „Cochin" und „Ceylon" entsprechen? A. S., Reval.

579. Gibt es ein Mittel, mit dem man einen glatten und reinen Teint erzielt und Pickel und Mitesser vollkommen entfernt? Woraus wird ein sicher wirkendes Mittel hergestellt, oder durch wen ist es zu beziehen? J. M. Fs.

580. In welchen Fachbüchern findet man Rezepte zur Herstellung der Tabakparfüme nach englischem und orientalischem Geschmack? U. de l'A. in L. P. (Frankreich).

581. Wie sind die Herstellung und der Ansatz einer neutralen weißen Castile-Seife aus Olivenöl auf kaltem Wege?
J. W. in A. (U. S. A.).

582. Ist Cumaronharz den amerikanischen oder französischen Harzen gleichzustellen? Kann dasselbe wie die beiden anderen Arten Harz zur Kernseifenherstellung verwendet werden?
G. M.

583. Wie hoch sind im allgemeinen prozentual und für die heutige Zeit annähernd absolut die Zahlen, die für eine Kalkulation der Schmierseife, Kernseife und pilierten Toiletteseife an Unkosten für ihre Fertigfabrikation bis zum Verkauf anzusetzen sind? J. S. C. in K.

584. Welche Parfümierungsmittel sind für eine verseifte Schuhcreme am geeignetsten und haltbarsten? Mirbanöl, Fichtennadelöl, Terpentinöl kommen nicht in Betracht; Amylacetat verliert bereits nach kurzer Zeit den Geruch, welche Komposition wäre eventuell geeignet, daß der Geruch des Amylacetats erhalten bleibt, oder gibt es noch sonstige geeignetere Zusätze von Parfümierungsmitteln? A. K. in H. (C. S. R.).

585. Ich erbitte ein Rezept für einen hellen Raupenleim, ähnlich dem amerikanischen Tangle Foot. P. in H.

586. Aus welchen Bestandteilen ist Faßtalg von guter Qualität zusammengesetzt? V. C. G. in W. (Schweiz).

587. Gibt es eine Standardmethode zur Bestimmung des im Paraffinhandel üblichen „American Melting Point"? Ist die Kapillarrohr-Methode dazu geeignet? H. H. (Spanien).

588. Bestehen für Seifenfabriken Erleichterungen in der Umsatzsteuer, wenn die Seife aus ausländischen Ölen hergestellt ist?
G. in J.

589. Welches ist die günstigste Temperatur für das Abfüllen von Bohnerwachs und welches die günstigste Temperatur für das Übergießen des Spiegels? M. R. in G.

590. Mir stehen Palmkernölfettsäure, Palmkernöl und Talg zur Verfügung, und ich möchte davon eine weiße Kernseife unter Verwendung möglichst geringer Mengen Talg sieden. Welche Fettzusammenstellung wäre zu wählen, um eine richtig feste Kernseife zu erhalten: a) bei Mitverwendung von Schweinefett, b) bei Mitverwendung von Rizinusöl? E. W. in K. (C. S. R.).

591. In unserer Seifenfabrik befinden sich massenhaft Ratten, und alle bisher in Anwendung gebrachten Vertilgungsmittel sind erfolglos geblieben. Wir bitten daher um Bekanntgabe, auf welche Art die Ratten in anderen Seifenfabriken mit Erfolg vertilgt werden oder um Bekanntgabe eines erprobten Ratten-Vertilgungsmittels. T. Z. in M. (S. H. S.).

592. Wir bitten um Angabe einer Vorschrift zur Herstellung guter Lederfettcreme oder Schuhschmiere, evtl. um Literaturangaben darüber. St. in H.

593. Welche Industrien verwenden Tallöl (schwedisches flüssiges Harz)? H. S. in H.

594. Welches ist der Unterschied zwischen Terapin und dem neuen Terapin-Extra, und welches dieser beiden Produkte ist für Schuhcremes und Bohnermassen am besten geeignet?
A. L. in E.

595. Wie ist es möglich, meinen Chefs, welche keine Fachleute sind, wohl aber glauben, alles besser zu wissen als ihr Siedemeister, beizubringen, warum flüssige Seife bei Vorhandensein von Schnittwunden trotz neutraler Abrichtung in den Wunden beißt, da dieses doch bei Kernseife nicht der Fall wäre. Meine Antwort blieb ich nicht schuldig, indem ich den Herren den Unterschied zwischen Kali- und Natronseife auseinandersetzte. Die fertige Seife, welche 0,1% freies Alkali aufweist und schön klar ist, ist aus nur Kokosöl hergestellt und im richtigen Verhältnis mit Zucker- und Pottaschelösung auf 15% Fettgehalt heruntergedrückt. Die Seife schäumt den Herren bei Entnahme von ca. 5 g auch nicht genügend, der eine meint, ich solle nur Zuckerlösung nehmen, der andere wieder, ich solle Glyzerin verwenden; letzteres habe ich schon im Verhältnis von 5% ohne deren Wissen beigegeben. Daß ich keine Pottaschelösung verwenden soll, dazu lasse mich nun doch nicht verleiten, zumal ich als 44 Jahre alter Fachmann die Wirkung der Pottaschelösung und die Einstellung derselben wohl kenne. Ich wäre einem meiner Kollegen recht dankbar, wenn eine entsprechende Antwort auf meine Frage gegeben würde.
Kein Inflationsmensch.

Antworten.

529. Da frische Öle und Fette in der Speiseöl- und Fettindustrie gebraucht werden, stehen der Seifenindustrie fast nur Abfallfette zur Verfügung. Ein großer Teil dieser Öle und Fette entstammt dem Raffinierschlamm der Speiseölraffinerien. Bei diesen handelt es sich aber naturgemäß um stark fettsäurehaltige Materialien, die bestenfalls nur zur Hälfte Neutralfett enthalten. Demgemäß ist auch die Glyzerinausbeute eine geringere. Einen Teil des Bedarfes der Seifenindustrie decken tierische Abfallfette, soweit sie nicht zur Stearinfabrikation verwendet werden. Diese Abfallfette werden jetzt in einwandfreier Weise raffiniert, gebleicht und desodorisiert. Wenn das Bleichen nicht mit Chemikalien, sondern mit guten Bleicherden vorgenommen wird, dann ergeben die Raffinate schöne, gutschäumende, gelbe bis weiße Kernseifen. Die unter der Bezeichnung „Scandia" und „Norma" von der Firma Ein- und Verkauf-Centrale der Fleischindustrie G. m. b. H., Hamburg, Spaldingstraße 8, „Markthof", in den Handel gebrachten Seifenfette sind raffinierte tierische Abfallfette, die nur etwa 5% freie Fettsäuren enthalten und infolgedessen eine hohe Glyzerinausbeute sicherstellen. Die daraus zu erzielenden Kernseifen sind von hellgelber oder ganz weißer Farbe. *W. L.*

538. Ich bitte den Interessenten, sich mit mir in Verbindung zu setzen. Ich liefere bereits seit Jahren einen praktischen A p p a r a t zur Herstellung von S e i f e n b l ä t t e r n in Heften. Der Apparat wird von mir komplett geliefert, einschließlich Zubehör, ferner werden sämtliche Angaben bezüglich Aufstellung des Apparates, Inbetriebnahme, Fabrikationsweise sowie einige Rezepte kostenlos bei Auftragserteilung mitgegeben. *Aug. Krull.*

553. Ö l s a u r e oder f e t t s a u r e T o n e r d e wird als Verdickungsmittel und zur Erhöhung der Viskosität für Petroleum und Schmieröle empfohlen und v e r w e n d e t. Sie wird durch Fällen einer wässerigen Seifenlösung (Palmölseife) mit Aluminiumsulfat hergestellt, bildet eine harzartige, schmelzbare Masse, die in Terpentinölen und Petroleumkohlenwasserstoffen löslich ist. Sie wird ferner zur Appretur empfohlen, doch ist mir nicht bekannt, ob sie tatsächlich dafür auch gebraucht wird. *M. B.*

— Fettsaure Tonerde findet in der Lackindustrie Verwendung, um matte Öllacke herzustellen. Dr. *B.*

554. R i z i n u s ö l ist an sich nicht mit Mineralölen mischbar; um es m i n e r a l ö l l ö s l i c h zu machen und dadurch seine Eigenschaft der Zähflüssigkeit und hohen Viskosität praktisch auszuwerten, wird es in einer Retorte auf etwa 300° C erhitzt. Die Destillation wird solange fortgesetzt, bis das Öl zwischen 5—10% Gewichtsverlust erlitten hat. Das in der Retorte verbleibende Öl ist von gelblichbrauner Farbe, stark grün fluoreszierend und von anderen Löslichkeitsverhältnissen als vor der Behandlung. Es ist z. B. nicht mehr löslich in Alkohol und Essigsäure, dafür in Mineralöl und nimmt beliebige Mengen Ceresin und Vaselin auf. Solche veränderten Rizinusöle sind als Florizin, Derizin im Handel. Es findet dann Verwendung für hochwertige Auto- und Flugzeugmotorenöle. *D. J.*

555. Zur Herstellung der gedachten S c h u t z l a g e wird sich kaum ein allen Anforderungen entsprechendes Mittel finden. Auch die Zapone etc. dürften auf der fetten Grundfläche nicht haften und ungenügend geschmeidig sein. Nach meinem Dafürhalten könnte vielleicht das Beimengen oder Aufwalzen einer stark im Öl deckenden Farbe wie des Eisenoxydrots und ebenfalls solchen Pigmentes von demselben Farbton für die Oberschichtfarbe von Erfolg sein. Weiter wäre es möglich, darin die teer- oder pechlösenden Verdünnungsmittel durch Emulgierung mit Wasser unter Zuhilfenahme von Salmiakgeist zu ersetzen, da ohnehin ein ähnlich bereitetes wasserdichtmachendes Mittel für Gewebe gut eingeführt wurde. *O. P.*

— Ein Anstrichmittel, das einen elastischen Untergrund liefert, durch den Teer nicht durchschlägt, können Ihnen wahrscheinlich die Degronitwerke G. m. b. H., Altona, liefern. Dr. *B.*

556. Die R e i n i g u n g v e r z i n k t e r E i s e n f ä s s e r, die S c h m e l z ö l e (eine Mischung von Olein und Mineralöl) e n t h a l t e n h a b e n, müßte sich entgegen Ihrer Meinung doch mit Dampf bewirken lassen, da die Krusten, wenn keine anderen als die genannten Bestandteile zugegen waren, nur feste, aus dem Olein stammende Fettsäuren sein können. Diese schmelzen aber leicht beim Ausdämpfen. Eine weitere Reinigung wäre mit einem Lösungsmittel durchführbar (Schwerbenzin, Trichloräthylen), vorteilhaft bringen Sie heiße verdünnte Sodalösung in die Fässer und rollen hin und her, wodurch sich das Olein verseift (Vorsicht: Druck durch Kohlensäureentwicklung); noch besser geht es mit verdünnter Lauge; doch wird dadurch die Verzinkung etwas angegriffen. Setzen Sie der auf diese Weise gebildeten Seifenlösung ein paar Prozente Methylhexalin zu, so wird das Mineralöl mit gelöst oder emulgiert. Die so erhaltene Reinigungsflüssigkeit kann noch als Bohröl Verwendung finden. *M. B.*

557. O - C e d a r - P o l i t u r ist uns nicht bekannt. Sie scheint ein ausländisches Produkt zu sein. Lassen Sie das Produkt untersuchen, so kann die Zusammensetzung und Herstellung angegeben werden; sicher enthält es kaum andere Bestandt[e] als die im Inland erzeugten Produkte. *Rea*

558. Durch längere Lagerung d i c k f l ü s s i g g e w o r [de]n e s W a s s e r g l a s kann durch heißes Wasser wieder ge[löst] werden, wenn es noch nicht durch die Kohlensäure der Luft z[er]setzt ist; sonst läßt es sich leicht in Ätzlaugen wieder auflös[en]. *D.*

559. Die S i g n a l p a t r o n e n, wohl zur Erzeugung [von] Rauch, künstlichen Wolken (Phosphorsäureanhydrid, Arsensä[ure]) enthalten die beiden Körper Phosphor (roter) und Arsen in p[ul]verförmiger Form. Eine chemische Trennung dieser beiden K[ör]per ist auf einfache Weise nicht möglich, dagegen muß eine w[eit]gehende Isolierung durch Schlämmen in Wasser, basiert auf d[em] sehr verschiedenen spezifischen Gewicht der Stoffe, sich verh[ält]nismäßig leicht ausführen lassen. *D.*

— Die Aufarbeitung dieser Phosphorarsenpatronen w[ird] seit Kriegsende in allergrößtem Maßstabe durchgeführt, da [an]scheinend nahezu unendliche Mengen davon für Kriegszwe[cke] vorbereitet waren. Vor allem muß die Füllung vom Wachsüber[zug] durch Extraktion getrennt werden, was durchaus nicht einf[ach] ist. Fast alle Extraktionswerke haben sich in der ersten [Zeit] um die Verarbeitung bemüht, die allermeisten erfolglos. N[icht] zu unterschätzen ist die Feuersgefahr, da der rote Phosp[hor] doch Spuren von gelbem enthält, der die ganze Masse dann [in] Entzündung bringen kann und verschiedentlich auch gebra[cht] hat. Heute befassen sich nur vereinzelte Werke, die die anfä[ng]lichen Schwierigkeiten der Verarbeitung völlig überwinden ko[nn]ten, mit der Arbeit und trennen dann den Phosphor [vom] schweren Arsen in bekannter Weise durch Abschlämmen, jed[och] in besonders für diesen Zweck konstruierten Apparaten. [Die] Anschaffung derartiger Einrichtungen würde sich kaum lohn[en], wenn Ihnen nur ein einzelner Posten von mehreren Wagg[ons] zur Verfügung steht. *† †*

— Die Zerlegung von Phosphor-Arsengemischen in [die] Bestandteile gelingt nur mit besonderen Einrichtungen. Wen[den] Sie sich an die Chem. Fabrik Schlutup in Schlutup bei Lüb[eck]. Dr.

560. B l e i c h l a u g e a u s C h l o r g a s kann hergestellt w[er]den durch Einleiten von Chlor in kalte Natronlauge oder Soda- bezw. Pottaschelösung. Das Chlor entnimmt man d[en] käuflichen, flüssiges Chlor enthaltenden Stahlbomben (a[us]) Stahlflaschen, indem man unter Zwischenschaltung eines [Re]duktionsventiles mittels eines dünnen Bleirohres das Chlor [in] die in einem Holzgefäß befindliche Lösung leitet. Aus dem [In]halt und der Menge der Lösung kann auf Grund des Reaktio[ns]verlaufes die Menge Chlor berechnet werden, die ihrers[eits] durch den Gewichtsverlust der auf einer genauen Wage [be]festigten Chlorbombe festgestellt werden kann. Der Reaktio[ns]verlauf ist folgender:

1. für Natronlauge:

$$2\,\dot{N}a(OH)' + Cl_2 \longrightarrow \dot{N}a(OCl)' + \dot{N}aCl' + H_2O$$

Eine Erwärmung der Flüssigkeit, möglichst nicht über 28° soll dabei nicht eintreten, da sich das wirksame Natriumh[ypo]chlorit sonst unter Bildung von Natriumchlorid und Natri[um]chlorat zersetzt:

$$3\,\dot{N}a(OCl)' \longrightarrow 2\,\dot{N}aCl' + \dot{N}a(ClO_3)'.$$

Dasselbe findet statt, wenn Chlor im Überschuß eingel[eitet] wird; es muß daher die Lösung immer einen kleinen Übers[chuß] an Alkali besitzen;

2. für Sodalösung:

$$a.\ \dot{N}a_2(CO_3)'' + Cl_2 + H_2O \longrightarrow \dot{N}aCl' + \dot{H}(ClO)' + \dot{N}a(HC[O_3)']$$

$$b.\ \dot{N}a_2(CO_3)'' + 2\,Cl_2 + H_2O \longrightarrow 2\,\dot{N}aCl' + 2\,\dot{H}(ClO)' + C[O_2]$$

Nach den deutschen Solvay-Werken liefert a. eine leicht [zer]setzliche, b. eine träg wirkende Bleichflüssigkeit. Ein geschü[tztes] Verfahren obiger Firma stellt eine Mischung von a und b [her]. Die Firma liefert dafür kleine Anlagen, Absorptionstürme [aus] Steinzeug, die mit schwacher Sodalösung berieselt, Chlor [aus] Bomben aufnehmen. Sowohl die Menge der Lösung wie [des] Chlors kann leicht reguliert und dadurch eine allen [Anfor]derungen angepaßte Bleichlösung erzeugt werden. *M.*

561. Soll durch den C h l o r g e h a l t i m S e i f e n p u l[ver] eine besondere Wirkung erzielt werden, ist er also absichtlich [zu]gesetzt, oder haben Sie den Seifenleim mit Hypochlorit [ge]bleicht? Das erstere ist unzulässig, das letztere bei Seifenpu[lver] ziemlich zwecklos. Entfernen können Sie den Chlorgeruch, [wo]mit allerdings auch die Wirkung des Chlors verloren geht, d[urch] Beimengung geringer Mengen Antichlor (Natriumthiosulfat).

562. Die g r ö ß t e D e s i n f e k t i o n s k r a f t oder b[akte]rientötende Wirkung des Alkohols besitzt nicht, wie man me[inen] sollte, der absolute Alkohol. Im Gegenteil haben große R[eihen] von Versuchen ergeben, daß absoluter Alkohol unwirksam [ist]. Die Desinfektionskraft nimmt mit fallender Konzentration zu [und] erreicht ihr Maximum bei einer Konzentration von 55 Vol[.-%]. Unterhalb dieser Konzentration nimmt die desinfizierende W[ir]kung wieder ab. Zu erklären wäre die Wirkung vielleicht in [der] Weise, daß die Gegenwart des Wassers dazu nötig ist, die [Bak]terien erst in einen bestimmten Zustand zu versetzen (quel[len]), damit der Alkohol seine Wirkung auf sie ausüben kann. U[nter]suchungen darüber stammen von *Koch*, *Barsikow*, *Röse* etc.

Vorträgen und einschlägigen Fachzeitschriften niedergelegt
…. Ihre Frage nach der geeignetsten Konzentration von Alko-
… in Haarwässern zeugt von der in der Kosmetik herrschenden
…ht, wahllos zusammenzusetzen, ohne Rücksicht auf den Zustand
… Haare und des Haarbodens der Verbraucher. Auch hier
…ickt sich eines nicht für alle". Unter Umständen darf über-
…pt kein Alkohol für Haarwässer genommen werden (trockene
…uppenbildung, Fettarmut der Haare). Dort wo er entfettend auf
… Haare und anregend auf die Kopfhaut wirken soll, ist eine
…zentration von 50—60% am Platze. *Red.*

563. Die Zusammensetzung der Seehund-Gummi-Tran-
…lerschmiere von J. Lorenz & Co. in Chemnitz ist nicht
…annt. Eine Kautschuk-Tran-Lederschmiere erhält man nach
…endem Ansatz: 15 T. Ceresin, 10 T. Wollfett, 1,5 T. Rizi-
…öl, 0,5 T. Kautschuklösung, 73 T. Tran. Als Kautschuk
…mt Rohgummi oder Plantagenkautschuk, Guttapercha in
…ge, der nach der Zerkleinerung und Trocknung in bekannter
…ise in Benzin oder einem anderen Lösungsmittel gelöst wird. *Mm.*

564. Kokospalmkernölfettsäure ist in der Regel
… Fettmaterial, das für Schmierseifen, wenigstens nicht
… glatte Schmierseifen, Verwendung findet. Es ist daher wohl
…unehmen, daß vielleicht eine weiße Schmierseife hergestellt
…den soll, für welche Zwecke Kokos- oder Palmkernöl bezw.
…en Fettsäure in geringem Ausmaße gebraucht wird. Z. B.
… kg Kottonöl, 400—450 kg Talg, 50—100 kg Kokos- oder
…mkernöl oder ein Gemisch davon. Auch aus Talg und Palm-
…nöl oder Kokosöl allein und zwar 90% Talg und 10% Leim-
… werden weiße Schmierseifen hergestellt. Natürlich darf für
…tere keine Natronlauge mitverwendet werden. Die Siedelauge
…d dann mit mindestens 30% Pottasche reduziert. *Tel.*

565. Nach dem Inhalt der Frage kann es sich nur um die
…stellung von Hausseife mit geringerer oder höherer Aus-
…te handeln. Die Verwendung von Fettsäuren er-
…glicht die Herstellung nur auf halbwarmem Wege. Z. B.
… kg Kokosölfettsäure, 20 kg Erdnußmischölfettsäure, 52 kg
…tronlauge 38° Bé, 15 kg Pottaschelösung 25°ig und 10 kg
…zwasser 20°ig. Man läßt in diesem Falle die ca. 70° warme
…tmischung in die heiße Lauge fließen; langsames Zufließen-
…sen, ständiges Rühren soll Klumpenbildung vermeiden; wenn
… Lauge im Kessel ist, fügt man erst die Pottaschelösung und
…n die Salzlösung zu, worauf man bedeckt stehen läßt, bis
… Verseifung vollendet ist. *A. Ks.*

566. Die Idee bezw. die Ausführung derselben, Kernseife
…t Chlorophyll zu färben, wird ziemlich teuer kom-
…n, da man zur Erzielung des gewünschten Farbtones je nach
… Grundfarbe der Seife doch ein bis ein paar Prozente des
…rbstoffes braucht. Da Chlorophyll leicht zersetzlich und durch
…kali angreifbar ist, kann die Färbung erst im fertigen Kern
…olgen. Alleinige Herstellerin von Chlorophyll ist m. W. die
…n Hiag-Konzern (Holzverkohlungs-Industrie A.-G., Konstanz)
…örige Chemische Fabrik Schweinfurt a. M. *M. B.*

567. Als Appreturmittel für Kunstseide ist „Oleo-
…KS" vorzüglich geeignet. Ich selbst verwende Oleonat KS seit
…gerer Zeit und habe verblüffend gute Erfolge erzielt. Die
…wendung ist die denkbar einfachste. *G. Weiß*, Betriebsleiter.

— Um Geweben aus Kunstseide einen geschmeidigeren Griff
… erteilen, imprägniert man mit einer Appretur, welche aus
…z hellem Gelatineleim, gut aufgeschlossener Stärke und Tür-
…chrotöl hergestellt wird. Man läßt Gelatine-Leim 10 bis 12
…nden quellen, verflüssigt alsdann den gequellten Leim durch
…wärmung auf 40 bis 50° C, fügt die Lösung verkochter auf-
…schlossener Stärke zu und rührt das Türkischrotöl ein. Durch
…verleibung von mehr oder weniger Türkischrotöl mildert man
… durch Leim bedingten härteren Griff. Nicht genügend aufge-
…lossene Stärke führt zu einer Verschleierung der Farben.
…r Konservierung des Appreturpräparates oder der Appretur-
…tten verwendet man etwa 0,2% „Aktivin". Die Appretur kann
…ter entsprechenden Vorsichtsmaßregeln in gleicher Art wie
… Appretur von Baumwollgeweben erfolgen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

568. Das einfachste und wirksamste Mittel, um
…e und Fette zu bleichen, ist, sowohl was die Arbeits-
…ise, wie die Einrichtung betrifft, die Behandlung mit starkem,
…%igem oder 60%igem Wasserstoffsuperoxyd; die Fette werden
… einer Temperatur von etwa 50° C mit 1—3% Wasserstoff-
…peroxyd 30%ig, von 60%igem entsprechend weniger, ver-
…rt, worauf man bei obengenannter Temperatur ruhig stehen
…ßt. Wenn die Fette gleich verarbeitet werden, ist es nicht ein-
…l nötig, das durch die Reaktion entstandene Wasser zu ent-
…nen. Das Bleichen von Fetten mit so hoch konzentriertem
…asserstoffsuperoxyd (über 15%) steht unter Patentschutz. *St.*

569. Obstbaumkarbolineum, das sich, mit Was-
…r gemischt, weiß emulgiert, erhalten Sie durch
…schen von halb und halb Karbolineum und Schmierseife; der
…schung werden etwa 20% denaturierter Spiritus einverleibt.
…llte diese Mischung sich höher stellen als 30 RM pro 100 kg,
… ist mit soviel Wasser zu versetzen, wie die Mischung ohne
…ftreten einer Emulsion verträgt. *St.*

570. Helle Alabaster- und weiße Silberseifen
…d heikle Produkte. Daß sie in Buchenholzfässern an
den Berührungsstellen zwischen Seife und Holz sich färben,
ist durch die Einwirkung des Alkalis auf die Farb- und Gerb-
stoffe des Holzes zu erklären, aber in Fichtenholzfässern
sollte das eigentlich nicht vorkommen. Es ist aber möglich, wenn
die Seife stark alkalisch und das Holz recht harzreich ist, daß
die Färbung auf diese Weise zustande kommt. Vielleicht ist
durch Auslegen mit seifedichtem Papier oder einem Anstrich
mit Wasserglas, der vor der Füllung natürlich erst trocknen
müßte, Abhilfe zu schaffen. *Br.*

— Es gibt eine vollkommen neutrale Verpackung in Kübel-
form (10—50 kg), deren Grundstoff ein Faserstoffbrei ist, wor-
aus die absolut nahtlosen Gefäße geformt werden. Ein Verfär-
ben durch Auslaugen von Holz ist hierbei ausgeschlossen und
wenn die Seife nicht zu heiß abgefüllt wird, tun diese Gefäße
die besten Dienste. Für Export sind sie allerdings nicht ge-
eignet. *Max Zapf*, Wunsiedel (Oberfranken).

571. Die pupillenerweiternde Eigenschaft des Atropins scheint
Einsender als Verleihung eines „schwarzeurigen
Glanzes" anzusehen. Die Wirkung ist an eine bestimmte Do-
sis gebunden, sodaß ein stark giftiges Präparat in Frage
kommt. Dieses muß, auch verdünnt, als Belladonna-Extrakt
oder Tinkturzubereitung angesehen werden, fällt demgemäß unter
die Giftverordnung (Verzeichnis der Gifte, Abteilung II). Die Ab-
gabe von Giften zu kosmetischen Zwecken ist jedoch verboten.
Rasch und sachgemäß getrocknete und sorgfältig über Ätzkalk
aufbewahrte Tollkirschen behalten ihre volle Giftigkeit.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

572. Die geringe Kornbildung in der Natur-
kornseife liegt hier einmal in dem ungünstigen Ansatz; es
sind zu wenig stearinreiche Fette vorhanden. Sie haben nur 33%
feste Fette, die im Sommer mindestens 40%, besser 45—50% des
Fettansatzes betragen sollen. Ferner haben Sie viel zu wenig
Alkali, denn 20 kg Ätzkali genügen gerade für Verseifung von
100 kg des Ansatzes, aber nicht für 150 kg. Das Ätzkali ist auf
29—30 kg zu erhöhen, dementsprechend auch die Reduktions-
pottasche. *Br.*

573. Eine Erklärung für solche von Ihnen genannte Pleite-
preise für Seife kann niemand geben, selbst nicht der
Lieferant. Siehe Antworten 570 in Nr. 28 und Nr. 29 d. J. *Rex.*

— Alle Preisfestsetzungen durch Verbände und Vereine
sind sehr schön, jedoch gehalten werden solche nicht. Ein
Schulbeispiel, wie heute Lieferungen sogar an den Staat von
Seifenfabrikanten vorgenommen werden:

Ich habe mich an die Landesauftragsstelle gewandt zwecks
Berücksichtigung bei Verteilung der Aufträge in Schmierseife
an die HWA. Bei der persönlichen Vorsprache bei der be-
treffenden Stelle wurde mir mitgeteilt, daß ich erst ein Formular
ausfüllen müßte und außerdem einen Revers unterschreiben, wo-
nach ich 2% vom Nettorechnungsbetrag an die Landesauftrags-
stelle für deren Vermittlung abführen müßte, was ich auch für
selbstverständlich betrachte. Ich bekam alsdann, nachdem ich
Vorstehendes erfüllt hatte, von der betreffenden Stelle schrift-
lich die Preise mitgeteilt, welche im ersten halben Jahre 1926
für Schmierseife bezahlt wurden. Zu berücksichtigen hierbei
sind noch die Lieferungsbedingungen, welche an die Schmier-
seife gestellt werden. Dieselben lauten:

„Braune oder grüne Seife: klar und durchscheinend, ge-
ruchlos, Gehalt an Fettsäuren mindestens 40%, soll frei von
Kieselsäure, kieselsauren Salzen, Ton, Stärkemehl und son-
stigen Füllmitteln sein. Tran und übelriechende Fette dürfen
zur Seife nicht verwandt werden. Zusatz von Harz ist bis zu
5% des verwendeten Fettes gestattet.

Unverseiftes Fett sowie freies Alkali dürfen nicht vorhanden
sein.

Beim Lagern dürfen sich keine flüssigen Ausscheidungen
bilden."

Es wird also eine erstklassige, einwandfreie, transparente
Schmierseife verlangt. Die Preise betragen: RM 40, 41,25, und
beim letzten Auftrag über 4700 kg, welcher am 21. Juni 1926
vergeben wurde, war der Preis RM 43,80 per 100 kg, franko.
Zieht man hieran die Fracht mit RM 5 ab = RM 38,50, so-
wie die 2% Provision = RM 0,78, verbleiben noch für die
Ware, einschließlich Verpackung = RM 38,02.

Man sollte nicht glauben, daß eine Firma zu diesen Preisen
eine einwandfreie Ware liefern könnte. Die Lieferfirma ist
dafür bekannt, daß sie zu jedem Preise liefert, jedoch hätte
ich eine solche Preisunterbietung nicht geglaubt. Ich bin be-
reit, den Namen der Firma dem Vorsitzenden des zustän-
digen Verbandes mitzuteilen, und meine Adresse ist durch die
Redaktion zu erfahren. Die Firma hat ihren Sitz in der Nähe
von Mannheim. *P.* in *M.*

574. Ihre Fragestellung tut dar, daß Sie den Zweck des
Wortschutzes völlig verkennen. Wenn der von Ihnen nach-
gesuchte Wortschutz vom Patentamt abgelehnt wurde, weil er
Ähnlichkeit mit dem eines bereits bestehenden Konkurrenzpro-
duktes hat, so ist das Wort frei und kann von jedem benutzt
werden. Nicht Sie können einem Dritten den Gebrauch des
Wortes verbieten, eher könnte der Inhaber des ersten Wort-
schutzes Ihnen die Benützung Ihres ähnlichen Wortes unter-
sagen. *D. J.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. **Augsburg, 5. August 1926.** **Nr. 3**

Konsistenz-Kontrolle bei der Herstellung von Schalenfett (Konsistentes Fett).

Von *David R. Merrill.*

Schalenfett, der gebräuchlichste Typ der Schmierfette, besteht aus einem Mineralschmieröl in Verbindung mit Kalkseife, gelegentlich auch Natronseife oder einer Mischung beider. Die Angaben der vorliegenden Abhandlung beziehen sich jedoch ausschließlich auf mit Kalkseife hergestellte Fette. Vom Standpunkt des Konsumenten ist die Konsistenz wohl die wichtigste Eigenschaft, da er auf Grund der Konsistenz bereit ist, einen höheren Preis dafür zu bezahlen als für Schmieröle. Überdies sind gerade kleine Abweichungen in der Konsistenz von Wichtigkeit, besonders in der industriellen Schmierung, weil sie die erforderliche Menge des Fettes für die Maschine beeinflussen und dementsprechend den Verbrauch an Schmiermaterial. Der Konsument ist hieran nicht uninteressiert und sieht deshalb auf einen hohen Grad von Gleichmäßigkeit der Konsistenz im Behälter, worauf evtl. der Einkauf erfolgt. Die Herstellung von Schalenfett von gleichbleibender Konsistenz ist nicht leicht, weil die Konsistenz auf der kolloidalen Gel-Struktur beruht, und diese Struktur ist wiederum großen Änderungen unterworfen, die mit der Zusammensetzung und Herstellungsweise wechseln.

A l l g e m e i n e   H e r s t e l l u n g s w e i s e. Die für gewöhnlich zur Herstellung von Schalenfetten gebrauchten Fette sind Talg, Pferdefett, Baumwollsaatöl und Tran, aber auch Fettsäuren mit besonderer Anpassung an die Verseifungsbedingungen, um Klumpenbildung zu vermeiden. Die bezüglichen Verhältnisse von festen zu flüssigen Fettsäuren haben Einfluß auf die Eigenschaften des fertigen Fettes, und die späteren Angaben betreffs der Einwirkung der Temperatur auf die Konsistenz beziehen sich hauptsächlich auf aus Talg hergestellte Fette. Beträchtliche Abänderungen sind möglich in den Einzelheiten bei der Herstellung des Schalenfettes, sie hängen ab von der Art und dem Säuregehalt des verwendeten Fettes, der Anlage der maschinellen Einrichtung und von den persönlichen Ansichten des Fettkochers. Eine typische Methode zur Herstellung von Kalk-Schalenfett ist die folgende.

Das Fett, Talg soll hier als Beispiel betrachtet werden, wird in einen dampfgeheizten Kessel mit mechanischem Rührwerk von Ruderform abgemessen oder abgewogen und ein Teil des Mineralöls, ungefähr die Hälfte des Fettvolumens, zugegeben, um der Bildung von Seifenklumpen während des Verseifungs-Prozesses vorzubeugen. Ein leichter Überschuß an Kalkhydrat wird in Form einer dünnen Pasta zugegeben und die Mischung unter Rühren gekocht, bis die Verseifung beendet ist, was gewöhnlich mehrere Stunden erfordert. Das Ende der Verseifung wird aus der Struktur der Seife erkannt, welche mit der oben erwähnten Mineralölmenge fest und bröcklig sein soll, sobald sie erkaltet ist. Eine weiche, pastenförmige Beschaffenheit zeigt unvollständige Verseifung oder einen Überschuß an Wasser an, während eine klebrige Konsistenz übermäßige Wasserverdampfung anzeigt, in welchem Fall weiteres Wasser zugegeben werden muß. Darauf wird vorsichtig weiteres Mineralöl zugegeben unter Vermeidung des Abkühlens des Fettes und der Klumpenbildung, bis die Konsistenz auf das gewünschte Maß zurückgeführt worden ist. Das Fett kann dann in Behälter ausgefüllt werden, meist wird es aber durch eine Glattwalze getrieben, um Seifenklumpen und hartes Fett zu zerteilen.

In einem Schalenfett Nr. 3, welches die Standardmarke für Schalenfette für allgemeine Schmierung beim Gebrauch unter Druck darstellt, finden sich im Endprodukt ungefähr 18% Kalkseife, 1—3% Wasser, 1,8% Glyzerin (wenn ein Fett, weniger wenn Fettsäure gebraucht wurde), während der Rest ein Mineralöl mit einer Viskosität von etwa 100—150 Sekunden nach *Saybolt* bei einer Temperatur von 100° F (37,8° C) ist. Das Glyzerin hat scheinbar geringen Einfluß auf die Eigenschaft des Fettes, außer daß es das allgemeine Aussehen und die Transparenz beeinflußt, dagegen ist das Wasser ein äußerst wichtiger Bestandteil. Der hauptsächlichste Nachteil eines übermäßigen Wassergehaltes ist eine Mißfarbe und opakes Aussehen, während durch eine ungenügende Menge Wasser die Konsistenz des Fettes beeinträchtigt wird. Wenn der Wassergehalt für ein Fett mittleren Grades, ähnlich Nr. 3, etwas unter 1% beträgt, so ist die Gelstruktur außerordentlich betont, s wird jedoch leicht zerstört durch mechanische Bearbeitung un Bildung eines Gemisches von verhältnismäßig niedriger V kosität; mit noch geringeren Wassermengen wird die Bildu des Gels verhindert, und das Fett wird sehr wenig Körp haben. Der wahrscheinliche Grund für dieses Phänomen wohl der, daß bei Gegenwart von Wasser die Kalkseife me oder weniger hydratisiert und in Mineralöl unlöslich ist, wä rend sie in nicht hydratisierter Form das Bestreben zeigt, i dem Mineralöl eine wahre Lösung zu bilden oder schließl mehr eine kolloidale Lösung zu bilden als ein Gel. Unter g wissen Bedingungen, z. B. durch Zugabe von Wasser im Verla der Reduktion oder bei ungenügendem Kochen zur Aufnahme d Wassers durch die Seife, ist es möglich, jenes Phänomen erhalten, welches gewöhnlich einen ungewöhnlich niedrigen Wa sergehalt begleitet, obgleich der durch die Analyse festgestel Wassergehalt normal zu sein scheint. Dies ist natürlicherwe die Folge eines außergewöhnlichen Verhaltens des vorhanden Wassers, welches in freiem Zustand mehr wie eine Emulsion Fett vorhanden ist als in Verbindung mit der Seife.

B e s t i m m u n g s w e i s e n   d e r   K o n s i s t e n z. Abgese hen von der Bestimmung der Konsistenz durch Befühlen d Fettes in dem Behälter mit den Fingern, ist wahrscheinlich d gebräuchlichste Methode die Verwendung eines Penetromete besonders eines Asphalt-Penetrometers, ähnlich dem Dow- od New Yorker Laboratoriums-Versuchsapparat, mit besonderen k nischen oder zylindrischen Kolben oder Nadeln, um den Appa der Untersuchung des Fettes anzupassen. Ein anderes, ursprün lich für die Untersuchung von Asphalt bestimmtes Instrume das auch zur Untersuchung des Fettes dienen kann, ist d „Abraham"-Konsistenzmesser. Die vorliegende Arbeit ist hau sächlich mit diesem Instrument ausgeführt worden, und da soll eine kurze Beschreibung desselben hier folgen.

D e r   K o n s i s t e n z m e s s e r. Der Abraham-Konsisten messer stellt ein Instrument dar, mittels dessen ein Kolben m flachem runden Kopf und reduziertem kreuzförmigen Querschn bei gleichmäßiger Geschwindigkeit in das Muster gedrückt w den kann. Die erforderliche Kraft zur Ermöglichung des Durc dringens wird erzeugt durch ein Handrad mit Schraube und w durch eine Spiralfeder auf den Kolben übertragen. Die A dehnung der Feder wird durch einen Zeiger auf einer Ska angezeigt und gibt direkt die Kraft in Grammen oder Kilogrammen an. Das Maß des Eindringens wird durch einen Zeiger a gezeigt, der für jeden cm Arbeit eine Umdrehung macht und, den Kolben in dem Standard-Maß von 1 cm in der Min zum Eindringen zu veranlassen, wird die Kraft in einem s chen Maßstab angewendet, daß der Zeiger sich mit derselb Geschwindigkeit dreht, wie der zweite Zeiger einer Uhr. I die Kolben sind vorgesehen Flächen von 0,01, 0,1, 1 u 10 cm² und ebenso 2 Federn, zu dem Zweck, das Instrum der Prüfung von Substanzen innerhalb eines weiten Spielraum für die Konsistenz anzupassen. Der auf das Muster ausgeü Druck wird berechnet durch Division der Kraft in Gramm durch die Oberfläche des Kolbenkopfes in Quadratzentimete und zur Bequemlichkeit, zur Vermeidung außergewöhnlich g ßer Zahlen, werden die Kubikwurzeln des Druckes als die Ab ham-Härtezahl oder die Abraham-Konsistenz angenommen.

Der Abraham-Konsistenzmesser wurde bei dieser Art mehr als das Penetrometer benutzt, besonders wegen seiner A passungsfähigkeit zur Prüfung von Fett in verhältnismäßig kl nen Behältern. Es mag immerhin von Interesse sein, kurz d Vor- und Nachteile dieser beiden Methoden zu erörtern. Un den Vorteilen des Konsistenzmessers ist vor allem seine Anp sungsfähigkeit für die Untersuchung von Fetten aller Beschaff heiten, vom Transmissionsfett bis zum Eisenbahnachsenfett, Resultaten, die auf einer einzigen Zahlenskala von passen Größe ausgedrückt werden, sowie mit größeren Zahlen für d härteren Fette. Mit dem Konsistenzmesser ist es auch mögli das Vorhandensein von weichem Fett, Rissen und Luftsäcken einem Fett zu notieren und zu bestimmen. Unter den Nachtei des Konsistenzmessers sind zu nennen der etwas höhere Pr des Instrumentes, die erforderliche größere Geschicklichkeit seiner Handhabung und seine Unbrauchbarkeit, die sich gezei hat, Fett in größeren Behältern zu untersuchen. Ein Nacht des Penetrometers ist das Fehlen eines festgesetzten Standards

Nadel oder den Konus, doch wird diese wahrscheinlich in emessener Zeit behoben werden. Schalenfett, besonders in earbeiteter Form — das ist solches mit nicht durch mechahe Bearbeitung zerstörter Struktur — ist plastisch fest, und ichtlich dieser Feststellung hängen sowohl der Konsistenzser wie der Penetrometer von dem Endpunkt und der Geindigkeit ab. In einem bearbeiteten Fett z. B. ist der Effekt Endpunktes verringert, doch wurde gefunden, daß eine Kurve, das Verhältnis zwischen Abraham-Konsistenz und Peneneter für unbearbeitete Fette ausdrückt, auch annähernd geend ist für bearbeitete Fette. (Schluß folgt.)

Rundschau

Bologneser Leuchtfarben und die daraus hergestellten Anche. (Nach *Carlo Borella* in L'industria degli olii e dei ssi VI, Nr. 1, Januar 1926.) Die sogenannten Bologneser chtfarben sind Mineralgemische auf der Basis von Calcium-, ium-, Strontium- oder Zinksulfid, die die charakteristische enschaft haben, bei starker Erhitzung in Gegenwart von ren anderer Salze zu phosphoreszieren. Die erste Entdekg dieser Eigenschaft geht auf das Jahr 1600 zurück. Der imist Vincentius Casciarotus aus Bologna fand eines Tages einem Berge nahe der Stadt ein Stück Bariumsulfat, und da Mineral ihm unbekannt war und er glaubte, es könne ihm der Suche nach dem Stein der Weisen nützlich sein, nahm s mit sich und glühte es mit Kohle. Das dadurch zu Bariumid reduzierte Mineral begann zu seinem größten Erstaunen im ıkeln zu leuchten. Begreiflicherweise hat dieses Phänomen die imisten der damaligen Zeit stark beschäftigt. Beschreibungen über finden sich in den Denkwürdigkeiten des Poterius und Balduius und in der „Pharmacopöa Spargirica apud Matt. tz anno 1624".

Auch in späteren Jahrhunderten ist die Herstellung der chtfarben der Gegenstand vieler Studien geblieben. So stellte vorigen Jahrhundert ein Engländer namens Balmain, von ciumoxyd ausgehend, eine sehr intensiv leuchtende Masse , die er unter dem Namen Balmain'sche Leuchtfarbe in den ıdel brachte. Es würde zu weit führen, auf alle zum Teil it wunderlichen Produkte der Alchimisten einzugehen. In n Fällen aber sind drei Stoffe für die Entstehung der ogneser Leuchtfarbe notwendig: 1. ein Metall aus der Reihe alkalischen Erden (Calcium, Strontium oder Barium), 2. ız geringe Spuren eines Schwermetalls, das der Masse die ıchtkraft verleiht, z. B. Wismut, Uran, Thorium, Rubidium, lium und 3. irgendwelche farblosen Salze der Alkalimetalle, oride, Sulfate, Karbonate oder Phosphate.

Die Herstellung der Leuchtfarben ist einfach, erfordert aber ße Aufmerksamkeit. Meistens geht man von Oxyden oder bonaten der alkalischen Erden aus, die man mit einer timmten Menge Schwefel vermischt, etwa dreiviertel Stunauf 1000—1200° erhitzt. Am haltbarsten und am intenten in der Leuchtkraft ist die violette Leuchtfarbe, die in ender Weise hergestellt wird: 40 g Calciumoxyd, 6 g Schwe- 2 g Lithiumkarbonat, 2 g Stärke, 1 g Kaliumsulfat, 1 g riumsulfat, 2 cm³ einer 5%igen alkoholischen Wismutnitratıng, 2 cm³ einer wässerigen Talliumnitratlösung. Diese Miıng wird dann dreiviertel Stunden in einem Koksofen geıt.

Variiert man das Schwermetall oder das Erdalkalimetall, so n man verschiedene Färbungen von schönster Leuchtkraft eren, z. B. tiefblau, himmelblau, seegrün, gelb, orange, rot usw. eine seegrüne Leuchtfarbe mischt man beispielsweise 10 g ciumoxyd, 10 g Calciumwolframat, 20 g Strontiumoxyd, 6 g wefel, 1 g Kaliumsulfat, 1 g Natriumsulfat, 2 g Lithiumbonat, 2 g Stärke, 2 cm³ einer 5%igen alkoholischen Wisnitratlösung, 2 cm³ einer 2%igen wässerigen Rubidiumnitratıng. Diese Mischung wird dann in der vorher beschriebenen ise geglüht.

Es gibt eine Unzahl verschiedener Rezepte, die jedoch im nzip alle gleich sind. Zur Entstehung der Leuchtkraft ist notwendig, daß die Farben zuerst eine Zeitlang dem Licht gesetzt werden. Dabei kann die Lichtquelle natürlich (Sonlicht) oder künstlich (Magnesiumlicht, Quecksilberlampe) sein. Produkte laden sich dann gewissermaßen mit dem Licht, sie danach in der Dunkelheit wieder ausströmen; allmählich d das Leuchten schwächer und verschwindet nach 8—10 Stunvöllig. Setzt man die Farbe dann wieder einer Lichtquelle , so erwirbt sie ihre Leuchtkraft von neuem. Eine gewisse le spielt dabei auch die Temperatur, insofern als man durch värmen den Leuchteffekt verstärken kann. Als praktische wendung kommt besonders die Herstellung von Leuchtanchen in Frage, die zu Leuchtsignalen und Reklamen vielfach wendet werden. Auch für Bühnenzwecke kommen sie zur Anıdung.

Die Herstellung der Leuchtanstriche ist nicht allzu einfach, n die Sulfide der alkalischen Erden sind chemischen und ıosphärischen Einflüssen gegenüber äußerst empfindliche Substanzen. Im allgemeinen vermischt man sie mit Gummilösungen, so z. B. mit Dammarharz, das in Terpentin, in Xylol oder in Wasserglas gelöst ist, oder man verarbeitet sie mit Gelatine zu einer Paste. *Merck* bringt nach folgendem Rezept einen Leuchtanstrich heraus, der sehr haltbar und auf jede beliebige Oberfläche leicht aufzutragen ist: 25 g weiße Gelatine erster Qualität läßt man eine halbe Stunde in 25 cm³ Wasser aufquellen; man fügt 50 cm³ Glyzerin hinzu und erwärmt unter kräftigem Rühren auf dem Wasserbad. In dem Gemisch löst man sodann 3 g der betreffenden Leuchtfarbe auf und läßt langsam erkalten.

Subermann dagegen verwendet eine Kautschuklösung und fügt eine gewisse Menge Ultramarin oder eine Anilinfarbe hinzu, um die Phosphoreszenz der Leuchtfarben vor der Verdunklung durch den Kautschuk zu schützen.

Gewisse Schwierigkeiten bereitet auch das Pulverisieren der Leuchtfarben; sie ergeben ein grobes Korn und können nicht mit den üblichen mechanischen Hilfsmitteln zerkleinert werden, weil sie dabei ihre Leuchtkraft einbüßen. Dieser Umstand bereitet Schwierigkeiten beim Anstrich von Papier oder Leinwand, sodaß man meistens zu diesem Zwecke die Leuchtfarbe in einem verleimenden Medium suspendiert und diese Suspension dann unter Druck aufspritzt; geeignete Apparate für dieses Verfahren sind vor kurzem in den Handel gekommen.

Unter den Leuchtfarben, die aus Mischungen von Sulfiden der alkalischen Erden und Sulfiden des Zinks hergestellt werden, ist die Sidot'sche Blende die bekannteste. Beim Auftragen der Leuchtanstriche muß darauf geachtet werden, daß die Fläche vorher mit Zinkweiß oder mit Lithophone, nicht aber mit Bleisalze enthaltenden Farben gestrichen wird.

Welche theoretische Erklärung gibt es nun für das Phänomen der Leuchtfarben? Wenn ein Lichtstrahl auf einen Körper trifft, so wird ein Teil absorbiert und in Wärme umgewandelt; der Rest wird reflektiert, und die Natur des reflektierten Strahles bestimmt die Farbe des Körpers. Nun gibt es auch Substanzen, die die Fähigkeit haben, den Lichtstrahl, der sie trifft, als Lichtstrahl zu reflektieren. Wenn diese sekundäre Ausstrahlung aufhört, sobald ihr Urspung aufhört, so spricht man von Fluoreszenz, dauert dagegen die Erscheinung der sekundären Ausstrahlung eine Zeitlang an, so spricht man von Phosphoreszenz. Der Phosphor hat die Eigenschaft, an einem dunklen, feuchten Ort Licht auszustrahlen, aber der Ursprung dieser Erscheinung ist rein chemisch, denn das Leuchten ist von Veränderungen in der Materie verursacht; die wahre Phosphoreszenz dagegen ist eine rein physikalische Erscheinung, bei der die Materie auch nach unbegrenzt langer Zeit unverändert bleibt.

Die Bologneser Leuchtfarben zeigen diese Phosphoreszenz im physikalischen Sinne; sie haben, wie schon gesagt, die Fähigkeit, das Licht in verschiedenen Färbungen im Dunkeln auszustrahlen, sobald sie vorher einer intensiven Lichtquelle ausgesetzt waren. Man kann sie also als Licht-Akkumulatoren bezeichnen.

Man rechnet die Leuchtfarben zur Gattung der echten festen Lösungen, in denen das Sulfid der alkalischen Erden das Lösungsmittel und das Schwermetall den gelösten Stoff in feinster Verteilung vorstellt. Die Phosphoreszenz wird von den Atomen der Schwermetalle bestimmt. Sie wird durch eine Verstärkung des Dispersionsgrades der Schwermetalle erhöht, die durch die Hinzufügung von Alkalisalzen erreicht wird. Tatsächlich sind die Leuchtfarben die besten, die eine an Schwermetallsalz gesättigte Lösung darstellen. Ist jedoch der Dispersionsgrad nicht hoch genug oder ist die Menge zu groß, so tritt der gegenteilige Effekt ein: die Mischung verliert die Leuchtkraft und wird grau, was vom ungelösten Schwermetall herrührt.

Wie schon erwähnt, hat auch die Temperatur einen wesentlichen Einfluß. Glüht man die Mischung bei hoher Temperatur, so erhält man eine höhere Dispersität des Schwermetalls, aber man darf auch da ein Optimum nicht überschreiten, da man sonst gewärtigt, das Sulfid in Sulfat zu verwandeln, oder auch einen Teil des Schwermetalls zu verflüchtigen.

Die Mischungen strahlen einfarbiges Licht aus, und zwar gibt das Calciumsulfid violettes Licht, das Strontiumsulfid blaues und blaugrünes Licht, und durch geeignete Mischungen der Sulfide kann man alle Farben des Spektrums erhalten. Daraus geht hervor, daß die Leuchtzentren dieser Gemische gegen einen Lichtstrahl von bestimmter Wellenlänge empfindlich sind. Es gilt das Gesetz, daß das ausstrahlende Licht immer von kürzerer Wellenlänge ist als das empfangene. Will man also eine Leuchtfarbe auf der Basis von Calciumsulfid „aktivieren", so muß man eine an ultravioletten Strahlen reiche Lichtquelle verwenden, z. B. das Sonnenlicht, Bogenlampenlicht, Quecksilberlampenlicht usw. Handelt es sich dagegen um eine Farbe, die auch Zinksulfid enthält, (gelbes oder orangefarbenes Licht), so genügt gewöhnliches elektrisches oder Gaslicht. Die Intensität und die Dauer der Ausstrahlung hängt von der Art des Gemisches, vom Dispersitätsgrad des Schwermetalls und von der Dauer der vorhergehenden Beleuchtungszeit ab, aber in jedem Fall nimmt die Leuchtkraft allmählich ab und verschwindet nach höchstens 10 Stunden. (Farben-Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 16.** (Hamburg 39, den 31. Juli 1926.) Die Märkte haben in den verflossenen Tagen eine unsichere Haltung eingenommen. Im letzten Bericht mußten eingetretene Steigerungen auf den amerikanischen Produktenmärkten unbedingt beachtet werden. Im Anschluß an diese Bewegung zeigte sich auch im Öl- und Fettmarkt, namentlich in Talg, Palmöl und Leinöl spekulatives Kaufinteresse für spätere, namentlich Herbst-Abladungen. Hierdurch gewannen diese Märkte zeitweilig ein festes Ansehen. Auch eine Erhöhung von Talg in New York von $ 9 auf $ 9 1/8 schien diese Annahme zu rechtfertigen.

Seitdem haben sich aber die amerikanischen Märkte ganz wesentlich beruhigt und keinen weiteren Fortschritt erzielt. Für Fettwaren bleibt bestimmend, daß der Speisefettmarkt keinen dringenden Bedarf zeigt. Schmalz ging von $ 16 bis 15 3/4 zurück, vor allen Dingen aber neigen Pflanzenfette, Kopra, Palmkerne und Erdnüsse zur Schwäche. Bei fortgesetzt starken Ankünften verträgt das Geschäft keinen Stillstand. Öle und Fette zeigen sich daher auch für nahe Lieferung abgeschwächt, und hierdurch ist auch die bessere Stimmung für Herbstlieferung wieder verflogen. Leinöl konnte auch keine weiteren Fortschritte erzielen. Die Steigerung, welche insgesamt seit dem Frühjahr etwa 20% beträgt, hat sich wohl etwas zu schnell vollzogen, um als gesund gelten zu können, zumal es an Material doch nirgends zu mangeln scheint. Vorläufig ist die Festigkeit im Öl- und Fettmarkt durch die Schwäche der vorliegenden Positionen ausgeschaltet, und es ist anzunehmen, daß dieser Zustand noch einige Zeit andauern wird.

Die statistische Handelsbilanz des Monats Juni ist passiv gewesen, was auf große Einfuhren schließen läßt. Für Öle und Fette gilt dies ebenfalls. Es dürften folgende Zahlen interessieren:

A. Ölsaaten in Tonnen à 1000 kg im Juni:

	1926	1925
Erdnüsse	41 300	34 400
Leinsaat	40 800	20 200
Sojabohnen	17 100	10 900
Palmkerne	24 400	21 600
Kopra	13 500	17 800
	137 100	104 900

Zunahme: 32 200 t = ca. 30%.

B. Öle und Fette in Tonnen à 1000 kg im Juni:

	1926	1925
Schmalz	8 400	7 800
Oleo, Premier Jus	2 300	1 500
Knochenfett / Talg, Premier Jus	3 500	2 400
Tran, Hartfett	10 900	11 500
	25 100	23 200

Zunahme: 2000 t = ca. 10%.

Von den Ölen halten sich Leinöl und Sojaöl auf der Höhe des Vorjahres, während Palmöl eine Zunahme zeigt. Die Ausfuhr von Ölen und Fetten hat keine Zunahme erfahren.

Ölkuchen. Seit dem letzten Bericht hat die Nachfrage nachgelassen. Daß die inländische Futterernte durch die derzeitige günstige Witterung besser ausgefallen ist, hat zweifellos zur Beruhigung des Marktes beigetragen. Die Notierungen lauten daher auch etwas niedriger. Ich notiere heute unverbindlich:

Sojaschrot: Aug. RM 10,35, Aug.-Dez. RM 10,50, Harburg. Fabrik.

Leinkuchen: Aug. RM 9,85, Sept.-Dez. RM 10,35, Harburg. Fabrik.

Erdnußkuchen „Thörl“: Sept.-Dez. RM 10,20, Harburg. Fabrik.

Kokoskuchen: Juli RM 8,25, August RM 8,45, Sept.-Dezember RM 8,80, Harburg. Fabrik.

Palmkuchen: Juli RM 6,65, August RM 6,80, Harburg. Fabrik.

Harburger-englisches Palmkernschrot: Aug.-Dez. RM 6,30, Harbg. Fabrik, bezw. ab Kai.

Sonnenblumenkuchen „Thörl“ 41/43%: Aug.-Sept. RM 7,05, Harburg. Fabrik.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 31. Juli 1926.) Infolge absoluten Mangels an größeren Verkäufen ist eine einwandfreie Festlegung der Kurse unmöglich gewesen, und es kann nur schätzungsweise für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 81 bis 82 (RM 163—165), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 91 bis 92 (RM 183—185) notiert werden. Dynamitglyzerin war zu $ 55 einschließlich neuer Standardfässer angeboten, bis jetzt allerdings ohne Erfolg, da die Preisidee der Käufer im allgemeinen nur $ 53 exkl., also ca. $ 54,50 inkl. ist.

Die allgemeine Marktlage ist wieder wie im Frühjahr, die einen sind von einem Herabgehen, die anderen von einem weiteren Steigen der Preise überzeugt, jedoch läßt sich vorläufig absolut nichts über die Richtigkeit der einen oder anderen Auffassung sagen, da einerseits sich augenblicklich die größe[...] Käufer nur wenig zu interessieren scheinen und anderers[...] auch nur so verschwindend kleine Posten greifbarer Ware [...] den Markt kommen, daß sie doch dort, wo Eindeckungsbedürf[...] vorliegt, zu guten Preisen aufgenommen werden, Preise wel[...] jedoch infolge der Geringfügigkeit der verkauften Posten [...] die Weltmarktspreisgestaltung keinen wirksamen Eindruck [...] chen können. Jedenfalls handelt es sich bei dem, was ab [...] zu noch an 10-tons-Posten auf den Markt kommt, um [...] ferung auf spätere Termine.

Es fragt sich nun, ob die „Anti-freezer“-Leute, welche [...] der Hauptsache nur zur Lieferung bis Ende September, spä[...] stens Oktober kauften, sich hinreichend in Rohware eingede[...] haben, oder, falls sie den wirklichen Bedarf noch unterschä[...] haben, mit Einsetzen der Verkaufssaison, also Oktober [...] zwungen sein werden, sich in Fertigdestillaten einzudecken, [...] ihre Kunden befriedigen zu können. Bekanntlich soll ja [...] vorigen Jahre Amerika für diese Zwecke 6000 tons benö[...] haben, was meiner Schätzung nach zur Füllung von 600[...] Autokühlern im höchsten Falle gereicht haben dürfte. Im V[...] hältnis zu der riesigen Menge Autos in Amerika erscheint di[...] Zahl nur klein, und es ist logisch, daß in diesem Winter u[...] Nachwirkung der im Vorjahre erzielten guten Erfolge auf ei[...] wesentlich größeren Umsatz gerechnet wird. Aber auch [...] mag alles seine Grenzen haben, denn die Hauptkundschaft [...] Amerika für derartige Füllungen rekrutiert sich aus den vie[...] Angestellten und Arbeitern, welche mit eigenem Auto zur [...] beitsstätte fahren und es dort im Hofe oder auf Straßen par[...] lassen müssen. Die Autos sind somit jeder Kälte ausgeset[...] und es ist begreiflich, daß der praktische Amerikaner für [...] Füllung seines Autokühlers lieber einen anständigen Preis za[...] als zu riskieren, daß sein Kühler oder Motor Frostscha[...] nimmt, wenn er nicht jedesmal erst das Wasser aus dem Küh[...] ablassen will. Ähnlich verhält es sich auch mit den klei[...] Lieferautos, Autos von Landärzten, Selbstfahrern usw., wel[...] oft gezwungen sind, ihr Auto längere Zeit auf offener Str[...] stehen zu lassen.

Es läßt sich auch nicht annähernd abschätzen, welchen [...] geheuren Einfluß diese Verwendungsart von Glyzerin auf [...] Weltmarkt ausgeübt hat.

Ganz abgesehen von den Sprengstoffabriken, welche frü[...] die Hauptabnehmer waren, haben wir aber noch andere Gebi[...] bei denen jährlich mehr und mehr Glyzerin verbraucht w[...] und welche auch als wichtige Faktoren im Weltkonsum re[...] nen. Es ist eine feststehende Tatsache, daß sich der Zigarett[...] konsum dank der Mithilfe der Damen ständig steigert. Im [...] gensatz zu unseren Gewohnheiten liebt der Amerikaner [...] Engländer z. B., abgesehen von Parfümierung, Zigaretten, wel[...] sich sehr lange frisch halten und dies infolge der Mitverwendu[...] von Glyzerin in der Fabrikation, ein Umstand, welcher a[...] das so oft unangenehm empfundene Alleinweiterbrennen [...] Zigaretten verhindert.

Diese und viele anderen Verwendungsarten von Glyzerin [...] sich erneut ausdehnenden oder überhaupt neuen Industrien m[...] sen natürlich den Markt stark beeinflussen, sodaß ein star[...] Herabgehen der Preise, selbst wenn wir jetzt einige Zeit [...] einem ruhigen Markte und weniger Nachfrage zu rechnen hab[...] ausgeschlossen erscheint, es sei denn, daß ungeahnte, verstec[...] Vorräte plötzlich auf den Markt kommen, aber auch diese kön[...] unmöglich in solchem starken Maß vorhanden sein, um [...] Preise wieder auf den Ausgangspunkt hin zurückzudrücken. A[...] selbst wenn eine Wiederaufnahme der Fabrikation von synt[...] tischem Glyzerin wieder in größerem Maßstabe erwogen wer[...] sollte, dürfte dies ohne großen Einfluß sein, zumal diese s[...] thetischen Glyzerine nicht wie Glyzerin in vollem Maße und [...] allen Zwecken verwertbar sind.

Horst Großmann

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmark[...]** (29. Juli 1926.) Die in der Vorwoche beobachtete sehr [...] Stimmung für Leinsaat und Leinöl hat sich auf diese Wo[...] nicht voll übertragen, obwohl namentlich für Leinöl am e[...] lischen Markt rege spekulative Nachfrage vorhanden war. W[...] auch die amtliche Schätzung des Ertrages der Leinsaat [...] Rübsaat in Indien vor einiger Zeit wesentlich geringer laute[...] auch die Aussichten der kanadischen und amerikanischen Le[...] saaternte ungünstig beurteilt werden, so sind die Aussichten [...] Versorgung Europas mit Ölsaaten bis Ende dieses Jahres [...] doch nach wie vor günstig. Die Berichte vom La Plata [...] die neue Leinsaaternte lauteten bisher befriedigend. Von Arg[...] tinien wurden in dieser Woche insgesamt 35 600 t Leins[...] verschifft, davon 8000 t nach Nordamerika, in der Vorwo[...] 36 800 t bezw. 9000 t, in den entsprechenden Vorjahrswoc[...] insgesamt 37 500 t bezw. 20 800 t. Indien verlud nach Eur[...] in dieser Woche und der Vorwoche 6225 t bezw. 2075 t Le[...] saat, 575 t bezw. 1125 t Rübsaat, in den vergleichenden Vorjah[...] wochen 3600 t bezw. 7375 t Leinsaat, 1325 t bezw. 950 t R[...] saat und 7200 t bezw. 6300 t Baumwollsaat, insgesamt seit [...] Januar d. J. bis heute 77 675 t Leinsaat, 55 975 t Rübsaat [...] 63 500 t Baumwollsaat, im selben Abschnitt des Vorjahres [...] doch 229 100 t Leinsaat, 125 450 t Rübsaat und 161 400 t Bau[...] wollsaat, sodaß Indien in diesem Jahr weit mehr im Rü[...]

[illegible]l geblieben ist, als der Minderertrag zufolge amtlicher [illegible]tzung ausmacht.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, [illegible].2/6, Bombay £ 19.10, kleine Bombay £ 19.2/6, Plata £ 17.5 [illegible]17.7/6, Rübsaat, Toria, £ 21.10, gelbe Cawnpore £ 22.2/6, [illegible]ne Cawnpore £ 20.7/6, Kottonsaat, Bombay, £ 8.5, schwarze [illegible]tische £ 10.2/6, Rizinussaat Bombay £ 16.17/6, Sesamsaat, [illegible]sische, £ 26.2/6, Sojabohnen, mandschurische, £ 12.17/6 [illegible]12.5, Erdnüsse Koromandel £ 21.12/6 bis 22.11/3; Hull-[illegible]öl £ 35.10, Rüböl £ 48, raffiniert £ 50, Sojaöl £ 38, ge-[illegible]rei £ 41.10, Erdnußöl £ 47, geruchfrei £ 51, Kottonöl, ro-[illegible] Bombay, £ 37, rohes ägyptisches £ 41.10, eßbares, raf-[illegible]rt, £ 45 je 1 t; Amsterdam: Leinöl Fl. 43¼, Rüböl [illegible]8 je 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am deutschen Markt war Leinöl am Ende der Woche etwas [illegible]ger und notierte RM 82,50 bis 83, doppelt gekochtes RM 2[illegible], rohes Rüböl RM 106 bis 107, rohes Palmkernöl RM 90 [illegible]91, rohes Kokosöl, max. 3% Fettsäure, RM 98 bis 99, [illegible]s Erdnußöl RM 100 bis 101, Rizinusöl, Apothekerware, RM [illegible]bis 103 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Am Ölkuchenmarkt war nur Sojaschrot etwas bil-[illegible] angeboten. In Westdeutschland forderten Abgeber für Soja-[illegible]ot, brutto mit Sack, RM 20,25 bis 20,75, Rübkuchen, lose, [illegible]13,50 bis 14, Leinkuchen, lose, RM 20,75 bis 21, Leinmehl, [illegible]o mit Sack, RM 21,50 bis 22, Palmkuchen, lose, RM 13,75 [illegible]14,50 je 100 kg ab Lager. Preise ohne Gewähr.

Öle und Fette. (Hamburg, den 29. Juli 1926.) Der [illegible]und Fettmarkt zeigte in der verflossenen Woche wenig An-[illegible]ng. Lediglich aus dem Inlande lagen kleinere Eindeckungs-[illegible]äge vor. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-[illegible]tion hat nicht stattgefunden und zwar angeblich wegen Man-[illegible] an Verkaufsaufträgen. Harte Talge bleiben nach wie vor [illegible]p angeboten. In regulärer Ware sind auf Abladung einige [illegible]hlüsse getätigt worden. Allgemein sind die Preise unver-[illegible]ert geblieben. Leinöl. Nach der lebhaften Aufwärtsbe-[illegible]ung der letzten Woche zeigte sich zum Schluß wieder eine [illegible]gere Tendenz mit abgeschwächten Preisen. Zum Teil waren [illegible]thändige Partien wesentlich unterm Mühlenpreis im Markte. [illegible]abohnenöl, roh, lag geschäftslos bei unveränderten [illegible]erungen. Für Juli-August-Verschiffungen vom Osten for-[illegible] man in Barrels £ 41.10, in Bulk £ 36. Palmkernöl. [illegible] augenblicklich niedrigere Preisstand führte zu größeren Um-[illegible]en, vor allem für spätere Termine. Zu Beginn der Woche [illegible] der Artikel infolge niedrigerer Palmkernpreise nachgiebig. [illegible] Preise konnten sich jedoch zum Schluß wieder erholen. [illegible]kosöl liegt unverändert bei geringem Geschäft. Fett-[illegible]uren. Während helle Erdnußölfettsäuren wieder zu gün-[illegible]en Preisen am Markte sind, bleibt Kokospalmkernölfettsäure [illegible] wie vor knapp angeboten. Die jeweils frei werdenden [illegible]ntitäten werden schlank aus dem Markt genommen und zwar [illegible] vollen Preisen. Palmöl. Hierfür ist der Markt unver-[illegible]ert ruhig, und die Notierungen sind teilweise leicht abge-[illegible]wächt. Rizinusöl. Die Saatnotierungen kommen in den [illegible]ten Tagen fester. Es hat den Anschein, als wenn die Preise [illegible] Öl langsam anziehen werden. Erdnußöl. Die Abschwä-[illegible]ng für Erdnüsse hat jedenfalls vorläufig ihr Ende gefun-[illegible] Dementsprechend konnten auch die Ölpreise sich etwas [illegible]len. Die Preise für Dorschtran liegen fest bei ge-[illegible]en Umsätzen. Rüböl zeigte das gleiche Bild der Vorwoche [illegible]e nennenswerte Umsätze. Sulfur-Olivenöl. In spa-[illegible]her und auch in griechischer Ware waren verschiedentlich [illegible]nere Angebote am Markt zu verhältnismäßig günstigen Prei-[illegible] Angesichts der augenblicklichen geringen Nachfrage waren [illegible] Abgänge nur kleineren Umfangs.

Carl Heinr. Stöber. K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 30. Juli 1926.) Leinöl, prompt Juli [illegible]5, Leinöl Juli-Aug. 83,25, Leinölfirnis 85,25, Palmkernöl, roh, [illegible]Fässern 89.50, Kokosöl, roh, in Barrels 96.75, Kokosöl Ceylon [illegible]Fässern 96.75, Palmöl Lagos 81, Erdnußöl, roh 100, Kotton-[illegible]techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 87.50. Leinölfettsäure [illegible]0, Kokospalmkernfettsäure 85,75, Erdnußölfettsäure 74. Sesam-[illegible]ttsäure, hell 70, Sojaölfettsäure 56—67, Tranfettsäure 44, [illegible]inusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung 88, [illegible]inusöl DAB 5 104. Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, gem. 55 [illegible]66, Talg, südamerik. A 90—94. Talg, südamerik. A. schwim-[illegible]d 90, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schwei-[illegible]ett, techn., hellfarbig 83, Schweinefett, weißlich 94, Rüböl, [illegible] 107.50, Abdeckereifett 70—73. Dorschlebertran, gelb 64, [illegible]schlebertran, braunblank 59, Brauntran 42, Extraktions-[illegible] 33.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto ein-[illegible]ließlich Packung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 29. Juli 1926.) Die Preise [illegible] diesen Artikel haben letzthin wieder angezogen, und ich [illegible]iere für Lokoware £ 76 bis 78, schwimmende und Abladungs-[illegible]tien £ 74 bis 76 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 29. Juli 1926.) [illegible]lmöl: Die Preise für Palmöl waren in der letzten Woche [illegible]erändert. Das Geschäft war verhältnismäßig ruhig, doch war bei den relativ niedrigen Preisen immerhin eine bessere Nachfrage festzustellen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38.5, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 37.10, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 37.12/6, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 33, Bas. 2%, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32.10, Bas. 2%, weiches Loanda-Palmöl, prompt von Portugal, £ 34, Bas. rein.

Talg. Eine Talgauktion hat in London gestern nicht stattgefunden, da wahrscheinlich doch nur wieder ein geringer Teil der aufgestellten Fässer verkauft worden wäre. Die Tendenz des Marktes liegt eher schwächer, und wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.10, Rauburn-Rindertalg £ 44, Sansinena-Rindertalg, loko Rotterdam, £ 45 p. t, säurefreier nord. Rindertalg, loko, RM 96,50 p. 100 kg, Ia La Plata Swift-Rindertalg, loko, £ 45, engl. Home Melt-Talg, prompt von England, £ 44.10 p. t.

Reimler, Miney & Co. G. m. b. H.

Sulfuroljvenöl. (Florenz, den 31. Juli 1926.) Seit unserem letzten Bericht (Nr. 26, S. 460) ist nach Sulfuröl starke Frage vom In- und Ausland unter täglicher Vorrückung der Forderungen durch die wenigen Inhaber von Ware. Daß die letzte Ernte in Italien klein war, ging aus unseren früheren Berichten hervor, indes mußten durch die scharfe Konkurrenz des mit einer reichen Ernte gesegneten Spaniens die italienischen Erzeuger Monate lang mit Verlust verkaufen. Inzwischen aber sind die Devisenkurse hier in einer Weise gestiegen, daß Italien wieder erfolgreich als Verkäufer nach dem Ausland auftreten könnte, wenn nicht eben die Geringfügigkeit der Vorräte diese Möglichkeit so sehr schmälerte. Dabei ist auch noch der Herbstbedarf des eigenen Landes zu decken, und wenn man erwägt, daß die hängende Ernte, die übrigens bis jetzt sehr gut verspricht, neues Sulfuröl erst von Januar an liefert, so kann man sich ein ungefähres Bild machen von dem, was für den Rest des Jahres hinsichtlich des Gangs der Preise bevorzustehen scheint.

Die zuletzt bezahlten Preise entsprechen Lit 530 für grünes süditalienisches, Lit 540 für besonders grünes mittelitalienisches die 100 kg netto in Barrels Juli-August, bei 10-t-Ladung. Lit 5 teurer bei 5-t-Ladung, gegen Kasse bei Übernahme in Italien, frachtfrei Chiasso-Brenner-Triest-Tarvis. Die Preise kostfracht Rotterdam-Hamburg würden sich zwischen Lit 535—545 für das süditalienische, Lit 545—555 für das mittelitalienische stellen, je nach Lage der Fabriken und nach Wirtschaftlichkeit der Seeverladung. Indes stößt man schon heute auf noch höhere Forderungen der Inhaber.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 29. Juli 1926.) Auch in dieser Berichtswoche war das Geschäft in den einzelnen Artikeln recht lebhaft. Paraffin: Seitens des Auslandes wurden beträchtliche Mengen Loko- und kurzfälliger Ware aus dem Markt genommen, sodaß das Angebot in dieser Position noch knapper geworden ist. Auch für Abladungspartien macht sich eine Befestigung des Marktes bemerkbar, da Nord-Amerika sehr auf Preis hält. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° \$ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 13 bis 13,25; Abladungsware \$ 14 für Tafelparaffin und \$ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin kostet unverändert \$ 13 ab Grenze. — Ceresin: Mit Ausnahme der üblichen kleineren Aufträge seitens des Konsums war die Nachfrage gering, die Preise hielten sich auf gleicher Höhe wie in der Vorwoche. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° \$ 23,25, 58/60° \$ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° \$ 27,75, Ceresin weiß 54/56° \$ 24.25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Das Geschäft ist in der letzten Woche sehr ruhig geblieben; auch auf Abladung wurde wenig gehandelt, sodaß die Preise etwas nachgegeben haben. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Ware, je nach Provenienz, sh 187—198 p. cwt., Abladungspartien sh 181—192 per cwt. — Japanwachs ist unverändert fest, und ich notiere für Lokoware bei kleinem Angebot sh 98 p. cwt., Abladungs- bezw. schwimmende Partien sh 86—94 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt liegt, besonders für spätere Termine, sehr fest; der Umsatz ist auch in der Vorwoche sehr lebhaft gewesen. Die Preise sind für Lokoware fettgrau sh 172 p. cwt., courantgrau sh 179 p. cwt., Abladungs-Partien sh 178 bis 168 p. cwt. — Montanwachs kostet nach wie vor RM 55. — Harz: Nach einer kleinen Ruhepause setzt heute wieder eine neue Preiserhöhung ein, und man erwartet ein Anhalten der festen Tendenz. Ich notiere für amerik. Harz. F/G \$ 14.50 bis 14,75. H/I \$ 14.65—14.85; Abladungsware \$ 14,50—14,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bzw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerikanisches Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 27. Juli 1926.) Paraffin: Lokoware war recht gesucht und knapp geworden. Auch für Ab-

ladungsware zeigte sich mehr Nachfrage. Die Preise blieben aber noch unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 14—14,50, amerikan. Paraffinschuppen 50/2° $ 13,35—13,75. Ceresin war wie immer zu dieser Jahreszeit weniger gefragt. Man fordert: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit war unverändert wie folgt: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Die Marktlage zeigte keine Veränderung, ebenso wenig die Preise. Bei ruhigem Bedarfsgeschäft wird gefordert: Ostafrika 184—185, Benguella 181—182, Brasil 191—192 sh p. cwt. Karnaubawachs: Für greifbare Ware liegt zurzeit geringes Interesse vor, mehr dagegen für Abladungspartien, da man allgemein mit weiteren Preissteigerungen in den nächsten Monaten rechnet. Es wird zurzeit notiert: 172—173 sh per cwt. für Lokoware, 173—175 sh per cwt. für Abladungsware. Japanwachs: Lokoware wieder fast vergriffen. Bezahlt wurden 92—93 sh p. cwt., kurz eintreffende Partien sind etwas billiger angeboten, etwa 88—89 sh per cwt. Für Montanwachs wird unverändert notiert: RM 55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 31. Juli 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,80, G 14,85, H 14,85, WW 16,25 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: G 7,50, H 7,55, J 7,57½, WW 8,20 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko resp. schwimmend: H 14, J 14, M 14,20, WW 15,50, 3 A 16 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung nominell: F 14,55, G 14,65, H 14,70, J 14,75, K 14,80, WW 15 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: Excels. 15,25, schwimmend X 13,70 $ cif die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware nominell: XI 13,60, X 13,70, IX 13,95, VIII 14,10, VII 14,30, V 14,50, III 14,70, Excelsior 15 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz nicht offeriert.

Portugiesisches Harz: hell 13,90, dunkel 13,20, mittel 13,60, tel quel 13,70 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 28/6, E 30/-, F/G 34/-, N 37/-, WW 39/6; französ. Harz nom.: F/G 30/-, WW 32/6 sh p. cwt. ex wharf, spot-Ware.

Während in der letzten Woche das Interesse für greifbare Harze ein nur mäßiges blieb, lag für Abladung, besonders von amerikanischer Ware, mehr Anregung vor, in den meisten Fällen scheiterten aber definitive Abschlüsse, die besonders für Herbstmonate gesucht waren, an der allzufesten Haltung der amerikanischen Abgeber. Wohl glückt es an einzelnen Tagen, kleine Konzessionen durchzuholen, jedem Preisrückgang folgt aber meist schon am anderen Tage eine Erhöhung, die über den eben gemachten Abstrich hinaus zu gehen pflegt. Das Exportinteresse an den amerikanischen Erstmärkten scheint ein dauerndes zu bleiben und sich noch mehr und mehr verstärken zu wollen, nachdem die letzten Aussichten schwinden, mit einer durchgreifenden Ermäßigung der jetzigen Harzpreise rechnen zu können. Bei uns besonders wird die Rohstofffrage, wenn der Herbst größere Anforderungen stellen sollte, wie man dies voraussieht, eine sehr brennende werden, denn es ist auf der ganzen Linie während der letzten Monate nur wenig Abladung — sei es von welchem Produkte auch — kontrahiert, und auf die notwendigen Folgen dieser Taktik wurde schon früher hingewiesen. Es gibt für die Abladungsmärkte keine bessere Steifung, als wenn die Verbraucher dieses oder jenes Produktes genötigt sind, fortlaufend mit dringendem Bedarf hervorzutreten, so wie dieses bei Harz der Fall ist. Die Zurückhaltung im Einkauf hat sich nicht nur auf den deutschen Verbraucher beschränkt, wir wissen vielmehr, daß auch in anderen Ländern in Erwartung besserer Gelegenheiten seit Monaten nur wenig abgeschlossen wurde, selbst seitens der amerikanischen Industrie, welche die Dinge doch in der Nähe schließlich noch besser zu beurteilen vermochte als wir. Bei uns spielte neben den Erwartungen billigerer Bewertungen die finanzielle Frage eine Hauptrolle; die Amerikaner waren in diesem Punkte besser daran, fürchteten aber ebenfalls ein Weichen des Marktes und operierten daher nur sehr vorsichtig. Jetzt wo die neue Ernte ihrem Höhepunkte zustrebt und einen besseren Überblick zuläßt, gewinnt man nach und nach überall die Überzeugung, daß die Harzproduzenten im Recht bleiben werden, wenn sie längst voraussagten, daß die Preise der letzten Zeit nicht nur sich in gleicher Höhe fort behaupten, sond[illegible] noch bessern werden. An dieses Faktum sind die Verbrauc[illegible] solange gebunden wie für sie die Notwendigkeit, Harz kaufen [illegible] müssen, bestehen bleibt. Mangels jeglicher ins Gewicht fall[illegible] den Vorräte können die Verbraucher nicht wochen- oder mona[illegible] lang der Entwicklung untätig zusehen, bis die Verkäufer et[illegible] mürbe werden würden. Die letzte Woche brachte hier wie[illegible] einige größeren Zufuhren von amerikanischer Ware, die aber [illegible] den stark gelichteten Beständen nicht erst ins Gewicht fall[illegible] Auch von spanischer Ware sind einige Posten bereits wie[illegible] herein oder im Anzuge, für welche ebenfalls bald Käufer [illegible] funden sein dürften. Stiller ist es bei dem Geschäft in fran[illegible] sischer Ware, weil passende Angebote von Frankreich nur sp[illegible] lich einlaufen. Man hält daselbst angesichts der unsiche[illegible] politischen Zustände mit dem Verkaufe weiter zurück und [illegible] reicht dieses Ziel am besten durch Nennung sehr hoher Pre[illegible] die die Konkurrenz mit den Spaniern nicht aushalten. Der W[illegible] chenschluß brachte von Amerika erneut höhere Abladungsnot[illegible] rungen; Spanien und Frankreich werden sich dem schnell w[illegible] der anpassen. In amerikanischer Loko-Ware liegen die Not[illegible] rungen hier noch wesentlich günstiger als für Abladung!

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 28. [illegible] 1926.) Obwohl der Preis für pennsylvanisches Rohöl sich [illegible] dem letzten Stand von Dollar 3,40 pro Barrel gehalten [illegible] neigt doch die Preislage auf dem deutschen Mineralölma[illegible] eher zur Schwäche. Es ist dies wiederum auf die Anstrengung[illegible] der Russen zurückzuführen, die sich den deutschen Markt du[illegible] Preisunterbietungen zurückerobern möchten. Ob die Preise [illegible] Fertigfabrikate offiziell eine Ermäßigung erfahren werden, [illegible] immerhin noch fraglich. Es notieren im Großhandel in [illegible] per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Ame[illegible] Masch.-Raff., Visk. ca. 2—25 b/50 36—59,75, russ. Masch.-Ra[illegible] Visk. ca. 2—11,5 b/50 37,50—48, Autoöle für Sommer [illegible] Winter 41—65, Spezial-Autoöl m. Rizinusöl, Visk. ca. 8-[illegible] b/50 75—180, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220/40 35, ame[illegible] Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 38,50—82,25, amerik. Filtered Z[illegible] linderöle 54,25—75,75, Masch.-Dest., Visk. ca. 2—7 b/50 32 [illegible] 34,25, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75—56,50, Petrole[illegible] ausschließlich Faß 28,50, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Ga[illegible] unverzollt, ausschließlich Faß 13, Bohröl, wasserlöslich 42, M[illegible] schinenfett 42, spez. Autogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 55[illegible] Wagenfett 23—28, Karbolineum 22, Teerheizöl 13,25, Klau[illegible] öl 170, Rüböl, roh, klar 107,50, Rüböl, raff. 109,50, Rizin[illegible] öl 105—120.

Sachsenöl-Gesellschaft m. b. [illegible]

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 30. Juli 19[illegible]

*Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederl[illegible] RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 31,50, Terpentinöl, franz. $ [illegible] Harz, griech. B/D $ 12, Harz, amerik. J $ 14,70, WG $ [illegible] WW $ 16,25, Schellack TN orange sh 135, Schellack lem[illegible] sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz liegt sehr fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A[illegible]

Chemikalien. (Hamburg, den 30. Juli 1926.) Ameis[illegible] säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/9[illegible] 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 24,50, [illegible] riumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein [illegible] Bleimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl [illegible] Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 7[illegible] 8, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chl[illegible] magnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. [illegible] Chromalaun 28,50, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Ess[illegible] säure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, For[illegible] aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersa[illegible] kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14, *Kalialaun [illegible] Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 30 [illegible] 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 48, K[illegible] fervitriol 98/99% 46, Lithopone RS 42,50, Naphtalin in Sch[illegible] pen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15[illegible] Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottas[illegible] 96/97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 [illegible] Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatri[illegible] 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, T[illegible] erde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% [illegible] Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. b[illegible] 235, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für [illegible] 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Schwefelnatrium kommt über Antwerpen sehr billig [illegible] £ 7.11. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A[illegible]

*** **Vom Fastagenmarkt.** (29. Juli 1926.) In den Verhält[illegible] sen am Holzmarkt hat sich im großen und ganzen wenig [illegible] ändert, Baustoff- und Bauindustrie sind nicht annähernd in d[illegible] Maße beschäftigt, wie man noch im Frühjahr dieses Jah[illegible] hätte annehmen können. Für die Beschäftigung der Möbelin[illegible] strie hat sich infolge des fortbestehenden Wohnungsmang[illegible] bessere Beschäftigung bisher nicht ergeben, von einer Reihe [illegible] Betrieben wird Kurzarbeit verrichtet, die Nachfrage nach [illegible] verschiedenen Hölzern war daher gering. In der Kistenherst[illegible] lung ist die Arbeitslage im großen und ganzen unverändert, z[illegible] Teil jedoch weitere Verschlechterung eingetreten. Soweit A[illegible]

je vorliegen, sind die Preise gedrückt. Mit diesem Umstande angesichts der schlechten Beschäftigung auch für die nächste t zu rechnen.

Im Verkehr mit gebrauchter Fastage war die Nachfrage h Hellölbarrels ziemlich lebhaft, der Handel jedoch stellense ausverkauft. Als Dunkelölbarrels werden vielfach eichene rels verwandt, welche zum Transport von Anilinfarbe geit haben. Einbödige Barrels für Klebemasse standen in grö- en Posten im Angebot, die Forderung hierfür belief sich auf 3 bis 3,25 pro Stück in Ladungen ab Station. Teer- und halttonnen waren bei dem lebhaften Geschäft mit Teer und rerzeugnissen ständig gefragt und die Preise meist sehr . Teer- und Teerölfässer kosteten im Durchschnitt RM 6 bis i pro Stück in Ladungen ab Werk. Neue und gebrauchte enfässer waren in mancherlei Ausführung angeboten, im allleinen jedoch nur mäßig gefragt. Gebrauchte Eisenfässer von Liter Inhalt, unverzinkt, kosteten etwa RM 17 bis 18, von Liter Inhalt etwa RM 21 bis 22, in verzinktem Zustande RM 3 3,50 pro Stück mehr. Angesichts der Verhältnisse am Eisenkt, welche seit Monatsfrist bessere Beschäftigung ergaben, ften vielleicht Mehrforderungen für Eisenfastage im allgenen zu erwarten sein. Neue und gebrauchte Weinlagerfässer Weintransportfässer waren wie in früheren Berichtsabschnitin größeren Posten zu mäßigen Preisen am Markt. Für gutaltene dreistückige Weinlagerfässer forderten die Verkäuetwa RM 6,25 pro hl ab Lieferstelle. Mit kleinem Unterot würden die Abgeber voraussichtlich sich zufrieden geben. ie Transportfässer in größeren Posten und verschiedenen Ben wurden zu jedem annehmbaren Gebot unterzubringen ucht.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

er diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Altona a. E. Altonaer Wachsbleiche Struve & Co. sönlich haftende Gesellschafter dieser offenen Handelsgesellaft, die am 1. April 1921 begonnen hat, sind Kaufmann Emil uve, Hamburg, und Fabrikant Otto Vogelsang, Lüneburg. Kaufmann Carl Petersen, Hamburg, ist aus der Gesellschaft geschieden. Die Firma lautete bisher Struve, Petersen & Co. hatte ihren Sitz in Hamburg.

† Darmstadt. Pfeildreieck-Seifenfabrik G. m. b. H. rstellung und Vertrieb von aller Art Öle und Fette, Seifen, a, Wasserglas, Glyzerin, Parfümerien, Toiletteseifen und schlägigen Artikeln. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftser Friedrich Trebbien, Kaufmann in Nürnberg. Dem Miel Böckner, Prokurist in Darmstadt, und dem Dr. Eduard amberg, Chemiker in Nürnberg, ist Gesamtprokura erteilt.

† Dommitzsch. Holstein'sche Pflanzenbutterfabriken gner & Co., Elmshorn, Zweigniederlassung Dommitzsch.

† Elberfeld. Manelinfabrik Joëls G. m. b. H., Elber-, Südstr. 70. Fabrikation und Handel mit Seifen, Handigungsmitteln und verwandten Artikeln. Stammkapital 5000 : Geschäftsführer Izaak Joëls, Kaufmann.

† Hamburg. Vereinigte Stearinwerke G. m. b. H. Gestand des Unternehmens ist Erwerb, Verarbeitung und Verb von pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten, Paraf- Stearin, Olein, Fettsäuren und Kerzen jeglicher Art, sodie Vermittlung derartiger Geschäfte. Die Dauer der Geschaft ist auf die Zeit bis zum 30. Juni 1935 bestimmt. Gesellschafterversammlung kann spätestens ein Jahr vor Ab- des Gesellschaftsvertrags mit 3/4 Mehrheit die Dauer der ellschaft um je 5 Jahre verlängern. Stammkapital 300 000 . Geschäftsführer: Bruno Arnold Julius Bruns, Kaufmann, Hamburg, und Dr.-Ing. Ernst Heinrich Blumman, Chemizu Charlottenburg.

† Köln. Iris-Lack-Farben-Gesellschaft m. b. H., Georgsz 18. Herstellung und Vertrieb von Lacken, Farben und 1 sowie von sämtlichen chemisch-technischen Produkten. mkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Paul Esser, Kaufmann.

† Wiesbaden. „Beo" Aktiengesellschaft für Produkte Schönheitspflege, Wiesbaden. Fabrikation von Produkten der önheitspflege, Lehrtätigkeit auf dem Gebiete der Schönspflege und der Kosmetik sowie Ausübung derselben, ferner ndel mit allen einschlägigen Fabrikaten. Grundkapital 11 000 . Vorstand: Otto Jacobi, Kaufmann.

Arad. Die neurumänische Arader Fabrik der Firma Baeder vor kurzem ihre Generalversammlung in Anwesenheit der apester Direktionsmitglieder abgehalten. Es wurden Emme- Rácz zum geschäftsführenden Direktor ernannt, Ludwig lmoszky zum Prokuristen befördert und bei dieser Gelegenbeschlossen, eine Toiletteseifenfabrik zur Erzeugung der ihmten Baeder-Marken in Rumänien zu errichten. (Veggi Ipar.)

Berlin. Berliner Seifen- und Sodawerke A.-G. Albert Goldberg, Kaufmann, Berlin, ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt.

Budapest. Die Krisis der ungarischen chemischen Industrie wird am besten dadurch gekennzeichnet, daß eine zum mächtigen Konzern der Fantogruppe gehörende Unternehmung, die „Vesta" Mineralölindustrie A.-G. in Budapest ihren Kerzen- und Pflanzenfettbetrieb und die Pesterzsébeter Fantofabrik die Fabrikation der konsistenten Fette auf ein Minimum beschränken mußten. (Veggi Ipar.)

Cottbus. Ölmühlen-Industrie-A.-G. Der Kaufmann Artur Joeckel ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Erlangen. Das Amtsgericht hat mit Beschluß vom 23. 7. 1926 das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Wolkersdörfer & Grünbaum, Seifen- und Waschmittel en gros, in Erlangen infolge rechtskräftig bestätigten Zwangsvergleichs aufgehoben.

-m. Falkenberg, Schweden. Tekniska Fabriken Exeminol, Aug. Ringström, chem.-techn. Fabrik, wurde errichtet.

-m. Göteborg, Schweden. Das Agenturgeschäft Beausang & Co., Berzeliigatan 19, begann Herstellung chemisch-technischer Artikel.

Hamburg. Norddeutsche Ölmühlenwerke A.-G. J. H. Mohr ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Köln. F. van Ham's Vereinigte Öl- und Firnis-Werke Aktiengesellschaft, Rodenkirchen. Heinrich Krumpe ist aus dem Vorstand ausgeschieden, Arthur Dreßler, Kaufmann, ist zum Vortstandsmitglied bestellt. Die Prokura von Arthur Dreßler ist erloschen.

-m. Kopenhagen. Die große Schmierölfirma Vacuum Oil Co. A.-S. feierte ihr 30jähriges Bestehen in Dänemark (die amerikanische ist 60 Jahre alt) mit der Grundsteinlegung eines Gebäudes von 4000 m² Grundfläche im Kalkbränderi-Hafen, das als Reservelager für Skandinavien und Balticum dienen und bis 1. Oktober fertig sein soll. — m. Aus dem Arbeitgeberverein der Margarineindustrie traten die Fabriken Otto Mönsted, hier, und Korsör Margarinefabrik aus. Als Nachfolger von Dir. Kornemann (von Mönsted) wurde danach V. Lauridsen Vorsteher des Vereins und Fabrikant Holmer 2. Vorsteher. — m. A.-S. Pacifik-Compagniet, Großhandlung in Margarinerohstoffen etc. (Tochterfirma der Aarhus Oliefabrik) erwarb für 142 000 Kr. auf Zwangsversteigerung als unbefriedigter Pfandhaber das Haus der Dansk Fedt og Palmin Co. in Frederiksborgvej 59 (Utterslev).

-m. London. English Margarine Works (1919), Ltd., verteilte für 1925 aus 121 308 £ Reingewinn die 7% Vorzugsdividende für zwei Jahre.

-m. Stockholm, Das Parfümeriegeschäft Handsk- och Parfymmagasinet Charme, Edith Pettersson, wurde aufgemacht.

Stuttgart. Deutsche Terpentinölgesellschaft m. b. H. Georg Krauter ist nicht mehr Geschäftsführer. Neuer Geschäftsführer: Hermann Gammay, Diplomingenieur, hier.

Würzburg. Spezial-Parfümerie Karl Hoffmann. Nunmehriger Inhaber: Josefine Hoffmann, geb. Ruckert, Kaufmannswitwe in Würzburg. Dem Ludwig Hoffmann in Würzburg ist Einzelprokura erteilt.

Zusammenschluß in der Stearin-Industrie. Die seit Jahrzehnten bestehenden freundschaftlichen Beziehungen zwischen den Unternehmungen der deutschen Stearin-, Kerzen- und Oleinfabriken haben durch Gründung der Vereinigte Stearinwerke G. m. b. H. mit dem Sitze in Hamburg eine weitere Vertiefung erfahren. Das Kapital ist mit 300 000 RM vorgesehen. Anteile haben die namhaftesten deutschen Fabriken übernommen, und zwar 1. A. Motard & Co., A.-G., Spandau-Sternfeld, 2. Hammonia-Stearinfabrik, Hamburg und Offenbach, 3. Overbeck & Sohn G. m. b. H., Neuß, 4. Stettiner Kerzen- und Seifenfabrik, Stettin, 5. Fettsäure- und Glyzerinfabrik G. m. b. H., Mannheim. Aufgabe der Gesellschaft ist die Verwertung der bei den Gesellschaften anfallenden Produkte, gemeinsamer Einkauf, Austausch der Fabrikationserfahrungen usw. Dem Aufsichtsrat gehören an die Herren Geheimrat Dr. Maximilian Kempner, D. Max von Schinckel, Dr. Hamburger und W. Stamm. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Herren B. Bruns und Dr. E. Bluman. (I. u. H.)

Neußer Ölproduktenwerke Heinrich Cordes A.-G. in Düsseldorf. In der Generalversammlung wurde Mitteilung gemäß § 40 HGB. (Verlust von mehr als der Hälfte des RM 305 000 betragenden A.-K.) gemacht. Es bestehe Aussicht auf Durchführung einer Sanierung. Der Abschluß, wonach unter Inanspruchnahme des Reservefonds in Höhe von RM 30 000 ein Verlust von RM 0,13 Mill. verbleibt, der vorgetragen wird, wurde genehmigt. (Frkf. Ztg.)

Ölwerke Stern-Sonneborn A.-G. in Hamburg. Die Gesellschaft weist trotz der i. V. erfolgten Sanierung durch Verlust des Export- und Konsumentengeschäfts an die Mineralölwerke Rhenania A.-G. wiederum einen erheblichen Verlust aus, der nach Abschreibungen von RM 0,4 (i. V. 0,39) Mill. und Delkredererückstellungen von RM 0,14 (0,40) Mill. diesmal weitere RM 0,59 (1,23) Mill. beträgt, wodurch sich

der Verlustvortrag auf RM 1,82 Mill. erhöht. In dem sehr dürftigen und erst in der G.-V. bekannt werdenden Bericht wird über den Verlust nur gesagt, daß es durch den Vertragsabschluß mit der Rhenania gelungen sei, eine Vergrößerung des Verlustes, der schon z. Zt. der letzten G.-V. am 25. 6. v. J. in Höhe von 1,8 Mill. bestand, zu verhindern. Über die besonderen Ursachen des Verlustes, über die Zahlung und Verwendung des Kaufpreises von RM 0,5 Mill. und über den Ertrag der neu gegründeten Schmierölvertriebsgesellschaft, die das Inlandsgeschäft übernehmen sollte, ist in dem Bericht nichts gesagt. Auf Anfrage wird uns erklärt, daß die Verluststeigerung trotz der von der Rhenania hereingekommenen Pachtsumme von RM 0,5 Mill. und des Kaufpreises für die Verkaufsorganisation von 0,5 Mill. durch ungünstigen Verkauf von Grundstücken und Vorräten entstanden sei. Die Schmierölvertriebs G. m. b. H. habe sich bis jetzt, was die Umsätze angehe, befriedigend entwickelt. In der Bilanz stehen Anlagen mit RM 4,11 (4,78), Debitoren mit RM 1,16 Mill., Bankguthaben mit RM 0,05 Mill. (i. V. Debitoren und Bankguthaben zus. 5,1 Mill.), Effekten mit RM 0,02 Mill. (0,04), Wechsel mit RM 0,001 Mill. (0,44), Beteiligungen mit RM 1,72 Mill. (wie i. V.) zu Buch. Der vorjährige Hauptaktivposten Waren mit RM 5,9 Mill. ist infolge Abstoßung des Warengeschäfts und Realisierung der Bestände verschwunden. Demgegenüber betragen Kreditoren RM 3,17 Mill. (13,51). In der G.-V. wurde mitgeteilt, daß jetzt noch nicht übersehen werden könne, in welcher Zeit es der Gesellschaft gelingen werde, den Verlustvortrag zu tilgen. Das neue Geschäftsjahr werde, soweit sich übersehen lasse, eine Vergrößerung des Verlustes voraussichtlich nicht bringen. Aus dem A.-R. sind ausgeschieden Josef Stern (Köln) und Dr. van Brucken-Fock (Haag).

(Frkf. Ztg.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Das neue Branntwein-Monopol-Gesetz. Nach Meldungen der Tageszeitungen haben der wirtschaftspolitische und der finanzpolitische Ausschuß des vorläufigen Reichswirtschaftsrats den Bericht des Arbeitsausschusses über den Entwurf eines neuen Branntwein-Monopol-Gesetzes entgegengenommen. Die Ausschüsse haben zu dem vorgelegten Gesetzentwurf eine Anzahl von Abänderungsschreiben gemacht, von denen besonders zu erwähnen ist, daß auch weiterhin Spiritus zu ermäßigten Preisen zur Verwendung in der kosmetischen Industrie und in der Heilmittel-Industrie abgegeben werden soll. Die Ausschüsse haben sich also hier der Ansicht der Industrie angeschlossen. Ferner empfehlen die Ausschüsse der Regierung, zu prüfen, ob die Bestimmungen, die für Methylalkohol geschaffen sind, nicht auch auf Propylalkohol ausgedehnt werden müssen. Weiter wird noch angeregt, eine allgemeine Nachprüfung der lebensmittelpolizeilichen Bestimmung vorzunehmen. (Apotheker-Ztg.)

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Im Danziger Zollblatt vom 9. Juli 1926 werden folgende Zolltarifentscheidungen veröffentlicht:

Zu Pos. 113. Da im Handel ein zur Verleihung eines größeren Augenglanzes bestimmtes Präparat unter der Bezeichnung „Vif Kair" auftaucht, in welchem Pilocarpin, eine stark wirkende Giftsubstanz, enthalten ist, wird die Zolldirektion ersucht, den nachgeordneten Zollämtern mitzuteilen, daß sämtliche Präparate, die Giftstoffe enthalten, also gesundheitsschädlich sind, auch wenn sie den Charakter von kosmetischen Waren haben, als Heilpräparate zu behandeln sind, deren Einfuhr nur nach ihrer Aufnahme in die Sonderverzeichnisse der einfuhrerlaubten Arzneien erfolgen kann. Die Verzollung geschieht nach Pos. 113, 1.

Zu Pos. 120; 112. Die im Handel unter dem Namen „Lysoform" befindliche Formalinseifenlösung ist, sofern sie parfümiert ist, nach Pos. 120/1 zu verzollen; nicht parfümiertes Lysoform ist nach Pos. 112/25c zollpflichtig.

Zu Pos. 137. Das im Handel unter dem Namen „Apollo" befindliche Schleifmittel, aus Kalk bezw. künstlicher Schleifmasse und Öl bestehend und zum Schleifen bezw. Polieren von Gegenständen, die vernickelt werden sollen, bestimmt, ist als Mittel zum Schleifen mit einer Fettbeimischung nach Pos. 137/5 zu verzollen.

Frankreich. Die neue Steuer auf Parfümerie- und Toiletteerzeugnisse. Ausführungsbestimmungen zu Artikel 55 des Gesetzes vom 4. April 1926:

Art. 1. Die in das Ausland, nach Algerien oder den Kolonien versandten Parfümerie- und Toiletteeerzeugnisse können abgesandt werden, ohne daß sie mit den Preisauszeichnungen (vignettes), deren Anbringung im Absatz 8 des Art. 16 des Gesetzes vom 30. Dezember 1926 vorgesehen ist, versehen sind, und zwar unter der Bedingung, daß sie bis zum Grenzübergang von einem von der Verwaltung ausgestellten Erlaubnisschein begleitet sind. Wenn der Versand von einem Hersteller ausgeführt wird, der in Anwendung des letzten Absatzes des Art. 55 des Gesetzes vom 4. April 1926 von der Anbringung der Preisauszeichnung be ist, so muß der Beteiligte den Nachweis der Ausfuhr unter Bedingungen erbringen, die bezüglich der Umsatzsteuer vo sehen sind.

Art. 2. Den Händlern mit Parfümerie- und Toiletteerz nissen (andere als die Hersteller) und Ausfuhrkommissionä die regelmäßig Verkäufe oder Versendungen nach dem Aus vornehmen, kann auf ihren Antrag und unter jederzeit wi ruflicher Genehmigung der Verwaltung gestattet werden, u Begleitscheinkontrolle die für die Ausfuhr bestimmten Erzeugn ohne Preisauszeichnungen zu beziehen.

Diese Erzeugnisse werden von der Verwaltung der indire Abgaben unter Aufsicht genommen und auf ein Konto angesch ben, das durch die auf Erlaubnisschein mit der Bestimmung dem Ausland versandten Mengen entlastet wird.

Fehlmeldungen, die auf diesem Konto entstehen, werden fort steuerpflichtig.

Verschiedenes.

Möglichkeiten des deutschen Seifenmarktes. Ein Bericht Handelsbevollmächtigten der Vereinigten Staaten in Berlin s fest, daß der kürzlich gebildete Kuhnheim-Rhenania-Kon sich mit dem Gedanken beschäftigen soll, eine gut beka amerikanische Seife unter finanzieller Beteiligung der am kanischen Gesellschaft herzustellen. Der Bericht nimmt d Bezug auf ein ähnliches Arrangement im Falle der „Sunli Seife", für die in Deutschland ziemlich kräftige Propaga gemacht wird.

Es wird angenommen, daß im Hinblick auf den re hohen Zoll für eingeführte Seife, der durchschnittlich RM für die 100 kg beträgt, es vorteilhafter sei, die deutschen fremden Beteiligungen in der Weise zu verbinden, daß die brikation der besseren ausländischen Seifensorten in Deut land selbst erfolgt.

Daß Deutschland einen Markt für amerikanische S bietet, ist natürlich. Die Unmöglichkeit, die besseren pfl lichen Öle und tierischen Fette zu verwenden, ist der G für die Inferiorität sowohl der deutschen Seifen wie auch and deutscher Toilettepräparate. Da solche in dem verarmten Deut land als Luxusartikel angesehen werden, ist ihre Einfuhr schwert worden. Vor Aufhebung der Außenhandelskontrolle ren Seifen einer Einfuhrerlaubnis unterworfen und mußten gemein nach der Einfuhr in Deutschland verpackt werden, mit auf diese Weise es der deutschen Arbeit ermöglicht wu in gewissem Ausmaß wenigstens aus der Präparierung eingeführten Seifen für den Inlandsmarkt Nutzen zu zi Nach dem vorläufigen deutschen Zolltarif zahlen unverpa weiche Seifen in Barrels oder großen Behältern einen Zoll nur 5 RM für 100 kg, während dieser für dieselben W im abgepackten Zustande RM 60 beträgt. (The British Manufacturer 1926, S. 184.)

Im Hinblick auf die deutsche Überproduktion an S erscheint die Gründung neuer großer Seifenfabriken h überflüssig. Das Urteil über die Inferiorität der deutschen letteseifen und kosmetischen Präparate ist in dieser a meinen Fassung laienhaft. Red.

Ein Güterbahntarif auf der Leipziger Technischen Messe. der Leipziger Technischen Messe ist auch diesmal wieder Güterbahnhof eingerichtet worden, wodurch es den Ausstellerfi möglich ist, Expreßgüter mit dem Ausstellungsgelände als stimmungsstation aufzugeben oder solches von dort abzusen Die Güterabfertigungsstelle auf der Technischen Messe führ amtliche Bezeichnung „Leipzig-Stötteritz — Tech sche Messe".

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 35. Sch. 76 434. Firma J. F. Schwarzlose Söhne G b. H., Berlin. Haltbare Kohlensäure entwickel Gemische. 23. 12. 25. — **12o**, 11. C. 36 853. Contine Aktiengesellschaft für Chemie, Berlin. Verfahren zur Re gung von Tallöl. 23. 6. 25. — **12r**, 1. G. 56 462. Wi Glossop, Hipperholme bei Halifax, Highfield, Yorkshire, Bradley, Hipperholme bei Halifax, Thornhill House, Yorks u. Ralph William Willsdon, York, Copmanthorpe, Yorks England; Vertr.: Dr. Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a Verfahren und Vorrichtung zur Destillation von T 28. 4. 22. Großbritannien 2. 5. 21.

38h, 5. Sch. 76 469. Paul Schmidt, Heidenheim a. B Verfahren zur Herstellung von Holzbeizen. 21. 12.

53h, 2. Sch. 68 537. Gustav Scheffler, Zeuthen i. M. schine zur Herstellung von Kunstspeisefet 3. 9. 23.

Eingegangene Preislisten.

Leopold Laserson, Berlin SW 68, Alte Jakobstr. 20 Preisliste (Anfang August 1926) über ätherische (künstliche Riechstoffe, Blüten- und Sei parfümöle.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil G. Panho
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder=Zeitung

und Rundschau über die Harz=, Fett= und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen= und Waschpulver=Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der chlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder=Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel= und Bohnerwachs=Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 12. August 1926. Nr. 32.

Wärmewirtschaft in der Seifenindustrie.

Von *A. Gustav Ernst*, beratender Ingenieur V. B. I., Berlin-Lichterfelde.

(Eing. 28. V. 1926.)

Wärmewirtschaft! Ein Begriff, der in den Kohlennöten der egs- und Nachkriegszeit aus den engeren Kreisen der Wärmenik den Weg in die Allgemeinheit der Industrie, namentlich stark Dampf verbrauchenden, wie der Papier-, der Zuk-, der chemisch-technischen Industrie, fand, und den auch re Seifenfabrikanten beachten lernten. Wärmewirtschaft ist Teilbegriff des allgemeinen Begriffes der Rationalirung von Betrieben. Wärmewirtschaft bedeutet, eine iebsanlage so zu gestalten und zu führen, daß mit den für Wärmeerzeugung verfügbaren Rohstoffen möglichst hohe kungen erzielt werden.

Geschieht dies in der Seifenindustrie?

In 90 und mehr von 100 Fällen gewiß nicht, meistens aus enntnis der Mittel, welcher sich eine gute Wärmewirtschaft enen kann. Vielfach mag wohl auch die Erkenntnis fehlen, die Kohle, unser hauptsächlichster Wärmeträger, auch als stoff für die Herstellung von Seife zu betrachten ist. Mit den stoffen Öl, Fett, Laugen usw. bemüht man sich, wirtschaft- umzugehen. Diese haben unmittelbaren Einfluß auf das äufliche Gewicht der fertigen Seife. Sie sind gewisseren greifbar im Seifenstück enthalten. Aber der Begriff des stoffes ist weiter zu fassen, zu ihm gehören auch die Hilfsel, welche zur Durchführung des Herstellungsprozesses nötig , also auch Wärme, oder, als sichtbare Substanz, der Träder Wärme: die Kohle. Letzten Endes müssen im Seifenpreis die Kohlenkosten einkalkuliert sein, sie sind also möglichst rig zu halten. Es ist auch mit diesem Rohstoff wirtschaftlich ugehen.

Was ist hierfür nötig?

Die Anlage muß:

1. so gestaltet sein, daß sie die für eine möglichst e Ausnutzung der Wärme nötigen Einrichtungen in zweckiger Anordnung besitzt.

2. so geführt werden, daß möglichst wenig Wärmever- entstehen.

Im Folgenden soll die erste Bedingung, die wärmewirtftlich gute Ausgestaltung einer Seifenfabrik, erörtert werden. wissen, daß wir den im Dampfkessel erzeugten Dampf r für Koch-, Trocken- und Heizzwecke auch für die Erung von Kraft benutzen können. Den meisten wird es auch nnt sein, daß für die Krafterzeugung nur ein kleiner Teil Wärme des Dampfes ausgenutzt wird. Der größere Teil geht oren im Kondensat bei einer Kondensationsdampfmaschine, er entweicht im Auspuff. Im letzteren Fall, beim Auspuffeb, kann schon eine weitere Ausnutzung hinter die Dampfchine geschaltet werden: die Versorgung der Trocken- und ungsanlagen mit der im Auspuffdampf enthaltenen Wärme.

Stufenweise Ausnutzung des Dampfes.

Dies bedeutet eine Ausnutzung des Dampfes in zwei Stufen. Wärmeinhalt eines kg Dampfes von 10 Atmosphären Überk und 250° C beträgt 699,4 Wärmeeinheiten (kcal). Die Dampfmaschine nutzt hiervon in der einen Stufe zur Erzeugung von Kraft diejenigen Wärmemengen aus, welche bei einem Druckabfall von 10 Atm. auf 0,3 Atm. frei werden. Das sind rund 58 kcal. Die Trockenanlage und die Heizung nutzen in einer weiteren Stufe 494 kcal aus. Der noch verbleibende Rest ist im Kondensat enthalten, welches wieder zum Kesselspeisen verwendet wird. Er wird also, abgesehen von Ausstrahlungsverlusten, zum größten Teil zurückgewonnen. Es wäre also damit eine beinahe vollständige Ausnutzung der Dampfwärme ermöglicht, wenn — hier kommt nun das leider immer sich einstellende „Aber"— wenn nämlich der für die Trocknung und Heizung nötige Dampf sich der Zeit und der Menge nach mit dem Auspuffdampf der Dampfmaschine decken würde. Das ist nun leider nicht der Fall, oder doch nur äußerst selten. In Anlagen mit sehr kleinem Kraftbedarf und sehr großem Heizungsbedarf mag es möglich sein, und zwar namentlich im Winter, daß der Auspuffdampf der Dampfmaschine in den Trocken- und Heizungsanlagen vollkommen aufgebraucht wird, ja sogar zeitweise nicht ausreicht, sodaß Zusatzdampf direkt aus dem Kessel benötigt wird. Bei größerem Kraftbetrieb, wie namentlich in Feinseifenfabriken, wird meistens überschüssiger Abdampf vorhanden sein, der dann unbenutzt ins Freie geht und zwar pro kg Dampf mit rund 640 W.-E., d. h. mit rund 90% der im Dampf ursprünglich enthaltenen Wärme! Größter Kraftbedarf, also größte Auspuffdampfmenge, und größter Heizungsbedarf werden sich selten vollkommen decken.

Drucksteigerung in der primären Stufe.

Wir müssen uns also zum besseren Ausgleich nach einer weiteren Verwendung des Auspuffdampfes umsehen.

Eine solche würde zwar für die Siederei möglich sein, wenn man den Auspuffdampf hierfür benützen könnte. Jedoch fordert hierfür der Siedemeister mit Recht höhere Dampftemperaturen, als sie der Abdampf der üblichen Dampfmaschine besitzt. Er will möglichst mit 8 Atm. sieden. Die übliche Dampfmaschine gibt aber nur 0,3 Atm., in besonderen Fällen 1 bis 2 Atm. Ständen 8 Atm. aus dem Auspuff der Dampfmaschine zur Verfügung, so könnte man damit die Siedekessel heizen. Diese Möglichkeit ist gegeben durch Anwendung von Dampfkesseln und Dampfmaschinen von höherem Druck, als in der Vorkriegszeit üblich. Zahlreiche Industriebetriebe sind hierzu übergegangen. In der Seifenindustrie ist in Deutschland kaum der Anfang gemacht worden. In solchen Anlagen werden an den Kesseln Dampfdrucke von 20 und mehr Atm. gewählt, mit welchen die Dampfmaschine betrieben wird. Der Dampf tritt mit 6 bis 8 oder mehr Atm. aus der Dampfmaschine aus und wird alsdann zum Sieden, Heizen, Trocknen, Wasseranwärmen usw. verwendet. Kraft- und Siedebetrieb bezw. Heizbetrieb werden also miteinander gekuppelt.

Die Steigerung des Dampfdruckes von den in der Seifenindustrie für die Dampfmaschine üblichen 10 Atm. auf 20 Atm. erfordert nur eine Temperaturerhöhung des Dampfes von 183,2 auf 213,85° C, also von nur 30,65° C, d. h. also einen sehr geringen Aufwand an Brennstoff.

Zur Erzeugung von 1000 kg Dampf von 10 Atm. mit 183,2° müssen 663 200 kcal aufgewendet werden. Bei 70% Nutzeffekt der Kesselanlage sind hierzu 135 kg Kohle von je 7000 W.-E. nötig. Die Erhöhung des Dampfdruckes auf das Doppelte, also

auf 20 Atm. erfordert nur rund 8 kg Kohle mehr. Die beim Austritt aus der Dampfmaschine in 1000 kg Dampf noch vorhandenen 663 200 kcal stehen, abgesehen von den Leitungsverlusten, mit 10 Atm. oder weniger zum Sieden usw. zur Verfügung. Hierbei kann, wie es bei vorhandenen für geringen Druck gebauten Trockeneinrichtungen oder für manche Erzeugnisse nötig ist, der Dampfdruck niedriger gesetzt werden. Auch hier wird alsdann übrig bleibendes heißes Kondenswasser wieder für die Kesselspeisung verwendet.

Wärmespeicher.

Bei einer solchen Ausgestaltung der Kraft- und Dampfanlagen ist ein größerer Ausgleich zwischen dem Dampfverbrauch der Dampfmaschine und dem Verbrauch der übrigen Einrichtungen möglich. Er wird aber auch hier nicht vollkommen sein. Ein solcher wird erst geschaffen durch Zwischenschaltung von Wärmespeichern. Die zurzeit am meisten verbreitete Form von Wärmespeichern besteht in reichlich großen, Dampfkesseln ähnlichen Druckgefäßen, welche zu etwa $^{9}/_{10}$ mit Wasser gefüllt sind. Der mit dem gewählten Druck, hier 10 Atm. angenommen, aus der Dampfmaschine austretende Dampf wird in den Speicher geführt, tritt dort in fein verteilter Form in das Wasser des Speichers ein und kondensiert. Der Wasserinhalt wird hierbei auf 10 Atm. aufgeheizt und kann nunmehr seinerseits Dampf für die verschiedenen Zwecke der zweiten Verwendungsstufe, wie bei einem Dampfkessel, abgeben. Der überschüssige Dampf, welcher nicht sofort in den Koch- und Heizungsanlagen Verwendung finden kann, wird hierbei in Form von Heißwasser aufgespeichert und aus diesem wieder als Dampf abgezapft zu der Zeit, zu welcher man ihn braucht, und mit dem Druck, mit welchem man ihn wünscht, wenn dieser nur unter den 10 Atm. des Maschinenauspuffes liegt. Das ist aber bei der Seifenindustrie immer der Fall. Reicht der Auspuffdampf der Dampfmaschine trotz der durch die Speicheranlage ermöglichten Ausgleichung nicht aus, so kann Frischdampf aus den Kesseln zugesetzt werden. Dies geschieht automatisch.

Mit der Anordnung: Hochdruckkessel — Hochdruckmaschine — Speicheranlage — Kochung — Heizung — Anwärmung wird also in erster Linie eine möglichst ausgiebige Ausnutzung des Dampfes erreicht. Eine zweite Folge der Zwischenschaltung eines Wärmespeichers ist eine wirtschaftlichere Ausnutzung der Kohle in der Kesselanlage. Es kann wohl als bekannt vorausgesetzt werden, daß die Ausnutzung des Brennstoffes, der Wirkungsgrad der Kesselanlage, umso größer wird, je gleichmäßiger der Kessel beansprucht wird. Ungleichmäßige oder gar, wie es beim Kochbetrieb häufig vorkommt, stoßweise Dampfentnahme ergibt einen Wechsel zwischen Unter- und Überbelastung des Kessels und des Rostes. Diese sind aber bemessen für eine bestimmte normale Beanspruchung, bei welcher der Nutzeffekt am besten ist. Abweichungen von der normalen Belastung vermindern den Nutzeffekt. Die Wärmespeicheranlage gestattet eine gleichmäßige Kesselbelastung. Zu Zeiten geringen Dampfverbrauches, welcher sonst eine Unterbelastung des Kessels ergeben würde, wird der Kessel ruhig in normaler Weise weiter betrieben und der augenblicklich nicht verwendbare Dampf von dem Speicher in Verwahrung genommen. Zu Zeiten starken Dampfverbrauches (Spitzenleistung) wird dieser aus dem Speicher gedeckt, ohne den Kessel zu überlasten. Die manchem Heizer schwere Sorgen bereitende Erscheinung, daß der Kesseldruck während des Kochens fällt und nicht mehr hoch zu bringen ist, die damit verbundene Vergeudung an Kohle fallen dann fort.

Das ist der zweite Vorteil der Wärmespeicherung.

Eine weitere angenehme Wirkung liegt in der Bemessung der Kesselgrößen. Da Spitzenleistungen nicht mehr vom Dampfkessel, sondern von dem Speicher aufgenommen werden, braucht die Kesselanlage nicht für diese bemessen zu werden, sie kann also kleinere Abmessungen haben, die Heizfläche wird geringer, bei sehr großen Anlagen auch die Anzahl der Kessel. Der Schornstein, Überhitzer, Vorwärmer, alles dies kann kleiner und zwar nach der gleichmäßig bleibenden Durchschnittsbeanspruchung bemessen werden. Die Bedienung wird natürlich dadurch vereinfacht. Der Speicher braucht keine laufende Bedienung.

Um eine alte Anlage in der geschilderten Weise auszugestalten, ist es nicht immer erforderlich, die alten Kessel hinauszuwerfen, sondern es können in vielen Fällen die Kesselanlagen durch entsprechende Zubauten für Hochdruckdampf eingerichtet werden. In vorhandenen Anlagen wird man in manchen Fällen nicht zur Einrichtung von Hochdruckdampf übergehen können, wohl aber kann meist ihre Unzulänglichkeit und Unwirtschaftlichkeit durch Zwischenschaltung eines Speichers behoben werden, denn schon das Auffangen der Dampfstöße, die Übernahme der Spitzenbelastungen und die damit ver- dene Ausgleichung der Kesselbeanspruchung ergeben ganz au- ordentliche Betriebserleichterungen und eine Erhöhung des N- effektes. Sind alte Anlagen zu knapp geworden, so ge- häufig anstelle eines größeren oder eines weiteren Kessels Schornstein und sonstigem Zubehör ein Wärmespeicher, sogar im Freien irgendwohin gelegt werden kann, keine mauerung, keine Gebäude, keinen Schornstein, keine stän- Bedienung braucht. (Schluß folg-

---

Die Mischölfettsäuren und ihr Verseifungsw-

(Eing. 11. V. 1926.)

Seit einer Reihe von Jahren gibt es auf dem Fettm- einen neuen Rohstoff, die sogenannten Mischölfettsäuren. der Name „Mischöl“ schon besagt, handelt es sich nicht um einheitliches Produkt, sondern um ein Gemisch der verschie- sten Fett- und Ölarten. Dementsprechend ist auch jede P- anders zusammengesetzt und haben wohl alle Partien vers- dene Verseifungszahlen, meist zwischen 200—240 liegend. E- so verschieden ist der Gehalt an freien Fettsäuren, der schen 40—70% gefunden wird. Die Verseifbarkeit liegt über 98% und seltener nur bei 96—98%. Wenn eine P- unter 96% Verseifbarkeit aufweist, dürfte sie auf keinen mehr den Namen Mischölfettsäure führen.

Die Mischölfettsäuren sind Abfallfette bezw. Abfallfett- ren, lassen sich aber, wie alle anderen Produkte auch, gew- bringender und leichter verkaufen, wenn man ihnen einen sch- Namen gibt. Aus diesem Grunde hat man den Namen „M- ölfettsäuren“ gewählt.

Die Mischölfettsäuren stammen fast ausnahmslos von Laugenraffination in der Margarine- und Speiseölindustrie. dort verarbeiteten Fette und Öle, vorwiegend Talg, Kok- Palmkernöl, Erdnußöl, Sesamöl, Baumwollsaatöl, Sonnenblu- öl, seltener auch Leinöl und Sojabohnenöl sowie Rüböl mü- ehe sie als Nahrungsmittel Verwendung finden können, raffi- das heißt, befreit werden von allen etwa vorhandenen f- Fettsäuren und allen Schmutzteilen (Schleim- und Gew- teilen, Farbstoffen usw.). Die Raffination erfolgt, inde- das mäßig warme Fett oder Öl geringe Mengen Natronl- und auch Salzwasser (seltener auch Kalilauge oder Sodalös- eingerührt werden. Hierdurch verbinden sich die freien säuren sofort mit der Lauge zu Seife, die sich als flock- Niederschlag ausscheidet. Dieser Niederschlag, auch Raf- tionssatz genannt, besteht nun aus Seife und Neutralfett, we- von der Seife mit eingeschlossen ist und auch an ihr anh- Außerdem sind noch im Raffinationssatz alle im Fett ode- enthalten gewesenen Verunreinigungen.

Diesen Raffinationsprozeß kennen ja auch die meisten fensieder aus ihrer Praxis, da er oft zur Vorreinigung Fettansatzes für erstklassige, transparente Glyzerinseifen a- wendet wird. Auch befreit man ja so auch älteres, ranziges kosöl oder Palmkernöl, das zur Herstellung von kaltge- ten Seifen benutzt werden soll, von ihrem Gehalt an f- Fettsäuren.

Dieser Raffinationssatz, also ein Gemisch von Seife, Neu- fett und etwas Schmutz, ist in der Seifenindustrie unter Namen Soapstock seit Jahrzehnten bekannt.

Heute wird aber Soapstock nur noch selten gehandelt wenig verarbeitet. Diejenigen Mengen Soapstock, die jetzt auf dem Fettmarkt sind, stammen fast ausnahmslos aus rika und sind ein Raffinationssatz der Baumwollsaatöl-(Ko- öl-)Reinigung. Soapstock wurde und wird auch nur in we- Fabriken verarbeitet, da sein Wert schwer zu bestimmen weil sein Gehalt an Seife und von in dieser enthaltenem W- und von Neutralfett und Schmutz ja dauernd schwankt mindestens von jeder Partie, oft sogar in jedem Barrel, schieden ist.

In neuerer Zeit behandeln die Hersteller (Margarine-, und Ölfabriken) deshalb den Raffinationssatz (Soapstock) Mineralsäure, meist Schwefelsäure, und zersetzen dabei gebildete Seife wieder und erhalten dann ein Gemisch von säure und Neutralfett. Gleichzeitig wird hierbei auch Schmutz abgeschieden und ausgewaschen. Das Gemisch von säure und Neutralfett enthält meist ca. 40—70% Fettsä- und noch 30—60% Neutralfett. Der hohe Neutralfettgehalt k- daher, weil es schwer möglich ist, die Seife, die an sich geringe Mengen an Neutralfett mit eingeschlossen hält, rei- dem übrigen, klaren Fett zu trennen, und so immer gr- Mengen des gereinigten Neutralfettes mit abgeschieden we- Nun raffinieren die Margarine- und Ölfabriken immer nur Fettsorte und erhalten so auch keine Mischölfettsäure, so-

Fettsäure von immer nur einer bestimmten Fett- oder Öl-
:. Wahrscheinlich haben nun die Fabriken einzelne Fett-
earten schwerer absetzen können oder hatten zu viele kleine
gen verschiedener Fettsäuresorten und sind deshalb dazu
gegangen, alle erhaltenen Fettsäuren zusammenzumischen,
so entstehen dann die Mischölfettsäuren.

Fast alle Mischölfettsäuren enthalten mehr oder weniger
e Mengen von Leimfett (Kokos- und Palmkernöl) und
en zum Teil auch dementsprechende Bezeichnungen, wie
. „kokoshaltige" — oder auch „stark kokoshaltige Misch-
tsäure". Andere Mischölfettsäuren enthalten keine Talgfett-
en und werden dann oft unter dem Namen „vegetabilische
hölfettsäuren" gehandelt. Ein Gehalt an Tran oder Tran-
äuren ist wohl nie vorhanden, da die erzeugenden Speise-
abriken keinen Tran, höchstens aber gehärteten (hydro-
erten) Tran verarbeiten.

Der Verseifungswert der Mischölfettsäuren richtet sich nun
rlich hauptsächlich nach der Höhe ihrer Verseifungszahl.
höher die Verseifungszahl ist, desto größer die erhaltene
ge an Reinseife, also desto höher die Seifenausbeute. Als
twichtigster Faktor kommt die Höhe der Verseifbarkeit
etracht, also der Gehalt an Unverseifbarem. Dieser ist fast
er gering, sodaß die meisten Mischölfettsäuren zu 98%
eifbar sind. Partien mit 96—98% Verseifbarkeit sind sel-
. Unter 96% Verseifbarkeit sollte man überhaupt nicht
en, da ein Gehalt von über 4% an Unverseifbarem meist
e Siedeschwierigkeiten ergibt und oft die Herstellung einer
n, glatten Seife unmöglich macht, da sich auch bei wieder-
em Waschen einer solchen Seife die unverseifbaren An-
entweder garnicht, oder nur zum geringsten Teile aus-
en lassen. Einen Gehalt an Seife und Wasser findet man
sehr selten noch in Mischölfettsäuren, da solche ja meist
größeren Konzernunternehmen herstammen und diese ihre
luktion darauf hin dauernd genau kontrollieren. Kommt ein
sergehalt doch einmal in einem oder anderem Barrel einmal
so ist dieses wohl immer auf ein grobes Versehen des
eiters zurückzuführen, der die betreffende Mischölfettsäure
füllt hat. Der mehr oder weniger hohe Gehalt an Neutral-
ergibt bei Kernseifen ja auch einen etwas höheren Glyzerin-
lt in der Unterlauge; jedoch wird dieser Vorteil, wenn der
säuregehalt höher ist, dadurch aufgehoben, daß für das
iger erhaltene Glyzerin die Ausbeute an Seife erhöht wird.

Für die Herstellung von Schmierseifen in einer handels-
gen einwandfreien Qualität kommen die Mischölfettsäuren
t in Betracht, besonders dann nicht, wenn sie Kokos- oder
kernöl enthalten.

Am meisten werden die Mischölfettsäuren mit zur Herstel-
von Oranienburger Kernseifen verwendet. Hierzu sind sie
gut geeignet und ersetzen in vielen Fällen vollständig den
eren Zusatz von Leimfetten, also von Palmkernöl oder
kernölfettsäure.

Bei Wachskernseifen ist ein Zusatz von Mischölfettsäure,
wenn deren Farbe hell genug ist, immer gefährlich.
weiß nicht, ob die Mischölfettsäuren größere Mengen von
onöl enthalten, und in solchen Fällen ist zu befürchten,
doch einmal, trotz vorsichtigem Versieden, sich in einigen
n, nach mehrmonatigem Lagern, gelbe Flecken bilden kön-
Ähnlich liegen die Verhältnisse bei dem seltener vorkom-
den Falle, daß die Mischölfettsäuren Leinöl oder Soja-
nenöl oder auch Rüböl in größeren Mengen enthalten. Die
ergestellten Wachskernseifen werden meist nicht hell genug;
lassen sich zwar mit irgendeinem Bleichmittel ganz gut
ellen, aber die erhaltene Bleichung geht in den meisten
en entweder ganz oder doch zum großen Teile wieder zurück.

Das über die Wachskernseifen Gesagte gilt natürlich dop-
bei der Herstellung einer billigen Qualität von Grund-
, und hierzu sollte niemals Mischölfettsäure mitverwendet
len.

Für die Herstellung von Leimseifen, entweder ungefüllten
solchen mit wenig Füllung, sind die Mischölfettsäuren
recht brauchbar, besonders dann, wenn ihr Gehalt an
osöl ein höherer ist. Es ist aber bei jeder neuen Partie
Mischölfettsäure zuerst ein kleiner Probesud herzustellen,
so immer erst festzustellen, ob die erhaltene Seife auch ge-
end fest wird und inwieweit sie eine Füllung, meist aus
sserglas und Pottaschelösung, oder auch etwas Salzwasser,
rägt.

Zur Herstellung von Seifenpulver eignen sich besonders
kokos- oder palmkernölhaltige Mischölfettsäuren sehr gut.
r es ist, da in ihnen auch schwerverseifbare Fette (Kottonöl)
alten sein können, immer besser, die Mischölfettsäuren
recht gut und lange genug zu verseifen und dann erst auszu-
salzen und erst die so erhaltene Kernseife auf Seifenpulver
weiter zu verarbeiten.

Für den Preis der Mischölfettsäuren ist natürlich auch
deren Farbe mitbestimmend. Vollständig weiße Mischölfettsäu-
ren gibt es natürlich nicht. Es ist aber nicht immer gesagt, daß
sich eine helle Mischölfettsäure auch in jedem Falle hell ver-
seift, und es kommt auch vor, daß eine etwas dunkel aus-
sehende Qualität dennoch eine recht helle Seife ergibt. In den
meisten Fällen lassen sich die Seifen, die größere Mengen von
Mischölfettsäuren enthalten, durch irgendein Bleichmittel (wie
z. B. Peroxol oder Blankit) recht gut aufhellen und sind auch in
der erhaltenen hellen Farbe beständig, vorausgesetzt natürlich,
daß ihr Gehalt an Leinöl, Sojabohnenöl oder Rüböl, was aber
(wie schon erwähnt) selten vorkommt, nicht zu hoch ist.

Eine Mischölfettsäure mit ca. 50% freien Fettsäuren, bei
einer Verseifbarkeit von 98% würde, je nach ihrer Zusammen-
setzung, wenn diese kein Leimfett (Kokos- oder Palmkernöl)
enthält, eine Verseifungszahl von ca. 195—205 haben. Mischt man
dagegen nur Kokos- und Palmkernölfettsäure mit einem Ge-
halt von ca. 50% an freien Fettsäuren, bei einer Verseifbar-
keit von 98%, so erhält man eine Verseifungszahl von ca. 248
bis 253. Untersucht man nun eine angebotene Mischölfettsäure
und hat deren Verseifungszahl bestimmt, so kann man an dem
Unterschied zwischen 195—205 und 248—253 den Gehalt an
Leimfett (Kokos- oder Palmkernöl) leicht annähernd errech-
nen und hat so auch den Verseifungswert der betreffenden
Mischölfettsäure festgestellt und weiß auch vor allen Dingen,
wieviel Leimfett man mit der Mischölfettsäure in die evtl. herzu-
stellende Kernseife hineinbringt. Da man meist 25—40% Leim-
fett bei einer Oranienburger Kernseife mitverarbeitet, weiß
man dann also auch, wieviel man von der betreffenden Misch-
ölfettsäure verwenden kann. *K. B. R.*

Beitrag zur Erkennung gehärteter Öle.

Von Dr. *J. Davidsohn* und Dr. *C. Streichhan.*

(Aus dem chemischen Laboratorium Dr. J. Davidsohn und G. Weber, Berlin-Schöneberg.)

(Eing. 25. III. 1926.)

Die an sich erfreuliche Tatsache, daß es gelingt, aus flüs-
sigen Ölen durch Hydrogenierung Hartfette herzustellen, welche
bei dem steigenden Bedarf nicht nur der Seifenindustrie, son-
dern auch der Speisefettindustrie einen Ersatz für die natür-
lichen Hartfette bieten und außerdem den Vorzug der Billigkeit
besitzen, hat schon manchem Seifensieder schlechte Erfahrungen
eingebracht. Bei der Verarbeitung der gehärteten Öle zu Grund-
seifen für pilierte Toiletteseifen zeigt sich, daß das Parfüm in
diesen allmählich sich ganz verflüchtigt oder einem schlechten
Geruch Platz macht. Ferner scheint nicht selten das Bröckeln
der fertigen Toiletteseifen auf Verwendung von künstlichen
Hartfetten zurückzuführen zu sein. Auf diese Umstände hat u. a.
Herr Dr. *Welter* in der Generalversammlung der Wissen-
schaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fett-
forschung (Wizöff) (am 14. Mai 1925) hingewiesen und
ausgeführt, daß mitunter große Mengen fertiger pilierter Seifen
in den Kessel zurückwandern müssen.

Aus diesem Grunde sind wohl die Seifenfabrikanten dazu
übergegangen, nur noch natürliche Hartfette für Toilette-
seifen zu verarbeiten, also Fette, die gehärtete Öle enthalten,
für die Herstellung der Grundseifen vollkommen auszuschalten.

Wie erkennt man nun aber die Anwesenheit von gehärteten
Ölen in dem zu verarbeitenden Fett?

Neben verschiedenen Nachweisen, wie z. B. dem von ge-
härteten Ölen pflanzlicher Natur nach der *Böhmer*'schen
Phytosterinacetat-Probe[1]), galt bisher als sicherster Nachweis
die sogenannte Nickelprobe für gehärtete Öle jeder Her-
kunft. Diese baut sich auf der Tatsache auf, daß bei der
Hydrogenierung der flüssigen Öle mit Wasserstoff das als Kon-
taktsubstanz fungierende Nickel aus dem entstandenen Hartfett
technisch nicht völlig entfernt werden konnte und ein quali-
tativer Nachweis dieses Nickels zugleich ein Kriterium für das
Vorhandensein eines gehärteten Öles ist.

Die Ausführung dieses Nachweises geschieht folgenderma-
ßen: 5—10 g Fett werden mit dem gleichen Volumen konzen-
trierter Salzsäure im Reagenzglas auf dem Wasserbad ½ Stunde
lang unter öfterem Umschwenken erhitzt. Dann wird die Masse
durch ein angefeuchtetes Filter filtriert und der Säureauszug
in einer Porzellanschale verdampft. Der Rückstand wird mit
einer 1%igen alkoholischen Dimethylglyoxim-Lösung[2])

[1]) *Marcusson* und *Meyerheim*, Z. f. ang. Chem. 1914, S. 201.
[2]) *L. Tschugajeff*, Ber. d. Dtsch. Chem. Ges. 1905, S. 2520.

die ein sehr empfindliches Reagens auf Nickel ist, betupft. Eine Rotfärbung, die bisweilen beim Zusatz von etwas Ammoniak noch deutlicher wird, läßt auf Anwesenheit von Nickel schließen. Eine eventuelle Färbung des Säureauszuges vor dem Zusatz des Dimethylglyoxims wird mit Tierkohle entfärbt.

Durch technische Vervollkommnung der Ölhärtung gelingt es jedoch nunmehr, durch mehrfache Filtrationen das als Katalysator fungierende Nickel aus den gehärteten Ölen völlig zu entfernen und dadurch die oben beschriebene Probe unmöglich zu machen.

Es ist nun *Grün*[3]) gelungen, ein Verfahren auszuarbeiten, nach welchem der Nachweis von gehärteten Ölen in allen Fällen, d. h. bei Fetten sowohl pflanzlicher, wie tierischer Natur möglich ist. Es beruht auf der Tatsache, daß der Gehalt an festen ungesättigten Fettsäuren, der in den natürlichen Hartfetten äußerst klein ist, in den gehärteten Ölen erheblich größer ist, sodaß die festen ungesättigten Fettsäuren, z. B. die Isoölsäure, die Isoerucasäure u. a. typische Bestandteile der gehärteten Öle bilden. Nach *Grün* soll die Jodzahl, die bekanntlich ein Maß für die ungesättigten Fettsäuren ist, bei den festen Fettsäuren der natürlichen Fette, z. B. des Talges, höchstens 5 meist sogar nur 1—2 betragen, während die aus den gehärteten Ölen oder Tranen abgeschiedenen festen Fettsäuren eine Jodzahl von wenigstens 20, oft gegen 40, aufweisen sollen.

In Anbetracht der aktuellen Bedeutung des Nachweises der gehärteten Öle im Talg oder anderen Fetten erschien es uns angebracht, das Verfahren von *Grün* auf seine Brauchbarkeit hin zu erproben.

Für diese Versuche gingen wir zunächst von reinem Talg aus, dann von gehärtetem Tran, darauf von Talg mit gehärtetem Leinöl und schließlich von Talg mit gehärtetem Tran. Unsere Arbeitsweise war nach der Angabe von *Grün* folgende:

Ca. 2—5 g des vorliegenden Fettes wurden mit alkoholischer Kalilauge verseift, der Alkohol verjagt, die Seife in Wasser gelöst und mit Salzsäure zersetzt. Die abgeschiedenen Fettsäuren wurden wie üblich mit Äther ausgezogen und der Äther abdestilliert. Aus dem resultierenden Fettsäuregemisch wurden nun nach der bekannten Bleisalzmethode die festen Fettsäuren von den flüssigen folgendermaßen getrennt: Die Fettsäuren wurden in heißem 96%igen Alkohol gelöst und zu dieser alkoholischen Lösung eine heiße Lösung von ca. 1,5 g Bleiacetat in 96%igem Alkohol zugesetzt. Das Gemisch blieb über Nacht zwecks langsamer Abkühlung stehen. Nachdem dann durch verdünnte Schwefelsäure festgestellt worden war, daß in der über dem weißen Niederschlag stehenden, klaren Flüssigkeit noch unverändertes Bleiacetat vorhanden war, wurde der Niederschlag abfiltriert und mit Alkohol gewaschen, bis das Filtrat auf Zusatz von Wasser klar blieb. Darauf wurde der Niederschlag mit 100 cm³ Alkohol in den Kolben zurückgespült, mit ca. 0,5 cm³ Eisessig versetzt und zum Sieden erhitzt. Nach dem Abkühlen auf ca. 15° wurden die auskristallisierten Bleiseifen nochmals mit Alkohol gewaschen, der so gereinigte Niederschlag in den Kolben gebracht und das Filter mit Äther nachgespült. Die Bleiseifen wurden dann mit verdünnter Salpetersäure zersetzt und die Fettsäuren wie üblich mit Äther extrahiert. Diese Fettsäuren, also ein Gemisch aus festen gesättigten und festen ungesättigten, dienten nun zur Bestimmung der Jodzahl, welche nach der Methode von *Hanus* ausgeführt wurde.

Aus den vielen Versuchen, die wir mit den obengenannten Fettarten in vorstehender Arbeitsweise ausführten, greifen wir je einen Durchschnittswert heraus:

1. Ausgehend von reinem natürlichen Talg, bestimmten wir für die festen Fettsäuren eine Jodzahl von 0,5.
2. Ein uns von den Ölwerken Germania, Emmerich, liebenswürdiger Weise übersandter gehärteter Tran, das bekannte „Talgol", ergab eine Jodzahl der festen Fettsäuren von 33,3.
3. Von den aus natürlichen und künstlichen Fetten gemischten Produkten ergab ein Mischtalg, der aus 70% natürlichem Talg und 30% gehärtetem Leinöl bestand, eine Jodzahl von 10,5, während
4. ein Gemisch aus 70% natürlichem Talg und 30% gehärtetem Tran eine Jodzahl von 14,3 lieferte.

Aus diesen Resultaten läßt sich folgendes ersehen: Im natürlichen Talg sind die festen Fettsäuren so gut wie vollkommen gesättigt, was durch die kleine Jodzahl von 0,5 dargetan wird. Im künstlich gehärteten Fett sind die festen Fettsäuren sehr reich an ungesättigten, was eine Jodzahl von 33,3 bew
Eine Mischung beider Fettarten ergibt, wie die Proben 3 u
zeigen, dazwischenliegende Werte.

Es freut uns, die von *Ad. Grün* angegebene, leider
wenig beachtete Methode zur Erkennung von gehärteten
bestätigen zu können.

Man mag nun vielleicht mit Recht einwenden können,
die Methode von *Grün* zu umständlich und ihre Sicherheit
durch bei nicht sehr großer Sorgfalt in der Arbeitsweise
Frage gestellt sei. Aus diesem Grunde beschäftigten wir
weiter mit der Frage der Vereinfachung und zwar speziell
Trennung der festen Fettsäuren von den flüssigen.

Neben der oben beschriebenen Trennungsmethode, die
die Bleisalze führt und wohl als die sicherste anzusehen
gibt es bekanntlich noch eine ganze Reihe anderer, leider
ebenso umständlicher Wege, die zur Trennung beider F
säurearten führen. Es ist nun zu berücksichtigen, daß es
unseren Zweck ja gar nicht auf eine quantitative, sondern
auf eine rein qualitative Trennung ankommt, daß also der
sichtspunkt, nach welchem man im allgemeinen die Brauch
keit einer Methode beurteilt, nicht so sehr eine Rolle sp
Daher erschien es uns nicht zu gewagt, eine Trennung der
sigen Fettsäuren von den festen auf Grund ihrer verschied
Löslichkeit in Alkohol zu versuchen.

Zunächst sollte uns ein Versuch zeigen, wie sich ein Neut
talg der Behandlung mit 96%igem Alkohol gegenüber ver
Er wurde folgendermaßen ausgeführt:

2 g natürlicher Talg (Neutraltalg) wurden in einem Ko
mit 100 cm³ 96%igem Alkohol ¼ Stunde lang am Rückf
kühler gekocht und der Inhalt der Kolbens durch einen H
wassertrichter filtriert. Der Niederschlag, von dem man e
tuell annehmen konnte, daß er die festen Bestandteile des
ges darstellte, wurde nun zur Prüfung dieser Annahme zur
stimmung der Jodzahl herangezogen. Diese ergab sich zu
und in einem Parallelversuch zu 39,0, war also nach dem
hergesagten für die festen Bestandteile viel zu hoch. Sie ze
somit, daß eine auch nur qualitative Trennung in dieser
beim Neutraltalg nicht möglich war.

Wir gingen deshalb im folgenden von den **Fettsäu**
aus, die wir aus dem Neutraltalg durch Verseifen und dar
folgendes Zersetzen der entstandenen Seife mit Salzsäure
wannen.

Wir verfuhren in der Arbeitsweise wie vorher, verwende
jedoch als Lösungsmittel nicht 96%igen, sondern 60%igen
kohol und erhielten für die mutmaßlich festen Fettsäuren
Jodzahl von 46,1, also wiederum eine Zahl, die unserer
aussetzung, in dieser Art die Trennung auszuführen, wi
sprach.

Dagegen erhielten wir ein sehr günstiges Ergebnis,
wir diesen selben Versuch wiederholten, jedoch die am R
flußkühler gekochte alkoholische Lösung nicht sofort durch
Heißwassertrichter filtrierten, sondern vor der Filtration
abkühlen ließen. Der Niederschlag aus dem Filter ergab
Jodzahl von 6,4. Leider aber bewies ein Kontrollversuch,
unter den gleichen Bedingungen angestellt wurde und für
Rückstand der Alkoholextraktion eine Jodzahl von 28,0 lief
die Unsicherheit dieser Arbeitsbedingungen.

Infolgedessen versuchten wir es mit 80%igem Alkohol a
Lösungsmittel und erzielten folgende Resultate:

Ausgehend von 10 g Talgfettsäuren, die mit 100 cm³ 8
igem Alkohol am Rückflußkühler gekocht wurden, bestim
wir für das Unlösliche, das wieder wie vorher durch Filtr
des erkalteten Auszuges erhalten wurde, eine Jodzahl von
Leider ergaben auch hier weitere Versuche unter gleichen
dingungen abweichende Werte wie 15,5, 17,9 und 9,1.

Trotz dieser unterschiedlichen Ergebnisse bei der Ver
dung von 80%igem Alkohol erschien uns diese Konzentr
des Alkohols noch als die günstigste, nachdem auch die
wendung von 96%igem Alkohol ein unbefriedigendes Erge
nämlich eine Jodzahl von 37,0 für das Unlösliche geli
hatte, also ähnlich dem oben angeführten Neutraltalg-Ver
mit 96%igem Alkohol.

Die Voraussetzung, daß es vielleicht gelingt, durch m
fach wiederholte Auszüge der Talgfettsäuren mit 80%igem
kohol einheitlichere und vor allem brauchbarere Werte
erlangen, veranlaßte uns, folgenden Weg einzuschlagen:
Fettsäuren wurden wie bisher mit 80%igem Alkohol am R
flußkühler ausgezogen, der Auszug erkalten gelassen und
abfiltrierte Niederschlag wiederum in der gleichen Weise
handelt. Der Rückstand des zweiten Auszuges wurde dann
Jodzahlbestimmung herangezogen. Diese ergab einen Wert

---

[3]) Chem.-Ztg. 1923, S. 866 u. *A. Grün*, Analyse der Fette und Wachse 1925, S. 371.

Nachdem ein weiterer Versuch, bei welchem die Talgfett-en in der eben beschriebenen Weise dreimal ausgezogen ien, ein ebenso günstiges Resultat von 4,5 gezeitigt hatte, n wir in genau der gleichen Arbeitsweise die Fettsäuren gehärteten Fettes, des „Talgol", zur Untersuchung n. Wir mußten jedoch leider feststellen, daß die eben be-iebene Methode, die bei den natürlichen Talgfettsäuren gute ebnisse geliefert hatte, bei den Talgfettsäuren des gehär-n Fettes zu versagen schien. Denn während ja die festen säuren der künstlichen Hartfette eine Jodzahl von minde-s 20, oft gegen 40 aufweisen sollen, erhielten wir nach m dreimaligen Alkoholauszug für das Unlösliche eine Jod-von 12,1 und nach einem viermaligen Auszug eine solche 11,2; also Zahlen, die beweisen, daß es bei den Fettsäuren künstlichen Talges nicht möglich ist, in dieser Weise die n von den flüssigen Fettsäuren zu trennen. Wir hoffen , durch weitere Versuche diese bisher negativen Mittei-en zu einem positiven Schluß zu bringen, und behalten die Veröffentlichung der weiteren Ergebnisse unserer Ar-en vor.

Literaturbericht

Die Wachse und Wachskörper. Von Dr. *Carl Lüdecke.* nd VII der „Monographien aus dem Gebiete der Fettche-", herausgegeben von Prof. Dr. K. H. Bauer, Leipzig.) Seiten. Preis broschiert RM 12, gebdn. RM 14. Stuttgart . Wissenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H.

Dr. Carl Lüdecke, wohl der bekannteste Fachmann auf dem iete der Schuhcreme- und Bohnermassenindustrie, ist der fasser des vorliegenden neuen Buches. In seinem früheren nen Buch „Schuhcremes und Bohnermassen", das einzige gens, das auch jetzt noch als grundlegend für diese Industrie annt werden kann, sind nur die für diese Industrie speziell igneten Wachse bearbeitet worden. Viel tieferschürfend und großer Gründlichkeit geht der Verfasser im vorliegenden h zu Werke. Weit davon entfernt, daß er vielleicht alle chse, wie sie überhaupt bekannt sind, in seinem neuen Werk rbeitet, wie es beispielsweise der IV. Band Ubbelohde tut, chränkt er sich auf wirklich technisch wichtige Wachsarten, tatsächlich in irgendeiner Industrie Verwendung finden. Die glichkeit der Verwendung der Wachse ist verhältnismäßig ß, jedenfalls viel größer, als der Nichteingeweihte vielleicht nuten könnte. Der praktisch-industrielle Gesichtspunkt hat Verfasser jedenfalls veranlaßt, auch Körper, wachsartige ffe, mit hereinzunehmen, die streng genommen keine Wachse l, wie Stearin, Ceresin, Paraffin, Montanwachs etc.

Das Buch kann, wenn es auch nicht geschehen, in 3 Teile eilt werden. Der erste umfaßt die Beschreibung der behan-ten Wachse und Wachskörper, der 2. Teil behandelt die Un-uchungsmethoden und der 3. Teil macht uns mit den Ver-dungsmöglichkeiten der Wachse zu den verschiedensten In-trieprodukten und Präparaten bekannt. Die chemisch-tech-che Industrie, die noch sehr stark mit wenig Ausnahmen z empirisch arbeitet, bei der das Vorschriften- und Re-twesen noch in höchster Blüte steht, kann nur durch Kennt-der chemischen und physikalischen Eigenschaften der ver-eiteten Rohprodukte und ihrer Auswirkung auf das Endpro-t und des Zweckes der Verwendung im fertigen Produkt u gebracht werden, methodisch zu arbeiten. Dr. *Lüdecke* t diesen meistens kleinen Betrieben die Mittel dazu in die nd. Ein Literaturnachweis, ein gut angelegtes Sach- und Na-register sowie eine Patentliste der im Text verwendeten fahren und Patente schließt das Buch ab. Dem gediegenen alt entspricht eine solide Qualitätsausstattung des Werkes, n man nicht nur einen vollen Erfolg zu wünschen braucht, es vielmehr sicher haben wird. Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Glyzerin. Graphische Darstellung der Weltmarktsnotierungen ersten Halbjahr 1926 mit gleichzeitiger Umrechnungstabelle £- und $-Preise in Reichsmark, auf starkem Papier für reibtisch, Brieftasche usw. geeignet, zu beziehen zu RM 2 Stück durch den Herausgeber *Horst Großmann*, Berlin N 39, aussëstr. 59, Postscheckkonto: Berlin 39 736.

Chemische Mitteilungen

emerkungen über den Nachweis von Kolophonium.

Von *H. Wolff.*

Es werden Beobachtungen mitgeteilt über Farben, die mit em Leinölfirnis hergestellt waren, der keine Storch-Mo-vski-Reaktion gab, während das aus den Farben wieder ex-hierte Bindemittel doch eine Violettfärbung gab, namentlich, nn Eisenoxyd enthaltende Farbkörper verwendet waren. Die aktion unterschied sich aber dadurch von der eigentlichen rzreaktion, daß bei dieser die Violettfärbung sofort nach dem Zusatz der Schwefelsäure auftritt, während bei dem aus den Farben extrahierten Leinölfirnis zunächst nur eine schwache oder stärkere Braunfärbung auftrat und sich die violette Färbung erst allmählich herausbildete.

Die Vermutung, daß ein ganz geringer Harzgehalt ähnliche Erscheinungen hervorrufen könnte, bestätigte sich nicht. Selbst bei einem Öl, das nur 0,1% Kolophonium enthielt, trat die wenn auch schwache Violettfärbung sofort nach Zusatz von Schwefelsäure auf. Es wird ferner mitgeteilt, daß die Reaktion viel klarere Ergebnisse zeitigt, wenn man das Öl erst in etwa der gleichen Menge Benzin löst. Bei der Schwefelsäure machte es keinen Unterschied aus, ob diese mehr oder weniger konzentriert ist, wenn nur die Dichte über 1,53 lag.

(Farben-Ztg. 1926, 515 d. Chem. Umschau.)

Über polymerisiertes Leinöl.

Von Prof. Dr. *K. H. Bauer*, Leipzig.*)

Vortr. hat vor einiger Zeit eine Probe eines polymerisierten Leinöls von *J. E. Stock*-Krefeld erhalten, das durch starkes Erhitzen, wahrscheinlich Überhitzen, als faktisartige Masse erhalten wurde. Die Kennzeichen des ursprünglichen Öles waren normal. Das polymerisierte Produkt hatte eine Verseifungszahl = 206, es löste sich zu 37,7% in Aceton und zu 44,7% in Chloroform. Die bei der Verseifung erhaltenen Fettsäuren hatten eine S.-Z. = 200 und eine Jodzahl = 98,7, die Hexabromidzahl war 0. Das Molekulargewicht der Fettsäuren in Benzol ergab den Wert 685,0, dasjenige in Kampfer 321,0. Daraus ist ersichtlich, daß sich die Werte der beiden Molekulargewichtsbestimmungen wie 2:1 verhalten, und außerdem ist der Wert nach der Kampfermethode nahezu monomolekular, stimmt also mit den Beobachtungen von *Wolff* überein. Diese Beobachtung ist auch bei den Fettsäuren des in Aceton oder Chloroform löslichen Teils gemacht worden. Fettsäuren des acetonlöslichen Anteils: S.-Z. = 197, J.-Z. = 100,6, Molgewicht in Benzol 453,0, in Kampfer 244,0; Fettsäuren des in Chloroform löslichen Anteils: S.-Z. = 193,7, J.-Z. = 93,3, Molgewicht in Benzol 447,0, in Kampfer 241,0. Molekulargewichtsbestimmungen des in Aceton oder Chloroform unlöslichen Anteils konnten wegen seiner Unlöslichkeit nicht ausgeführt werden. Auch beim Leinöl konnte unter den Oxydationsprodukten der Permanganatoxydation Dioxystearinsäure festgestellt werden, der Ölsäureanteil scheint also durch das Erhitzen nicht verändert worden zu sein.

Kleine Zeitung

Herstellung von Waschseifen. (D. R. P. 430 634 v. 5. VIII. 1921. *A. Riebeck'sche Montanwerke Akt.-Ges.* in Halle a. S.) Es ist bekannt, Kolophonium zur Herstellung von Seifen zu verwenden. Indessen weisen derartige Harzseifen, insbesondere wegen der klebrigen Eigenschaften des Kolophoniums, eine ganze Reihe technischer Nachteile auf.

Es hat sich nun gezeigt, daß sich die Verwendungsfähigkeit des Kolophoniums zur Herstellung von Seifen ganz beträchtlich verbessern läßt, wenn man es einer Hydrierung unterwirft. Man erhält dann Seifen, die ganz das Verhalten von Fettsäureseifen zeigen.

Man hat zwar bereits vorgeschlagen, zwecks Herstellung von Harzleim Kolophonium mit hydrierten Fettsäuren mit Soda zu behandeln. Bei diesen Verfahren wird aber darauf Wert gelegt, daß das Kolophonium seine klebenden Eigenschaften weiter behält, während es sich bei dem hier vorliegenden Verfahren im Gegensatz hierzu darum handelt, Kolophonium zu verwenden, das soweit hydriert worden ist, daß es seine klebenden Eigenschaften verloren hat.

Patent-Anspruch: Die Verwendung hydrierten Kolophoniums zur Herstellung von Waschseifen.

*

Parfümierte Marseiller Seifen. Nach *G. d. Belsunce* ist der charakteristische Geruch von Kokosöl auch nach der Verseifung noch deutlich vorhanden. Der Verfasser untersuchte die Wirkung verschiedener ätherischer Öle und Parfüme auf Marseiller Toiletteseifen, bei denen Kokosnußöle mitverwendet werden und denen Parfüme usw. zur Maskierung des charakteristischen Kokosölgeruchs zugesetzt wurden. Proben solcher Seifen, die parfümiert worden waren, wurden nach einem Zeitraum von einer Woche und dann wieder nach drei Jahren untersucht. Am Ende dieser letzteren Periode war der ursprüngliche Kokosfettgeruch nicht wieder zurückgekehrt, und die Proben waren nicht ranzig geworden, obwohl sie der Luft und den Temperaturschwankungen ausgesetzt waren. Der Verfasser führt Tabellen an, welche die Mengen der verschiedenen natürlichen Parfüme angeben, die zur völligen Maskierung des Geruchs für drei Jahre erforderlich sind. Anscheinend wirken die Parfüme ähnlich wie Harze und verhindern das Ranzigwerden. (Bull. Mat. Grasses 1925, S. 288—293 d. Chem. Umschau.)

*

---

*) Referat der Chem.-Ztg. über einen Vortrag auf der Chemiker-Tagung in Kiel.

Mittel zur Verhütung des Sonnenbrandes. Im allgemeinen verwendet man als souveräne Mittel zur Verhütung des Sonnenbrandes das Chininsulfat sowie das Aeskulin, aber nicht in Form des Pulvers, sondern von Salben. Jedoch steht nichts im Wege, etwa einen ½%igen Chininsulfatpuder zu verwenden, dessen Grundlage Talkum und Magnesiumstearat bilden würden. Die Bestandteile sind innig zu verreiben, damit eine gleichmäßige Verteilung des Chinins erfolgt. Am besten wird es sein, das Chinin gelöst hinzuzugeben, die Masse durchzuarbeiten, dann vorsichtig trocknen und pulverisieren in einer Porzellankugelmühle. Chininsulfat und Aeskulin sind so ziemlich die einzigen Mittel, die in der Lage sind, die ultravioletten Strahlen zu absorbieren. Diese rufen bekanntlich den Sonnen- bezw. Gletscherbrand hervor. Zum Abheilen von vorhandenem Gletscherbrand wird jedoch besser kein alkaloidhaltiger Puder verwendet. Hier würde ein Zinkoxyd-Magnesiumstearat-Puder 1:3 am Platze sein.

Sonnenbrandpuder: I. Bismut. carbon. 5, Zinc. oxydat. 10, Acid. boric. pulv. 2, Talcum 80, Ocker 3, Ol. aurant. flor. gtt. II. — II. Cocain. oleinic. 5,0, Zinc. oxydat. plv. sbt. 50,0, Amyl. Oryzae plv. sbt. 45,0. — III. Anaethesin 1,0, Zinc. oxydat. sbt. plv. 9,0, Amyl. Oryzae sbt. plv. ad 100,0. — IV. Acid. salicyl. sbt. plv. 0,25. Tinct. Benzoes 5,0, Acid. boric. sbt. plv. 10,0, Zinc. oxyd. sbt. plv. 20,0, Amyl. Oryzae sbt. plv. 70,0. (Apoth.-Ztg., Berlin.)

*

Hautbräunungssalbe. I. Vaselin 20,0, Ceresin 15,0, Wollfett 20,0, weißes Wachs 30,0, Olivenöl 60,0 werden im Dampfbad geschmolzen und mit doppelter Menge Umbraun fein verrieben. II. Pyrogallol 2 g mit 98 g Vaseline feinst verrieben. III. 1 g Kal. permangan. wird mit 5 g Lanolin. anhydr. angerieben und mit 94 g Vaselin. flav. gemischt. Die Salben sind in lichtundurchlässigen, fest verschlossenen Salbentöpfchen aufzubewahren. IV. Nach *Unna:* Roter Bolus 0,6, Glyzerin 3,0 werden fein gerieben und mit Zinkpasta 97,0 vermischt. Schließlich fügt man hinzu Eosinlösung (1:500,0) XX Tropfen. Als Hautbräunungssalbe kann man mit Vorteil bei zuverlässiger Wirkung eine kaliumpermanganathaltige Salbe verwenden, die bereits, ohne daß die Sonnenstrahlen einwirken, eine zuverlässige und beständige Bräunung ergibt. In Salbenform sollte man dies Mittel aber nur in Verbindung mit reinster Vaseline verwenden und jeden Zusatz, der durch Oxydation beeinflußt wird, vermeiden.

(Med. u. pharm. Rundsch.)

*

Physiolsalbe oder Kolloidsalbe Physiol. Unter dieser Marke bringen die *Polydin-Werke G. m. b. H.* in Staab bei Pilsen eine neue Salben-Grundlage für medizinische und kosmetische Zwecke in den Handel. Nach der vorliegenden Literatur, der auch wissenschaftliche Abhandlungen in der Kolloid-Ztschr., Dermatologischen Ztschr. zuzuzählen sind, handelt es sich dabei um chemisch bearbeitete Polyosen. Die Salbe soll wasserlöslich, geruchlos, frei von Glyzerin und von neutraler Reaktion sein. Nach den uns vorliegenden Proben von Physiol A und C kann die Geruchlösigkeit sowie die neutrale Reaktion bestätigt werden. Nach der Inversion mit Salzsäure konnte tatsächlich mit Fehling'scher Lösung Zucker nachgewiesen werden. Die Salben halten das beigemengte bezw. kolloidabgebundene Wasser äußerst fest. Physiol A beispielsweise braucht auf dem Platinblech verbrannt eine sehr lange Zeit, bis es allmählich zusammenschrumpft, wobei es seine ursprüngliche Gestalt sich erhält. Physiol C dagegen schmilzt leicht. Das Wasser verdunstet, dann verbrennt es mit stark rußender Flamme. Nach dem Verdunsten des Wassers hat es bezüglich Schmierfähigkeit ganz den Charakter eines Fettes. Bei beiden Salben hinterbleibt eine alkalisch reagierende Asche.

Die Salben sind sehr wasserreich, Physiol C muß aber nebenbei auch Fettkörper enthalten, wie die qualitativen Proben ergeben haben. Auffallend hoch ist die Schmierbarkeit oder Verstreichbarkeit des Physiol C, d. h. mit einer bestimmten Menge läßt sich eine viel größere Fläche bestreichen als mit anderen Salben. Dabei verschwindet die Salbe im Augenblick in der Haut.

Zweifellos liegt hier ein Produkt vor, das infolge seiner spezifischen Eigenschaften sich besonders als Salbengrundlage bewährt, wie dieses von kompetenter Seite in Gutachten dargetan wurde.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

596. Welcher Weltteil resp. welche Gegend produziert Erdnüsse, die sich für die Speiseöl-Erzeugung am besten eignen?
A. S. in S. B. (S. H. S.).

597. Bei einem Ansatz von etwa ½ vom Lieferanten be vorgebleichter Erdnußölfettsäure und ½ Talg und Kernöl ze die davon hergestellten weißen Kernseifen nach etwa 4—6 chen gelbe Flecken, teilweise werden die Seifen ganz g Am Sieden dürfte es nicht liegen, da der ganze Ansatz getr vorgesotten und richtig ausgewaschen wird. Die Erdnu fettsäure (aus der Margarinefabrikation) soll einen Oxy säuregehalt von 2% haben. Ist es möglich, daß dieser Ge die Flecken erzeugt? Oder wirkt die Bleichung mit Bla auch oxydierend? m.

598. Ich beabsichtige, die Fabrikation von Bügelwachs zunehmen, und frage hiermit an, wo ich die Formen zum A gießen für viereckige Tafeln von 100 und 200 g erhalten k und womit die Formen ausgestrichen werden, damit sich Wachs schön löst. L. P. in M

599. Woraus besteht das Fleckwasser „Spektrol"? M. S. in

600. In Ergänzung unserer Frage 572 in Nr. 30 bitten noch um Auskunft, wieviel Wasser prozentual hinzugefügt wer muß und ob die Abkochung dünn- oder dickflüssig sein m S. in

601. Gibt es ein Mittel, das bei einer Kernseife die W serlöslichkeit verhindert? Die Seife soll für Schmierzwecke wendet werden. Kalkverseifung kommt nicht in Frage. Sc

602. Wie wird Rasier-Creme hergestellt in der Art amerikanischen Palmolive-Creme? G. S. in M

603. Wie stellt man eine gute Konsumschuhcreme her? ist dazu erforderlich sowohl an Rohstoffen sowie Einrichtun gegenständen? Wie ist das Mengenverhältnis und die Zube tungsart? Wie teuer kommt für mich als Hersteller 1 kg, und ist dabei zu verdienen? J. K. in M

604. Wie werden Magnesiumfackeln hergestellt, und liefert die Rohmaterialien dazu? B. K. in V

605. Welche chemische Veränderungen erfährt Magerm durch einen Zusatz von 10% Magnesiumsulfat? S. in Skandinavie

606. Wie stellt man eine schwarze Öl-Schuhcreme in De her, die folgende Eigenschaften aufweist: Geschmeidige Ko stenz, hohen Glanz erzeugend und nach dem Putzen das L tiefschwarz erscheinen lassend. Die fertige Creme muß, t Mischung mit Benzin und verhältnismäßig wenig Terpent bezw. Kienöl, einen guten Geruch aufweisen. Gute Vorschri werden evtl. honoriert. B. V

607. Wir konzentrieren unsere Unterlaugen von 4—5% (zeringehalt in einem außer Betrieb stehenden Siedekessel 10%. Aus verschiedenen Gründen ist es gegenwärtig nicht m lich, eine Vakuumkonzentrationsanlage zu erstellen. Wie k die Konzentration im offenen Kessel beschleunigt werden, wer liefert Pläne für solche Anlagen, wie z. B. auf der Ob fläche der Lauge rotierende Trommeln? Was für Preise wer gegenwärtig für 10%iges Unterlaugenglyzerin ab Fabrik beza S. in V

608. Wir bitten um Auskunft, wer die Lizenz für die H stellung der Benzitseife vergibt. Ist Ihnen die Herstellun weise bekannt? G. W. in H

609. Ich importiere als Großhändler große Mengen ita nisches Sulfurolivenöl und habe bisher noch niemals eine anstandung von meinen zahlreichen Kunden bekommen. verkaufe dieses Öl stets auf Basis einer Toleranz von 3% Wa und Schmutz. In letzter Zeit hat einer meiner regelmäßi Kunden eine Partie beanstandet. Er hat in der Hessischen c mischen Prüfungs-Station für die Gewerbe und Chem. Un suchungsamt der Provinz Starkenburg eine Analyse anferti lassen, welche folgendes Resultat ergab: Unverseifbares 2, Gesamt-Fettsäuren 94,35%, Oxy-Fettsäuren 9,04%, Harzsäu 2,13%. Mein Kunde beanstandet also den Gehalt an O Fettsäuren und Harzsäuren und beansprucht von mir ei Nachlaß von 11%. Ich betone, daß ich aus dem gleichen W gon Sulfurolivenöl an zwei andere Kunden geliefert habe, we mit dem Öl zufrieden waren. M. M. in I

610. Woraus bestehen Benzol-Beizen für Malerbedarf? H. & (

611. Ich bitte um Angabe einer Vorschrift für Ficht nadelmilch. D. R. in F

Antworten.

575. Schuhfette werden in mannigfacher Art und We hergestellt, die einfachste Herstellungsweise, die ein gelb Produkt liefert, erfolgt durch Zusammenschmelzen von 15 Ceresin und 85 T. Spindelöl-Raffinat. Um braune o schwarze Farben zu erzeugen, färbt man mit 3—5% brau bezw. schwarzer, öllöslicher Anilinfarbe. Daneben gibt es n viele Herstellungsmöglichkeiten für bessere Qualitäten, die i in dem beschränkten Raum des Fragekastens nicht zum zehn Teil aufführen kann. Die Rohmaterialien dafür sind tierische pflanzliche Fette und Öle, Ceresin, Paraffin, Harz, Kautsch Montanwachs usw. Lieferanten hierfür sowie für Dosen fin Sie stets in großer Auswahl im Inseratenteil der Seifens.-Z

576. Die Zusammensetzungen der genannten Shampoons [Sch]warzkopf, Elida, 4711 lassen sich genau nur auf [Gru]nd einer Analyse angeben. Diese drei bekanntesten Kopf-[wasc]hpulver sind sicherlich nach wissenschaftlicher Erkennt[nis] erzeugt und enthalten keine der früher viel zu diesem [Zwe]cke verwendeten Alkalien, wie Soda, Pottasche; ja sogar [Bika]rbonat wird heute verpönt, da es beim Waschprozeß, der [...] bei einer 50° C überschreitenden Temperatur vor sich geht, [...] bei den Mengenverhältnissen des gelösten Stoffes zum [Waschu]ngsmittel, ziemlich rasch unter Abspaltung von Kohlensäure [in S]oda übergeht. Außerdem wirkt Bikarbonat überhaupt nicht [lö]send und reinigend und ist wahrscheinlich nur zur Her[abmi]nderung der alkalischen Wirkung der Soda zugesetzt wor[den]. Heute werden gute Schampoons nur noch aus neutralem [Seife]npulver und Borax hergestellt. Durch Beimischung bestimm[ter F]üllkörper ließe sich auch ein Gehalt an Soda und Bikarbonat [uns]chädlich machen. Der Fettansatz des verwendeten Seifen[pulv]ers und die Körnung beeinflussen hervorragend die Schaum[bild]ung. Es wäre demnach ein guter Ansatz: 50—70% fein[gepu]lverte Grundseife, 50—30% Borax. Die Parfümierung von [471]1 ist, da der Grundstoff nur dieser Firma zugänglich ist, [über]haupt nicht nachzuahmen. Die übrigen sind meist mit Blu[meng]erüchen parfümiert, z. B. 50 g Bergamottöl, 40 g Ca[nang]aöl, 10 g Neoviolon für Veilchen, 35 g Heliotropin, 7 g [Vani]llin für Heliotrop usw. 0,3—0,5% des Parfüms genügen, [um d]em Pulver einen nicht zu aufdringlichen Geruch zu erteilen.
M. B.

577. Talg und tierische Fette erfahren schon durch [h]äufig vorgenommene Läuterung mit starker Lauge und Ko[chen] auf Salzwasser eine Bleichung und nicht unwesent[liche] Verbesserung des Geruches, die durch eine [folge]nde Behandlung mit Bleicherde noch wesentlich gesteigert [wer]den kann. Zur letzteren Arbeitsweise gehören aber entspre[chen]de Vorrichtungen, mit Dampf heizbare Rührkessel, Filter[pres]sen etc. Eine weitere Möglichkeit zur Erreichung des ge[wün]schten Zieles besteht in der chemischen Bleichung, von der [beso]nders diejenige mit Kalium-, billiger Natriumbichromat [und] Schwefel- oder Salzsäure am häufigsten angewendet wird. [Am] einfachsten ist die Behandlung mit konzentriertem Wasser[stoff]superoxyd, hinsichtlich welcher ich auf Antwort 568 in [vori]ger Nummer verweise. *D. J.*

578. Indisches und auch in Deutschland hergestelltes Co[chi]n-Kokosöl zeichnet sich vor dem Ceylon-Kokos[öl d]urch die weiße, oft schneeweiße Farbe aus. Es hat im Ge[gens]atz zu letzterem, das etwas kratzend schmeckt, einen mil[den] rein kokosnußartigen Geschmack. Der Gehalt an freier Fett[säur]e soll bei Cochinöl 1,5% nicht überschreiten; bei indi[sche]m Öl liegt es sogar fast immer unter 1%. Bei Ceylonölen [geh]t der Fettsäuregehalt bis auf 3—5%. *Br.*

579. Zur Beseitigung derartiger kosmetischer Fehler [wie] unreine Haut, Pickel, Mitesser und zur Erlan[gun]g eines glatten und reinen Teints genügen [gew]öhnlich die dafür angepriesenen kosmetischen Mittel, als [solc]he Salben, Cremes, Seifen, Wässer usw. in Betracht kom[men], nicht. Die menschliche Haut muß individuell behandelt [werd]en; das Auftreten solcher kosmetischer Leiden ist auf die [vers]chiedensten Ursachen (ungeeignete Lebensweise, Ernährungs[stör]ungen etc.) zurückzuführen, die der Feststellung seitens des [Arzt]es bedürfen, der dann die geeigneten Verschreibungen, [Diät]vorschriften, Bäder, Massagen, Waschungen geben kann. [...] Bewegung in frischer Luft, viel Licht und Sonne, sodaß [ein] kräftiger Stoffwechsel und eine reichliche Durch[blutu]ng der Haut einsetzt und die Schlacken aus dem Körper [entfe]rnt werden, ist unvergleichlich viel mehr wert als alle [Salb]en, Schmieren und Tinkturen, die aber dabei doch gute [Hilf]sdienste zur Erlangung einer jugendlich straffen Haut leisten.
M. B.

580. Tabakparfüme finden Sie reichlich für jeden [Gesc]hmack in dem kürzlich erschienenen Werke und zwar im [Engl]and, „Perfumes, Cosmetics and Soaps" von William Pou[cher], London 1925, Chapmann and Hall, Ltd., 11 Henrietta [St.] W. C. 2. *M. B.*

581. Die Herstellung einer weißen Castile[sei]fe (weiße Olivenöl-Marseillerseife) auf kaltem Wege [kenn]e ich nicht aus der Praxis. Olivenöl ist im neutralen Zustand [ein] schwer verseifbares Öl, das sich nur mit dünnen Laugen [ver]seift; die technischen Öle, die immer ziemlich freie Fett[säur]en enthalten, verseifen sich leichter. Da auch andere schwer [vers]eifbare Fette auf kaltem Wege praktisch verseift werden [(z. B.] g in kaltgerührter Rasierseife), wird es sich auch mit Oli[venö]len ermöglichen lassen, nur muß man durch Niedrighal[tung] der Temperatur vermeiden, daß durch Erreichung der Ent[misc]hungstemperatur eine Trennung des Verbandes eintritt. Man [läßt] also zu dem Olivenöl bei gewöhnlicher Temperatur recht [lang]sam die Lauge zufließen lassen, von deren Konzentration und [von] kräftigem Rühren zur Entfernung der Reaktionstemperatur [die] Verseifung mit abhängt. Die Stärke der Lauge muß dabei [min]destens 38/40° Bé betragen und ihre Menge im äquimole[kula]ren Verhältnis zum Öl stehen. Die Ausbeute wird natürlich nicht sonderlich hoch und auch die Neutralität der Seife wird nicht die einer guten gesottenen Marseillerseife sein. *Ing.*

582. Die Cumaronharze sind Polymerisations- und Kondensationsprodukte ungesättigter Bestandteile des Rohbenzols, wie Cumaron und Inden, haben also mit den schlechthin Harze genannten Stoffen nichts zu tun. Sie haben in gewissen physikalischen Eigenschaften, wie Aussehen, Farbe, Transparenz, Härte, Löslichkeit etc., Ähnlichkeit mit Harzen, ihrer chemischen Natur nach, die die Verwendung mit bedingt, sind sie grundverschieden. Cumaronharze kommen daher für die Lack- und Firnisindustrie, nicht aber für die Seifenindustrie in Frage.
D. J.

583. Der Raum des Fragekastens ist viel zu eng, er ist auch gar nicht der Platz, um über die für die ganze Seifenindustrie grundlegende Frage der Kalkulation sich auszulassen. Man kann dafür überhaupt nur Richtlinien und keine strikten Formeln geben, da die vielen Faktoren, aus denen sich eine Kalkulation zusammensetzt, für verschiedene Fabriken recht verschieden sind. Schon die Einstandspreise der Materialien werden differieren, noch mehr die von lokalen und anderen Verhältnissen abhängigen Löhne, gar nicht zu reden von den Unkosten, die bei einzelnen Fabriken untereinander um 100 und mehr Prozente schwanken können. Wir verweisen auf den in Nr. 26 und 27 v. J. erschienenen Artikel „Konkurrenzkampf und Preisgestaltung in der Seifenindustrie" von Heinrich Bloedner, der Sie über alle Fragen aufklären wird. *Red.*

584. Für deutschen Geschmack ist das geeignetste Parfüm für verseifte Schuhcreme das Terpentinöl, während Amylacetat durchaus nicht beliebt und Mirbanöl nicht angebracht ist, da häufig Vergiftungen dadurch hervorgerufen werden. Reines Fichtennadelöl riecht wohl angenehm, dürfte aber für den Zweck doch zu teuer sein. Der Geruch des Amylacetates hält sich ebenso lange wie die anderen vorstehenden Gerüche, man darf es allerdings der Schuhcreme erst zusetzen, wenn diese auf Abfülltemperatur abgekühlt ist. Würde man es bei 100° C etwa zugeben, so wäre es bereits zum größten Teil verdampft, bevor die Creme überhaupt zum Ausfüllen kommt. *M.*

585. Einen dem amerikanischen Tangle-Foot gleichwertigen Raupenleim erhalten Sie durch Zusammenschmelzen von 50 T. Harz, 15 T. Baumöl, 15 T. Harzöl, 15 T. Spindelöl und 5 T. Glyzerin bei mäßiger Temperatur. *L. J.*

586. Die Bestandteile eines guten Faßtalges gehen aus der folgenden Vorschrift für die Herstellung eines solchen hervor: 25 T. Talg, 55 T. Paraffin, 5 T. Bienenwachs, 5 T. venetianischer Terpentin und 10 T. Talkum. *Hb.*

587. Eine internationale Standard-Methode zur Bestimmung des Schmelzpunktes für Paraffin gibt es bis jetzt noch nicht. Der Schmelzpunkt wird nach etwa 5 oder 6 verschiedenen Methoden bestimmt, die aber unter sich Differenzen bis zu 2—3° C geben. Am häufigsten dürfte noch die Kapillar-Methode zur Anwendung kommen, während sich in Deutschland wohl mehr die Tropfpunkt-Bestimmung nach Ubbelohde eingebürgert hat. *M.*

588. Erleichterungen für Seifenfabriken in der Umsatzsteuer bei der Verarbeitung vom Auslande eingeführter Öle bestehen m. W. nicht. Dagegen ist ein zollfreier Bezug ausländischer Öle und Fette zur Seifenherstellung möglich. Nicht nur wenn vom Ausland direkt, sondern auch wenn von einem inländischen Händler gekauft wird. *M. B.*

589. Die günstigste Ausfülltemperatur für Bohnerwachs liegt bei 43—45° C. Wenn diese Temperatur gleichmäßig innegehalten wird, ist ein Gießen des Spiegels nicht nötig, sondern direkt überflüssig. *F. W.*

590. Aus den genannten Fetten, in jedem Mengenverhältnis gemischt, erhalten Sie eine schöne weiße Kernseife, vorausgesetzt, daß die Fette helle Farben haben. Da Kernseifen außer auf abgesetztem auch auf halbwarmem Wege — wenigstens nach der Definition in Deutschland — hergestellt werden können, in der Frage aber nur schlechthin von Kernseife gesprochen wird, ist wohl anzunehmen, daß Sie Kernseifen auf Leimniederschlag meinen. Wenn geringe Mengen Talg mitverarbeitet werden sollen, kann der Ansatz etwa bestehen aus: a) 50 bis 70% Palmkernöl, evtl. ein Gemisch aus Neutralöl und Fettsäure, 20—30% Talg, 10—20% Schweinefett; b) Rizinusöl wird für Kernseifen nur in einem Ausmaße von höchstens 5—10% in Frage kommen, z. B. 60% Palmkernöl, 35% Talg, 5% Rizinusöl. *Ks.*

591. Die Vertilgung von Ratten ist nicht durch ein- oder mehrmaliges Auslegen von Gift möglich; nur ein ständiges regelmäßig wiederholtes Vergiften führt zum Ziel. Ich habe wenigstens in einer großen österreichischen Seifenfabrik auf diese Weise mit diesen Schädlingen aufräumen können. Man darf mit dem Kampf aber nicht nachlassen, wenn man merkt, daß die Ratten weniger geworden sind. Weniger im angewendeten Gift als in der konsequenten Verfolgung liegt der Erfolg. Ganz vernichten werden Sie die Ratten nicht können, weil sie von außen wieder zuwandern, was bei der Lage Ihrer Fabrik am Wasser erst recht leicht möglich ist. Sehr gut wirkend, aber nicht ungefährlich, ist das Auslegen von Typhuserregern. Ich verweise außerdem auf die Antwort 540 in Nr. 30 d. J. *Mr.*

— Nach meinen Erfahrungen kann man mit dem „Hora"-Räucherverfahren der „Deutschen Gesellschaft für Schädlingsbekämpfung" in Frankfurt a. M. eine Fabrik rattenfrei machen, wenn man die Rattenlöcher kennt. Mit Giften und Fallen habe ich das Ziel trotz vieler Versuche nicht erreicht. Zum Hora-Verfahren gehört eine Pistole (Preis etwa 15 RM) und Patronen (Stückpreis etwa 0,50 RM), die 20 Minuten brennen. Die Pistole wird so aufgestellt, daß der schwere giftige Rauch in ein Rattenloch hinabfließt, an den übrigen Löchern des Baues werden Leute mit Knüppeln postiert. Was im Bau ist, besonders die Brut (sehr wichtig!) geht zu Grunde, was noch herauskommt, wird totgeschlagen. Der Erfolg ist deshalb sehr nachhaltig. Gemeinsames Vorgehen mit Nachbarfabriken natürlich zu empfehlen, um neuen Zuzug zu verhindern. Bei der großen gesundheitlichen Gefahr der Rattenplage würde ein kurzer Bericht über Ihren Erfolg in dieser Zeitschrift sicher Interesse finden. Dr. *B.*

592. Betreffs Herstellung guter Lederfettcreme oder Schuhschmiere verweisen wir Sie auf Antwort 575. Als Literatur empfehlen wir Ihnen: „Chemisch-technische Vorschriften — Aus der Praxis, für die Praxis". Das Buch ist für RM 7,50 zuzüglich 20% Versandspesen vom Verlag der Seifens.-Ztg. zu beziehen. *Red.*

593. Schwedisches flüssiges Harz oder Tallöl, alias Pflanzenölfettsäure Alpha, alias Pflanzenölfettsäure H, hat gerade in der Industrie, die als größte Abnehmerin in Betracht kommt, einen schlechten Ruf. Siehe Sprechsaal dieser Zeitung 1925, Seite 643, 662, 682, 704, 722, 738 usw., wobei kein gutes Haar an dem Produkt gelassen wurde. Wenn dieser Mißerfolg auch zum Teil durch die zu voreiligen und zu viel versprechenden Verkäufe verschuldet ist, so wirkte das doch derart nach, daß auch heute noch niemand von dem Produkt etwas wissen will. Tatsächlich hört man auch nichts von einer praktischen Verwendung in der Seifenindustrie, obwohl es in kleinem Prozentsatz zu Schmierseifen sich schon verwenden ließe. Andere Industrien, wie die Herstellung technischer, konsistenter Fette etc., wobei es übrigens grieselige Produkte liefern soll, kommen für größere Mengen kaum in Frage. *M. B.*

594. Auf Ihre Anfrage nach dem Unterschied zwischen Terapin und Terapin-Extra verweise ich Sie auf den Aufsatz von Dr. *C. Lüdecke:* „Preisabbau und Terpentinölverbrauch in der Putzmittel-Industrie" in Nr. 2—7 d. J. in dem Beiblatt der Seifens.-Ztg. Hier finden Sie die Eigenschaften der beiden Produkte eingehend dargelegt. Ausführliche Auskunft gibt Ihnen auch die Fabrikantin die Rhenania-Ossag A.-G. in Düsseldorf. *M.*

595. Daß flüssige Seife in Schnittwunden gebracht, „beißt" und schmerzt, darüber brauchen sich Ihre Chefs nicht zu verwundern; aber auch Kernseife, in gleiche Lösungskonzentration gebracht, verursacht wohl denselben Schmerz. Die geringe Alkalität von 0,1% in der flüssigen Seife mag das Schmerzgefühl vielleicht etwas steigern, aber es wird in Berührung mit jeder, irgendeinen Körper gelöst enthaltenden Flüssigkeit (Desinfektionsmittel, Phenol, Sublimat, Borsäure etc.), ja sogar durch gewöhnliches Wasser hervorgerufen, wenn auch dabei graduelle Unterschiede bestehen. Den körperlichen Schmerz physiologisch begründen kann, wenn es überhaupt möglich ist, nur der Artzt. Bekanntlich bewirken Kokosseifen bei manchen Personen leicht Rötung, Spannen und ein brennend-juckendes Gefühl auf der Haut; es ist daher gar nicht von der Hand zu weisen, daß eine Kokosseifenlösung in Schnittwunden ein besonders empfindliches „Beißen" verursacht, auch die alkalische Wirkung der Pottasche hat dabei ihren Anteil. Die Schaumkraft dieser Seife könnte höchstens durch Erhöhung des Alkaligehaltes, was aber nicht angängig ist, etwas vermehrt werden; im übrigen muß die Seife mit der angegebenen Zusammensetzung genügend schäumen. Jede Erhöhung des Zuckergehaltes oder ein Glyzerinzusatz setzt die Schaumwirkung herab, wenn letzterer auch eine vorteilhafte Wirkung auf die Haut ausüben würde. *Ix.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über die Kalkbeständigkeit der Hexalin-Seifen.

In der Nummer 30 dieser Zeitschrift wird die von Herrn *Paul Brettschneider* in der „Deutschen Wäscherei-Zeitung" Nr. 23 und 24 erfolgte Besprechung einer Broschüre von Prof. Dr. *P. Heermann* „Meine Betrachtungen über Wasch- und Bleichmittel und deren Einwirkung auf Gewebe und Garne" zum Abdruck gebracht.

Im IV. Kapitel „Die Fettlöser als Waschmittel" behauptet nun Herr Prof. Dr. *Heermann,* daß die hexalin- oder methylhexalinhaltigen Waschmittel neben sonstigen Vorteilen die günstige Eigenschaft besitzen, bei Verwendung von hartem Wasser die Bildung von Kalkseifen zu verhindern. Über ein gleichartig[es] Verhalten von Hexalin- und Methylhexalinseifen gegenüber ha[r]tem Wasser habe ich in der Chemiker-Zeitung 1923 (Nr. [...] bis 106) berichtet.

Im Verlaufe von drei Jahren habe ich nun Hunderte v[on] flüssigen und festen Waschmitteln unter Verwendung die[ser] Hydrierungsprodukte hergestellt und eine Anzahl derselben [im] Laboratorium hinsichtlich ihrer Beständigkeit gegen natürli[che] Wässer von 10 bis 100 deutschen Härtegraden und hinsichtl[ich] ihrer Beständigkeit gegen wässerige Lösungen von Chlorcalci[um,] Gips, Ätzkalk, Chlormagnesium und schwefelsaurer Magne[sia] geprüft. Bedauerlicherweise führten alle Prüfungen zu dem E[r]gebnis, daß von einer Kalkbeständigkeit der flüssigen seife[n]haltigen Präparate und der festen Seifen, bei Gehalten von bis 15% Hexalin, nicht gesprochen werden könne.

Waschproben, die ich in hiesigen Dampfwäschereien [mit] flüssigen Waschmitteln und festen Seifen vorgenommen ha[be,] die unter Zusatz von Hexalin, Tetralin, Dekalin u. dgl. Fe[tt]lösern hergestellt wurden, führten zu dem gleichen, negati[ven] Ergebnis, hinsichtlich der Kalkbeständigkeit. Hexalin- und M[e]thylhexalinseifen verhalten sich hinsichtlich ihrer Kalkbestä[n]digkeit ebenso wie alle anderen Handels-Seifen, d. h. be[ide] Arten von Seifen besitzen gar keine Kalkbeständigkeit.

Unter gewöhnlichen oder Handelsseifen verstehe ich im G[e]gensatz zu Herrn *Pomeranz* (Seifens.-Ztg. Nr. 30, S. 5[..]) nur die Kali- oder Natronsalze der höheren Fettsäuren.

Die Krefelder Monopolseife ist lediglich ein fast ne[u]trales, mäßig kalk- und säurebeständiges türkischrotölarti[ges] Produkt und findet ebenso wie die Paraseife der Höchster Fa[rb]werke in der Hauswäscherei keinen Gebrauch, weil Monop[ol]seife und Paraseife, bei Abwesenheit von Seife im engeren S[inne] des Wortes, für die Hauswäscherei unbrauchbar sind.

Alle kolloidchemischen Betrachtungen des Herrn *Pomer[anz]* ändern nicht die feststehende Tatsache, daß Seife das be[ste] Waschmittel ist und voraussichtlich immer bleiben wird.

Diese Behauptung wird nicht nur von einem praktischen S[ei]fensieder, wie Herrn *K. M.* (Sprechsaal Nr. 28, S. 493) v[er]treten, sondern auch von einer ganzen Anzahl von Wäscher[ei]besitzern, und erst kürzlich hörte ich von einem solchen: „[Ich] habe immer reine und weiße Wäsche, weil ich stets mit [ge]nügend Seife wasche und neben dieser die geeignete Me[nge] Soda verwende." Durch Einverleibung bestimmter Zusätze l[äßt] sich allerdings die spezifische Wertigkeit der Seifen noch [er]höhen, nur müssen die Zusätze dem jeweiligen Verwendun[gs]zweck angepaßt sein.

Was nützt es z. B., einer Kernseife, die zur Reinigung [der] Hauswäsche verwendet wird, 10% Fettlöser einzuverleiben? [Die] geringe Fettverschmutzung der Hauswäsche läßt sich mit S[eife] und Soda allein restlos auswaschen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX

Vorsicht bei Verwendung von Methylhexalin [in] Bohrölen.

Unter Antwort 544 des Fragekastens wird in Nr. 30 [der] Seifens.-Ztg. empfohlen, bei der Herstellung von Bohröl anstelle von Spiritus als Lösungsvermittler Methylhexalin zu verwenden.

Methylhexalin ist ein hochsiedender Alkohol, und die Fi[rma] *F. W. Klever* in Köln erhebt auf Grund ihres Patentes 174[...] sofort Einspruch, wenn man Methylhexalin in Verbindung mit [öl]sauren Alkalien und Mineralölen verwendet, sofern Rostschu[tz-,] Schmiermittel und Waffenöle hergestellt werden.

Da Bohröl zu der Kategorie der Rostschutz- und Schmi[er]mittel gehört, hat jeder Fabrikant, der zu diesem Zweck *M[e]*thylhexalin verwendet, eine Patentverletzungsklage zu erwar[ten].

Mir ist es so ergangen, als ich ein Rostschutz- und Schmi[er]mittel (Waffenöl) mit Methylhexalin herstellen wollte, und [die] Klage schwebt noch. Das *Klever*'sche alte Patent hat info[lge] Kriegsverlängerung noch Gültigkeit.

Wenn mit mir auch noch zahlreiche Fachleute der Ans[icht] sind, daß eine Patentverletzung nicht vorliegt, da auch die V[er]wendung von Methylhexalin in Verbindung mit ölsauren Alka[lien] und Mineralölen mit dem Verwendungszweck als Rostschu[tz-] und Schmiermittel patentiert ist, so kann ich jedem nur ra[ten,] sich genau zu erkundigen und sich Garantien geben lassen, [der] die Absicht hat, derartige Fabrikate herzustellen, da die ordi[nt]lichen Gerichte einen anderen Standpunkt als den meini[gen] zu vertreten scheinen und ein Patentprozeß sehr viel Geld ko[stet].

Dr. *W.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

Jahrgang Augsburg, 12. August 1926. Nr. 32.

nsistenz-Kontrolle bei der Herstellung von Schalenfett (Konsistentes Fett).

Von *David R. Merrill.*

(Schluß.)

tandard-Konsistenzen für Schalenfette. Um , welche mit dem Konsistenzmesser nicht vertraut sind, es möglichen, den untenstehenden Bezeichnungen der Abra-Konsistenz zu folgen, sind in Tabelle I die Konsistenz und eifengehalt, die als annähernd normal für handelsübliche von Kalk-Schalenfett zu betrachten sind, wiedergegeben. Konsistenzen sind bei 77° F (25° C) bestimmt, da dies geeignete Temperatur und der Standard für das Durchen des Asphaltes ist. Für genaues Arbeiten ist es wünswert, daß das Muster auf 1° F innerhalb der Standarderatur eingestellt wird. Eine Arbeit über die Einwirkung ersuchstemperatur hat gezeigt, daß für die Nummern 3—6 chalenfette der normale Wärme-Koeffizient für die Verung der Konsistenz in der Nähe von 77° F rund 0,02—0,03 punkte beträgt, bezw. gilt dies auf der Abraham-Skala für Grad Fahrenheit (0,036—0,054 Celsiusgrade), wobei die in dem Maß abnimmt, wie die Temperatur ansteigt. Diese n beziehen sich hauptsächlich auf normale Kalkseifenenfette aus Talg, gewisse Abweichungen kann man erwarı Gemischen mit anormaler Konsistenz im Seifengehalt.

I. Annähernde Normal-Konsistenzen und Seifengehalte für Handelsmarken von Kalk-Schalenfetten.

rade	Ungefähre Normalkonsistenz (unbearbeitet) bei 77° F.	Ungefährer Normal-Seifengehalt Gewichtsprozente.
0	2,0	10,5
1	3,3	11,5
2	4,5	14,5
3	6,5	17,5
4	8,5	20,0
5	11,0	22,5
6	16,5	29

n Verlauf der Arbeit über die Standardisierung der Beungsmethoden für die Konsistenz von Schalenfett war die egung naheliegend, daß es ratsam ist, die Konsistenz des eiteten Fettes eher als Standard anzunehmen, als die des rbeiteten Fettes. Die bearbeitete Konsistenz ist festgelegt in Muster, das mechanisch durchgearbeitet wurde unter iltiger Vermeidung des Einschlusses von Luft, bis die stenz tatsächlich eine gleichmäßige ist. Die Verwendung earbeiteten Konsistenz hat vom Standpunkt der Besichtibei Käufen den großen Vorteil, daß sie die Untersuchung Mustern gestattet, welche von einem Behälter in einen en umgefüllt worden sind. Ebenso kann die bearbeitete stenz einen Anhalt geben, wie sich das Fett als Lager-Transmissionsfett verhalten wird, sowie in welchem Maße slaufen wird. Bei den höheren Fetten jedoch und besonbeim Gebrauch als Kompressorenfett oder in offenen Ben genügt die Einwirkung beim Überfüllen des Fettes aus Behälter in die Schale oder Büchse nicht, um die Strukollständig in die des bearbeiteten Fettes umzuwandeln, nfolgedessen wird die unbearbeitete Konsistenz auch einiEinfluß haben auf die relative Versorgung des Lagers mit Fett. Vom Standpunkt der Fabrikanten ist die unbearbei-Konsistenz von ganz besonderer Wichtigkeit wegen der rschenden Gewohnheit der Konsistenzprüfung mit den Finund wegen der Ansicht, daß ein Fett, das eine abnorm ge, unbearbeitete Konsistenz zeigt, weil es bei zu nied-Temperatur vom Kessel abgezogen wurde, unter gewissen inden im Durchschnitt von dem Käufer als zu weich beet wird, obwohl die bearbeitete Konsistenz normal sein . Bei standardisierter Herstellungsweise und entsprechen-Kontrolle der Fabrikation, sodaß das Produkt von gleichender Beschaffenheit ist, liegt keine Befürchtung vor, daß bearbeitete Konsistenz der einzelnen Partien auffallend g sein würde.

ei den typischen Mustern Nr. 5 und 2 von Kalk-Schalendas ganz oder vorwiegend aus Talg hergestellt wurde, schwankt das Verhältnis der bearbeiteten zur unbearbeiteten Konsistenz von 50—70%, wobei der größere Abfall in der Konsistenz gewöhnlich bei den härteren Fetten eintritt. Dieser ist ungefähr gleichbleibend bei einem Vergleich einer oder zweier Handelsmarken, z. B. von Nr. 5 zu Nr. 3, von Nr. 3 zu einem weichen Nr. 2. Im Aussehen ist jedoch ein bearbeitetes Schalenfett Nr. 5 sehr verschieden von einem unbearbeiteten Nr. 3, insofern, als es gewöhnlich weniger zäh und teigig ist, je nachdem Sorge getragen wurde, den Einschluß von Luft zu vermeiden.

Schnellbestimmungsmethode der Konsistenz im Kessel. Die Hauptschwierigkeit in der Kontrolle der Konsistenz bei der Herstellung von Schalenfett liegt in dem Umstand, daß geraume Zeit erforderlich ist, um das endgültige Abbinden des Fettes und damit auch seine Endkonsistenz abzuwarten, wenn eine Probe des geschmolzenen Fettes dem Kessel entnommen und an der Luft abgekühlt wird. In eine 0,5-kg-Büchse abgezogen, ist die Endkonsistenz in 3 Tagen erreicht, während in einem Holzbarrel ungefähr 5 Tage notwendig sind wegen des langsamen Abkühlens, besonders in der Mitte. Ein ungefährer Annäherungswert an die endgültige Konsistenz kann erzielt werden, wenn man ein Muster in eine 0,5-kg-Büchse bringt und vor der Prüfung über Nacht stehen läßt. Diese Kontroll-Methode wird häufig ausgeführt, ist aber nicht besonders geeignet, namentlich wenn die Partie eine weitere Endabrichtung durch Öl erfordert. Es wurde daher ein Versuch gemacht, eine schnellere Bestimmungs-Methode ausfindig zu machen, basierend auf der Überlegung, daß es mit Hilfe niedrigerer Versuchstemperaturen möglich sei, das unvollständige Abbinden in einer bestimmten Abkühlperiode mehr oder weniger vollständig auszugleichen.

Bei den vorbereitenden Arbeiten wurden die Proben mit 0,5-kg-Tauchtöpfen von 4'' Durchmesser und $2^1/_2$'' Höhe (10,2×6,3 cm) entnommen und in zerkleinertem Eis und Wasser abgekühlt. Es wurde gefunden, daß ungefähr 3 Stunden erforderlich waren, um das Fett auf eine annähernd gleichmäßige Temperatur von 35° F (17° C) zu bringen, und daß, wenn die Konsistenz unmittelbar nach der Kühlperiode bestimmt wurde, die Resultate eine annähernd genügende Angabe für die endgültige Konsistenz des auf natürliche Weise gekühlten Fettes darstellten. Immerhin wurde diese Kühlperiode als zu übermäßig für einen Kontrollversuch angesehen, und es wurden Versuche angestellt, sie durch den Gebrauch von kleineren Gefäßen abzukürzen. Nach ziemlich unbefriedigenden Resultaten mit kleinen zylindrischen Gefäßen wegen der Bildung zusammengeschrumpfter Höhlungen und kreisrunder Sprünge wurden rechteckige Gefäße mit größerem Erfolg benutzt.

Die schließlich angenommene Methode ist jetzt seit über 2 Jahren in Anwendung und stellt eine große Verbesserung dar gegenüber den vorherigen Arbeitsweisen. Zur Musternahme werden Probegefäße von festgesetzter Form gebraucht. Dies sind rechteckige Gefäße mit flachem oberen Teil und sind $1^1/_4$'' breit, $2^1/_4$'' lang und $3^1/_2$'' hoch (3,1×5,7×7,9 cm). Um Störungen durch Rißbildung zu verringern, werden die Gefäße mit dem Fett 15 Minuten in der Luft vorgekühlt, bevor sie in das Bad aus zerkleinertem Eis und Wasser eingesetzt werden. Sie werden 1 Stunde lang in dem Bad gelassen, darauf gleichzeitig aus diesem herausgenommen und unmittelbar darauf mit dem Konsistenzmesser geprüft, wobei mit jedem Gefäß zwei Bestimmungen ausgeführt werden. Bei härterem Fett ist es angebracht, das Fett von den Seitenwänden des Gefäßes nach dem Vorkühlen zu entfernen, indem man einen Spaten direkt an der Gefäßwand herabstößt. Dieses verringert die störende Rißbildung; bei Schalenfetten Nr. 5 und 6 ist es für gewöhnlich erforderlich, Spezialgefäße von demselben Querschnitt zu nehmen, jedoch mit entfernbarem Boden, und das Fett in umgekehrter Lage zu prüfen.

Anwendung des Kontrollversuches für die Konsistenz. Bei der Herstellung von Schalenfett ist die Konsistenz in solch hohem Maße von der kolloidalen Beschaffenheit der Seife abhängig, daß die Erzeugung eines Fettes von Standardkonsistenz durch Anfertigen des Sudes nach einer bestimmten Vorschrift äußerst schwierig ist, immerhin kann eine ziemliche Annäherung in weitem Maße bei den Suden erreicht

werden durch sorgfältige Standardisierung und Kontrolle aller Herstellungs-Bedingungen. Trotz solcher sorgfältiger Kontrolle ist jedoch eine Konsistenzprüfung des Fettes in dem Kessel wünschenswert, bevor es in die Versandgefäße abgefüllt wird, um die Möglichkeit eines gelegentlich unbrauchbaren oder minderwertigen Sudes auszuschalten. Bei Anwendung der beschriebenen Schnellbestimmungs-Methode wird das Fett im Kessel zunächst mit dem Öl eingestellt, um ihm den ungefähren Normalgehalt daran für eine bestimmte Marke zu geben, und danach wird es auf die richtige Abfülltemperatur gebracht. Während dieses Einstellens hat der Fettkocher einen rohen Anhalt für die Konsistenz durch Befühlen der Muster, die er von Zeit zu Zeit dem Kessel entnimmt und an der Luft abkühlt. Diese Muster können entnommen werden durch mehrmaliges Eintauchen eines hölzernen Rührscheites in das Fett zur Bildung eines Überzuges auf dem Rührscheit oder durch Ausschöpfen einer kleinen Menge in ein Gefäß.

Wenn der Sud bis zu einem dicht an der Härte der gewünschten Marke gelegenen Punkt eingestellt worden ist, so werden Muster in den Probegefäßen entnommen, und ebenso werden zwei Muster in 1-Pfund-Gefäßen entnommen. Diese letzteren Muster werden bei 77° F geprüft, nachdem sie mindestens 3 Tage gestanden haben, sie geben eine Grundlage zur Bestimmung, ob die beiden Prüfungen unter gewöhnlichen Verhältnissen einander entsprechen, ferner dienen sie zur Aufdeckung ernster Irrtümer bei der Herstellung. Nachdem die Ergebnisse der Schnellmethode dem Fettkocher mitgeteilt worden sind, wird die Konsistenz des Fettes im Kessel, wenn erforderlich, durch eine weitere Zugabe von Öl eingestellt, und eine zweite Prüfung wird angestellt. Sobald ein zufriedenstellendes Resultat erzielt worden ist, wird das Fett wieder auf die richtige Abfülltemperatur gebracht und in Versandbehälter abgefüllt. Das Abfüllen eines Sudes von etwa 12 000 Pfund (5500 kg), besonders in kleine Behälter, erfordert beträchtliche Zeit, und so muß Vorsorge getroffen werden, weitere Änderungen in der Konsistenz während dieses Zeitraums zu vermeiden. Als Kontrolle bei dieser Arbeit werden Muster für die Schnellbestimmung und die 3-Tage-Standard-Bestimmung entnommen, wenn $^1/_3$ und $^2/_3$ des Sudes abgezogen sind, doch wird das Abfüllen während der Feststellung der Ergebnisse nicht unterbrochen.

Konsistenz-Kontrolle während des Abfüllens. Wenn die Fettpartie auf den richtigen Konsistenzgrad gebracht worden ist, müssen die nachfolgenden Operationen so ausgeführt werden, daß weitere Veränderungen nicht mehr möglich sind. Das erfordert ganz besonders sorgfältige Kontrolle der Temperatur, bis das Fett in den Behältern ist, in denen es abkühlen und absetzen soll, da die Temperatur, bei welcher das Fett sich abkühlt, ohne dabei gestört zu werden, von großem Einfluß auf die Endkonsistenz ist. Hauptsächlich wenn das Fett bei zu niedriger Temperatur abgezogen wurde und besonders wenn zu der Ausfüllarbeit eine Pumpe benutzt wurde, wird die Struktur bis zu einem gewissen Maß zerstört durch die mechanische Bearbeitung im Kessel und durch das Passieren der Pumpe und der Leitungen, und die Konsistenz wird niedriger sein, als wenn das gleiche Fett bei der richtigen Temperatur ausgefüllt wurde. Dieser Einfluß auf die Konsistenz macht sich bei der Schnellmethode mehr bemerkbar als bei der Standard-Methode, und unter solchen Verhältnissen ist die Endkonsistenz gewöhnlich höher, als aus den Resultaten der Schnellmethode geschlossen werden konnte. Bei außergewöhnlich niedrigen Temperaturen kann diese mechanische Bearbeitung ausreichen, um dem Fett ein unerwünschtes trübes Aussehen oder nur schwachen Glanz zu geben. Wenn andererseits das Fett bei zu hoher Temperatur ausgefüllt wird, kann die Konsistenz eine größere sein, aber es wird ein sogenannter „falscher Körper" erhalten. In solchen Fällen ist die Gel-Struktur besonders hervortretend, und der Unterschied zwischen unbearbeiteter und bearbeiteter Konsistenz ist außergewöhnlich groß. Für ein Kalk-Schalenfett Nr. 3 aus Talg beträgt das Ansteigen der Konsistenz ungefähr 0,15 Härtegrade an der Abraham-Skala für jeden Grad Fahrenheit (0,27° C) innerhalb einer kurzen Spanne oberhalb der normalen Abfülltemperatur, welche bei ungefähr 195° F (91° C) liegt.

Beim Abziehen des Fettes in große Behälter wie Barrels und Halbbarrels sollen Temperaturen, die viel über normaler Abfülltemperatur liegen, ganz besonders vermieden werden, wegen der Tendenz der Bildung eines weichen Innenteils in solchen Fällen. Scheinbar treten beim langsamen Abkühlen von hoher Temperatur Veränderungen in der kolloidalen Beschaffenheit der Seife ein, sodaß die normale Gelstruktur nicht eigentlich gebildet wird. Infolgedessen hat das Fett im Innern gro[ßer] Packgefäße, anstelle einer anormal hohen Konsistenz oder ei[nes] „falschen Körpers" eine anormal niedrige Konsistenz im Verh[ält]nis zum Gehalt an Seife, mehr vielleicht noch als bei ein[em] bearbeiteten Fett. Unter extremen Bedingungen kann die[ser] Konsistenz-Verlust im Innern großer Packfässer mehr als [...] Handelsgrade betragen.

Aus dem Vorhergehenden ist ersichtlich, daß die Innel[hal]tung genauer Abfülltemperaturen von großer Wichtigkeit [ist] zur Vermeidung des „falschen Körpers" und eines weichen [In]neren bei großen Packfässern einerseits, sowie für den Ko[nsi]stenz-Verlust durch mechanische Bearbeitung andererseits. D[ie] Temperaturen können wechseln sowohl mit der Sorte des Fe[ttes] und dem Charakter der Seife, wie auch niedrigere Temperatu[ren] bei den weicheren Sorten und solchen Fetten Anw[en]dung finden können, die aus Fetten mit größerem [Ge]halt an flüssigen Fettsäuren hergestellt werden. B[eim] Arbeiten mit richtigen Abfüll-Temperaturen, sobald d[iese] festgestellt sind, ist es von Wichtigkeit, nicht nur das [Fett] im Kessel während des Abziehens auf der richtigen Temper[atur] zu halten, sondern auch das Fett, wie es in die Gefäße [ein]tritt, auf der gleichen Temperatur zu halten. Dazu ist es erf[or]derlich, zu eng gewählte Rohre, hohen Dampfdruck in dam[pf]geheizten Kesseln oder die Erzeugung großer Reibungswä[rme] in der Pumpe auszuschalten. Eindringen von Luft, etwa du[rch] Undichtheiten in der Saugleitung, sowie übermäßige Beweg[ung] im Kessel sind gleichfalls zu vermeiden. Bei besonderer Bea[ch]tung dieser Punkte können Unterschiede in der Konsistenz [des] Fettes im Kessel nach dem 3-Tage-Versuch und der e[nd]gültigen Konsistenz des Fettes in den Packgefäßen auf ein [...]scheidenes Maß zurückgeführt werden.

Betrachtungen der Ergebnisse der Schnel[l]-Methode. Wie vorher erwähnt, wird die Beziehung zwisc[hen] der Einstunden-Schnellmethode und dem 3-Tage-Standard-[Test] etwas beeinflußt von der Temperatur des Fettes im Ke[ssel] während der Probe-Entnahme. Eine andere Ursache für [...] ungenügende Gleichmäßigkeit der Teste ist das Einstellen [des] Fettes im Kessel mit Öl, ohne dem Öl genügend Zeit zu las[sen,] eine richtige Verbindung mit der Seife einzugehen. Unter [sol]chen Verhältnissen kann die Schnellmethode einen größe[ren] Rückgang in der Konsistenz anzeigen, herrührend von der [Zu]gabe des Öles, als sie nachträglich bei der Standard-Meth[ode] oder bei Untersuchung des Fettes in den Packgefäßen gefun[den] wird. Mit Standardisierung der Abfülltemperatur und der [...] der Musterentnahme sowie mit der Ausführung der Schn[ell]-Bestimmung sollten die Beziehungen zwischen der nach [der] Schnell-Methode und nach der Standard-Methode bestimm[ten] Konsistenz hinreichend konstant gehalten werden können. [...] ausschließlich aus Talg hergestellte Fette sind diese Bezieh[un]gen hinreichend genau abgeschlossen, um die Schnell-Re[sul]tate als direkte Angabe für die endgültige Konsistenz anneh[men] zu können, für Fette jedoch aus solchen Fettstoffen, die [grö]ßere Mengen flüssiger Fettsäuren enthalten, sind die Schn[ell]-Resultate gewöhnlich etwas niedrig, besonders bei den härte[ren] Fettsorten. Für solche Fette wird daher die Beziehung zwisc[hen] den beiden Methoden am besten mittels einer Kurve aus[ge]drückt, und diese Kurve wird sodann benutzt, um die wir[kliche] Konsistenz zu finden, wie sie der durch die Schnellmeth[ode] gefundenen wahrscheinlichen Konsistenz entspricht. Diese Ku[rve] kann sehr leicht abgeleitet werden aus den Resultaten [der] Schnell-Methode und der 3-Tage-Methode der Muster, die [im] Kessel zu gleicher Zeit entnommen worden sind, und zwar [so]weder während des Einstellens oder des Abfüllens des Fe[ttes].

(Industrial and Engineering Chemistry.)

Rundschau

Totenmasken. I. Der Zusatz von Asbest hat den Zweck, [den] Abdruck nach Ausfüllen mit Gips und dessen Erhärtung le[icht] ablösbar zu machen, indem die Abdruckmasse mit Wasser [be]netzt wird. Ein Zusatz von 25% dürfte genügen. Auch kö[nnen] etwas Schlämmkreide oder Talkum beigemischt werden. [Vor]schrift: 500 T. Gips, 100 T. feinstes Asbestpulver und je 2[...] Schlämmkreide und Talkum. Alle zum Abdruck bestimmten T[eile] sind leicht einzufetten. Die Haare werden glatt gestrichen [und] ebenfalls eingefettet.

II. Das Verhältnis von gemahlenem Asbest und Gips ric[htet] sich ganz nach dem Bindevermögen des Gipses. Bei Bildha[uer]gips nimmt man nach Raummengen 1 Volumen Gips und h[öch]stens $^1/_4$ Volumen Asbest. Bei gutgebranntem Alabaster[gips] 1 Volumen Gips und $^1/_2$ Volumen Asbest. Der Asbest muß [...] zerteilt werden, damit keine Watten sich bilden, die den [Ab]druck undeutlich machen und möglichenfalls ausbröckeln.

(Pharm. Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin. (Berlin N 39, den 7. August 1926.) Der Weltrkt blieb weiter ruhig, und diese Woche war absolut geäftslos, sodaß Paris nicht einmal nominelle Notierungen hergab, sondern sich dieser enthielt. Wohl wurden vereinzelte ine Geschäfte getätigt und zwar in Unterlaugen-Rohglyzerin % zu ca. £ 79 (ca. RM 159), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 89 bis 89.10 (ca. RM 179—180), waren jedoch viel zu ızig, um als Grundlage für eine vollkommen unparteiische Noung zu dienen.

Auch Dynamitglyzerin lag vollkommen tot da und es wurde, erdings wohl ohne großes effektives Kaufinteresse seitens der ufer eine Preisidee von ca. $ 53 einschließlich Eisenfässer annt.

Wenn diese Ruhe auch noch einige Zeit anhalten kann, so sen sich doch die in meinem vorigen Marktbericht dargeten Begründungen nicht verleugnen, und die Bewegungen Marktes müssen gerade wegen seiner Stille besonders scharf folgt werden. Horst Großmann.

aulinien der Glyzerinpreise für das Jahr 1925, zusammengestellt nach vorliegenden Marktberichten.

Gemäß untenstehenden Schaulinien betrug der Durchnittspreis im Jahre 1925:

für Unterlaugen-Rohglyzerin 80%ig, entsprechend den BSS/ISM-Bedingungen etwa engl. £ 51 = ca. RM 1020,

b) für Saponifikat-Rohglyzerin 88%ig, entsprechend den BSS/ISM-Bedingungen etwa engl. £ 59 = ca. RM 1180,

c) für Dynamit-Glyzerin, entsprechend dem Nobel-Test 21 D etwa engl. £ 73 = ca. RM 1460.

Alle Preise gelten für 1000 Kilo.

Im Vergleich hierzu betrugen die Durchschnittspreise, wie wir früher schon veröffentlichten, während der Friedensjahre 1909 bis 1914:

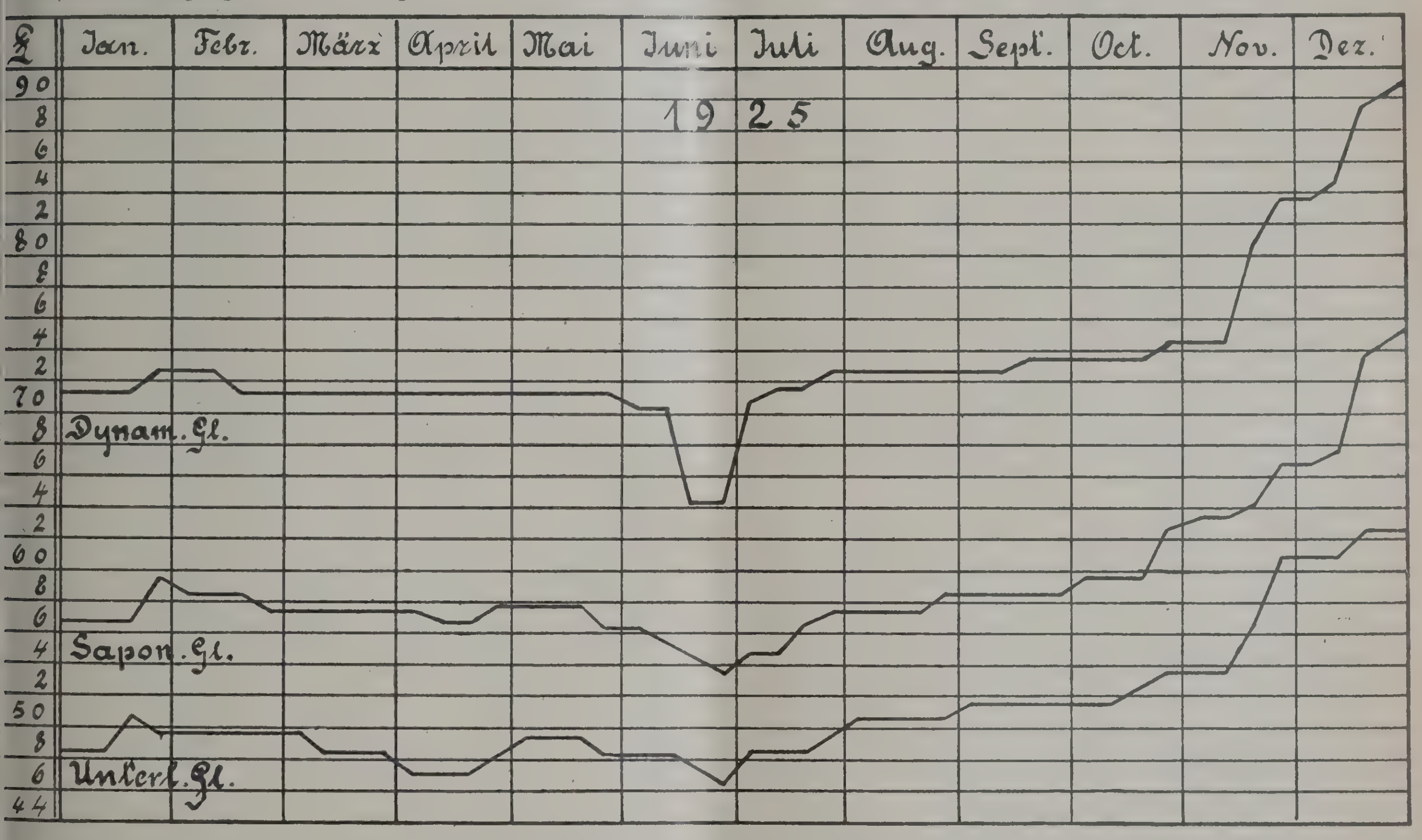
a) für Unterlaugen-Rohglyzerin Ffrs. 1340 = RM 1070,
b) für Saponifikat-Glyzerin Ffrs. 1600 = RM 1280,
c) für Dynamit-Glyzerin Ffrs. 1980 = RM 1580.

Sämtliche Preise verstehen sich für 1000 Kilo.

Aus dieser Gegenüberstellung geht hervor, daß die Durchschnittspreise für 1925 unter den Friedenspreisen bleiben, wiewohl sie hätten höher sein müssen. Sie hätten höher sein müssen:

1. weil die Anforderungen an die Glyzerinqualität heute schärfer gehandhabt werden als vor dem Kriege,
2. weil heute die Selbstkosten höher sind als vor dem Kriege,
3. weil die Preisgestaltung auch aller übrigen Märkte eine aufsteigende Entwicklung genommen hat.

Es ist daher zu begrüßen, daß im laufenden Jahre eine Aufwärtsbewegung der Glyzerinpreise eingesetzt hat, und man darf gespannt darauf sein, wie sich der Durchschnittspreis für das laufende Jahr einstellen wird. *Feld & Vorstman G. m. b. H.*



** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** August 1926.) Der Weltmarkt im allgemeinen war im Laufe Woche wenig bewegt, die Stimmung fest und unverändert, Verkehr mäßig groß. Die Abladungen sowohl von Argentin, wie von Indien scheinen den Höhepunkt wohl so ziemı erreicht zu haben, wobei jedoch zu berücksichtigen ist, ß Indien gegenüber dem Vorjahr weit mehr im Rückstand eb, als nach den verminderten amtlichen Schätzungen angeımen werden konnte. Argentinien verlud in dieser Woche 0 t Leinsaat nach Nordamerika, 10 100 t nach englischen fen und an Ordre und 13 000 t nach dem Festlande, insgemt 27 100 t, in der Vorwoche 35 600 t und in den vergleienden Vorjahrswochen 10 700 t bezw. 35 700 t, zur gleichen t verminderten sich die sichtbaren Vorräte am La Plata ı 85 000 t auf 80 000 t. Die indischen Verschiffungen nach ropa enthielten in der letzten Woche 2075 t Leinsaat, 2475 t bsaat und 400 t Baumwollsaat, in der Vorwoche 6225 t Leint und 575 t Rübsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche och 4925 t Leinsaat, 600 t Rübsaat und 3900 t Baumwollsaat, gesamt seit Beginn dieses Jahres 79 750 t Leinsaat, 58 450 t bsaat und 63 900 t Baumwollsaat, im Vorjahr jedoch 234 025 t ınsaat, 126 050 t Rübsaat und 165 300 t Baumwollsaat. Nach ropa schwammen Ende der Woche 173 100 t Leinsaat, Rübsaat d Baumwollsaat, Ende der Vorwoche 184 800 t und zur selben t des Vorjahres 182 900 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, 19.2/6, Bombay £ 19.15, kleine Bombay £ 19.2/6, Plata £ 17.5 bis 17.6/3, Rübsaat Toria £ 21.10, gelbe Cawnpore £ 22.2/6, braune Cawnpore £ 20.5, Kottonsaat, Bombay, £ 8.5, schwarze ägyptische £ 10.2/6, Sesamsaat, chinesische, £ 26.2/6, Sojabohnen £ 12.15 bis 12.5; Hull: Leinöl bis Ende Dezember £ 35.12/6, Januar-April £ 35.17/6, Kottonöl, rohes Bombay, £ 37, rohes ägyptisches £ 41, eßbares, raffiniert, £ 45, Palmkernöl, gepreßt, £ 42, Erdnußöl £ 47, geruchfrei £ 51, Sojaöl £ 38, geruchfrei £ 41.10, Rüböl £ 48, raffiniert £ 50 je 1 t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 57½, September-Dezember Fl. 53½, Leinöl, vorrätig, Fl. 44½, September Fl. 41, September-Dezember Fl. 41, Januar-April Fl. 41½, Mai-August Fl. 41¾ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt folgten die Preise den höheren Amsterdamer Notierungen weniger. Rohes Leinöl notierte hier RM 83 bis 83,25, Leinölfirnis RM 85 bis 85,25, rohes Palmkernöl RM 89 bis 89,50, Kokosöl Ceylon RM 97 bis 97,50, rohes Erdnußöl RM 100 bis 101 und rohes Sojaöl RM 87,50 bis 88 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Die Nachfrage nach Ölkuchen im Auslande wie im Inlande war im allgemeinen ruhig, die Preise blieben ganz unverändert.

Öle und Fette. (Hamburg, den 5. August 1926.) Der Öl- und Fettmarkt verkehrte auch in der letzten Woche in der um diese Jahreszeit üblichen ruhigen Stimmung. Rindertalg. Infolge der dieswöchigen englischen Bankfeiertage ist die gestrige Londoner Auktion abermals ausgefallen. Das Geschäft bewegte sich in mäßigen Bahnen, und es wird nach wie vor nur

der notwendige Bedarf gedeckt. Für Partien Loko- und schwimmende Ware zeigt man wenig Interesse, und die Bestände in den kontinentalen Häfen haben zugenommen. Allgemein erwartet man demnächst eine stärkere Nachfrage für die nahe Herbst-Saison. Leinöl war im allgemeinen ruhig mit geringen Preisschwankungen. Die Notierungen für Leinsaat kamen in den letzten Tagen etwas fester. Größere Umsätze sind in dem Artikel nicht getätigt worden. Für Sojaöl war die Tendenz etwas nachgiebiger. Für die Seifenfabriken bietet der Artikel nach wie vor kein Interesse, da die Leinölpreise immer noch niedriger liegen. Dagegen soll sich das Geschäft in raffiniertem Öl bei dem augenblicklichen Preisstand etwas freundlicher zeigen. Erdnußöl. Infolge des schwächeren Rohwarenmarktes war auch Öl etwas billiger angeboten. Die Nachfrage war gering, obgleich das Öl bei dem augenblicklichen Preisstand wieder etwas Beachtung verdienen dürfte. Palmkernöl. Die gute Nachfrage der Vorwoche, bewirkt durch den augenblicklichen günstigen Preisstand, hält auch jetzt noch unverändert an. Die Kerne waren in den letzten Tagen wieder leicht befestigt. Kokosöl liegt ohne Kauflust und unverändert im Preise. Palmöl konnte vorübergehend bei etwas besserem Geschäft eine kleine Preisaufbesserung buchen. Rizinusöl lag ruhig bei geringem Geschäft, die Saat kam zum Schluß etwas flauer. Kottonöl zeigt den gleichen Preisstand der Vorwoche. Die Umsätze waren mittleren Umfanges. Es notierte: engl. Seifen-Kottonöl, doppelt raffin. £ 44.10, special pale £ 45.10, Fettsäuren bleiben immer noch verhältnismäßig knapp angeboten, und die an den Markt kommenden Partien finden schnell Käufer. Rüböl liegt unverändert bei fehlender Nachfrage, das gleiche gilt von Sulfur-Olivenöl. Die Preise für Dorschtran liegen unverändert fest bei kleinen Umsätzen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 6. August 1926.) Leinöl, prompt Aug. 83,25, Leinöl Aug.-Sept. 83,25, Leinölfirnis 85,25, Palmkernöl, roh, in Fässern 89,50, Kokosöl, roh, in Barrels 96,75, Kokosöl Ceylon in Fässern 96,75, Palmöl Lagos 81, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 87,50, Leinölfettsäure 88,50, Kokospalmkernfettsäure 85,75, Erdnußölfettsäure 74, Sesamölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure 56—67, Tranfettsäure 44, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung 88, Rizinusöl DAB 5 104, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, gem. 55 bis 66, Talg, südamerik. A 90—94, Talg, südamerik. A, schwimmend 90, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., hellfarbig 83, Schweinefett, weißlich 94, Rüböl, roh 107,50, Abdeckereifett 70—73, Rohmedizinaltran 75, Dorschlebertran, gelb 66, Dorschlebertran, braunblank 59,50, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Packung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 5. August 1926.) Bei lebhaftem Geschäft stiegen die Preise unausgesetzt. Ich notiere für Loko-, schwimmende bezw. Abladungsware £ 78 bis 80 per engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 5. August 1926.) Palmöl: Die Preise für Palmöl sind weiterhin zurückgegangen, doch ist das Geschäft nur sehr still, da im allgemeinen noch niedrigere Preise erwartet werden. Es wird nur der notwendigste Bedarf z. Zt. gedeckt. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 37.10, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 37.12/6, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl., £ 32.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, rot, £ 33.10, Bas. rein, Loanda-Palmöl, prompt von Portugal, weich, £ 34, Bas. rein, Loanda-Plant.-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 35, Bas. rein, Kamerun-Plant.-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.15, Kamerun-Plant.-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.12/6.

Talg: Wegen der englischen Bankfeiertage hat auch in dieser Woche keine Talgauktion stattgefunden. Die Tendenz des Marktes liegt schwach, doch ist das Geschäft nur sehr gering. In der letzten Woche hat etwas Geschäft für Premier Jus stattgefunden. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.10, Rayburn-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Sansinena-Rindertalg, loko Rotterdam, £ 45 pro t, nord, säurefreier Rindertalg, loko Hamburg, RM 97, nord. säurefreier Rindertalg, sofort v. Dänem., RM 96,50 die 100 kg, La Plata-Swift I-Rindertalg, loko Hamburg, £ 45, engl. Home Melt-Talg, prompt von England, £ 44.10 p. t, säurefreier südamerik. Rinder-Premier Jus, loko RM 96 die 100 kg.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

***** Fettstoffe.** (5. August 1926.) Die Marktlage im Auslande war im Laufe der verflossenen zwei Wochen zunächst fest, später jedoch ruhig und zum Teil unregelmäßig. Am New Yorker Markt erfuhren namentlich in der letzten Woche die Preise von Baumwollsaatöl kräftige Abstriche, da die Aussichten der Baumwollernte sehr günstig beurteilt werden. In den letzten Tagen notierte dort bestes gelbes Baumwollsaatöl, vorrätig, 13 Doll Lieferung September 13,07 Doll., Oktober 12,25 Doll., Novemb 11,07 Doll. und Dezember 10,84 Doll. je 100 lbs. Im Gegensa hierzu war die Stimmung für Talg etwas fester. Abgeber b dangen schließlich für vorrätigen Talg $8^5/_8$ bis $8^7/_8$ Cents 1 Pfu fob New York. Die Notierungen für Maisöl hielten sich mit Doll. je 100 lbs. unverändert. Schmalz war inn Nordamerika na mentlich in der letzten Woche sehr schwach, die Preise ging mehr oder weniger zurück. Bestes Western Steam schloß m 15,90 bis 16 Doll. und Middle West mit 15,75 bis 15,85 Do je 100 lbs., wogegen Schmalzöl mit 135 Cents für die Gallo unverändert blieb. Chicago ermäßigte den Preis für Schma September auf 15,20, Oktober auf 15,22½ und Januar auf 13, Doll. je 100 lbs. Am englischen Markt war die Stimmung f Talg sehr ruhig. Liverpool bedang Ende der Berichtsperiode a Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Sort 43 sh 9 d bis 44 sh 3 d, zweiter Sorten 40 sh bis 40 sh 6 d, f guten bis feinen australischen Rindertalg und Hammeltalg 44 6 d bis 46 sh, für australischen Mischtalg 43 sh 6 d bis 44 1 cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 5. August 1926 Die in meinem letzten Bericht gemeldete lebhaftere Geschäft tätigkeit hat auch in dieser Woche angehalten, sodaß in den ve schiedenen Artikeln recht befriedigende Umsätze erzielt we den konnten. Paraffin: Es wurden größere Abschlüsse nic nur in kurzfälliger Ware, sondern auch speziell auf Abladur getätigt, was jedoch im Moment auf die Preise einen wesentlich Einfluß noch nicht ausüben konnte. Ich notiere für Ia weiß amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. P raffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25, Abladungsware $ 14 f Tafelparaffin, und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes pol Tafelparaffin kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresi liegt ruhig ohne Geschäft. Ich notiere für Ceresin naturge 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,7 Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechen — Bienenwachs: Auch in diesem Artikel war das Geschä wieder ruhig, die Marktlage ist daher unverändert gebliebe Meine Preise sind heute für Loko- und kurzfällige Ware, nach Provenienz, sh 185 bis 193 p. cwt., Abladungs-Parti sh 179 bis 192 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet nach wie v RM 4,10 bis 4,20 per kg. — Japanwachs: In den letzt Tagen ist die Zufuhr an Japanwachs reichlicher geworden, do haben sich die Preise behauptet, da gleichzeitig England gr ßere Quantitäten aus dem Markt genommen hat. Ich notiere f Lokoware sh 95 p. cwt.; dagegen sind die späteren Abladung im Preise erneut wesentlich gestiegen, und die Forderung f September-Oktober- und Oktober-November-Verschiffung laut sh 88 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Nachfrage d Konsums war in der letzten Woche bedeutend lebhafter, ohne j doch die Marktlage zu beeinflussen. Die Preise sind für Lok ware fettgrau sh 172 p. cwt., courantgrau sh 178 p. cwt., Al ladungspartien sh 176 bis 165 p. cwt. — Montanwachs n tiert unverändert RM 55. — Harz: Die Tendenz des Markt ist weiter fest. Nach den Kabelmeldungen aus Amerika m man wohl in kurzer Zeit wieder neuerliche Preissteigerungen e warten. Ich notiere für amerik. Harz F/G $ 14,60 bis 14,7 H/J $ 14,65 bis 14,85, Abladungsware $ 14,60 bis 14,75.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes a gegeben ist, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. net inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bez cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 5. August 1926.) Paraffin: Die Geschäftslage ist unverändert geblieben. D Notierungen lauten wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/ $ 14—14,50, amerikan. Schuppen-Paraffin 50/2° $ 13,35—13,5 Ceresin lag weiterhin ruhig. Man forderte: Ceresin natu gelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceres naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—19 Ozokerit unverändert wie folgt: galiz. Rohozokerit je na Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—23 doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwach Das Ausland zeigte stärkeres Interesse und nahm größere Me gen aus dem Markt. Die Preise sind unverändert wie folgt: Os afrika 184—185, Benguella 181—182, Brasil 191—192 sh p. cw Karnaubawachs: Für Lokoware zeigte sich mehr Interess wenn auch die Preise noch unverändert blieben, dagegen ist ma für Abladungspartien sehr fest gestimmt, soweit überhaupt no Ware zu haben ist. Es wird z. Zt. notiert: 173—175 sh p cwt. für Lokoware, 175—178 sh per cwt. für Abladungswar Japanwachs: Der Markt liegt unverändert fest. Für Lok ware werden etwa 90 sh per cwt. gefordert, kurz eintreffen Ware 86—88 sh per cwt. Für Montanwachs wird unve ändert notiert: RM 55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückg und RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Mo tanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt z. Zt. f Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, f Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 7. August 1926.) Die letzten Harz-
se lauteten hier ungefähr wie folgt:
Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,25, G 14,35,
4,45, J 14,65 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara
. Abladungsware: F 7,62½, G 7,65, H 7,67½, J 7,70, K
½, M 7,75, N 8,02½, WG 8,15, WW 8,25 $ die 112 lbs.,
ier, Abladungsgewicht, Tara 20%.
Französisches Harz, loko: F/G 14,30 cif, WW 14,60,
15,75 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung:
,80, G 13,80, H 13,85, J 13,85, K 13,90, M 14, N 14,05,
14,25 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.
Spanisches Harz, Loko-Ware: IV 14,75, Excelsior
$ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungs-
: XII 12,20, XI 12,80, X 13,40, IX 13,70, VIII 13,80, VII
, VI 14, V 14,20, IV 14,40, III 14,50, II 14,60, Ic 14,70,
4,80, Ie 14,90, Excelsior 15 $ die 100 kg, Abladungsgewicht,
7%, cif.
Griechisches Harz: hell/mittel Abldg.: 30/3 sh p. cwt.
n.
Portugiesisches Harz: hell 13,50, dunkel 12,10, mittel
, tel quel 12,75 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif,
7%.
Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forde-
en wie folgt: Amerikan. Harz B/D 28/6, E 30/6, F/G 34/3,
/6, WW 40/-; französ. Harz nom. F/G 29/9, WW 32/6 sh
cwt., ex wharf, spot-Ware.

Die fortlaufenden Ankünfte hier von amerikanischem Harz, auch während der letzten Woche wieder zu verzeichnen, lassen darauf schließen, daß im Juni doch mehr Abngsware kontrahiert wurde, als man ursprünglich annahm. Teil sind solche Kontrakte durch inländische Großindustrie tigt, zum Teil profitiert auch der Importgroßhandel jetzt n. Es ist hauptsächlich die kleinere und mittlere Industrie, nun fortwährend mit ihren Anfragen im Markte erscheint, der regelmäßige Abzug, der sich daraus ergibt, er-licht auch jetzt keine besonderen Ansammlungen von Vor-n am Platze; die Einlagerungen haben für den Importgroß-el auch nur ein beschränktes Interesse, denn das, was sich eicht bei langsam steigender Konjunktur dabei holen ließe, geht tens durch die Lagerkosten und Zinsen wieder verloren. großen und ganzen macht das ganze Harzgeschäft hier eben n absolut soliden Eindruck, man merkt wenig von spe-tivem Einfluß, wie er sich manchmal hervorgetan hat.

Die abgelaufene Woche brachte von den amerikanischen Abgsmärkten weitere Erhöhungen der Preise, die sich stets, ohne Reaktionen, behaupten. Es fehlt jetzt nicht mehr viel zu den höchsten Notierungen der vorigen Saison, und es be- kaum noch ein Zweifel, daß diese auch erreicht — wenn überschritten — werden. Letzteres wird aller-s ganz von der Entwicklung des Herbstgeschäftes abhängen; iufig läßt sich diese noch nicht recht erkennen, doch wird mit Ende August etwas klarer sehen. Immerhin besteht jetzt n das Gefühl, daß die an und für sich nun schon lange eppende Lage einer Änderung entgegen gehen dürfte. Es en Anzeichen dafür am Eisenmarkte, am Kohlenmarkt etc. its vor.

In der Hauptsache wird aber auch beim Harzkonsum alles n abhängen, wie weit wir in der Lage sein werden, den Ex-t unserer Produkte zu steigern, denn eine Hebung Inlandskonsums ist leider vorerst kaum zu erwarten. Bei er Exportsteigerung kommt es wieder sehr auf die weitere vicklung der augenblicklich notleidenden Valuten an. Kommt zu einer Stabilisierung resp. Gesundung der französischen belgischen Franken und der Lira, so wird dadurch für uns Exportmöglichkeit nach diesen Ländern nicht nur geför-, sondern es wird uns vor allen Dingen der Wettbewerb in ganzen Welt wieder erleichtert. Für die Gestaltung spe-des Harzgeschäftes wird weiter die Frage der Frei-e der deutschen Guthaben seitens Amerikas für uns von ein-eidender Bedeutung sein. Leider war es gelungen, die Erle-ng dieser Frage, die bereits vor einigen Monaten brennend en, wieder bis zum Herbst zu vertagen; ob dann eine end-ige Lösung in einem uns günstigen Sinne eintreten wird, man vorerst dahingestellt sein lassen, denn wir wissen, es in Amerika starke Kräfte gibt, die sich weniger um echtigkeit als um Profit kümmern und die das, sie einmal umklammert haben, so leicht nicht mehr aus-en.

Die französische Harzproduktion scheint im eigenen Lande igend Absatz für das Erzeugnis zu haben, da die Industrie rankreich bei der gegenwärtigen Valutenlage natürlich voll-häftigt ist. Daher mag es kommen, daß die französischen zangebote nur spärlich bleiben und sich auf vereinzelte de beziehen, während man für die gesamte Skala nur inelle Notierungen erhalten kann. In den Preisen hat der nzose im übrigen den Dollar schätzen gelernt und paßt damit bequemer den fortgesetzten amerikanischen Erhöhun-an. Natürlich folgt auch Spanien der steigenden Tendenz, t im großen und ganzen aber doch noch günstigere Offerten die Franzosen und Amerikaner. Es wird deshalb auch ausgiebiger Gebrauch davon eben wieder gemacht. Während der letzten Woche kam wieder einmal nach längerer Zeit ein seriöses Angebot in griechischem Harz, das sich verhältnismäßig noch günstig präsentiert und einiges Interesse fand. Weniger Beachtung, trotz des relativ günstigen Preises, fand portugiesische Ware.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 6. August 1926.) *Knochenleim RM 74, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 31,50, Terpentinöl, franz. $ 31, Harz, griech. B/D $ 12, Harz, amerik. J $ 14,75, WG $ 15,30, WW $ 15,80, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz kam unverändert fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 6. August 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 24,50, Bariumkarbonat 98/100% 14, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 86, Bleimennige, rein 86, Bleiweiß, pulv. 86, Bleiweiß in Öl 90, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/5 8, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,50, *Glaubersalz, kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 46, Kupfervitriol 98/99% 46, Lithopone RS 42,50, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in unverändert ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bielefeld. Gebrüder Wächter, Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Artikel. Persönlich haftende Gesellschafter sind die Kaufleute Wilhelm Wächter in Bielefeld und Karl Wächter in Brackwede.

† Hamburg. „Parafluid" G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von Arzneimitteln, chemisch-pharmazeutischen, chemisch-technischen und kosmetischen Präparaten unter der Marke „Parafluid", welche als Warenzeichen eingetragen ist. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer Wilhelm Gustav Waldemar Borup, Kaufmann. Prokura ist erteilt an Hans Otto Daniel Detlev Timm.

† Harburg a. E. Continentale Öl-Compagnie m. b. H. Im- und Export von technischen Ölen und Fetten, von Benzin, Gasöl, Petroleum und ähnlichen Artikeln. Stammkapital 5100 RM. Geschäftsführer Kaufmann Johannes Hinrich Jürgen Both in Hamburg.

† Heidelberg. Gebo-Seifenhaus Eugen Kiefer. Inhaber Eugen Kiefer, Kaufmann.

† Köln. „Dida-Putzmittel-Gesellschaft m. b. H.", Weselerstraße 1—3. Herstellung und Vertrieb von Putzmitteln. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Paul Ziegler, Kaufmann, Köln-Ehrenfeld, und Karl Gläser, Kaufmann, Köln-Nippes.

-m. Aarhus, Dänemark. Der Zwangsakkord der Seifen- und Parfümeriegroßhandlung Marinus Pedersen wurde gerichtlich bestätigt.

Altona a. E. Chemische Fabriken Victri-Krewel A.-G. Die Firma ist geändert in: Victri Aktiengesellschaft, Altona. Die Generalversammlung vom 2. Juli 1926 hat die Herabsetzung des Grundkapitals von 1 600 000 RM auf 200 000 RM und gleichzeitig die Erhöhung um 800 000 RM auf 1 000 000 RM beschlossen. Die neuen Aktien werden zum Nennwert ausgegeben und lauten auf den Inhaber über je 100 RM.

Berlin. Herr Richard Friebel, der I. Vorsitzende des Zentralverbands der Seifenhändler Deutschlands, ist am 4. August im 63. Lebensjahr verschieden.

-m. Göteborg. Nils Mattson, Disponent am Zentralkontor der Svea Margarinefabrik, hier, starb, 65 Jahre alt.

Hamburg. Hermann Gaertner. Die Firma verlegte ihre Kontorräume nach dem Hansa-Haus, Neue Gröningerstr. 10.

Hamburg. Interessengemeinschaft Deutscher Ölfabriken. G. m. b. H. Die Firma ist erloschen.

-m. Hull, England. United Premier Oil and Cake Co., Ltd., Fabrik für Pflanzenöle, hatte 1925 nur 61 468 (97 633) £ Gewinn, wovon 22 189 £ zu Obligationszinsen, 18 000 £ zu Abschreibung auf Verlust bei Tochterfirmen dienen und 3431 £ als Dividende auf Vorzugsaktien, wonach 3453 (16 605) £ Übertrag bleiben. Die Stammaktien (i. V. 6 v. H.) erhalten keine Dividende.

-m. Kopenhagen. Neuer Direktor (an Stelle von N. Kromann) und Vorstandsmitglied der Seifen- und chem.-techn. Fabrik Barnängens kemiske Fabriker A.-S. (Tochterfirma der schwedischen) wurde K. M. Gunnermann. — m. Maison Madeleine A.-S. bildete sich für Handel mit u. a. Parfümerien mit 20 000 Kr. Aktienkapital. Geschäftsführer: Frau M. Andersen. — m. Die Parfümeriegroßhandlung Hellenberg & Larsen Trading Co., Toldbodgade, errichtet in Danzig ein Zweiggeschäft. — m. Die chem.-techn. Fabrik Th. Rich & Sönner (Schuhcreme, Ölpräparate), Bjelkes Allee 34, erlitt ein größeres Schadenfeuer. Arbeiterinnen im 1. Stock wurden mit Mühe gerettet. — m. Arthur Hertz, Reisevertreter der Schuhcremefabrik Vibe-Hastrup für Schweden und Finnland, starb, 46 Jahre alt.

Leipzig. Seifen-Labor G. m. b. H. Die Firma lautet künftig: Dampf-Seifen „Splendide" G. m. b. H.

Mettmann. Chemische Fabrik Eisendrath, G. m. b. H. Fritz von Kamen und Gustav Eisendrath sind als Geschäftsführer abberufen. Der Kaufmann Paul Rosendahl in Mettmann ist zum Geschäftsführer bestellt worden. Seine Prokura ist erloschen.

-m. Sonderburg, Dänemark. Aus dem Vorstand der Speiseölfabrik A.-S. Sönderborg Oliefabrik traten O. C. Graschitz und C. P. Sölbäk aus, während Dir. E. Simonsen Raun (Kopenhagen) als Vorsteher und Geschäftsführer Hans Brun (Sönderborg) in den Vorstand eintraten. Als Geschäftsführer und Vorstandsmitglied trat C. G. Petersen zurück.

Speyer. Seifenhaus Jakob Günster. Firma gelöscht.

-m. Tönsberg, Norwegen. K. Ludwig Henriksen, Inhaber einer alten Fabrik für Walfanggerät und -Ausrüstung, jetzt 76 Jahre alt, erhielt die kgl. Verdienstmedaille in Gold.

-m. Trelleborg, Schweden. Die Gummischuhfabrik Trelleborg Gummifabriks A.-B. bringt zur Befestigung ihrer Gummisohlen eine Kleisterlösung in Tube auf den Markt, die jedem Paar Sohlen gratis beigegeben wird.

Ulm a. D. Ulrich Brandmaier & Söhne, chem.-techn. Produkte. Ulrich Brandmaier ist aus der Gesellschaft ausgeschieden.

Zusammenschluß in der Seifenindustrie. Laut Eintragung im Handels-Register*) hat sich eine Interessen-Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken G. m. b. H., Sitz Witten, gebildet. Der Zweck des Zusammenschlusses ist der, durch Rationalisierung der Fabrikation und Ausnutzung neuer Patente die Bevölkerung mit preiswerten Seifen und Seifenprodukten zu versorgen.

Alle Produkte der I.-G. sollen unter gemeinsamer Firma und Marke in den Handel gebracht werden.

Der I.-G. gehören nur seriöse Vorkriegsfirmen an, die zum Teil schon 100 und mehr Jahre bestehen.

Vom Weltmarkt.

Welthandel in Toilettepräparaten.

(Fortsetzung und Schluß.)

Haarpflegemittel. Der englische Markt für Haarpflege- und Haarwaschmittel (shampoos) ist nicht unbedeutend und steigerungsfähig. Die Haarpflegemittel können in zwei große Gruppen eingeteilt werden: 1. die Tonika (meist flüssig), die den Zweck haben, das Aussehen der Haare zu verbessern, ihr Wachstum zu fördern und ihr Ausfallen zu verhindern; und 2. die Brillantinen (flüssig oder fest) und die Haarcremes oder Fixative. Die beliebtesten Tonika scheinen die nichtfettenden zu sein.

Brillantinen, besonders die festen, sind sehr gebräuchlich; die bekanntesten Marken sind Pears, Yardley's, Atkinson's und Vinolia, die zu 1 sh 3 d bis 1 sh 6 d verkauft werden.

Auf dem Gebiet der Haarpflegemittel beherrschen die englischen Fabrikanten den Markt, der amerikanische Anteil ist nur gering.

Haarwaschmittel (shampoos) werden in England in der festen Form bevorzugt. Die besten Marken und wohl die einzigen, die einen in Betracht kommenden Absatz finden, sind englisches Fabrikat: Icilma, Yardley's, Amami, Evan Williams u. v. a.; die Preise betragen 3 d bis 1 sh 6 d für das Paket.

Kosmetika. Der Absatz von kosmetischen Präparaten ist ziemlich beschränkt. Am beliebtesten ist Schminke in fester Form. Das Geschäft ist in der Hauptsache in der Hand von englischen und französischen Fabrikanten, doch haben auch die Amerikaner einen nicht unbeträchtlichen Anteil. Das Geschäft in Lippenstiften scheint ziemlich gleichmäßig zwischen englischen, französischen und anderen kontinentalen Fabrikanten verteilt zu sein, mit einem befriedigenden Anteil der amerikanischen; die Preise betragen von 6 d bis 3 sh, am meisten Absatz finden Stifte zu 1 sh bis 1 sh 3 d. Nach Augenbrauenstiften ist keine große Nachfrage.

Parfümerien. In Parfümerien beherrschen die Franzosen den Markt, aber auch einige englische und amerikanis[che] Firmen machen gute Geschäfte. Coty, Houbigant, Piver, Ro[ger] & Gallet, Bourjois und andere französische Fabrikanten ha[ben] alle eine große Kundschaft; die Preise liegen zwischen 3[...] 6 d und 25 sh die Flasche, je nach Qualität und Größe. Z[...] beliebte englische Marken sind Atkinson's und Grossmit[h's]. Der amerikanische Anteil ist nur gering.

Das Geschäft in Toilettewässern ist ganz unbed[eu]tend. Die klimatischen Verhältnisse, die Alkoholsteuer, die A[n]sicht, daß solchen Wässern keine große Bedeutung zukomme, die Unfähigkeit, den Unterschied zwischen Parfümen und T[oi]lettewässern zu erfassen — alles dies zusammen wirkt abs[atz]hemmend.

Dagegen scheint nach Lavendel- und Kölnischem Was[ser] starke Nachfrage zu sein. Die Hauptfirma für Lavendelwa[sser] ist Yardley's; die Preise betragen von 1 sh 10 d für e[ine] 1-Unze-Flasche bis zu 16 sh 6 d für eine 7-Unzen-Flas[che]. In das Kölnisch-Wasser-Geschäft teilen sich Engländer, Fr[an]zosen und Deutsche; die bekannteste englische Marke ist Atk[in]son's (Preis von 2 sh für die 1-Unze-Flasche aufwärts), [die] bekannteste deutsche „Nr. 4711" (Preis von 2 sh 6 d für [die] 1-Unze-Flasche aufwärts), die bekannteste französische Ro[ger] & Gallet's (Preis von 2 sh 6 d aufwärts).

Hygienische Präparate. Das Geschäft in E[nt]haarungsmitteln ist nicht groß, nimmt aber zu; die C[re]meform wird im allgemeinen vorgezogen, doch hält man [z.]Teil die Pulverform für wirksamer. Der Markt wird von [den] englischen Fabrikanten beherrscht; die bekannteste Marke [ist] „Veet", welches von den „Dae Health Laboratories" (Lond[on]) zu 3 sh 6 d verkauft wird. Ein anderes Präparat ist „M[...]santa" von „Marshall & Co." (London).

Badesalze. Badesalze und Badetabletten werden [...] verlangt; die englischen Fabrikanten (auch kleinere und Hä[nd]ler) beherrschen den Markt. Zu den bekanntesten Marken [ge]hören Yardley's, Atkinson's, Bronnley's, Dubarry's und Mon[...].

Frankreich.

Produktion. Die französischen Fabrikanten von T[oi]letteartikeln, besonders Parfümerien, haben die Weltmärkte lange mit ihren Produkten versorgt, daß sie geneigt sind, behaupten, „erstklassiges Parfüm" und „französisches Parfü[m]" sei in allen Ländern gleichbedeutend. Eine Stütze erhält die[se] Anspruch dadurch, daß überall Produkte in einer Aufmachu[ng,] als ob sie aus Frankreich kämen, von den einheimisc[hen] Fabrikanten gerichtlich verfolgt werden.

Man nimmt an, daß in den letzten Jahren 75% der fr[an]zösischen Parfümerieproduktion ausgeführt wurden; legt m[an] dieses Verhältnis zugrunde, so ergibt sich aus den Ausfuhrzah[len] für 1923 schätzungsweise eine Produktion im Wert von [...] Mill. Frs., für 1922 von 180 Mill. Frs. und für 1921 von et[wa] über 120 Mill. Frs. Berücksichtigt man die Preissteiger[ung,] besonders für Luxusartikel für 1923, so kommt man zu dem [Er]gebnis, daß die Produktion der Menge nach etwa 20% grö[ßer] war als im Vorjahr und etwa 35% größer als 1921. Ebenso [wie] für Parfüme, wird auch für Seifen, Kosmetika und andere [Rei]nigungs- und Schönheitsmittel die Überlegenheit der fran[zö]sischen Artikel beansprucht.

Nach einer Reihe von Jahren der Hochkonjunktur (währ[end] und nach dem Krieg) sind jetzt normale Verhältnisse zurück[ge]kehrt, und dieser Umschwung hat zur Auflösung der mei[sten] Neugründungen geführt, die der Konkurrenz der alten Firm[en] nicht mehr standhalten konnten. Synthetische Parfümerien w[er]den in steigendem Maße hergestellt, kommen aber in Fra[nk]reich selbst nicht in Aufnahme; der größte Teil derselben w[ird] nach Afrika und Südamerika ausgeführt, wo man, weil sie [aus] Frankreich kommen, nicht darauf achtet, daß sie synthetisch s[ind]. Über die Ausfuhr von kosmetischen und hygienischen Präpara[ten,] Pudern usw. liegt keine amtliche Statistik vor, es steht a[ber] fest, daß die Ausfuhr dauernd zunimmt.

Verbrauch. Der Verbrauch von Parfümerien und T[oi]lettepräparaten in Frankreich ist außerordentlich groß, si[e ist] doppelt so hoch, auf den Kopf gerechnet, als in den Vereinig[ten] Staaten. Die Fabrikanten der anderen europäischen Länger ha[ben] offenbar keinen Versuch gemacht, den französischen Firmen [auf] dem französischen Markt selbst Konkurrenz zu machen; in [den] Geschäften finden sich nur einige in England und Amerika [be]liebte Marken für das in Frankreich sich aufhaltende engli[sche] und amerikanische Publikum. Die einzigen Toilettepräpar[ate,] bei denen die französischen Fabrikanten mit einer irgendwi[e in] Betracht kommenden ausländischen Konkurrenz zu rechnen [ha]ben, sind Rasierseifen und Zahnpulver und -pasten.

Dänemark.

Produktion. Bei der geringen einheimischen Erzeug[ung] ist Dänemark als ein günstiges Absatzgebiet für Toilettep[rä]parate anzusehen. In das Geschäft teilen sich in der Hauptsa[che] Deutschland, Frankreich und die Vereinigten Staaten in der [an]gegebenen Reihenfolge; die englische Einfuhr, die unmitt[el]bar nach dem Kriege ziemlich bedeutend war, ist seither [sehr] stark zurückgegangen. Die dänischen Fabrikanten erzeugen pr[ak]tisch nur Zahnpulver, Kölnisches Wasser, Haarwässer und [bil]ligere Parfümerien. Drei oder vier Großhandelsfirmen in [...]

*) Vgl. Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 30, S. 530.

hagen, von denen eine der bedeutendsten „Madson & Wivel" stellen diese Produkte in kleinen Laboratorien her; dazu mt ein Filial-Laboratorium der schwedischen Firma „Bargens Kemiske Fabrikker A.-S."

Verbrauch. Die einheimische Produktion ist so klein und streut, daß die Aufstellung einer Statistik und eine Schätzung Verbrauchs unmöglich ist. Für die feineren Artikel kann man ehmen, daß die Einfuhr (nach Abzug einer geringen Wieausfuhr) ungefähr vier Fünftel des Verbrauchs ausmacht. Die amteinfuhr von Toiletteartikeln (Parfümerien, Kosmetika usw.) ef sich 1913 auf 87 300 kg und stieg 1923 auf 286 100 kg ederausfuhr 20 000 kg). Sehr beliebt ist in Dänemark Kölhes Wasser, von dem schätzungsweise 60% eingeführt wer-, hauptsächlich aus Deutschland („4711") und aus Frankh. Etwa 80% des Bedarfs an Toiletteseifen werden von der eutenden einheimischen Industrie gedeckt, die auch noch behtliche Mengen ausführt.

Italien.

Produktion und Verbrauch. Italien besitzt eine entwickelte Industrie der Toilettepräparate, die auch in der machung sehr nahe an die französischen heranreichen. Die tigsten italienischen Firmen sind Lanza, Bertelli und Lepit. erlagen für eine Schätzung des Verbrauchs und des Anteils einheimischen Produktion sind nicht vorhanden, aber die sache, daß eine beträchtliche Ausfuhr stattfindet, zeigt, wie ungsfähig die Industrie ist. Neben den französischen und enischen Produkten können andere nur schwer Fuß fassen. Bemerkenswert ist die große Ausfuhr von Speckstein: 17 000 t Jahr 1923, von denen 5750 t nach den Vereinigten Staaten Herstellung von Talkum-Pulver gingen.

Österreich.

Nach Angaben aus Handelskreisen erzeugen die einheimischen ikanten etwa die Hälfte des Bedarfs, aber ihre Produkte nen keinen Vergleich mit den bekannten französischen, deutn, englischen und amerikanischen Marken aushalten.*) Die der Fabrikanten beträgt etwa 60, doch stellen sie in kleinen ieben nur billige Produkte her, die bei den weniger wohlnden Klassen in Österreich und in den benachbarten Staaten atz finden. Von den besseren Qualitäten werden nur etwa im Lande erzeugt. In Parfümerien beherrschen die französin Produkte den Markt.

Holland.

Produktion. In den billigeren Toiletteseifen und Parerien, besonders in Kölnischem Wasser und anderen Toilettesern sind die einheimischen Erzeugnisse als eine beachtense Konkurrenz anzusehen. Nach der Produktionsstatistik für Jahre 1919, 1921 und 1922 wurden Seifen (Toiletteseifen, izinalseifen, flüssige Seifen, Haushalt- und Textilseifen) im te von 26,8, 18,2 und 17,8 Mill. Gulden erzeugt (1922 in Fabriken.**) Die Produktion von Parfümerien, kostischen Präparaten und Zahnpulvern (in 38 Faen) hatte im Jahr 1919 den Wert von 2,5 Mill. Gulden; dakommen auf Kölnisches Wasser und andere Toilettewässer ill. Gulden (883 600 Liter), auf Zahnpulver und -pasten 00 Gulden, auf Kosmetika und Cremes 63 900 Gulden und verschiedene Parfümerien 41 300 Gulden.

Die Jahre 1919 und 1920 waren für die holländische Parrieindustrie sehr günstig, die allgemeine Depression der folen Jahre veranlaßte aber einen starken Rückgang, besonders em Kölnischwasser-Geschäft, der durch die Konkurrenz der rvalutarischen Länder und die hohen Produktionskosten in- der hohen Löhne, verschärft wurde. Mit dem Jahr 1923 e eine dauernde Besserung ein, der Export hob sich, aber Steigerung der Produktion wurde durch die Lohnhöhe mmt.

Was die Rohmaterialien der Industrie betrifft, so len im Jahr 1919 für 760 000 Gulden (einschl. Steuer) reiner hol (90—96%ig), für 329 100 Gulden natürliche und künst- Riechstoffe usw. und für 639 700 Gulden Verpackungsrial, das in dieser Industrie von großer Wichtigkeit ist, raucht.

Verbrauch. Der Wert des Gesamtverbrauchs von Toieseifen im Jahre 1922 kann auf 18,5 Mill. Gulden getzt werden, wovon 780 000 Gulden auf den Einfuhrüber- kommen; in den folgenden Jahren waren sowohl die insche Produktion als der Einfuhrüberschuß beträchtlich grö- Für Parfümerien und Kosmetika ergibt eine rohe tzung für 1919 etwa 2,7 Mill. Gulden, bei einem Einfuhrschuß von 185 000 Gulden; dieser stieg 1920 auf 1 340 000 en und fiel dann dauernd auf 1 071 000 Gulden (1921), 00 Gulden (1922), 896 000 Gulden (1923) und 376 00 Gulden ersten Halbjahr 1924.

*) Gegen diese Einschätzung der österreichischen Fabri- hat die österreichische Fachpresse mit Recht Einspruch ben. *Red.*

**) Einen beträchtlichen Anteil an der inländischen Proion von Toiletteseifen hat die Filiale der englischen „Le- Co." in Vlaardingen.

Die größte Nachfrage besteht nach den billigeren Toiletteseifen und Parfümerien, und diese werden, wie erwähnt, hauptsächlich von den einheimischen Fabrikanten geliefert, während die feinsten, aber oft zu teuren Artikel aus Frankreich kommen.

Gesetzliche Bestimmungen. Die staatliche Kontrolle der Toiletteartikel beruht auf dem Gesetz vom 19. September 1919 („Staatsblad" Nr. 581), das der Regierung das Aufsichtsrecht über die Herstellung und Markierung von Waren im allgemeinen gibt und das durch den Zusatz vom 26. März 1921 („Staatsblad" Nr. 638) auf Parfümerien und Kosmetika ausgedehnt wurde. Die Regierung ist danach ermächtigt, die Herstellung von Toiletteartikeln bezüglich der verwendeten Bestandteile und der Verpackung zu überwachen, und außerdem können die Gemeindebehörden noch besondere Vorschriften erlassen.

Handelsmarken. Die Bestimmungen über die Handelsmarken sind in dem Grundgesetz vom 30. September 1893 („Staatsblad" Nr. 146) und in den Zusätzen vom 30. 12. 1904 (Nr. 284), 10. 2. 1910 (Nr. 56), 7. 1. 1911 (Nr. 5), 8. 2. 1912 (Nr. 64), 5. 7. 1921 (Nr. 842) und 11. 9. 1924 (Nr. 378) enthalten. Die Anmeldungen sind an das „Bureau van den Industrieelen Eigendom" im Haag zu richten; die Dauer des Schutzes beträgt 20 Jahre und kann verlängert werden; an Gebühren sind 10 Gulden (Gold) zu bezahlen. Indessen kann die Eintragung in den verschiedenen Ländern auch durch das „Bureau International de Propriété industrielle" in Bern bewirkt werden.

Belgien.

Durch die Nähe von Paris und den beherrschenden Einfluß der französischen Mode wurde die Entstehung einer eigentlichen Toilettepräparate-Industrie in Belgien gehemmt, und der Bedarf wird fast ganz durch Einfuhr gedeckt; die bedeutende belgische Seifenindustrie stellt nur Haushalt- und gewerbliche Seifen her. Außerdem ist die Nachfrage auf diesem Gebiet im wesentlichen auf die wohlhabende Bevölkerung der Städte beschränkt und es dürfte zweifelhaft sein, „ob das ganze belgische Geschäft in Luxusartikeln größer ist als der Umsatz in den wohlhabenden Vierteln einer einzigen großen amerikanischen Stadt." In einigen Präparaten indessen, die man nicht geradezu als „Luxusartikel" bezeichnen kann, wie Zahnpulver, Rasierseifen, Cremes, Handpflegemitteln usw., scheint sich infolge der amerikanischen Anstrengungen ein aussichtsreicher Markt zu entwickeln.

Verbrauch. Die Schätzung des Verbrauchs ist mangels genauer Unterlagen sehr schwierig, er dürfte etwa einen Wert von 20 Mill. Fr. im Jahr haben. Brillantinen und Haarwässer werden von den Herren mehr angewendet als in Amerika, aber der Verbrauch von kosmetischen Präparaten bei den Damen ist geringer.

Konkurrenz. Während vor dem Kriege Frankreich zwar an erster Stelle stand, aber mit einem beträchtlichen Anteil Deutschlands und Englands an dem Geschäft, beherrscht es jetzt den belgischen Markt vollständig. Ob es möglich sein wird, die französischen Parfümerien zu verdrängen, erscheint sehr zweifelhaft: ein Brüsseler Haus, das die Vertretung für eine wohlbekannte amerikanische Firma übernahm, hat bis jetzt keinen Erfolg gehabt. Auch Schminken kommen meist aus Frankreich. Talkum und besonders Reispuder sind sehr beliebt; die Franzosen beherrschen den Markt. Badesalze werden wenig verlangt. Von Zahnpulvern und Zahnwässern sind deutsche Produkte gut eingeführt.

Gesetzliche Bestimmungen. Eine staatliche Kontrolle der zu Toiletteartikeln verwendeten Stoffe findet nicht statt; die Anwendung von Süßstoff, die für Nahrungsmittel durch das Gesetz vom 21. August 1905 verboten wurde, ist für pharmazeutische Präparate gemäß § 3 freigegeben.

Einfuhr. Die Einfuhrstatistik ist wenig unterteilt; sie unterscheidet nur „Alkoholische Parfümerien", „Nichtalkoholische Parfümerien" und „Toiletteseifen". Zu den nichtalkoholischen Parfümerien gehören die ätherischen Öle (Bittermandelöl, Bergamottöl, Sandelholzöl usw.) und parfümierte Fette; zu den „Toiletteseifen" werden gerechnet: gewöhnliche Seifen, wie Rasierseifen, Seifenpulver und flüssige Seifen sowie Medizinalseifen und Spezialseifen in besonderer Aufmachung.

Spanien.

Von besonderem Interesse sind die Ausführungen des amerikanischen Berichts über den spanischen Markt (Handelskommissar Noël).

Produktion. Spanien hat eine bedeutende Industrie feiner Toilettepräparate, deren Produktion sich dauernd in Quantität und Qualität steigert. Die älteren Firmen haben zum großen Teil ihr Kapital vergrößert und ihre Einrichtungen verbessert, und eine Reihe von neuen Unternehmungen ist seit dem Kriege gegründet worden. Unter dem Zollschutz können die spanischen Fabrikanten ihre Nachahmungen erfolgreicher ausländischer Präparate billiger verkaufen, die Propaganda und der Absatz sind vorzüglich organisiert, und so wird die Konkurrenz von Tag zu Tag schwieriger.

Alle Versuche, Unterlagen für eine Schätzung der Produktion zu erhalten, waren erfolglos, aber nach Ansicht von wohlunterrichteten Persönlichkeiten des Handels werden von dem Bedarf an Toilette- und Medizinalseifen 75%, an Kölnisch Wasser

80%, an billigen und teuren Parfümerien 50%, an Reispuder 50%, an Talkum 15—20%, an Zahnpulvern (meist Pasten) 25% und an Cremes (cold creams), kosmetischen Präparaten und Waschwässern 25% von der einheimischen Industrie gedeckt. Eine Bestätigung dieser übereinstimmenden Schätzungen könnte aus der Handelsstatistik gewonnen werden, wenn diese eine weitergehende Unterteilung zeigte, als es der Fall ist: vor 1921 gab es nur zwei Positionen für Toiletteartikel, nämlich alkoholhaltige und alkoholfreie Präparate; 1922 wurde die Klassifikation erweitert, aber nur ungenügend. Die Einfuhr in den neugeschaffenen Unterabteilungen: „Parfümierte Toiletteseifen", „Nichtparfümierte Toiletteseifen" und „Medizinische Seifen" betrug 1922 entsprechend 45 274 kg, 37 741 kg und 2091 kg; setzt man die Gesamtmenge von 85 106 kg gleich 25% des Verbrauchs, so kommt man zu einem Gesamtverbrauch an einheimischen Produkten von rund 255 000 kg und, wenn man eine Ausfuhr von 100 000 kg annimmt, zu einer gesamten einheimischen Produktion von 355 000 kg. Für alkoholhaltige Parfümerien ergibt sich auf dieselbe Weise ein Verbrauch von einheimischen Produkten von ca. 68 000 kg und (mit einer Ausfuhr von 10 000 kg) eine Gesamtproduktion von 78 000 kg. Für andere Parfümerien läßt sich diese Schätzung nicht durchführen, da die Statistik, wie erwähnt, zu wenige Einzelpositionen enthält.

Verbrauch. Bei weitem der größte Teil der spanischen Produktion von Toiletteartikeln wird im Lande selbst verbraucht; die statistischen Zahlen über die Ausfuhr sind nach allgemeiner Ansicht irreführend, da mehr als die Hälfte derselben aus ätherischen Ölen, die aus den reichlich vorkommenden aromatischen Kräutern (Thymian, Lavendel usw.) gewonnen werden, besteht und zum großen Teil auch aus kastilianischer Seife (ca. 100 000 kg), welche in die ganze Welt geht. Die spanischen Damen verbrauchen ebenso wie die Französinnen große Mengen von Toilettepräparaten, die Männer nicht mehr als in Amerika. In Parfümerien besteht ein scharfer Konkurrenzkampf zwischen den einheimischen und den französischen Fabrikanten.

Gesetzliche Bestimmungen. Irgendwelche Vorschriften des Gesundheitsamtes, wie für pharmazeutische Spezialitäten, bestehen für Toilettepräparate nicht; verboten ist nur die Verwendung von Saccharin (für Zahnpulver).

Handelsmarken. Zur Eintragung von Handelsmarken ist ein Gesuch auf Stempelpapier (1 bis 2 Peseten) an das Ministerio do Fomento zu richten und nach Annahme eine Gebühr von 150 Pes. zu bezahlen; die Dauer der Gültigkeit muß alljährlich durch Zahlung von 30 Peseten verlängert werden.

Industrie des Auslandes.

Die Seifenindustrie in der Tschechoslowakei war im Jahre 1925 ausschließlich auf den Inlandsabsatz angewiesen, wo entsprechend ein starker Wettbewerb herrschte. Die Fabrikation wurde besonders durch das Verbot des Bezuges von deutschem Industriesalz geschädigt, wodurch die Betriebe gezwungen sind, mit großen Kosten das minderwertige Salz aus der Slowakei zu beziehen. Die geringe Rentabilität vieler Betriebe führte auch zu mehreren Betriebseinstellungen. Auf dem Gebiete der Toiletteseifen machte sich die durch die Valutaverhältnisse noch mehr begünstigte französische Konkurrenz geltend. Eingeführt wurden etwa 40 Waggons Seife im Durchschnittswert von 16 Tschechokronen für 1 kg, also fast durchweg Toiletteseife, während in der Ausfuhr von 18 Waggons Seife nur ein statistischer Wert von 7,50 Kr. erscheint, woraus sich ergibt, daß im wesentlichen nur billigere Haushaltseife ausgeführt wird. Auch die Kerzenindustrie sah sich einer dauernden Verminderung des Absatzes bei übrigens gleichzeitiger Vermehrung in der Zahl der Hersteller gegenüber. (Chem.-Ztg.)

-m. **Dänemarks Margarineproduktion 1925.** Die Zahl der Fabriken wuchs wiederum, von 120 auf 127, obwohl mehrere niedergelegt wurden. 78 Betriebe mit je unter 100 000 kg erzeugten zusammen nur 3,2 Mill., die 10 größten dagegen 54,8 Mill. kg, d. i. 4½ bezw. 78% der Gesamterzeugung. Diese erreichte 70,2 (1924: 69,4) Mill. kg zum Verkaufswerte von 108,7 Mill. Kr., der Durchschnittspreis ging von 163 Öre 1924 nun wieder auf etwa 150 Öre herab. Die Einfuhr war 1,7 (1,2), Ausfuhr 0,2 (0,8), der Verbrauch 71,7 (69,8) Mill. kg, und dieser blieb auf den Kopf ungefähr derselbe wie 1924, was auch für Butter gilt. Von den in der Margarineindustrie verbrauchten Fettrohstoffen, 59,9 Mill. kg, sind 1925 genau zwei Drittel im Inlande hergestellt oder raffiniert worden. Von den 6 Mill. kg tierischen Rohstoffen sind 4,5 Mill. kg eingeführt; von den vegetabilischen Ölen 10,5 Mill. kg Kokos- und 1,9 Mill. kg Baumwollsamenöl, fast alles verbrauchte Palmfett und der überwiegende Teil der gehärteten Pflanzenöle.

Zölle und Steuern.

Italien. Änderung der Umsatzsteuer für Parfümerien. Durch Ministerialdekret vom 22. Juni 1926, veröffentlicht in der „Gazzetta Ufficiale" vom 26. Juni, wird die Umsatzsteuer für verschiedene Waren wie folgt festgesetzt:

Parfümerie- und Toiletteprodukte, welche unter dem Bu staben a) der Nr. IV des Artikels 18 des Umsatzsteuergese vom 30. Dezember 1923 (Nr. 3273) angeführt sind, sind, Ausnahme von Seifen, auch nicht parfümierten und antise schen, mit 2% zu versteuern.

Seifen, auch nicht parfümierte und antiseptische, die u dem Buchstaben a) der Nr. IV des Artikels 18 des Ums steuergesetzes vom 30. Dezember 1923 (Nr. 3273) angef sind, sind mit 1% zu versteuern.

Die neuen Sätze sind am 1. Juli 1926 in Kraft getre
(Die Chemische Industrie

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

-m. **Schwund bei Fettsendungen.** Auf eine Anfrage Schwunds bei Sendungen nach Skandinavien, Balticum, Deut land etc. wegen Schadensregelung erwiderte die Handelskam von Kopenhagen: Bei Versand von Abfallfett und Schweine in Holzfässern soll, wenn diese Verpackung vollauf gut dicht ist, kein Schwund im Nettoinhalt entstehen. Dagegen k sich das Taragewicht unter Einfluß der Witterung etwas schieben.

Rechtsprechung.

rd. **„Freibleibend unter Vorbehalt des Zwischenverka** (Nachdr. verb.) Der Beklagte hatte dem Kläger Ware „ bleibend unter Vorbehalt des Zwischenverkaufs" angeboten. ger fragte nochmals schriftlich an, um was für Ware es handle, und in seiner Antwort betonte der Verkäufer, er hälte sich den Zwischenverkauf vor, da er noch mit and Kaufliebhabern verhandle. Nun erklärte der Kläger telegrap die Annahme des Angebotes, doch erhielt er von dem Ge den Bescheid, er könne nicht liefern, da er die Ware ander verkauft habe.

Der Käufer klagte auf Lieferung, indem er bestritt, daß Beklagte die Ware anderweit verkauft habe.

Indessen hat das Oberlandesgericht Königsberg die K des Käufers abgewiesen, und das Reichsgericht dieses Urteil bestätigt. Wenn der Beklagte in seinen Schre wiederholt zum Ausdruck brachte, er behalte sich Zwischen kauf vor, so brachte er dem Gegner nur damit in Erinner daß ihm die Lieferung noch nicht sicher sei, weil er noch an Angebote erwarte. Weiterhin fragt es sich, ob es sich überh von vornherein um ein allgemein freibleibendes Angebot handelt hat, oder nur um ein Freibleiben für den Fall des Z schenverkaufs. Streng logisch genommen, war im ersten der Zusatz „unter Vorbehalt des Zwischenverkaufs" sinnwi Aber der Verkehr pflegt diese Erwägungen nicht anzustellen. Hauptfall des Freibleibens war anderweiter Verkauf. Des wurde er noch besonders erwähnt, ohne daß man sich klar ma daß diese Erwähnung an sich mindestens überflüssig war. aber ein allgemein freibleibendes Angebot vor, so war der schluß eines Zwischenverkaufs kein Erfordernis für die Al nungsbefugnis des Beklagten, und die Angabe eines unrich Grundes ist für die Ablehnung unschädlich. (Reichsger., I. 18.

rd. **Konkurs einer Aktiengesellschaft. Das Vorrecht der standsmitglieder bezüglich ihrer Gehaltsansprüche.** (Nachdr. v Ein Vorstandsmitglied einer in Konkurs geratenen Aktienge schaft verlangte für seine vor Eröffnung des Konkursve rens ausgeübte Tätigkeit bzw. wegen des ihm dafür zustehe Gehalts das Vorrecht. Der Konkursverwalter bestritt es indem er meinte, die Leiter großer Geschäfte hätten p tisch die Stellung eines Prinzipals. Sie seien in der Regel antwortlich für eine schlechte Geschäftslage und den Kon ihrer Betriebe. Es sei unbillig, wenn sie im Falle des Konk noch ein besonderes Vorrecht für ihre meist sehr hohen Geh forderungen erhielten und dadurch die anderen Gläubiger be teiligten. Das Vorrecht sei nur wirtschaftlich schwachen, in nender Stellung befindlichen Personen zu gewähren, um gegen den Verlust ihrer Lohnansprüche zu schützen, auf di zu ihrem Lebensunterhalt angewiesen seien, und die mit R sicht auf ihre Geringfügigkeit ohne Schaden für die üb Gläubiger aus der Konkursmasse vorwegbefriedigt w könnten.

Das Oberlandesgericht Hamburg hat diese Einrede beachtet und dem Kläger für seine Gehaltsforderung das recht zugesprochen. Es sei richtig, daß die Vorstand glieder von Aktiengesellschaften in mancher Beziehung freiere und selbständigere Stellung als andere Angestellte ben. An dem rechtlichen Charakter ihres Anstellungsver nisses wird dadurch aber nichts geändert und die Anwen keit der fraglichen Vorschrift der Konkursordnung nicht b tigt. Freilich ist es denkbar, daß besondere Verhältnisse der Besitz einer entscheidenden Aktienmajorität diese Vo setzungen im einzelnen Falle beseitigen können. Im vo genden Falle ist aber etwas derartiges nicht behauptet. der beklagte Konkursverwalter geltend macht, der Kläger nicht seine volle Zeit der Firma zur Verfügung gestell genügt das nicht, um ihm das Vorrecht zu nehmen; denn Kläger ist zeitweise alleiniges geschäftsführendes Vorst

glied gewesen und war als solches überwiegend für die Aktiengesellschaft tätig. (Oberlandesgericht Hamburg, Bf. V. 353. 25.)

rd. **Lehrlingsvergütung während der Zeit der Betriebsstillegung.** (Nachdr. verb.) Eine Fabrik war für kürzere Zeit stillgelegt, und die Lehrlinge waren gleichzeitig mit den anderen Arbeitern nach Hause geschickt worden. Da die Lehrlinge Ansprüche auf Gewährung der ihnen in den Lehrverträgen zugesicherten Vergütung für die Zeit der Stillegung erhoben, so verlangte der Unternehmer die gerichtliche Feststellung, daß er dazu nicht verpflichtet sei.

Das Landgericht Weimar hat sich jedoch dahin ausgesprochen, daß die Ansprüche der Lehrlinge zu Recht bestehen. Aus den Lehrverträgen ergebe sich, daß die Bezahlung der Lehrlinge kein Entgelt für geleistete Arbeit darstellen soll, sondern nur als Zuschuß zu den Lebenshaltungskosten gedacht ist. Daß die Höhe dieses Beitrages im Tarifvertrag geregelt ist, und daß die Sätze im Laufe der Lehrzeit steigen, um schließlich dem Lohn eines jugendlichen ungelernten Arbeiters gleichzukommen, ist belanglos, zumal auch die geschichtliche Entwicklung des Lehrlingswesens zeigt, daß die Vergütung an die Lehrlinge nur eine Beihilfe zu den Unterhaltungskosten ist, denn sie ist im Laufe der Zeit an die Stelle der Gewährung freier Kost und Wohnung getreten. Da sonach die Vergütung, welche die Lehrlinge erhalten, nicht als Arbeitslohn, sondern als Beihilfe zu den Lebensunterhaltungskosten anzusehen ist, so kommt es nicht darauf an, ob die Lehrlinge in den vier Wochen Arbeit geleistet haben oder nicht. Nach § 127 der Gewerbeordnung und den Lehrverträgen ist der Lehrherr verpflichtet, die Lehrlinge zu beschäftigen und auszubilden, er kann sie also nicht einfach nach Hause schicken, denn sie haben ein Recht auf Arbeit. Daran ändert auch die Stillegung des Betriebes nichts, die ja dem freien Willen des Betriebsinhabers entsprang. (Landger. Weimar, 3. S. 1. 25.)

rd. **Das Recht des Arbeitgebers zu einer ungünstigen Auskunft über einen früheren Arbeitnehmer.** (Nachdr. verb.) Ein Arbeiter, der auf einem größeren Werke tätig war, war wegen Unehrlichkeit entlassen worden. Auf seinem Entlassungsschein war lediglich vermerkt, daß er ordnungsgemäß ausgetreten sei, doch erhielten die Firmen, welche sich bei dem ebenerwähnten Werk nach dem Arbeiter erkundigten, regelmäßig den Bescheid, daß dem Arbeiter wegen Unehrlichkeit gekündigt worden sei. So kam es, daß der Entlassene nirgends Arbeit erhielt, ja daß er wiederholt, auch wenn er bereits eingestellt war, sogleich wieder entlassen wurde. Der Arbeiter, der der Meinung war, der frühere Arbeitgeber habe kein Recht, ständig ihm schädigenden Auskünfte zu erteilen, strengte gegen ihn Klage an, mit der er Schadensersatz wegen entgangenen Arbeitsverdienstes forderte.

Das Kammergericht, das — infolge der Versagung des Armenrechtes in der Berufungsinstanz für den Arbeiter — sich auf die dieserhalb eingelegte Beschwerde des Arbeiters mit der Angelegenheit zu beschäftigen hatte, hat ebenso wie die Vorinstanz gegen die Handlungsweise des beklagten Arbeitgebers nichts einzuwenden gefunden. Weder handelte der Beklagte unerlaubt, noch böswillig, so heißt es in den Gründen. Derjenige, der den früheren Arbeitnehmer des Beklagten bei sich einstellen wollte, hatte ein berechtigtes Interesse an einer wahrheitsgemäßen Auskunft. Trug der frühere Arbeitgeber dem Rechnung, und erteilte er eine sachlich richtige, wenn auch ungünstige Auskunft, so handelte er nicht vertragswidrig gegen seinen früheren Arbeitnehmer, geschweige denn unerlaubt. Es ist gewiß nicht zu verkennen, daß hierdurch dem Arbeiter, der seine Verfehlung durch pflichtgetreue Arbeit zu sühnen sucht, dieses Bestreben tatsächlich erschwert wird. Aber das gibt dem früheren Arbeitgeber doch keinen Grund für die Erteilung einer nicht wahrheitsgemäßen Auskunft. Es muß jedem Arbeitgeber überlassen werden, ob er sich entschließen will, trotz der Kenntnis einer früheren Verfehlung des Stellungssuchenden es mit ihm zu versuchen. Gegebenenfalls kann auch nach erfolgter Einsteilung der Härteparagraph des Betriebsrätegesetzes die in der Entlassung liegende Härte ausgleichen. Aber der von dem Kläger eingeschlagene Weg der Schadensersatzklage ist nicht gangbar. (Kammerger., 8. Zivilsen., 14. 9. 25.)

rd. **Verschleierung der Handwerkslehrlingsausbildung.** (Nachdr. verb.) Der § 129 der Gewerbeordnung schreibt bekanntlich vor, daß nur ganz bestimmten Personen die Befugnis zusteht, Handwerkslehrlinge anzuleiten. Ein Handwerker war wegen Verstoßes gegen diese Gesetzesbestimmung unter Anklage gestellt worden. Wiewohl er nämlich den Voraussetzungen des § 129 der Gewerbeordnung nicht entsprach, hatte er in seinem Betriebe mehrere junge Leute zur Erlernung des Handwerks angenommen.

Der erste Richter hatte den Angeklagten gemäß § 148, Abs. 1, Ziff. 9 der Gewerbeordnung zur Strafe verurteilt. Nach dieser Gesetzesbestimmung wird bekanntlich derjenige bestraft, welcher entgegen § 129 zuwider Lehrlinge hält oder anleitet. In seiner gegen dieses Urteil eingelegten Revision machte der Handwerker geltend, die jungen Leute seien bei ihm nicht als Lehrlinge, sondern als „Hausburschen" beschäftigt gewesen; ein Hausbursche sei doch aber kein Lehrling. Im übrigen sei auch kein schriftlicher Lehrvertrag mit ihnen abgeschlossen worden. Sonach hat er sich keinenfalls strafbar gemacht.

Indessen hat das Bayerische Oberste Landesgericht die Verurteilung des Angeklagten aufrechterhalten. Der Vorderrichter habe einwandfrei festgestellt, daß es sich hier um ein ganz richtiges Lehrlingsverhältnis handelt. Wie die Beweisaufnahme ergeben hat, sind die jungen Leute mit Arbeiten beschäftigt worden, die zur Erlernung des Handwerks des Angeklagten gehören, und weiter ist dargetan, daß sie diese Arbeiten, und damit das Gewerbe des Angeklagten, erlernen sollten und wollten. Die Bezeichnung „Hausbursche" ist lediglich zur Verschleierung des wahren Sachverhalts gewählt worden. Es kann fernerhin auch keine Rede davon sein, daß ein schriftlicher Lehrvertrag die unbedingte Voraussetzung für ein Lehrverhältnis bildet, und im vorliegenden Falle erklärt sich sein Fehlen ohne weiteres aus der Absicht, das Lehrlingsverhältnis nach außen zu verdecken. Der Angeklagte hat sich mit der Ausbildung der jungen Leute in seinem Gewerbe befaßt; diese Ausbildung bildete, wie erwiesen, den Hauptzweck der Eingehung des Vertragsverhältnisses, und sonach liegt ein strafbarer Verstoß gegen den § 129 der Gewerbeordnung vor. (Bayer. Oberstes Landesger., II. 421. 25.)

Wirtschaftliches.

Zentraleinkaufsstellen für den Einzelhandel?

Rationalisierungsbestrebungen ohne Ausschaltung des Großhandels.

Auf der Tagung der Geschäftsführer der Hauptgemeinschaft des Deutschen Einzelhandels wurde die Frage des Sammeleinkaufs für den Einzelhandel angeregt und erörtert. Ausgehend von der Tatsache, daß nicht durch das Mittel der Schaffung einer sicheren Rente im Schutze von Gesetzen und Mindestverkaufspreisen eine Belebung der Geschäftstätigkeit bezw. eine Erhöhung und Sicherung des Umsatzes und damit der gesamten Lebenshaltung in den mittleren und kleineren Betrieben erreichbar ist, sondern daß es oberster Grundsatz für den Kaufmann im Einzelhandel sein müsse, daß er und nicht irgendein Fabrikant seinen Kunden gegenüber für die Ware Garantie übernimmt, hält es die Hauptgemeinschaft für zweckentsprechend, eine Rationalisierung des Einkaufs vorzunehmen. Die außerordentlich gespannte wirtschaftliche Lage hat vielerorts insbesondere die kleinen Betriebe im Einzelhandel beunruhigt und sie die scharfe Konkurrenz durch Großbetriebe, insbesondere auch durch Warenhäuser, als gefährdend empfinden lassen. Auf der Tagung wurde festgestellt, daß im Kleinhandel allein mit der Mahnung zur Einigkeit das Erforderliche nicht erreichbar sei, den kleineren sich schwach fühlenden Unternehmungen Anregungen zu geben, auf welchem Wege sie, insbesondere durch Zusammenfassung auf wirtschaftlichem Gebiete, sich Vorteile, speziell beim Einkauf, sichern können, die geeignet sind, ihre Lage zu bessern. Man ist sich darüber einig, daß es Pflicht der standespolitischen Vertretung des Einzelhandels in allen Branchen und Bezirken sei, die Einheit der unter diesem Namen zusammengeschlossenen Bewegung zu erhalten. Dazu gilt es, Ausschreitungen einzelner Firmen in ihrer Propaganda und in ihrem Geschäftsgebaren in die durch Gesetz und gute kaufmännische Sitte gezogenen Schranken zurückzubringen.

Dies glaubt die Hauptgemeinschaft dadurch durchführen zu können, daß Zentraleinkaufsorganisationen von Geschäften gleicher Art, Größe und Branche geschaffen werden, die sämtliche ihr angeschlossenen Händler einheitlich beliefern. Es soll damit die Ringbildung an einzelnen Orten vermieden werden, die letzten Endes ja doch niemals zum Ziele führt, da sich immer wieder doch ein Außenseiter findet. Überhaupt will die Hauptgemeinschaft eine Rationalisierung des Einkaufs bezw. des Verkaufs erzielen, wie dies in hervorragender Weise schon Generalkonsul Dr. Roselius, Bremen, Obmann des Fachausschusses für Verkaufswesen im Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit, dargelegt und angeregt hat. Diese Zentraleinkaufsorganisationen sollen vollkommen unabhängig von der Hauptgemeinschaft ein selbständiges Dasein führen und keineswegs dazu ins Leben gerufen werden, den Großhandel auszuschalten. Der Großhandel soll vielmehr sich eine bestimmte Sorte Kunden — die Hauptgemeinschaft meint hier immer Kunden gleicher Branche und gleicher Größe — erwerben und diese Kunden nicht, wie es bisher üblich war, mit etwa 150 Mustern beliefern, sondern mit 5. Man will dadurch einmal die Konkurrenz der Artikel im Kleinhandelsgeschäft selbst ausschalten (siehe Markenartikel) und auf der anderen Seite dem Großhändler eine Unmenge unfruchtbarer Rechen- und sonstiger Arbeiten ersparen. Die Hauptgemeinschaft glaubt, daß der Einzelhandel durch gemeinsame Initiative das Maß der Produktion zu bestimmen in der Lage sein wird und durch Vergebung von Gemeinschaftsaufträgen für Qualität und Verbilligung der Verkaufspreise in erfreulicher Weise wirken kann. (I. u. H.)

Sozialwirtschaftliches.

Der letzte Sinn der Rationalisierung.

Rationalisierung ist nichts anderes als die selbstverständliche Konsequenz wirtschaftlichen Denkens. Sie besteht seit der Zeit, wo der Mensch gezwungen war, aus einer beschränkten Rohstoffbasis und Verknappung an Zeit und Kraft ein höchstmögliches Maß an Produktion herauszuholen, war also immer vorhanden, nur daß sie heute in einem beschleunigten Tempo und mit bewußter Betonung in die Erscheinung tritt. Es wäre daher Torheit, die notwendige Entwicklung aufhalten zu wollen. Was aber hintangehalten werden muß, ist die in allem wirtschaftlichen Streben liegende Gefahr individualistischer Vorteilsvereinseitigung.

Die heutige starke Erwerbslosigkeit ist zu einem Teil zurückzuführen auf das infolge technischer Vervollkommnung und Vereinfachung der Arbeitsmethoden fortdauernde Freiwerden von Arbeitsstellen bei gleichbleibender oder erhöhter Produktion. Die so geschaffene ständige Erwerbslosigkeit kann nur beseitigt werden durch Auswanderung, durch Herabsetzung der Arbeitszeit oder durch Weckung erhöhten Bedarfs. An einer Auswanderung wertvoller Produktivkräfte haben wir zunächst als Nation kein Interesse. Sie ist aber auch nicht notwendig. Denn wenn die Menge der erzeugten Güter gleichgeblieben oder sogar größer geworden ist, so bedarf es nur einer rationelleren Verteilung, um allen Volksgenossen das zum Leben Notwendige zuzuführen. Ganz abgesehen davon, daß eine starke Auswanderung den Bedarf an Verbrauchsgütern herabsetzt und so die Produktion weiter schwächt. Soll also der Zweck der Rationalisierung voll erreicht werden, so ist es notwendig, daß die Arbeitskraftersparnis allen Volksgenossen zugute kommt, das heißt mit anderen Worten, daß die Arbeitszeit des einzelnen herabgesetzt und unter Beibehaltung der Lohnhöhe die infolge der Rationalisierung arbeitslos Gewordenen wieder in lohnende Arbeit zurückgeführt werden. Wenn auf diese Weise das Gleichgewicht zwischen Kraftersparnis und Arbeitsmöglichkeit wieder hergestellt ist, würde der fortdauernde Gewinn der Rationalisierung darin bestehen, das Kulturniveau der Gesamtheit durch erhöhte Bedarfsweckung zu heben. Das ist nur zu ermöglichen, wenn die durch Zeit und Kraftersparnis herbeigeführte Produktionsverbilligung mit der Erhöhung der Löhne gleichen Schritt hält. Das hebt die Wirtschaftlichkeit, und nur aus der praktischen Verwirklichung dieser Gedankengänge ist der beispiellose wirtschaftliche Aufschwung Amerikas zu verstehen.

Dieser letzte Sinn der Rationalisierung wird bei uns hintangehalten durch das Bestreben weitester Wirtschaftskreise, die Vorteile der Rationalisierung nur einer kleinen Schicht zukommen zu lassen. Man will gleichsam ein Monopol für die Besitzenden schaffen und dadurch den Riß zwischen reich und arm noch verbreitern. Ganz abgesehen davon, daß dadurch das Gefüge des Staates aufs schwerste bedroht ist und die Unzufriedenheit der Massen den Umsturzmännern das Handwerk erleichtert, kann auch die Wirtschaftlichkeit nur dann gedeihen, wenn man die gegenwärtige Preishöhe nicht als unverrückbare Größe ansieht, sondern in freier Konkurrenz bei geringstem Nutzen den höchsten Umsatz zu erzielen sucht.

Es soll nicht verkannt werden, daß unsere Wirtschaft durch die uns auferlegten Lasten an ihrer vollen Entfaltungsmöglichkeit gehemmt ist. Trotzdem ist es nicht notwendig, diese Hemmungen noch zu vergrößern durch individualistische dem Augenblick dienende Nützlichkeitserwägungen, die einigen wenigen eine bequeme Zukunft sichern, während man der Masse darbende Not als Erbteil beläßt.

Unsere Wirtschaft hat die Vorkriegsrentabilität beinahe wieder erreicht, und die Berichte vieler Gesellschaften zeigen, daß es Tag für Tag besser wird. Völlig deplaziert sind daher die Zweckklagen über die „Not" der Wirtschaft und ihren bevorstehenden „Zusammenbruch" infolge „Überlastung mit unproduktiven Soziallasten". Die Wirtschaftsführer haben es selbst in der Hand, die „unproduktiven Lasten", z. B. der Erwerbslosenfürsorge, dadurch auf ein Mindestmaß herunterzusetzen, daß sie den Erfordernissen der Wirtschaftlichkeit gerecht werden und die Wirtschaft unter einem größeren Gesichtswinkel zu betrachten sich angewöhnen.

Nur dann wird die Rationalisierung zu einem wertvollen kulturfördernden Faktor, wenn sie sich auf das Allgemeinwohl einstellt. Nur dann, wenn im Mittelpunkt der technischen Höherentwicklung die Sorge für den Menschen steht, wird der letzte Sinn der Rationalisierung ausgeschöpft, und arbeiten wir an einer neuen besseren Zukunft unseres Volkes und Vaterlandes. (S. W. C. d. Soziale Rundschau.)

Verschiedenes.

Ernste Wahrheiten. Der amerikanische Industrielle C. A. Filine machte vor seiner Abreise nach Paris zur Tagung der Internationalen Handelskammer dem Vertreter der „Konjunk[tur-] Korrespondenz" wertvolle Mitteilungen über seine Pläne [zur] Förderung der Weltwirtschaft, denen wir folgendes entnehm[en]:

„Der Kernpunkt meines Planes ist die Förderung der M[as]senproduktion in der Weltwirtschaft. Diese Massenp[ro]duktion muß zu billigen Warenpreisen führen [und] vor allen Dingen die Möglichkeit schaffen, höhere Lö[hne] zu zahlen, ohne welche der notwendige größere Absatz [un]erreichbar ist. Bei meinen Besprechungen in Deutschland [fand] ich, daß der deutsche Industrielle glaubt, Massenproduk[tion] könne am besten durch herabgesetzte Löhne und längere [Ar]beitszeit erzielt werden. Mit Unterstützung des Herrn D[uis]berg, der sich stark für meine Ideen eingesetzt hat, ist es [mir] jedoch gelungen, Industrie und Regierung davon zu überzeu[gen], daß Massenproduktion ohne Massenabsatz undenkbar ist, [und] daß der Massenabsatz nur durch niedrige Preise und hö[here] Löhne herbeigeführt werden kann."

Wenn diese Einsicht wirklich Allgemeingut der Unternehm[er] würde, so wäre das ein erfreulicher Fortschritt, mindes[tens] ebenso wertvoll wie alle Fortschritte der Technik.

(Soziale Rundschau.)

Seifenindustriekurs in Budapest. Im Schuljahr 1926/27 [wird an der] Budapester Handelsakademie wird ein Seifenindustrielehr[gang] abgehalten werden, bei welchem als Vortragende figurieren: Ladislaus Szathmáry, Ing.-Chemiker, Prof. der Akademie, Josef Ferentzy, Direktor der Hangya Ipar R.-T., Julius H[...] Direktor des Landesvereins der chemischen Industriellen [Un]garns und Josef Gans, Professor an der Handelsakademie.

(Veggi Ipar.)

= sch. **Englische Spionage und Londoner Ausstellung [aus]ländischer Seifen und kosmetischer Präparate.** In den eben [ver]gangenen Monaten haben die englischen Handelsbevollmächti[gten] im Ausland zahlreiche Muster von Seifen und kosmetis[chen] Präparaten gesammelt und an die Überseehandelsstelle in L[on]don geschickt; namentlich solche Seifen, die im Ausland [er]folgreich mit englischen Fabrikaten konkurrieren. Die [...] nach London geschickte Sammlung bestand aus Seifen und [kos]metischen Präparaten, die in U. S. Amerika, Deutschland, Fr[ank]reich, Spanien und Chile hergestellt waren. Gesammelt w[urden] diese Seifen in Peru, Neu-Seeland, Chile, auf den Philippi[nen,] in Bolivia, in Australien und Griechenland. Die nach Lo[ndon] gesandten Muster wurden mit Etiketten versehen, auf denen [die] Großhandelspreise, Zahlungsbedingungen und Skonto verze[ich]net waren, und jede Sammlung war von einem ausführli[chen] Bericht begleitet über die Nachfrage und den Bedarf in [den] betreffenden Ländern. Englische Fabriken, die ihre Aus[fuhr] nach den oben genannten Ländern ausdehnen wollen, können [sich] mit der Überseehandelsabteilung in London in Verbindung [set]zen, um die Muster zu prüfen und die Berichte nachzule[sen.] Die Abteilung ist bereit, die Fabrikanten zu unterstützen, [in]dem sie

1. die Muster entleiht, damit ihr Inhalt, ihre Verpack[ung] und Aufmachung genau studiert werden kann,
2. die Namen der Käufer in Übersee bekannt gibt,
3. geeignete Vertreter in Übersee namhaft macht,
4. genaue Angaben über Verpackung und Verfracht[ung,] Zölle u. dgl. gibt. (Nach The Board of Trade Journal 22. VII. [...])

Geschichtliches zur Bezeichnung „Klettenwurzelhaaröl". [Über] die Entstehung des Wortes Klettenwurzelöl bringt Norren [...] in seinem Buche „Die Organisation der chemisch-technis[chen] Klein- und Nebenbetriebe" eine interessante Aufklärung. Da[nach] hat Hermann Schelenz, der Historiker der Pharmazie, nach[ge]wiesen, daß das Öl früher Klettenöl hieß, nicht Klettenwurz[elöl.] Es hatte mit der Klettenwurzel nicht das geringste zu tun, [die] Bezeichnung stammt vielmehr von der „Verklettung", die [...] mangelnde Reinlichkeit in Verbindung mit Ungeziefer zur[ück]zuführen ist und ihren Höhepunkt im Weichselzopf erre[icht.] Bei der mangelhaften Hygiene früherer Zeiten konnte man [sich] die Kletten im Haare häufig nicht erklären, man führte s[ie] auf böse Geister zurück, und nannte sie je nach der Art [der] Geister Elfkletten (von bösen Elfen), Mahrenkletten (von [den] Nachtmahren), Wichtelkletten (von den Wichtelmännchen) [...] Ein Öl nun, das zur Entwirrung der Haarkletten behilflich [war,] nannte man Klettenöl. Mit der Klettenwurzel hatte ein der[arti]ges Öl nicht das geringste zu tun. Da aber die Volksarznei [des] Mittelalters der Klettenwurzel (Lappa officinalis) eine be[deu]tende Heilkraft zuschrieb, übertrug man den Namen fäl[sch]licherweise oder auch mit der Absicht, einen Anreiz zu erwec[ken,] auf das Klettenöl. Auf diesen Namen wäre also die Sign[atur] heutzutage korrekterweise wieder zurückzuverwandeln, so[fern] man nicht echtes Klettenwurzelöl zur Abgabe bringt.

(D. Parf.-Ztg.)

Steuerfreiheit für Ölmühlen im Staate Bahia (Brasilien). [Von] jeder Staatssteuer, ausgenommen von der Grundsteuer, sind [bis] zum 6. August 1935 befreit alle Fabriken, die zur Ausbeu[tung] ölhaltiger Samen zur Erzeugung von Pflanzenölen und zur [Ver]besserung dieser Erzeugnisse oder zur Ausnützung ihrer Ne[ben]erzeugnisse errichtet werden. (Die Mühle.)

Die Ausfuhr von Ölsaaten aus Ungarn. Die Direktion [der] ungarischen Staatsbahnen hat auf Wunsch der Getreide-Ex[...]

:e und anscheinend im Interesse der Landwirte neuerdings chiedene Begünstigungen beim Export von Sonnenblumen- sonstigen Ölsaaten gewährt. Die Staatsbahn motiviert ihren chluß damit, daß die auf etwa 4000 Waggons geschätzte un- sche Sonnenblumenproduktion durch die inländische Pflan- ölindustrie nicht aufgearbeitet werden kann, mithin der Ex- des Überschusses erleichtert werden muß. Demgegenüber darauf hingewiesen, daß Rumpfungarn niemals 4000 Wag- s Sonnenblumensaat produziert hat, sondern 1922 1600, 1923 , 1924 1900 und im Jahre 1925 1200—1600 Waggons, wobei nachdrücklich zu betonen ist, daß die Kapazität der modern erichteten großen ungarischen Ölfabriken auch durch die amte Ölproduktion nicht annähernd befriedigt werden kann, Fabriken in Wahrheit an Rohstoffmangel leiden und ihre iebe in der heutigen Arbeitslosigkeit stark reduzieren müs- Die Erleichterung der Ausfuhr von Ölsaaten stellt daher ein ntat gegen die ungarische Industrie dar und kann nur dazu en, um einigen Getreide-Exporteuren und der österreichi- n und der tschechischen Industrie aufzuhelfen. So wäre also vollkommen unbegreifliche Zweck der Industriepolitik, den ändischen Ölfabriken durch Exportbegünstigung billigere stoffe als den ungarischen Fabriken zu bieten; auch die Agra- haben von der Exportbegünstigung keinen Vorteil, da bei ins Ausland exportierten Saaten das Risiko wegen Qualitäts- ntie und Transport viel größer ist wie die Begünstigung. Für Landwirte ist diese Maßregel schon aus dem Grunde schäd- , da auch ansehnliche Ölkuchenmengen hierdurch ins Aus- l wandern und der inländische Konsument einen höheren ag für die Ölkuchen zahlen muß. Das ungarische Handels- isterium müßte daher entweder sofort die Frachtbegünsti- g für Ölsaaten aufheben oder aber auch für Pflanzenöle die- en Exportfrachtnachlässe gewähren, wie für deren Roh- fe. (Vegyi Ipar.)

Wechselhumbug. Seit geraumer Zeit befindet sich eine große ahl von Wechseln über ungewöhnlich niedrige Beträge in auf. Der Grund hierfür liegt zweifellos in dem allgemeinen italmangel, wodurch auch Kreise, die bisher mit Wechseln rhaupt nichts zu tun hatten, zu dem Zahlungsersatzmittel riffen haben. Die Handelskammer Chemnitz vertritt dem- enüber in einem Rundschreiben die Ansicht, daß für kleine nmen die Bezahlung durch Wechsel weder bestimmt, noch ktisch ist. Denn es werden dadurch Industrie und Handel mit entablen Arbeiten und Kosten belastet. Auch im Geschäfts- iebe der Banken verursachen die kleinen Wechsel viel un- duktive Arbeit, denn die Zeit, die auf Buchung und Vorlegung s Wechsels — sei es über hohe oder niedrige Beträge — jewendet werden muß, beträgt durchschnittlich 1—1½ Stun- . Dadurch werden unzweifelhaft die unverhältnismäßig hohen sen, mit denen unsere Wirtschaft mehr als in anderen Län- belastet ist, allenthalben vergrößert. Da aber die Mindest- ontsätze der Reichsbank und der Privatbanken nicht die er- te Eindämmung des Unwesens im Wechselverkehr gebracht en, wendet sich die Handelskammer Chemnitz an die Öffent- keit mit der Aufforderung, daß jeder selbst an seinem Teile dazu beitragen soll, den Umlauf der Wechsel über kleine Beträge soweit als nur irgend möglich einzuschränken. Die Handelskammer erblickt darin ein wirksames Gegenmittel, daß sich jeder Gläubiger bei Annahme von kleinen Wechseln, etwa solchen bis zu 100 RM, einen Abzug für Bemühungen in Höhe von vielleicht 50 Pfennigen vorbehält. Eine Aufnahme einer derartigen Bestimmung in die allgemeinen Bedingungen von Verbänden und Vereinigungen sowie in die Zahlungsbedingungen von Firmen dürfte sicherlich die Bekämpfung des Unwesens im Wechselverkehr wirksam unterstützen. (Butter- u. Fettw.-Verk.)

Zur Vorsicht selbst beim Anspitzen von Tintenstiften, die bekanntlich Methylviolett enthalten, das schon in 2%iger Lösung giftig wirkt, mahnen erneut Dr. Gartenmeister, Potsdam, und Magnus, Borkum. Sie beschreiben im „Zentralblatt für Chirurgie" bezw. in den „Fortschritten der Therapie" zwei neue Vergiftungsfälle, von denen der eine zum Verluste eines Fingers führte. (Chem.-Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22h, 3. P. 47 769. Grigori Petroff, Moskau; Vertr.: P. Brögelmann, Pat.-Anw., Berlin-Halensee. Verfahren zur Gewinnung von Lack- und Ölfirnisersatzmitteln. 25. 3. 24. — 3. R. 60 297. Firma Rosenzweig & Baumann, Kasseler Glasuren-, Farben- und Lackfabrik, Kassel. Verfahren zur Herstellung von basische organische Tonerdeverbindungen enthaltenden Mattlacken. 8. 2. 24. — **22i,** 2. Z. 15 023. Firma Zimmerer-Werk chemische Fabrik, Landshut a. d. Isar. Verfahren zum Reifen von Gummi arabicum. 6. 2. 25. — 3. St. 39 291. Dr. Carl Stiepel, Berlin, Bamberger Str. 50. Verfahren zur Herstellung von Leim aus chromgaren Lederabfällen. 17. 3. 25. — 7. A. 43 764. Aktiengesellschaft für chemische Produkte vormals H. Scheidemandel, Berlin. Verfahren zum Gewinnen von tierischem Leim, Gelatine o. dgl. in körniger Form. 18. 12. 24.

38h, 2. G. 61 503. Rob. M. Gerlach, Berlin-Halensee, Kurfürstendamm 123. Verfahren zur Herstellung von salzhaltigen und farbstoffhaltigen Ölen. 27. 5. 24.

53h, 2. J. 24 280. Bohumil Jirokka, Berlin, Belle-Alliance-Str. 13. Verfahren zur Herstellung von Platten aus Kokosfett, Talg, Hartfett usw. 29. 12. 23.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nr. ist ein vierseitiger Prospekt der Firma *Schimmel & Co.* in Miltitz bei Leipzig über das ideale Fixier- und Abrundemittel Fixoresin „Schimmel & Co." beigegeben, den wir der Beachtung unserer Leser empfehlen.

Eingegangene Preislisten.

Dragoco-A.-G., Holzminden a. W. Vorzugs-Preisliste August 1926 über ätherische Öle, künstliche Riechstoffe, Seifenparfümöle, Geruchsverbesserungsmittel usw.



r[183]

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx, für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der chlef. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

. Jahrgang. **Augsburg, 19. August 1926.** **Nr. 33.**

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung, E. V., Berlin (Wizöff) und eutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie (Fett-Analysen-Kommission).

Protokoll

: Generalversammlung am 22. Juni 1926, 4 Uhr, im Eichensaal der Deutschen Bank, Berlin W 8.

Tagesordnung:

Begrüßung. Neuwahl des 1. Vorsitzenden.
Geschäftsbericht der Wizöff.
Organisationsfragen.
Bericht über die wissenschaftliche Tätigkeit der Wizöff.
Wissenschaftlicher Vortrag: „Die Bromometrie und Rhodanometrie der Fette". Prof. Dr. *Kaufmann*, Jena.
Tätigkeitsbericht der Analysenkommission.
Beratung über die Methodenvorschläge der Analysenkommission: „Rohfettuntersuchung". — „Chemische Kennzahlen". — „Physikalische Prüfungen". — „Seifenuntersuchung". — „Glyzerinuntersuchung".

Anwesend die Herren:

rektor Dr. *Weigelt*, Berlin, als 2. Vorsitzender
r. *Franck*, Berlin, als Geschäftsführer
r. *Auerbach*, Hamburg, Mitgl. der Analysenkommission
of. Dr. *Bauer*, Leipzig, Mitgl. der Analysenkommission
of. Dr. *Croner*, Berlin
r. *Davidsohn*, Berlin, Mitgl. der Analysenkommission
r. *Goldschmidt*, Breslau, Mitgl. der Analysenkommission und Vertreter des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie
r. *Greitemann*, Kleve, Mitgl. der Analysenkommission und Vertreter der Margarineges. van den Bergh
r. *Hilliger*, Berlin, Vertreter des Deutschen Verbandes für Materialprüfung, Ausschuß IX
r. *Jablonski*, Berlin
of. Dr. *Kaufmann*, Jena
of. Dr. *Kindscher*, Berlin, Vertreter des Staatl. Materialprüfungsamtes
of. Dr. *Marcusson*, Berlin, Vertreter des Staatl. Materialprüfungsamtes
r. *Mohr*, Berlin, Vertreter der Meierei Bolle A.-G.
r. *Naphtali*, Berlin
r. *Pflücke*, Nowawes, Mitglied der Analysenkommission
r. *Plaut*, Berlin
ag. pharm. *Plohn*, Berlin
Rietz, Berlin, Sekretär der Analysenkommission und Vertreter der Erhardt Seifenfabrik G. m. b. H.
ipl.-Ing. *Schliewienski*, Berlin, Vertreter des Reichsausschusses für Lieferbedingungen
r. *Schmiedel*, Stuttgart
rof. Dr. *Schrauth*, Berlin, Mitglied der Analysenkommission
r. *Schröder*, Berlin, Mitglied der Analysenkommission
ir. Dr. *Stadlinger*, Berlin, Mitgl. der Analysenkommission und Vertreter der Scheidemandel A.-G.
r. *Stern*, Lübeck-Schlutup, Vertreter des Verbandes deutscher Fischmehlfabriken,
r. *Verhein*, Harburg, Vertreter der Harburger Ölwerke Brinckman & Mergell
r. *Welter*, Krefeld-Rheinhafen, Mitgl. der Analysenkommission und Vertreter des Wirtschaftsbundes der Seifenindustrie
Dir. Dr. *Wernick*, Leipzig, Vertreter der Dynamit A.-G. vorm. A. Nobel & Co.
Dr. *Wolff*, Berlin, Mitgl. der Analysenkommission.

Punkt 1 der Tagesordnung:

Herr *Weigelt* eröffnet die Generalversammlung und begrüßt die Anwesenden herzlich im Namen des Vorstandes. Daß das Interesse an der Arbeit der Wizöff noch weitere Kreise umfasse, beweise eine Reihe von Zuschriften, in denen das Bedauern über die Verhinderung an der Teilnahme ausgedrückt wird; so sind Schreiben eingegangen von den Herren Geh. Rat Prof. Dr. *Appel*, Dahlem, Prof. Dr. *Askenasy*, Karlsruhe, Prof. Dr. *Bechhold*, Frankfurt a. M., Prof. Dr. *Bergmann*, Dresden, Dr. *Braun*, Berlin. Prof. Dr. *Eibner*, München, Dr. *Gerlach*, Nürnberg, Prof. Dr. *Herbig*, Chemnitz, Präsident Prof. Dr. *Juckenack*, Charlottenburg, Dr. *Lembke*, Malchow (Meckl.), Dr. *Moll*, Hannover-Kleefeld, Prof. Dr. *Neuberg*, Berlin, Dr. *Normann*, Herford, Fabrikbesitzer *Spielhagen*, Berlin, Dr. *Stiepel*, Berlin, ferner vom *Verband Deutscher Ölmühlen*, vom *Verband Deutscher Wachswarenfabrikanten* und vom *Wirtschaftsbund der Seifenindustrie*.

Nach kurzen einleitenden Worten geht Herr *Weigelt* auf die Frage der Neubesetzung des Postens für den 1. Vorsitzenden ein, der durch den Rücktritt Herrn Geheimrats *Holde* frei geworden ist. Aus der Versammlung heraus wird Herr *Franck* vorgeschlagen, der interimistisch bereits die Funktionen des Vorsitzes übernommen hatte. Herr *Franck* wird einstimmig gewählt, zugleich auch zum Vorsitzenden der Analysenkommission; für den Posten des 2. Vorsitzenden der Wizöff, der von der Industrie zu stellen ist, wird Herr *Weigelt* wiedergewählt.

Beide Herren danken für das erwiesene Vertrauen, und Herr *Franck* übernimmt die Leitung der Versammlung. Er gedenkt zunächst mit herzlichen Worten seines Vorgängers im Vorsitz der Wizöff, Herrn Geheimrats *Holde*, dessen internationale Autorität für den Bestand der Wizöff von unschätzbarer Bedeutung gewesen sei und dessen Verlust die Fortentwicklung empfindlich hemme. Mit tiefem Bedauern darüber, daß Herr *Holde* das Amt des Vorsitzes nicht mehr weiterführen zu können glaubte, verbindet Herr *Franck* den Ausdruck des unverminderten Dankes für dessen ständige Bemühungen um den Aufbau und Ausbau der Zentralstelle.

Punkt 2 und 3 der Tagesordnung:

In dem Geschäftsbericht gibt Herr *Franck* den Vermögensstand der Wizöff bekannt, der folgendes Bild für die Zeit vom 1. IV. 1925 bis 31. III. 1926 zeigt:

Ausgaben:		Bestand bzw. Einnahmen:
Stipendien	RM 1 500,—	RM 17 181,40
Geschäftsstelle	RM 666,80	
Analysenkommission	RM 4 300,20	
	RM 6 467,—	
	RM 10 714,40	
	RM 17 181,40	RM 17 181,40

Vermögensbestand am 31. März 1926:
RM 10 714,40

Herr *Franck*, dem für seine Geschäftsführung Entlastung erteilt wird, knüpft an die vorgelegte Bilanz folgende Schlußfolgerungen:

Angesichts der sehr spärlich einlaufenden Mitgliedsbeiträge und der selten über das Minimum hinausgehenden Industriebeiträge muß mit dem Vermögen sehr hausgehalten werden, damit vor allen Dingen die Arbeiten der Analysenkommission zu Ende

geführt werden können. Es empfiehlt sich daher, die Verteilung von Stipendien für allgemeine wissenschaftliche Arbeiten vorläufig auszusetzen. Die wachsende Resonanz, welche die Analysenkommissionstätigkeit in der deutschen Industrie und Wissenschaft sowie auch im Auslande finde, spreche für die Notwendigkeit, die Ansprüche für die Analysenkommission in erster Linie zu befriedigen.

Herr *Auerbach* regt an, wenigstens kleine Zuwendungen für enger umrissene, kleinere Aufgaben analytischer oder ähnlicher Natur zu ermöglichen, da sich eine Reihe von Fragen auch zum Nutzen der Analysenkommission in der Weise bearbeiten ließe, daß ein Fachmann oder Speziallaboratorium die bestimmte Aufgabe übernehme und für seine Bemühungen entschädigt werde.

Die Debatte, an der sich die Herren *Franck, Goldschmidt, Jablonski, Kindscher, Stadlinger, Weigelt* und *Wolff* beteiligen, führt zu dem Beschluß:

„Die Analysenkommission wird ermächtigt, eine Summe bis zu 1000 RM für Ausführung kleinerer, umgrenzter Untersuchungen in Form von Entschädigungen für Chemikalienaufwand u. dgl. auszuwerfen. Stipendien für größere, freie Forschungsarbeiten sollen vorläufig nicht verteilt werden."

Punkt 4 der Tagesordnung:

Im Anschluß an den geschäftlichen Teil der Tagesordnung verliest Herr *Franck* das Referat, das Herr Geheimrat *Holde* über seine mit Wizöffmitteln ausgeführten Forschungsarbeiten geliefert hat. Darauf spricht Herr *Bauer* über seine Untersuchungen und Herr *Stadlinger* über die Tätigkeit der Oleinkommission, die nach völligem Stocken im Anfang nunmehr Aussichten auf erfolgreiche Arbeit habe. Die Gleichwertigkeit der deutschen Oleine mit ausländischen könne als erbracht gelten, weitere Aufklärung dürfe allerdings nicht versäumt werden.

Herr *Franck* begrüßt jetzt insbesondere Herrn Prof. Dr. *Kaufmann*, Jena, der liebenswürdigerweise den Hauptvortrag der Generalversammlung übernommen habe und seine bedeutsamen Forschungen über die Rhodanometrie und Bromometrie der Fette behandeln werde.

Die Berichte der Herren *Bauer, Holde* und *Stadlinger* sowie die Ausführungen des Herrn *Kaufmann* sind im 2. Teil dieses Protokolles ausführlich mitgeteilt.

Herr *Franck* dankt Herrn Prof. *Kaufmann* für den vortrefflichen, von Experimenten begleiteten Vortrag und weist auf die außerordentliche Bedeutung der *Kaufmann*'schen Untersuchungsergebnisse hin. Zugleich spricht er auch Herrn Prof. *Eibner*, München, den Dank der Wizöff für die Widmung seiner Arbeiten aus, die sämtlich in der Chemischen Umschau veröffentlicht sind.

Punkt 5 der Tagesordnung:

Nach einer kurzen Unterbrechung der Sitzung nimmt die Analysenkommission ihre Beratungen mit einem einleitenden, ebenfalls später wiedergegebenen Bericht Herrn *Stadlinger's* über die Tätigkeit der Kommission im letzten Jahre auf.

Die Ausführungen Herrn *Stadlinger's* werden mit großem Beifall aufgenommen; seinem Wunsch, von der Erörterung kleiner Fragen zu den Methodenentwürfen abzusehen, wird insofern gern nachgekommen, als zunächst einige wichtige Anfragen aus der Industrie erledigt werden müssen.

Herr *Franck* bittet Herrn Dr. *Stern* vom Verband deutscher Fischmehlfabriken, die Frage der Bestimmung des Unverseifbaren, über die bereits korrespondiert worden ist, zur Sprache zu bringen. Nach Herrn *Stern's* Worten ist im Tranhandel bisher stets die *Spitz-Hoenig*-Methode die übliche Analysenmethode zur Bestimmung des Unverseifbaren gewesen; vor einigen Jahren jedoch sei von Hamburger Handelschemikern darauf aufmerksam gemacht worden, daß die Werte nach *Spitz-Hoenig* bei Tranen zu niedrig ausfallen und mit der *Fahrion*'schen Äthermethode oft wesentlich höhere, angeblich der Wahrheit näher kommende Werte gefunden werden. Es komme vor, daß Extraktionstrane statt 2—3% Unverseifbares nach *Spitz-Hoenig* jetzt evtl. 5% nach *Fahrion* aufweisen, eine Tatsache, die natürlich die Tranfabrikanten empfindlich schädige und ihnen nicht ohne weiteres und ohne einwandfreie wissenschaftliche Begründung aufoktroyiert werden könne. Auch das Ausland habe sich gegen die Einführung der *Fahrion*schen Methode ablehnend verhalten, nur der Trangroßhandel habe die neue Bestimmungsart aufgegriffen. Der Verband deutscher Fischmehlfabriken wende sich nun an die Wizöff bezw. Analysenkommission, um endgültig Klarheit in dieser Frage zu schaffen.

Herr *Franck* entgegnet auf die Anfrage Herrn *Stern's*, daß die Analysenkommission bereits vor ihrer ersten Methodenpublikation sich darin einig gewesen sei, zwei Fälle der Bestimmung des Unverseifbaren zu unterscheiden:

Für normale Fette habe sie die *Spitz-Hoenig*-Methode beibehalten, für Trane, Wollfett und ähnliche Produkte mit relativ hohem Gehalt an Unverseifbarem dagegen das *Fahrion*'sche Ätylätherverfahren gewählt. Die Gründe hierfür waren schon früher in der Literatur festgelegt; so haben *Lewkowitsch* und *Fahrion* bereits auf die Fehlermöglichkeiten der *Spitz-Hoenig*-Methode gerade bei Tranprodukten hingewiesen, und die neueren, auch publizierten Erfahrungen der Laboratorien *Ulex* u *Allen-Auerbach* in Hamburg seien von den Fachkreisen dur aus anerkannt worden. Die Schwerlöslichkeit größerer Men des Tranunverseifbaren in Petroläther und die Löslichkeit wisser Anteile in 50%igem Alkohol seien z. B. zwei Feh die sich bei der Anwendung der *Spitz-Hoenig*-Methode Tran addieren würden. In längerer Debatte können verschied Ansichten Herrn *Stern's* korrigiert werden, und von den Fa vertretern, u. a. den Herren *Auerbach, Davidsohn, Goldschm Stadlinger, Welter, Wolff*, wird die Unbrauchbarkeit der *Sp Hoenig*-Methode bei Tranen u. dgl. dargelegt. Es gelingt lei nicht, die vorwiegend kaufmännisch orientierte Stellungnah Herrn *Stern's* zu beeinflussen; auch der Vorschlag, der Verba deutscher Fischmehlfabriken solle sich evtl. durch eine U stellung der Kalkuration mit der Einführung der wahrheits treueren *Fahrion*'schen Methode abfinden, dürfte wenig A sicht auf Erfolg haben.

Herr *Stadlinger* beantragt angesichts der Aussichtslos keit einer weiteren Debatte deren Schluß und findet Zusti mung.

Zum Glyzerinkapitel hat Herr *Goldschmidt* ber schriftlich seinen wichtigen Einwand gegen die allgemeine Fe setzung der Acetinmethode zur Glyzerinbestimmung in R glyzerinen mitgeteilt. Abweichend von dem Standpunkt Firma *Dynamit A.-G. vorm. Nobel*, die in der Versammlu durch Herrn Direktor *Wernick* vertreten ist, sei die Bichrom methode in einem großen Teil der deutschen Industrie gebräu lich, sodaß abgesehen von den mannigfachen Mängeln der A tinmethode schon die größere Beliebtheit, namentlich bei Ha delslaboratorien, für die Anwendung der Bichromatmeth spreche. Herr *Wernick* hält dagegen sämtliche bisher angeste Untersuchungen über die Fehlerquellen der einzelnen Verfah nicht für einwandfrei. Nach der Acetinmethode fallen die G zerinwerte bis zu 2% niedriger aus als nach der Bichrom methode. Seine Anregung, hier einmal endgültig Klarheit schaffen, wird im Hinblick auf die beschlossene Stipendienv teilung für chemische Einzelaufgaben begrüßt. Die Wizöff w die Glyzerinbestimmungsmethoden vergleichend auf Brauchb keit und Mängel prüfen. Bis zur Klarstellung dieser Fra bleibt für Unterlaugenrohglyzerin die Acetinmethode besteh während für Saponifikate auch die Bichromatmethode zu lassen wird. Die weitere Beratung dieser Frage wird auf nächste Kommissionssitzung verschoben.

Eine Diskussion über die bevorstehende Publikation der E würfe führt zu dem Beschluß, diese wieder wie im Vorjahre handhaben, evtl. allerdings auf Anraten Herrn *Kindscher's* a einige Spezialzeitschriften (Textilfachblätter u. dgl.) heranziehen, nach der Veröffentlichung[1]) die Vorschläge aus der I dustrie noch abzuwarten und darauf die Verhandlungen mit B hörden und Verbänden zu beginnen. Hierbei wird die Zusamme arbeit mit dem Reichsausschuß für Lieferbedingungen, die H *Schliewinsky* zusagt, sowie evtl. mit dem Verband für Ma rialprüfungen, Ausschuß IX, sehr begrüßt.

Herr *Auerbach* berichtet kurz über das Ergebnis seiner B mühungen um die Jodzahlkommission. Obgleich das M terial, das er von der Industrie erhalten habe, bis jetzt no spärlich sei, so hoffe er doch, allmählich genügend Stoff die Jodzahlstatistik zusammenzutragen.

Als sehr bedauerlich wird von allen Anwesenden festgeste daß sowohl in die amtlichen Nahrungsmittelprüfungen wie das Arzneibuch, 6. Aufl., die unbrauchbare *Winkler*'sche Jo zahlmethode aufgenommen ist, und zwar vorwiegend mit d Argument, sie sei das billigste Verfahren. Es wird auf beso deres Anraten Herrn *Kindscher's* beschlossen, von der Analyse kommission aus gegen diese Festsetzung u. a. beim Landwi schafts- und Reichsfinanzministerium vorzugehen. Die *Han* Methode wird fast einstimmig als augenblicklich bester Sta dard angesehen, während das *Margosches*-Verfahren besond bei Holzöl und gewissen Tranen versagt und die *Kaufman* sche Bromzahlmethode erst noch weiterer Bewährung beda

Herr *Verhein* wiederholt eine Anfrage, die bereits schri lich von seiner Firma *Brinckman & Mergell* an die Analyse kommission gerichtet worden ist. Es handelt sich um die A änderung der Bezeichnung „Raffinationsfettsäuren" in „Säu öl", die vom Verband der deutschen Ölmühlen, nach einer M teilung Herrn *Welter's* auch vom Wirtschaftsbund der Seife industrie empfohlen werde. Er hält die Umtaufung für unglüc lich, da Säureöl z. B. sehr leicht mit Säuretraß, ein mit Säure raffinierten Fettsäure, verwechselt werden könn

Herr *Goldschmidt* erläutert näher den Vorgang zu dies Angelegenheit; die Verhandlungen zwischen den Industrieve bänden und dem Reichsfinanzministerium haben dazu gefüh Fettsäuren mit mehr als 75% Säuregehalt als „Fettsäuren" bezeichnen, die minderhaltigen dagegen als „Säureöl". Er sell heißt die Idee an sich gut, empfiehlt aber die Bezeichnu „Saueröl", „Sauertalg", „Sauerschmalz", die s. E. und au nach Ansicht der Anwesenden weniger mißverständlich ist. Der-

[1]) Diese ist aus praktischen Gründen auf Ende August ve schoben worden.

sprechend soll von der Analysenkommission ein Vorschlag an maßgebenden Stellen gerichtet werden. Herr *Franck* betont erdings, daß die Analysenkommission bisher derartige Fragen ht zu ihren Aufgaben gezählt habe, daß er jedoch hoffe, auf se Weise das Arbeitsgebiet auch in dieser Richtung erweitern können.

Mit herzlichem Dank an die Anwesenden, die ihr Interesse der heutigen Generalversammlung so ausdauernd bewiesen ben, und mit weiterem Dank an die Direktion der Deutschen nk für ihre Gastfreundschaft schließt Herr *Franck* um 7,45 r die Sitzung.

Weigelt. *K. Rietz.* *Franck.*

(Schluß folgt.)

ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

An der am 7. August stattgefundenen Monatsversammlung hmen 23 Kollegen teil. Der Vorsitzende, Herr *Krings*, erfnete die Sitzung, begrüßte die Erschienenen und drückte ine Freude darüber aus, daß so viele Kollegen anwesend aren. Herr *Köppen* teilte uns dann mit, daß die Firma *eine & Co.* sich liebenswürdigerweise angeboten hat, der Vernigung Quittungsbücher drucken zu lassen in sehr gefälliger sführung und Form. Die Vereinigung, speziell die Berliner tsgruppe spricht hier an öffentlicher Stelle der Firma *Heine Co.* ihren herzlichen Dank dafür aus. Im weiteren Verlauf r Sitzung kam auch ein Brief des sehr geschätzten und rch seine Kenntnisse bewährten Kollegen *Wilhelm Grundann* zur Verlesung. Es zeigte sich wieder mal, daß beim Inso der Mitgliedsbeiträge fast ⅓ der Mitglieder 1, sogar Jahre im Rückstande mit ihren Zahlungen sind. Wir richten dieser Stelle einen Appell an alle säumigen Zahler im Inresse einer gedeihlichen Entwicklung unseres Standes, welem die Vereinigung stützend und bildend beistehen muß durch ellenvermittlung und Vorträge etc., ihre Zahlungen pünktch ohne Mahnung zu leisten, denn auch eine Mahnung schwächt sere beschränkten Mittel. Die anwesenden Kollegen waren hr befriedigt von dem anregend verlaufenen Abend.

Die Monatsversammlungen finden wie bekannt an jedem sten Sonnabend nach dem Ersten im Monat in Haverlands estsälen, Neue Friedrichstr., Ecke Rochstr. statt.

Der Vorstand.
I. A.: *Carl Krah.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend, abends 7½ Uhr, eines jeden lonats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften det Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Jetziges Versammlungslokal: Detmers Club und Ballhaus, lamburg, St. Georg, Große Allee 45.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Wärmewirtschaft in der Seifenindustrie.

Von *A. Gustav Ernst*, beratender Ingenieur V. B. I., Berlin-Lichterfelde.

(Schluß).

Kesselhaus.

Das Vorstehende gibt zunächst die Richtlinien für den ärmewirtschaftlichen Gesamtaufbau einer Seifenfabrik.*) Nicht iel weniger wichtig sind aber die Einzeleinrichtungen. Durch iese können auch zur jetzigen Zeit vorhandene Anlagen wesentich wirtschaftlicher gestaltet werden.

Was hierzu für die einzelnen Betriebe nötig ist, läßt sich icht ohne weiteres verallgemeinern, sondern erfordert eine rüfung von Fall zu Fall. Zunächst ist an das Kesselhaus zu enken.

Selten ist die Kesselanlage so glücklich bemessen und beansprucht, daß die Abgase bei einem guten Kohlensäuregehalt on durchschnittlich 11—12% mit 250° in den Schornstein gehen. Man könnte damit unter ständiger Betriebskontrolle, für welche lie nötigen, aber einfach gehaltenen Apparate nicht fehlen lürfen, ruhig weiter arbeiten. Abweichungen hiervon bedürfen einer Abhilfe. Änderungen in der Rostanlage, in der Führung ler Kesselzüge, Einbau von Abgasausnutzern, die eigentlich nie fehlen sollten, geben häufig schon Erleichterungen. Überhitzer sind bei Dampfmaschinenbetrieb und sehr langen Leitungen meist vorteilhaft, der Grad der Überhitzung richtet sich nach ler Bauart der Maschinen, der Länge der Leitungen.

*) Siehe auch: *Schaal*, Die moderne Toiletteseifen-Fabrikation, S. 397: Feinseifenfabrik mit Fettspaltung und Eindampfanlage.

Die Anordnung des Kesselhauses sei nicht weitläufig, sondern bei genügend großem Kohlen-, Bedienungs- und Luft-Raum gedrängt mit nahe liegendem Schornstein, seine Lage nahe bei den hauptsächlichsten Dampfverbrauchsstellen. Der Schornstein wird meist zu niedrig bemessen. Man ist zufrieden, wenn man 15 mm Zugstärke hat. Hohe Abgastemperaturen zur Erhaltung des nötigen Kesselzuges, die damit verbundenen Wärmeverluste sind die Folgen. Der „Schornsteinverlust" ist direkt abhängig von dem Unterschied zwischen Innen- und Außentemperatur. Je höher der Schornstein, desto geringer kann seine Innentemperatur, also auch die Temperaturdifferenz gehalten werden, um den nötigen Zug zu erhalten, desto geringer der Schornsteinverlust. Zugstärken von 25 mm sollten nicht unterschritten werden. Das Maschinenhaus und der Pumpenraum sei neben dem Kesselhaus, aber staubfrei vom Kesselhaus getrennt.

Rohrleitungen.

Ein leider meist vernachlässigter Teil ist die Rohrleitungsanlage. Ihre Bemessung wird meist einer befreundeten Schlosserfirma überlassen oder nach den Anschlußweiten der Apparate gewählt. Ein vollkommen falsches Verfahren. Die Rohrstärken sind zu berechnen nach der durchschnittlichen Dampfmenge und dem Druckgefälle. Zu enge Leitungen verursachen zu großen Druckverlust, zu weite Leitungen unnötige Wärmeverluste. Die Leitungen sind von einer übersichtlichen Verteilungsstelle auf kürzestem Wege zu den Verbrauchsstellen zu führen, jeder Strang und jeder längere Abzweig ist für sich absperrbar einzurichten. Daß alle Dampfleitungen gut zu isolieren sind, ist zwar eine Selbstverständlichkeit, aber jeder Seifenfabrikant sehe sich seine Leitungen einmal daraufhin an. Er wird Überraschungen über ihren Zustand erleben. Findet man doch selbst Dampfdom, Kesselstirnwände ohne Isolierung! 1 m² nicht isoliertes Rohr ergibt einen unnötigen Verlust von 1800 W.-E., das sind 0,4 kg Kohle, 50 m² also 20 kg Kohle = 60 Pfg. pro Stunde = 1800 RM im Jahr. Eine ganz vorzügliche Isolierung der gesamten Dampfleitungen einer mittleren Seifenfabrik kostet nicht so viel. Die Isolierungen sind nicht allein nach der Stärke, sondern vor allem nach Isolierfähigkeit (Wärmeleitzahl möglichst unter 0,05) zu wählen. Alles Kondenswasser aus Leitungen und Apparaten ist zum Kessel zurückzuführen. Hierbei ist möglichst automatische Rückspeisung anzuwenden, da diese auch das heißeste Wasser speist, was bei Pumpen- und Injektorspeisung nicht möglich ist. Das Zusatzwasser ist von Kesselstein zu reinigen und das gesamte Speisewasser in Abgasvorwärmern so hoch, wie es die Abgastemperatur ermöglicht, vorzuwärmen. Die Steinbildung im Dampfkessel wird dadurch herabgesetzt oder ganz beseitigt. Die hohe Wärme des eintretenden Speisewassers schont die Kessel und schützt vor Abfall des Dampfdruckes.

Kraftwirtschaft.

Ausführungen über die wärmewirtschaftliche Gestaltung von Seifenfabriken in großen Zügen, wie sie hier nur möglich sind, würden unvollständig sein, wollte man nicht darauf hinweisen, daß die Kraftwirtschaft von unmittelbarem Einfluß auf die Wärmewirtschaft ist. Kraft wird aus Wärme erzeugt, wo nicht Wasser- oder Windkraft benutzt wird. Schlechte Kraftwirtschaft bedeutet schlechte Wärmewirtschaft. Es gibt zwar seltene Fälle, wo der Wärmebedarf für Kraft im Verhältnis zum gesamten Wärmebedarf so gering ist, daß die restlose stufenweise Ausnutzung erst für Kraft und dann für Kochen etc. für alle Betriebslagen möglich ist. Dann spielt rationelle Kraftwirtschaft keine so erhebliche Rolle, denn das für Kraft etwa aufgewendete Zuviel an Dampf wird in der zweiten Stufe ausgenutzt. Hierbei wird nur das in der ersten Stufe im Kraftbetrieb zu viel aufgewendete Wärme g e f ä l l e vergeudet. In Seifenfabriken soll man sich unrationelle Kraftwirtschaft nicht leisten, da ist auch dieser Teil sorgfältig zu berücksichtigen. Hauptgesichtspunkte sind: Richtig bemessene, sparsam arbeitende Dampfmaschine, Hauptarbeitsmaschinen nahe bei dieser mit kurzen Transmissionen, entlegene Kraftverbraucher elektrisch betrieben mit Unterteilung in Gruppen oder Einzelbetriebe.

Zusammenfassung.

Es werden die stufenweise Ausnutzung des Betriebsdampfes unter Anwendung von Hochdruckdampf, Kupplung von Kraft und Wärme, Dampfspeicherung erläutert und Richtlinien für die Gestaltung der Kesselanlage mit Zubehör, Rohrleitungen und Speisung aufgestellt und auf den Zusammenhang von Wärme- und Kraftwirtschaft hingewiesen.

Seifenflocken.

Von Oberingenieur *H. Gäbler*, Helmstedt.

(Eing. 23. VI. 1926.)

Unter den vielen Neuerungen auf dem Gebiete der Waschmittel, welche in den letzten Jahren die Seifenindustrie auf den Markt brachte, nehmen die viel verbreiteten Seifenflocken mit eine recht beachtliche Stellung ein. Obwohl die Meinungen über die Wirtschaftlichkeit der Seifenflocken in Fabrikantenkreisen verschieden sind, muß doch festgestellt werden, daß durch die Flocken in einzelnen Ländern sogar die Stückenseife zurückgedrängt worden ist und der Konsum der Flocken immer noch zunimmt. Sehr bezeichnend ist dies in Dänemark der Fall, und es wird kein Jahr vergehen, so wird sich dieses neue Waschmittel ganz Nordeuropa erobert haben.

Man kommt unweigerlich zur Gegenfrage, warum mit einem Male die Seifenflocken tonangebend werden und alle schon seit langem eingeführten Waschmittel verdrängen sollen. Die Antwort kann nicht schwer fallen, wenn die vielen Vorteile derselben bekannt bezw. selbst vom Verbraucher beim Ausprobieren festgestellt worden sind.

Die große Waschkraft und die schnelle Herstellung der Seifenlauge mittels Seifenflocken, die einfache sparsame Handhabung und Verwendung von geringen Mengen solcher konzentrierter Seife zum Waschen und nicht zuletzt das schöne, gleichmäßige, glänzende und transparente Aussehen haben diesen Flocken in der ganzen Welt eine große Verbreitung und allgemeine Beliebtheit gesichert.

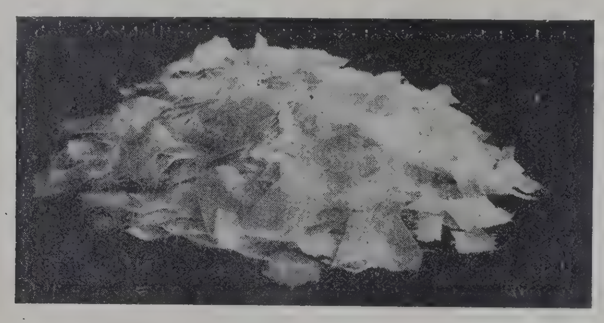


Abb. 1.
Seifenflocken von besonders zugerichteter Seife.

Die Seifenflocken sind nicht zu vergleichen mit den Seifenschnitzeln, welche mittels Spanhobels aus Abfallseife hergestellt werden und noch vor ca. 10—15 Jahren ein gern gekauftes Waschprodukt darstellten. Das Auflösen dieser starken Schnitzel nahm auch lange Zeit in Anspruch, und somit war der Vorteil gegenüber der Stückenseife nicht weiter ausschlaggebend. Ferner sind die Flocken nicht zu vergleichen mit denen, welche auf Spanfräsern hergestellt werden. Als Spanfräser kann jeder Spanhobel verwendet werden, nachdem die Spanmesser so an der Messerscheibe eingestellt sind, daß ein feiner dünner Span vom Seifenriegel getrennt wird. Diese Späne erhalten ein ungleichmäßiges, blindes Aussehen und rollen sich zusammen. Bekanntlich ist das Aussehen eines Produktes mit für den Absatz ausschlaggebend, und besonders in der Seifenbranche findet man diese Voraussetzung mehr bekräftigt als in jeder anderen Industrie.



Abb. 2.
Seifenflocken von Grundseife.

Die für Flocken zu verwendende Seife soll möglichst eine neutrale, alkalifreie sein; doch können auch aus jeder guten Kern- bezw. Grundseife, wenn diese richtig vorgearbeitet wird, einwandfreie und schön aussehende Flocken hergestellt werden. Bestimmte Fettansätze hierüber anzugeben, wäre falsch und bleibt immer Angelegenheit des Seifenfachmannes. Allgemein soll aber noch gesagt werden, daß es sich fast ständig eine reine Seife handelt, welche ca. 80—86% Fettgehalt sitzt, also sehr hochprozentig ist. Obwohl die Herstellung cher Flocken selbst sehr einfach ist, gelingt es doch in wenigsten Fällen, sie einwandfrei zu bearbeiten. Es soll d mit folgendem einiges über die Bearbeitung solcher Floc gesagt werden:

Wie schon eingangs erwähnt, kann fast jede Kern-, Gru und feste Kaliseife dazu Verwendung finden, wenn sie her richtig behandelt wird. Daß man mit diesen Seifen wirk gute Erfolge erzielt, beweisen die beigegebenen Originalph graphien Abb. 1, 2 und 3. Sogar auf kaltem Wege hergest



Abb. 3.
Seifenflocken von fester Kaliseife.

Seife ist schon in schöne, transparente Flocken mit Er umgearbeitet worden, was Abb. 4 darstellt. Das Haupterforde für eine Seife, die zur Flockenfabrikation verwendet wer soll, ist, daß sie den für die Bearbeitung nötigen Trockeng besitzt.

Es ist vollständig irrtümlich, wenn gemeint wird, daß schon Maschinen gibt, welche die heiße, flüssige Seife fertigen transparenten Seifenflocken herunterbringen, oder s che, welchen gekühlte Seifenplatten aufgegeben werden. Obw wir Seifenmaschinentechniker sämtliche Arbeitsmethoden so tionell wie möglich herauszuholen suchen, ist dieses Problem d noch niemand geglückt. Sollten aber doch einzelne vorhan sein, die dies behaupten, so sprechen sie von Maschinen, wohl auf dem Papier stehen, aber in der Praxis noch nicht a geführt sind.



Abb. 4.
Seifenflocken von kaltgerührter Seife.

Das Trocknen der Seife geschieht auf den vorhanden Maschinen wie Bandtrocknern, Walzentrocknern oder Hord trocknern, welche in jedem Seifenbetrieb vorhanden sind. Wasserverdunstung beträgt einige Grad mehr als bei der lierfähigen Seife. Eine sehr praktische und rationelle Masch ist daher für diese Trocknung der Walzentrockner, weil ei eine starke Austrocknung verlangt wird und eine zeitwe Übertrocknung eintreten kann, ohne nachteilig auf die Weit verarbeitung zu wirken. Dieser Maschine kann die Seife in fl sigem Zustande zulaufen oder in gekühlten Platten auf geben werden. Doch auch jeder Bandtrockner ist vorteilh wenn er richtig eingestellt ist. Auf den Bandtrockner kann Seife ebenfalls in flüssigem Zustande laufen, oder sie wird, na dem sie gekühlt ist, in einer über dem Vorwalzwerk montier Schnitzelmaschine geschnitzelt und dem Trockenband auf geben. Nur der Hordentrockner verursacht etwas mehr Arb da die geschnitzelten Späne gleichmäßig auf die Horden auf legt und von bezw. nach dem Trockenraum transportiert wer müssen.

Da, wie bereits vorerwähnt, ein Trockner fast in jeder S fenfabrik vorhanden ist, so wird für diese Fabrikation eige

ich nur noch die Seifenflockenmaschine benötigt. Dieses sind Maschinen, welche wassergekühlte Stahlwalzen besitzen und je nach dem Verwendungszweck und der Leistung 3 bis 5 Walzen erhalten.

Die jahrelangen Versuche, welche ich speziell auf diesem Gebiete der Seifentechnik hinter mir habe, ermöglichen es mir, hier auch einigen Maschinentechnikern entgegenzutreten, indem sie heute noch mit Angaben in dieser Fabrikation hervortreten, welche z. T. überholt sind bezw. sich nicht bewährt haben. Sie sprechen davon, daß diese Art von Walzenmaschinen außer mit wassergekühlten Stahlwalzen noch mit einer Heizung für die Walzen versehen sein müssen. Die Maschinen mit solcher Ausrüstung sind von mir zum ersten Male vor mehreren Jahren gebaut worden. Leider mußte ich erfahren, daß sich die Heizung als ganz unzweckmäßig und unvorteilhaft erwiesen hat. Bekanntlich speichert sich die mittels Dampfes in den Walzen erzeugte Wärme so stark in den Wandungen der Walzen auf, daß es längere Zeit dauert, um sie wieder herauszubringen. Dadurch wird ein weiteres starkes Austrocknen der Seife erreicht und, wenn die Flocken etwas parfümiert sind, ein schnelles Verdunsten der darin befindlichen ätherischen Öle. Leider sind diese Leute von einer falschen Voraussetzung ausgegangen und haben wenig praktische Versuche mit solchen Maschinen ausgeführt, denn sonst hätten sie schon längst merken müssen, daß mit der Heizung ein ganz falscher Weg in der Flockenherstellung gegangen worden ist. Nachdem das von mir in der ersten Zeit erkannt wurde, sind sofort bei den schon für diese Fabrikation in Betrieb gesetzten Maschinen die Heizungen abmontiert worden, sodaß nur noch mit Kühlung gearbeitet wird. Dadurch sind glänzende Erfolge erzielt worden. Daß bei der Flockenfabrikation nicht ohne Wärme auszukommen ist, liegt schon darin, daß, je wärmer die Walzen sind, desto schöner und transparenter die Flocken werden. Die Wärme braucht aber nicht in die Walzen hineingebracht zu werden, denn sie erzeugt sich von selbst durch die Reibung der einzelnen Walzenoberflächen gegeneinander. Die Walzen werden bei ununterbrochener Arbeit in kurzer Zeit so warm, daß an eine frühzeitige und reichliche Kühlung der Walzen gedacht werden muß. Die vorgenommenen Versuche haben ergeben, daß die langsamlaufenden Walzen wenig Kühlung benötigen und sich selten warm laufen. Alle übrigen Walzen aber müssen je nach ihrer Geschwindigkeit mehr oder weniger gekühlt werden, und es ist bei der schnelllaufenden Walze darauf zu achten, daß die Handwärme nicht zu viel überschritten wird.

Maschinen, welche sich ausgezeichnet in der Praxis bewährt haben und fast in allen Ländern zur größten Zufriedenheit arbeiten, stellen Fig. 5 und 6 dar. Auf diese Maschinen

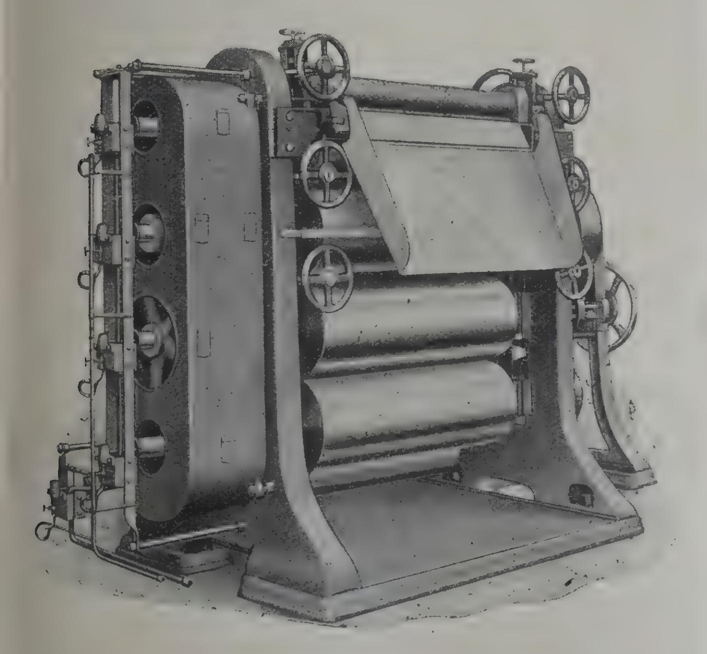


Abb. 5.
Seifenflockenmaschine mit fünf wassergekühlten Stahlwalzen, hochstehend angeordnet,
Fabrikat: Weber & Seeländer, Helmstedt.

werden die vorgetrockneten Späne in den Einschüttkästen aufgegeben, in welchen sich in den meisten Fällen noch Zulaufregulierungen befinden, da eine gleichmäßige Materialzuführung mit für das Ausfallen des Endproduktes ausschlaggebend ist.

Das in Fig. 5 dargestellte Fünfwalzwerk ist mit einem doppelten Einschüttkasten versehen, sodaß die Flocken, wenn sie beim ersten Durchgang ihre richtige Transparenz nicht erhalten, in den oberen Teil des Einschüttkastens zurücklaufen und dem Unterkasten durch Herausziehen des Zwischenschiebers wieder zugeführt werden. In der gleichen Weise arbeitend werden auch die Drei- und Vierwalzwerke ausgeführt. Eine auf die schnellaufende Walze wirkende Schneidevorrichtung zerteilt darnach die Seife in gleichmäßige geometrische Figuren. Die Schneidevorrichtung muß aber äußerst einfach und leicht zu handhaben sein, um eine Verstellung schnell vornehmen zu können, denn es muß damit gerechnet werden, daß gerade in der Seifenindustrie fast nur ungelernte Arbeiter vorhanden sind.

Bei diesen Maschinen sind alle gemachten Erfahrungen der Praxis mit verwendet worden, und die Firma *Weber & Seeländer*, Helmstedt i. Br. hat sich diese durch deutsche Reichsgebrauchsmuster und Reichspatente schützen lassen.

In den wenigsten Fällen gelingt es, daß die Seife bei einmaligem Durchgang durch die Walzenmaschine ihre richtige Beschaffenheit erhält.

Wird die Seife zu oft durch die Maschine geschickt, so büßt sie an ihrem Aussehen ein. Das Seifengefüge wird zer-

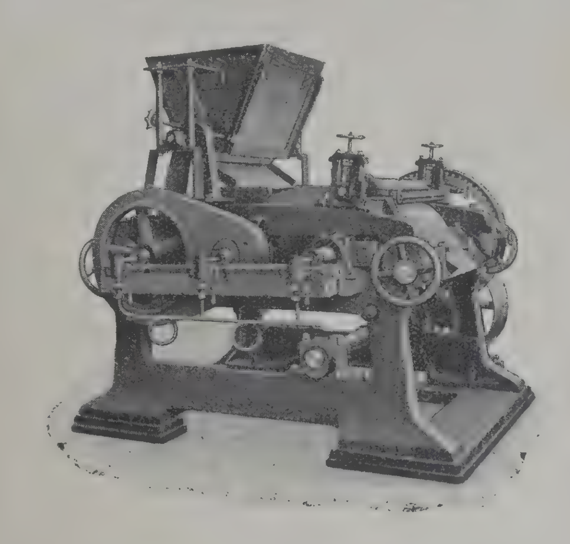


Abb. 6.
Seifenflockenmaschine mit drei wassergekühlten Stahlwalzen, liegend angeordnet,
Fabrikat: Weber & Seeländer. Helmstedt.

stört, und die Flocken erhalten ein unschönes, blindes Aussehen, werden ungleichmäßig in der Form und trocknen weiter stark aus durch das zu öftere Erwärmen beim Walzen. Es muß eben das Augenmerk darauf gerichtet werden: „Wann erhalte ich einwandfreie Flocken?“ Sollten sich aber doch die Flocken beim Verlassen der Maschine etwas rollen, so ist dem keine Beachtung zu schenken, denn schon durch das Lagern im Auffangkasten glätten sie sich durch ihre eigene Schwere und legen sich in Schichten übereinander. Auch wenn trotz der Schneidewalze zusammenhängende Bänder die Maschine verlassen, gibt das zu keinen Bedenken Anlaß, denn die Bänder zerfallen, sobald die Seife erkaltet ist, in ihre markierte Form. Die Flockenmaschine für kleine Leistungen, welche berufen ist, in jedem Betriebe Aufstellung zu finden, stellt das in Fig. 6 abgebildete liegende Dreiwalzwerk dar. Diese Maschine benötigt wenig Platz und Kraft und ist übersichtlich und bequem in der Bedienung.

Das Aufstellen solcher Maschinen soll möglichst in gut ventilierten und temperierten trockenen Räumen vorgenommen werden. Bedenken, daß die Stahlwalzen rosten und sich dieser Übelstand auf das Aussehen der Späne auswirkt, sind ebenfalls unberechtigt, wenn nach Gebrauch die Walzen mit einem trokkenen Tuch abgewischt werden. Sauberkeit der Walzen ist bei der Flockenfabrikation mit Vorbedingung, denn wenn noch so schöne Seife vorhanden ist und den Walzen noch Seifenreste anhaften, so machen sich letztere immer durch helle undurchsichtige Flecken auf den Flocken bemerkbar. Dasselbe Übel entsteht auch, wenn die Abstreichmesser nicht sauber von den Walzen abstreichen. Wird eine Flockenmaschine in Betrieb genommen, so wird in der ersten Zeit bemerkt, daß die Seife, solange die Walzen noch kalt sind, unansehnlich bleibt. Erst nach $1/4$ Stunde Betriebsdauer erhalten die Walzen die richtige Temperatur, und die Flocken werden glänzend und durchsichtig.

Die Meinungen über den verschiedenen Verwendungszweck der Maschinen selbst gehen noch auseinander. Es soll hiermit gesagt werden, daß sie ohne weiteres auch noch zum Pilieren und Temperieren von Seifen verwendet werden können. Vor Jahren noch stand man meinen Anregungen pessimistisch gegenüber, indem man glaubte, daß Stahl das ungeeignetste Material zum Verreiben von Seifen sei, wegen der Gefahr des Rostens. Dieses ist, wie schon erwähnt, vollkommen ausgeschlossen. Für das Pilieren haben sie sogar ganz besondere Vorteile, und die von mir vor Jahren in Betrieb gesetzten Piliermaschinen mit Stahlwalzen zeigen noch keine Spur von Rost und haben sich gerade für die Feinseifenfabrikation ganz besonders gut bewährt. Die Seife kommt in viel feineren Bändern von der Maschine, ferner kann ein viel größerer Druck der Walzen gegeneinander ausgeübt werden, sodaß die Verreibung eine intensive ist. Sie kann durch Kühlung immer auf einer gleichmäßigen Temperatur gehalten werden, damit Parfüm und Farbe nicht darunter zu leiden haben. Die Lebensdauer der Stahlwalzen ist außerordentlich groß. Dr. *Felix Moral* spricht in seinem Buch „Die Taxation maschineller Anlagen" von 14—16 Jahren Lebensdauer für Maschinen zur Herstellung von Seifen. Die Zeit ist allerdings etwas kurz, und die Maschinen sind länger lebensfähig. Durch die Einführung der Stahlwalzen in der Seifenindustrie aber sind gerade die Piliermaschinen bald unverwüstlich geworden. Des öfteren kommt es in Seifenfabriken vor, daß durch Unachtsamkeit feste Gegenstände mit in die Seife kommen, welche ohne weiteres die Oberflächen der Granitwalzen zerstören würden. Bei Stahlwalzen gehen diese entweder zwischen den Walzen mit durch, ohne sie zu beschädigen, oder bleiben auf den Walzen liegen. Seife, welche auf Stahlwalzen piliert wird, erhält ein viel feineres und festeres Gefüge und kommt immer mehr der aus Seifenstaub hergestellten 88%igen Feinseife gleich.

Der Kraftbedarf dieser Maschinen ist jedoch größer als bei den gewöhnlichen Piliermaschinen. Das kommt daher, weil die Stahlwalzen ziemlich stark zusammengepreßt werden müssen. Er beträgt je nach Größe und Leistung der Maschinen 4—35 PS. Die in Fig. 5 dargestellte Walzenmaschine besitzt z. B. Walzen von 400 mm Durchmesser, 1200 mm Länge, leistet in einer Stunde 660 kg Seifenflocken von 0,1 mm Stärke bei einmaligem Durchgang, das wären pro Tag in 8 Stunden 5280 kg, und benötigt zum Antrieb 35 PS. Es ist dies der größte Maschinentyp, während ein kleines Dreiwalzwerk mit liegender Walzenanordnung, ähnlich Fig. 6, mit Walzen von 175 mm Durchmesser und 400 mm Länge ca. 40 kg Flocken von gleicher Beschaffenheit leistet und nur 3,5 PS braucht. Der Kühlwasserverbrauch ist sehr gering, und das bezeichnete Fünfwalzwerk erfordert ca. 0,2 m^3 pro Stunde, während das kleine Dreiwalzwerk ca. 0,02 m^3 braucht. Wird zum Kühlen schmutziges Brunnenwasser verwendet, so wird zweckmäßigerweise ein Wasserreiniger bezw. Schlammabsonderer in die Wasserzuführung eingebaut, um ein Verschlammen der Walzen bezw. der Leitungen zu verhindern.

Aus vorstehendem ist zu erkennen, daß für diese Fabrikation keine großen Neuanschaffungen gebraucht werden, und wenn die für den Fabrikationsbetrieb richtige Maschine gefunden ist, auch wenig Arbeitskräfte erforderlich sind. Große Kopfschmerzen bereitet aber ständig das Abpacken der Seifenflocken. Werden diese in losem Zustande verkauft, so geschieht dies in 5- oder 10-kg-Paketen oder Kisten, wozu letztere zum Füllen gleich unter dem Abstreichmesser der Maschine aufgestellt werden. Größtenteils aber werden die Flocken in kleine handliche Packungen von 100 bezw. 125 g Gewicht abgefüllt. Dadurch ist auch vielen die Möglichkeit gegeben, die Flocken ständig bei sich zu führen, was sehr von der reisenden Damenwelt begrüßt wird. Man kann zu jeder Zeit eine schnelle Reinigung der notwendigsten Kleidungsstücke vornehmen, weil diese hauchdünnen Seifenplättchen sich sehr schnell auch in kaltem Wasser lösen.

Das Abfüllen wird in kleinen Betrieben mittels Hand ausgeführt. Dies ist natürlich sehr umständlich, da sie noch auf Gewicht abzuwiegen sind. Um diese Tätigkeit so rationell wie möglich zu gestalten, gibt es bekanntlich brauchbare und wirtschaftlich arbeitende Abfüllmaschinen, bei welchen trotz des heiklen Materials, welches Seifenflocken darstellen, keinerlei Beschädigung derselben durch die Verpackungsmaschine erfolgt.

Chemische Mitteilungen

Isopropylalkohol als Ersatzmittel für Äthylalkohol in der chemischen Praxis.

Schütte und *Harris* konnten auf Grund ausführlicher Untersuchungen feststellen, daß Propylalkohol ohne Frage als Ersatzmittel für Äthylalkohol geeignet ist. Er ist in reinem Zustan farblos, von nicht annähernd so unangenehmem Geruch wie (höheren Alkoholhomologen, vor denen er sich auch durch sei weit geringere Giftigkeit auszeichnet. Sein Siedepunkt liegt nic viel höher als der des Äthylalkohols. Er ist wie jener in jed Verhältnis mit Wasser mischbar und ein vorzügliches Lösung mittel, auch für Ätznatron — während Natriumkarbonat n wenig gelöst wird —, ätherische und fette Öle, Wachse u Harze. Die Verf. fanden bei weiteren Untersuchungen, daß si der Isopropylalkohol auch zur Verseifung von Fetten an Ste von Äthylalkohol eignet, vor dem er den Vorzug hat, daß sein Herstellung und seinem Verbrauch steueramtlich keine Grenz gesetzt sind. Der Isopropylalkohol gab als alkoholische Ka lauge dieselben Verseifungszahlen, bewies sich aber als g eigneter, da die Verseifung sehr viel schneller und auch qua titativ vor sich ging. Auch der Erstarrungspunkt der durch Ve seifen mit Isopropylalkohol aus den Fetten isolierten höher Fettsäuren fand sich zahlenmäßig in Übereinstimmung mit jene der durch Verseifen mit Äthylalkohol erhalten wird.

(J. Amer. Pharm. Assoc. 1926 [15], Nr. 3 d. Pharm. Zentral

Oberflächeneigenschaften der Seifenlösungen. Struktur der flüssigen Phase.

Von *J. F. Carrière* wird die Theorie aufgestellt, daß (Oberflächen von Seifenlösungen aus Fettsäure-Molekülen besteh (im Anklang an die Anschauungen von *Langmuir* und *Harkin*. Es werden dann Untersuchungen beschrieben, die diese Theo stützen sollen. So wird die Bewegung von Kampferteilchen a der Oberfläche von Wasser, die durch die Anwesenheit klein Mengen Natriumoleat verhindert wird, augenblicklich wieder he vorgerufen, wenn Ammoniak über die Oberfläche der Flüssigk geführt wird. Schwefeldioxyd hat diese Wirkung nicht. Die E traktion einer Seifenlösung mit neutralem Öl vermehrt ferner (Alkalität der Lösung. Ein wertvoller Versuch wurde mit kohle säurefreier Luft ausgeführt. Es wurde gefunden, daß der üb der Seifenlösung entstehende Schaum freie Fettsäuren enthie, während die Lösung selbst stärker alkalisch als vorher wa Weiterhin werden die Kurven, Oberflächenspannung, Konze tration von *Laskaray, Walker* und anderen besprochen.

(Chem. Weekbl. 1926 [23], S. 118—126 d. Chem. Umschau).

Inaktivierung des Vitamins A durch ranziges Fe.

Von *W. C. Powick.*

Es werden Fütterungsversuche mit Ratten beschrieben, b denen Rationen, die eine große Menge sehr ranziges Schma enthielten, verwendet wurden. Während das ranzige Schma wirklich giftige Eigenschaften nicht aufwies, zeigten die Ve suche, daß seine Minderwertigkeit gegenüber frischem Schma auf sein Vermögen, das Vitamin A in beigemischten Nahrung mitteln zu zerstören, zurückzuführen war. Diese Zerstörung d. Vitamins erstreckte sich über eine Periode von mehreren Tag und wird Oxydationswirkungen der in dem ranzigen Schma vorhandenen organischen Peroxyde zugeschrieben.

(J. Agric. Res. 1926 [31], 1017—1026 d. Brit. Chem. Abstract

Kleine Zeitung

Seifenmasse von schlagrahmartiger Beschaffenheit. (Schwe zer Pat. 111 999 v. 14. VI. 1924. *Hans Kappeler* und *Paul Hall* Basel). Das Verfahren beruht darauf, daß man einer Seife od Seifenmasse soviel Wasser und das Schmelzen erschweren Stoffe wie Gelatine, Agar-Agar (wohl als Steifmittel) u. d. sowie Luft einverleibt, daß eine Masse von schlagrahmartig Konsistenz erhalten wird (aber nur unter stetem Rühren, b die Masse erkaltet ist), die ohne Wasserzusatz zı Reinigung verwendet werden kann. Farbstoffe, Parfümieru usw. wie andere derartige Seifen. (Riechstoffindustrie).

*

Herstellung von Seifenpulver, -flocken u. dergl. (V. St. Am. Pat. 1 571 625 v. 26. II. 1921. *G. F. Dawes,* La Crosse). M unterwirft Seife mit hohem Wassergehalt der Einwirkung tro kener Hitze bei Temperaturen von 250—400° F und gewöh lichem Druck, sodaß eine plötzliche Verdampfung des Wass erfolgt. Die Seife wird dadurch porös und kann leicht in Flock oder Pulver übergeführt werden. (Ölmarkt).

*

Textilseifen. Nach einigen einleitenden Bemerkungen üb die vielfach im Handel befindlichen minderwertigen Seifen, c für Textilzwecke unbrauchbar sind, weist Dr. *Hugo Kühl* da auf hin, daß hierfür nur solche festen Kernseifen in Frage kor men, die kein überschüssiges Alkali und auch kein Wassergl enthalten, die einen entsprechenden Fettsäuregehalt aufweis und aus geeigneten Fettsäuren hergestellt sind. Schmierseif sind im allgemeinen nicht zu verwenden; im Notfall kann d darin vorhandene überschüssige Alkali durch Zusatz von Salmi unschädlich gemacht werden. Ähnlich wirkt Kasein bindend a das freie Ätzalkali und auch Schwefel, der sich damit zu Schwefe alkali umsetzt. Die Spezialwaschmittel lassen sich unterscheid als solche, die a) aus Schaummitteln (Seife oder Saponin), So und Kolloiden bestehen, b) aus Schaummitteln, Soda, Ammoni

nd Kolloiden bestehen, c) ein organisches Lösungsmittel, Seife nd (oder) Kolloide enthalten. In diesem Zusammenhange werden e Terpentin- und die Salmiakseifen sowie die Tonseifen besprochen. Ferner die neueren Präparate, wie z. B. das Tetrapol er Firma *Stockhausen & Co.* Das Neueste ist die Benutzung nzymhaltiger Waschmittel, wie z. B. Burnus, das die Fett- und iweiß lösenden Enzyme der Bauchspeicheldrüse, der Pankreas nthält. Für die tierische Faser, die aus eiweißartigen Stoffen esteht, kann Burnus daher nicht verwendet werden. Ein anderes derartiges Mittel ist das Amylit. Rongalit und Burmol sind ünstig wirkende Bleichmittel. Bei der Wäsche ist zu unterscheiden die Wäsche der tierischen Faserstoffe, der pflanzlichen aserstoffe und die der verschiedenen Kunstseiden. Wolle und Vollgewebe sind mit neutralen Kernseifen evtl. unter Zusatz on Tetrapol oder Terpinopol zu waschen. Für Seide kommen naentlich die reinen Marseiller Seifen aus Olivenöl in Betracht, vtl. unter Zusatz von Borax oder Ammoniak. Baumwolle und einen können mit jeder guten Kernseife unter Zusatz geringer Mengen Soda gewaschen werden. Schonende Behandlung erfordern nur Damast und Battist. Kunstseide verlangt vor allem ine sehr sorgsame mechanische Behandlung und wird am esten mit Spezialseifen, wie Terpinopol, oder auch mit Marseiller eife gewaschen.

(Z. ges. Text.-Ind. 1925, S. 588 d. Meliands Textilberichte).

*

Hygienische Stangenseifen. Nach einer Erfindung des Budapester Chemikers Dr. *Koloman Noseda* läßt sich der beim Rasieren mit Stangenseifen, welche mit einer als Griff dienenden Hülse versehen sind, auftretende Schmutzwasserniederschlag an er Hülse vermeiden sowie die volle Ausnützung der Stangen uf die Weise ermöglichen, daß diese Hülse aus zwei Teilen ngefertigt wird, beide Teile durch einen äußeren elastischen Verbindungsring mit Schraubenwindung vereinigt werden, wobei dieser Ring mit seiner inneren Fläche an der Seife anegt. (Vegyi Ipar.)

*

Verfahren zum Entfernen von freien Fettsäuren und andern Verunreinigungen aus Ölen, Fetten u. a. (Engl. Pat. 242 316 v. . V. 1924. *Lever Bros. Ltd., R. Craig* und *C. E. L. Shawfield.*) Das Verfahren besteht in der Behandlung von Fetten, Ölen sw. mit Frischdampf unter niedrigem Druck. Das flüssige Material wird in einen horizontalen Kessel gebracht, der länger ls breit ist und so in mehrere Kammern abgeteilt ist, daß der Dampf zur Flüssigkeit in jede Kammer eintreten kann. Der Kessel st aus einer Legierung hergestellt, die aus 90% Aluminium und 0% Kupfer besteht, sodaß er durch freie Fettsäuren auch n der Wärme nicht angegriffen wird. Im Kessel wird ein gleichmäßig niedriger Druck aufrecht erhalten. Die Temperatur ist so och, daß die freien Fettsäuren mit dem Dampf abgetrieben weren. Luft darf zu dem erhaltenen Öl nicht hinzutreten, ehe es bgekühlt ist. (Chem. Umschau).

Verfahren, Ölen A-Vitamine einzuverleiben. (Engl. Pat. 243 907 . 30. XII. 1924. *Aarhus Oliefabrik A.-S.* und *K. H. Hansen.*) Pflanzliche, tierische, Fisch- oder genußfähige Mineralöle weren durchgerührt mit der wässerigen Lösung einer Seife, die urch Verseifung eines vitaminhaltigen Seetieröls, z. B. von ebertran, mit Natron- oder Kalilauge erhalten wurde. Während es Rührens, das am besten unter Luftabschluß geschieht, werden ie im Tran enthaltenen Vitamine in Form unverseifbarer emulierter Teilchen von den in Behandlung befindlichen Ölen aufgelöst. Es empfiehlt sich, der Seifenlösung etwa 0,5—1% eines ettlösungsmittels, wie Benzin, zuzusetzen. (J. Soc. Chem. Ind.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu eben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie eiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur o das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte bernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

612. Die Untersuchung einer handelsüblichen Kernseife ergab: 6,32% Harzsäure in 100 kg Fettansatz. Die Fettsäure hatte Verseifungs-Zahl 232, Säure-Zahl 226, Jod-Zahl 52. Welher Fettansatz kommt annähernd in Frage? L. A. in B.

613. Unser Kernseifenansatz besteht aus 50 T. Hartfett schwedischer Hydrolit), 25 T. Talg und 25 T. Harz. Wie immer vurde die Seife mit Wasser ausgeschliffen; wir erhielten aber ine weiche Seife, die nachdunkelt. Die Ausbeute war geringer ls von Talg. Wie siedet man eine Seife mit Hydrolit, und lohnt es sich, davon zu versieden, wenn die Preisdifferenz zu Talg nur 5% beträgt? R. in R. (Lettland).

614. Ein mir unter der Bezeichnung „neues grünes süditalienisches Sulfurolivenöl, Toleranz für 3% Wasser und Schmutz", verkauftes und im Mai d. J. geliefertes Sulfuröl ergab aus dem sofort bei Empfang gezogenen Durchschnittsmuster folgende Analyse: Unverseifbares 2,4%, Gesamt-Fettsäuren 94,35%, Oxy-Fettsäuren 9,04%, Harzsäuren 2,13%. Die Ware ist auch bei warmer Lagerung immer schmalzartig und riecht auffallend stark sauer. Meiner Meinung nach deuten schon die letzteren äußeren Merkmale auf ein a l t e s Sulfuröl hin, und dies ist m. E. durch den hohen Gehalt an Oxy-Fettsäuren bewiesen. Welcher Höchstgehalt an Oxy-Fettsäuren ist bis heute bei Sulfuröl überhaupt festgestellt worden? Kann die Lieferung in Anbetracht obiger Analyse als vertragsmäßig angesehen werden? Die Lieferfirma wendet namentlich ein, daß ein bestimmter Maximalgehalt an Oxy-Fettsäuren nicht garantiert worden ist. A. P. in S.

615. Ich beabsichtige, eine Schmierseife und Kernseife als Markenartikel in den Handel zu bringen und diese durch Schutzmarke zu schützen; ich bitte um Mitteilung, wie ich das am billigsten erreiche und welche Stellen dafür zuständig sind. R. D. in G.

616. Wie ist die Zusammensetzung des „Färbol" (Herstellerfirma Färbolwerke, Düsseldorf), oder wie kann man gleichwertige, oder eventuell noch bessere Lederfärbemittel herstellen? Chemische Industrie in H. (C. S. R.)

617. Ich will eine allerfeinste Terpentin-Schuhcreme schwarz und farbig erzeugen, und erbitte dafür eine gute Anleitung. Gute Rezepte werden gut honoriert! Welches Balsam-Terpentinöl ist dazu besser, das amerikanische oder das französische? M. G. in L. (Polen).

618. Wie ist die Herstellung eines Wagenfettes unter Zusatz von Naphta-Rückständen, wie solches in Rußland resp. den Randstaaten verlangt wird? E. S. in T.

619. Welches sind die größeren Seifenfabriken Frankreichs oder wie bezw. wo kann ich deren Namen und Adressen erfahren? M. in K.

620. Bei der Bleichung von Fett mit 30%igem Wasserstoffsuperoxyd erhielten wir teils günstige, aber auch ungünstige Resultate. Besteht dabei ein Unterschied zwischen tierischen und pflanzlichen Fetten, oder muß man mehr als 3% des Bleichmittels verwenden, und wie lange muß nach dem Zumischen die Temperatur auf etwa 50° C gehalten werden? W. V. in R. (Holland).

621. Wie hoch ist der Fettgehalt eines mit Kochsalz stramm ausgesalzenen Kernes, ist der mit Natronlauge ausgesalzene bedeutend verschieden von ersterem? P. in W.

622. Was ist Puropol und Tetrapol? Wo ist dasselbe zu beziehen? Dr. St.

623. Woraus besteht ein guter einwandfreier Tapetenkleister und wie wird selbiger hergestellt? J. K. in R.

Antworten.

575. Rohmaterialien zur Herstellung von Schuhfett liefert u. a. *Heinr. E. Schmeck,* Duisburg-Ruhrort.

577. Mit besten Verfahren der B l e i c h u n g etc. von dunklem T a l g und anderen t i e r i s c h e n F e t t e n kann Ihnen bestens anhand gehen das Chemische Laboratorium Dr. *Stiepel,* Charlottenburg I, Spreestr. 25.

596. E r d n ü s s e p r o d u z i e r t hauptsächlich Afrika und Ostindien. In den letzten Jahren tritt als ernster Konkurrent China auf, das bereits ganz gewaltige Mengen auf den Markt bringt. Das beste Öl geben die afrikanischen Nüsse, schlechter ist das Öl aus ostindischen. Die besten afrikanischen Nüsse stammen aus dem nördlichen Senegambien (Rufisque, Sine, Galam), mittlere Qualitäten liefern die südlichen Gebiete (Bulama, Gambien, Kapamangi), mindere Sorten kommen von der Siera Leone-Küste. Die Hauptproduktionsgebiete in China sind die Provinzen Shantung und Kiangsu. Erstere liefert die besten Qualitäten und zwar die hochgelegenen trockenen Bezirke um Taian, Tawenkow, Tenghsim und besonders Ichowfu. Siehe auch die Broschüre „Der Erdnußhandel in Shantung" von Prof. Dr. S. Berliner, Verlag C. E. Poeschel, Stuttgart. *M. B.*

597. Die g e l b e n F l e c k e n auf der w e i ß e n K e r n s e i f e lassen bei der angegebenen Zusammensetzung des Fettansatzes ½ Erdnußölfettsäure und ½ Talg und Kernöl, trotz des getrennten Vorsiedens, auf ungenügende Verseifung schließen; es muß dann unverseiftes Fett bezw. daraus entstandene Fettsäure nachweisbar sein. Wenn aber 2% Oxyfettsäure im Erdnußöl vorhanden sind, so kann auch dieses leicht die Fleckenbildung veranlaßt haben. Die Bleichung mit Blankit wirkt nicht oxydierend, sondern reduzierend, also das Gegenteil. *Dg.*

598. Lieferanten für die Formen zum A u s g i e ß e n von B ü g e l w a c h s sind die Blechwarenfabrikanten, die Sie im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. finden. Da alle diese Formen, ob rund oder viereckig, etwas konisch ausgeführt werden, ist ein Anstreichen derselben zwecks leichterer Entfernung des ausgegossenen und erkalteten Wachses nicht notwendig, dieses fällt beim Umdrehen und leichten Anklopfen der Form von selbst heraus. *M.*

599. Um die Bestandteile des F l e c k w a s s e r s S p e k t r o l genau festzustellen, müssen Sie dasselbe in einem Fachlaboratorium untersuchen lassen. *Red.*

— Die Zusammensetzung des Fleckwassers Spektrol ist uns nicht bekannt, aber ein ähnlich wirkendes Produkt erhalten Sie mit Hilfe von Savonade, die mit Trichloräthylen, Alkohol und Terpentinöl versetzt wird, etwa 30 T. Savonade, 40 T. Tri, je 15 T. Alkohol und Terpentinöl. Die Lösung wirkt ausgezeichnet auf viele Arten von Flecken wie Öl-, Fett-, Schmier-, Harz-, Teer-, Farbflecken. *D. J.*

600. Zu der unter 572 gestellten Frage, nach dem Grunde der geringen Kornung in der Naturkornseife von bestimmtem Ansatz wird ergänzt, daß die Siedelauge auf etwa 24° Bé gestellt wird; darin ist vorher die Pottasche zu lösen und dann soviel Wasser zuzufügen, daß die Lauge 24° Bé stark ist. Auf 100 kg des Fettansatzes werden etwa 120 kg 24°ige reduzierte Lauge gebraucht, die aus etwa 20 kg Ätzkali, 8 kg Pottasche und 92 kg Wasser erhalten wird. Da die verwendeten Materialien, vor allem Ätzkali, nie rein sind, können die genannten Zahlen kleine Abweichungen erleiden. Die Seife muß am Ende in Platten locker sieden und auf der Glasplatte auflegen. Nicht zu weit eindampfen und nicht zu kaustisch sieden! Solche Seife kornt infolge ihrer Zähigkeit schlecht und langsam. *A. K.*

601. Ihre Frage, nach einem Mittel, das Kernseife wasserunlöslich macht, ist nicht klar. Es handelt sich hiebei nicht etwa um einen schützenden Überzug um Kernseifenstücke, was ja leicht zu erreichen wäre, sondern wahrscheinlich um einen Zusatz, der, ohne den Charakter der Kernseife zu ändern, die Wasserlöslichkeit verhindern soll. Denkbar wäre hier ein Weg, der nach Art der Fabrikation konsistenter Fette die Seife aus festen Fetten in Mineralöllösung erzeugt. Der Mineralölzusatz müßte natürlich, um ein festes Produkt zu bekommen, möglichst weit verringert werden. Bei der in kolloidaler Form im Mineralöl vorhandenen Seife müßte die Wasserlöslichkeit, wenn schon nicht aufgehoben, doch stark herabgesetzt sein. *M. B.*

602. Die amerikanische Palmolive-Rasier-Creme ist mir nicht bekannt; aus dem Namen zu schließen, dürfte es sich aber um eine wirkliche Seifencreme handeln, wie solche auch in Deutschland in vorzüglicher, dem amerikanischen Produkt sicher gleichkommender Beschaffenheit im Handel ist. Schaal gibt in seinem Buch „Moderne Toiletteseifen-Fabrikation" eine Vorschrift für eine amerikanische Rasiercreme, die ich selbst ausprobiert und als sehr gut befunden habe. Der Ansatz lautet: 15 kg Stearin, 5 kg Arachidöl, 7 kg Cochin-Kokosöl, 14 kg Kalilauge von 38° Bé, gemischt mit 16 kg Wasser. Die Arbeitsweise ist eine ganz besondere und im angeführten Buche nachzulesen, da ihre Wiedergabe hier des engen Raumes wegen nicht möglich ist. *M. B.*

603. Eine gute Konsumschuhcreme wird heute ausschließlich als Ölware mit Terpentinöl und Terpentinöl-Ersatz hergestellt, verseifte Creme oder Mischware findet sich wohl nur noch ganz vereinzelt im Handel. An Rohstoffen benötigen Sie in der Hauptsache Montanwachs, Karnaubawachs, Ceresin, Paraffin, Balsam-Terpentinöl, Terpentinöl-Ersatz und öllösliche Anilinfarbe oder Farbbasen und Olein. Die Mengenverhältnisse sind durchschnittlich 26—28 T. Wachse und 74—72 T. Lösungsmittel. Die Zubereitung erfolgt durch Zusammenschmelzen der Wachse bei mäßiger Temperatur, Lösen der Anilinfarbe oder der gelösten Farbbase in dem geschmolzenen Wachs, Abkühlen der Schmelze auf etwa 70° C und Einrühren des auf etwa 50° C vorgewärmten Lösungsmittels. Ausgefüllt wird die Creme bei etwa 40—42° C. Die Einrichtungen zur Herstellung der Creme im Kleinbetrieb sind sehr einfach: Schmelzkessel, Ausfülltrichter und Gießtisch. Bei Massenherstellung sind kompliziertere Einrichtungen erforderlich wie dampfgeheizte Schmelzkessel mit Rührwerk, Gießtische mit Vorrichtungen für die fahr- und heizbaren Abfüllapparate, Pumpen für Lösungsmittel. Selbstkosten und Verdienst lassen sich nicht allgemeingültig angeben, sie richten sich nach der sehr wechselnden Zusammensetzung der Creme und vor allen Dingen nach den Generalunkosten. *J. L.*

604. Magnesiumfackeln sind natürlich nicht rein aus Magnesium hergestellt, sondern der Satz enthält nur einen Zusatz von etwa 10% metallischem Magnesium, das den Lichteffekt ganz wesentlich erhöht. Z. B. stellt man einen Satz her aus je 45 T. Kaliumchlorat und Schwefelpulver, 195 T. Strontiumnitrat (rote Farbe), 7,5 T. Kohle und 22,5 T. Stearin; dieser Mischung mengt man noch 8—10% Magnesiumpulver bei und füllt das Gemenge in die Formen, die aus dünnwandigen Zinkblechröhren oder aus alaungetränktem Papier hergestellt sind. Für ½ Stunde Brenndauer muß die Fackel etwa 60—70 cm lang sein; sie wird, auf einen Stiel aufgesteckt, getragen. Die Rohmaterialien müssen ganz rein und vollkommen trocken sein. Lieferanten dafür sind Fabriken chemischer Präparate wie E. Merck, Darmstadt, E. de Haën, Seelze bei Hannover etc. *D. J.*

605. Magermilch ist entrahmte, also ziemlich fettfreie Milch und enthält noch das Eiweiß (Kasein), den Milchzucker, phosphorsaure Salze und als Hauptbestandteil natürlich Wasser. Ein Zusatz von 10%iger Magnesiumsulfatlösung wird sich mit den vorhandenen Salzen umsetzen, was zu einer Ausscheidung von schwerlöslichem Magnesiumphosphat führt; außerdem wird das Kasein, wenn auch nicht vollkommen, ausgeschieden. Zur vollkommenen Fällung sind Wärme (50—60° C) und Säurewirkung notwendig. *Mn.*

606. Eine schwarze Ölschuhcreme in Dosen, die den von Ihnen geforderten Eigenschaften entspricht, erhalten Sie z. B. nach folgender Vorschrift: 10 T. rohes Montanwachs, 4 T. Karnaubawachs, 6 T. Ceresin, 5 T. Paraffin, 32 T. Terpentinöl, 40 T. Terpentinöl-Ersatz, 1 T. Nigrosinbase, 1 T. Stearin. Wenn die Mischung keinen Geruch nach Benzin zeigen soll, so müssen Sie einen guten Terpentinölersatz wie Sangajol oder Terapin verwenden. Kienöl gehört in eine gute Creme überhaupt nicht hinein. Sie müssen aber stets bedenken, daß man nach der besten Vorschrift eine gute Creme nur herstellen kann bei genauer Innehaltung der Schmelz- und Ausfülltemperatur, richtiger Art des Abkühlens und vieler anderer Einzelheiten. *M. W.*

607. Sie verarbeiten wahrscheinlich zum Teil Fettsäuren, da die Unterlauge nur 4—5% Glyzeringehalt aufweist. In Ihrer Fragestellung denken Sie jedenfalls an die Konzentrationsapparate nach Droux in Paris. Es sind das in einem halbzylindrischen Gefäß gelagerte, drehbare, mit Dampf geheizte und mit Rippen versehene Kupferzylinder, die mit ihrem Unterteil in die im Gefäß befindliche Lauge tauchen. Beim langsamen Rotieren wird die anhaftende Unterlauge konzentriert und beim Eintauchen wieder an die dünnere Lauge abgegeben und so Glyzerin darin angereichert. Derartige Apparate, die den Nachteil geringer Leistung aufweisen und mechanischen Antrieb erfordern, dürften wohl kaum mehr gebaut werden. Nicht ganz so leistungsfähig sind flache Pfannen, nach Art der Kühlschiffe aber viel kleiner, die mit großdimensionierten Kupferdampfschlangen, — im Notfalle genügen auch eiserne — von 2½—3" innerem Durchmesser ausgerüstet sind; man deckt sie mit gutschließenden Holzdeckeln, auf die ein Dunstabzug aufgesetzt ist ab. Die Vorrichtung braucht keinen Antrieb, es darf aber nicht bis zur Abscheidung von Salz eingedampft werden. Übrigens läßt sich durch eine besondere Handhabung des Siedeprozesses eine nicht unwesentliche Erhöhung des Glyzeringehaltes in der Unterlauge erreichen. Die Preise für Unterlauge von bestimmtem Glyzeringehalt sind nicht feststehend; der Gehalt an Verunreinigungen (Alkaligehalt, organische Bestandteile etc.), Fracht bis zum Orte der Verarbeitung beeinflußt ihn. Für normale 10%ige Lauge werden ca. 118 RM pro t bezahlt. *Br.*

608. Die Benzit-Seife ist von den Chemischen Werken Böhner G. m. b. H. in Nürnberg herausgebracht worden. Diese Firma dürfte auch die Lizenz dafür vergeben. Soviel uns bekannt ist die Benzitseife eine mit Hilfe eines Fettlösevermittlers (Methylhexalin) hergestellte und Fettlösungsmittel (Benzin) enthaltende Harzseife. *Br.*

609. Ihre Frage ist gar nicht so einfach zu beantworten und beansprucht eigentlich einen breiteren Raum, als er hier zur Verfügung steht. Vom Standpunkt des Käufers, der jedenfalls Seifenfabrikant ist, muß man der Ansicht, nur das zu bezahlen, was für ihn seifensiederisch verwertbar ist, beipflichten. Die in dem Sulfurolivenöl gefundenen Gesamtfettsäuren umfassen auch Unverseifbares, Oxyfettsäure und Harzsäure, davon finden sich aber in der Seife die Oxyfettsäuren nicht wieder, die als Seife in die Unterlauge wandern. Das Unverseifbare bildet keine Seife und gelangt nur mit seinem Eigengewicht in die Seife. Wirklich verwertbar zur Seife wären also nur 94,35 — (9,04 + 2,44) = 82,87%. Dieser Standpunkt wird aber wohl noch nirgends anerkannt und be- dürfte beim Kauf einer separaten Vereinbarung zwischen Käufer und Verkäufer. Besteht eine solche nicht, so sind die handelsüblichen Verkaufsbedingungen zugrunde zu legen, die meist auf Basis Toleranz 3% Wasser und Schmutz lauten. Daß andere Kunden dieselbe Ware nicht beanstandeten, kann nicht gegen den unzufriedenen Kunden ausgenützt werden, denn die Zufriedenheit stammt wohl aus der Unkenntnis der wirklich zu erhaltenden Ausbeute. *Ps.*

— Nach italienischen Handelsgebräuchen kann ein Sulfurolivenöl, wenn es als normale, handelsübliche Ware verkauft worden ist und dagegen 9,04% Oxyfettsäure aufweist, ohne weiteres zur Verfügung gestellt werden. *Dr. A. P.*

610. Unter Benzol-Beizen für Malerbedarf verstehen Sie jedenfalls Farbenabbeizmittel, die Benzol enthalten. Da die flüchtigen Lösungsmittel, zu denen Benzol gehört, sehr leicht verdunsten, wendet man sie meist nicht in ihrer ursprünglichen Form, sondern in Gemeinschaft mit wachsartigen oder anderen Verdickungsstoffen wie Ceresin, Montanwachs, Zelluloidabfällen, Türkisch Rotöl u. dgl. in Pastaform an. Die Herstellungsweise ist sehr mannigfaltig, Sie finden einen hochinteressanten, ausführlichen Aufsatz hierüber in der Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 15 und 16. *W. F.*

611. Fichtennadelmilch ist wie die übrigen in der Kosmetik gebräuchlichen Emulsionen eine mit Hilfe von Emulsionsvermittlern hergestellte Flüssigkeit, in der die ätherischen Öle sich in feiner Verteilung befinden. Z. B. erhält man eine solche aus 16 T. Adeps lanae, 20 T. Glyzerin, 30 T. Wasser, die mit 10 T. Infusion-Benzoe und 10 T. Gummischleim durch Schütteln vereinigt werden. Die Mischung parfümiert man mit 1 T. Fichtennadelöl und ¼ T. Eukalyptusöl. *Kt.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

… Jahrgang. Augsburg, 19. August 1926. Nr. 33.

Schuhausputz-Präparate.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Eing. 27. VII. 1926.)

Die Schuhausputz-Präparate dienen, wie schon der Name …gt, zum Ausputz bezw. zur Verschönerung der Fußbekleidungen. …s Schwärzen des Leders soll nach alten Aufzeichnungen …erst im 15. Jahrhundert geübt worden sein. Auf welche Weise …m damals dem Leder seine Naturfarbe nehmen wollte bezw. …nommen hat, läßt sich heute nicht mehr einwandfrei fest…ellen. Anilinfarben waren zu dieser Zeit noch nicht im Verkehr. …e fabrikmäßige Herstellung von Ausputz-Präparaten wurde …st durch die fabrikmäßige Erzeugung von Fußbekleidungen …rvorgerufen. Außerdem ist jedoch auch zu berücksichtigen, …ß die Anilinfarbenfabrikation bei der Erzeugung von Aus…tzpräparaten eine große Rolle spielt. Es gibt eine große Zahl …sputz-Präparate für die verschiedenen Zwecke. Die Färbung …s Oberleders wird fast ausschließlich schon in den Leder…briken vorgenommen. Jedoch werden auch naturfarbene Ober…der nach Fertigstellung des Schuhes gefärbt. Auch werden … den Lederfabriken gefärbte Oberleder in den Schuhfabriken …ngefärbt, weil ihre Farben nicht mehr modern oder flek…g geworden sind. Eine Hauptrolle spielen die Appreturen …d die Boden- bezw. Sohlenausputzmittel. Vom sparsamen …andpunkt aus wäre es ja gar nicht notwendig, daß die ganze …hle und der Absatz gefärbt und poliert würden, denn es würde … genügen, wenn nur die Sohlen- und Absatzkanten der Farbe …s Oberleders angepaßt würden. Aber es ist hier wie überall, …r Käufer geht vor allen Dingen nach dem äußeren Aussehen, …otzdem zu einer schön gefärbten und polierten Sohle das …hlechteste Leder Verwendung gefunden haben kann. Beim Bo…enausputz (Sohlenausputz) wird nun nicht bloß ein Färbemit…l verwendet, sondern es ist noch Wachs erforderlich, um der …ärbung Feuer und Glanz zu geben. Es ist daher zur Herstellung …nes gut polierten Bodens in einer Schuhfabrik ein ganzes Teil …rbeit erforderlich. Nach Fertigstellung des Schuhes wird der …oden mittels einer Ausputzmaschine (Eine Ausputzmaschine …at auf einer Welle Scheiben mit Glaspapier und Polierscheiben …it Roßhaarbürsten, sowie Lappenpolierscheiben und Polier…heiben mit Lederstückchen und auch Wollgarn. Außerdem …ibt es auch noch Ziegenhaarscheiben und dergleichen mehr. …ede Scheibe dient zu einem besonderen Zweck. Durch einen …ngebrachten Ventilator werden der entstehende Staub und …chmutz abgesaugt) abgeglast, um einen guten glatten Unter…rund zu erhalten, welcher die Bodenfarbe oder Kaltpoliertinte …ut aufnimmt. Ist die Bodenfarbe auf den Sohlen und Rändern …ut getrocknet, so wird die Lederscheibe mit Hartwachs prä…ariert. Dies geschieht durch einfaches Anhalten des Stückes …artwachs an die laufende Lederscheibe. Mit der präparierten …cheibe wird nunmehr der Boden geglättet und vorpoliert. Hier…uf wird mit Schmierwachs und Haar- sowie Lappenpolierschei…en nachpoliert, bis ein gleichmäßiger Hochglanz erzielt worden …st. Die Sohlen- und Absatz-Ränder oder Kanten werden auf …ie vorgenannte Weise mit Schnittpolierwachs behandelt. Der …achmann nennt die Sohlenränder Schnitte. Genau wie hier die …ohlen behandelt werden, werden auch Gamaschen aus Spalt…eder bearbeitet und so aus einem unansehnlichen Leder eine …chön aussehende Gamasche gefertigt. Es würde hier zu weit …ühren, die einzelnen Methoden in den Schuhfabriken auf…zuführen, und ich werde bei den einzelnen Präparaten, soweit …ies erforderlich ist, darauf zurückkommen. Für die verschie…denen Dressings, Wachse, Kaltpoliertinten, Appreturen, Far…ben, Kappensteifen usw. habe ich die Rezepte aus der Praxis …genommen und vor allen Dingen nur einwandfreie Vorschriften …herausgesucht. Die Kappensteifen und Zemente gehören dem …Namen und ihrer Verwendungsart nach nicht mit unter die Schuhausputz-Präparate, da aber die Kappensteifen mit von den Schuhausputz-Präparate-Fabrikanten hergestellt werden, führe ich sie hier mit an.

Bevor ich zu der eigentlichen Fabrikationsbeschreibung übergehe, möchte ich noch bemerken, daß bei der Herstellung von Schuhausputz-Präparaten auf Qualitätsware gesehen werden muß, da die Schuhfabriken nur auf einwandfreie Produkte reflektieren.

1. Sohlenausputzfarben.

Als Sohlenausputzfarben verwendet man flüssige Wachsemulsionen, Lösungen von Schellack in stark verdünnten Alkalien usw., welchen Körperfarben zugesetzt werden. Bei schwarzen Böden bezw. Sohlen verwendet man statt Körperfarben wasserlösliche Nigrosine. Für Naturausputz werden Naturtinten verwendet, dieselben enthalten wasserlösliche Anilinfarben als Färbemittel. Die Sohlenfarben, Kaltpoliertinten und Naturtinten geben beim Polieren schon etwas Glanz, werden aber fast ausschließlich mit Hart- und Schmier-Wachsen nachbehandelt.

Ansätze für Bodenfarbe
(auch Sohlenfarbe, Russetfarbe etc. genannt).

1. 25 T. Karnaubawachs und 4 T. Kernseife werden in einer Lösung von 4,5 T. hochprozentiger Pottasche in 280 T. Wasser aufgelöst bezw. durch Kochen verseift, sodaß eine gleichmäßige Emulsion entsteht.

2. 7 T. Montanwachs roh, 1,5 T. Harz, 0,5 T. Stearin, 1,2 T. Pottasche und 130 T. Wasser werden wie Nr. 1 oben zu einer gleichmäßigen Emulsion verseift.

3. In einem Kessel löst man 32 T. Rubinschellack in einer Lösung von 9 T. Borax in 400 T. Wasser durch Kochen.

In einem zweiten Kessel werden 22 T. Kasein, alkalilöslich, mit 100 T. Wasser aufgeschlämmt. Nach kurzem Stehenlassen fügt man dem Kaseinbrei weitere 100 T. Wasser zu und rührt gut durch. Nun werden unter ständigem Rühren 11,6 T. Salmiakgeist (0,910) zugefügt, und es muß eine gleichmäßige glatte Lösung des Kaseins erfolgen. Die Kaseinlösung wird nunmehr der vollständig gleichmäßigen Schellacklösung zugefügt, und beide Lösungen werden nochmals zusammen aufgekocht. Nach dem Erkalten wird der Ansatz mit 1,6 T. Formaldehyd, 30%ig, konserviert.

Die vorgenannten Ansätze werden nun mit Körperfarben versetzt und zwar nimmt man ca. 65—70 T. Ansatz und 35—30 T. Körperfarben. Weiter unten werde ich einige Farbzusammenstellungen angeben. Bei den Körperfarben möchte ich noch bemerken, daß Körperfarben gestreckt werden und daß manche Streckmittel und auch manche Körperfarben selbst durch den Alkaligehalt der Bodenfarbenansätze verdicken. Es ist daher erforderlich, die richtigen bezw. geeigneten Körperfarben herauszusuchen. Wenn man den Körperfarben-Fabrikanten den Verwendungszweck angibt, wird man in den meisten Fällen schon die geeignete Körperfarbe erhalten. Bei den Ansätzen ist nun noch zu beobachten, daß durch das Kochen ein Teil Wasser verdunstet. Das verdunstete Wasser muß selbstverständlich ersetzt werden. Es ist deshalb von Vorteil, wenn man Einhängekessel hat, die man direkt auf die Wage setzen kann. Die Einhängekessel können mit Unterfeuerung, besser jedoch mit einem äußeren Dampfmantel oder einer Dampfschlange versehen sein. Es kann auch eine innere herausnehmbare Dampfschlange mit indirektem Dampf angewendet werden. Der Farbstoff wird den Ansätzen erst nach dem Erkalten zugesetzt. Die fertige Bodenfarbe läßt man ein- oder mehreremal durch eine Farbmühle laufen, sodaß die Körperfarbe auf das Feinste verteilt und gemahlen wird. Zwecks Prüfung, ob die Farbe gut gemahlen oder verteilt ist, läßt man etwas von der Bodenfarbe über eine Glasplatte laufen. Beim Reiben mit dem Finger auf der Bodenfarbe darf man keine Farbkörnchen mehr spüren. Am besten ist es, jedoch, wenn man ein Stück Sohlenleder mit Bodenfarbe bestreicht und nach dem Trocknen mit Hart- und Schmierwachs wie weiter oben angegeben behandelt. Das Sohlenleder muß natürlich vorher abgeglast sein. Wenn keine Ausputz-Maschine zur Verfügung steht, so muß man sich mit Glaspapier, Bürsten und Poliertüchern behelfen. Am zweckmäßigsten ist es natürlich, wenn man eine kleine Ausputzmaschine, welche gar nicht zu teuer ist, zur Verfügung hat.

Nachstehend führe ich einige Farbenzusammenstellungen auf, und es wird ein leichtes sein, hiernach fehlende Farbtöne auszuarbeiten.

Farbmischungen für Bodenfarben.

Orange: 100 T. Chromorange.
Mittelrot: 60 T. Chromorange, 40 T. Rot.
Hellbraun: 74 T. Chromorange, 22 T. Rot, 4 T. Elfenbeinschwarz.
Mittelbraun: 46 T. Chromorange, 40 T. Rot, 14 T. Elfenbeinschwarz.

Mokkabraun: 43 T. Chromorange, 34 T. Rot, 23 T. Elfenbeinschwarz.
Kaffeebraun: 21 T. Chromorange, 30 T. Rot, 22 T. Ultramarin, 27 T. Elfenbeinschwarz.
Mahagoni: 15 T. Chromorange, 48 T. Rot, 7 T. Ultramarin, 30 T. Elfenbeinschwarz.
Dunkelbraun: 52 T. Chromorange, 45 T. Rot, 3 T. Elfenbeinschwarz.
Oxblod: 8 T. Chromorange, 68 T. Rot, 24 T. Ultramarin.
Schwarz: 90 T. Elfenbeinschwarz, 10 T. Nigrosin, wasserlöslich.
Beige: 5 T. Chromorange, 92 T. Zinkweiß oder Lithopone, 3 T. Elfenbeinschwarz.
Dunkelgrau: 13 T. Chromorange, 59 T. Zinkweiß oder Lithopone, 14 T. Ultramarin, 14 T. Elfenbeinschwarz.
Diamantgrau: 81 T. Zinkweiß, 10 T. Ultramarin, 9 T. Elfenbeinschwarz.

Zur Schönung der Körperfarben kann man den Sohlenfarben auch wasserunlösliche Anilinfarben (wie bei Naturtinten usw. angegeben) zusetzen.

Die Bodenfarben werden meistens in Zink- oder Weißblech-Kannen mit weitem Halse (ca. 100 bis 140 mm lichte Weite) geliefert. Diese großen Öffnungen sind erforderlich, um evtl. Bodensatz, von Körperfarben herstammend, aufrühren zu können.

2. Kaltpoliertinten, Kaltpolierschwärzen.

Kaltpoliertinten dienen ebenfalls zum Sohlenausputz, aber meistens nur schwarze Kaltpoliertinten oder Kaltpolierschwärzen genannt, da die farbigen Kaltpoliertinten nicht genügend Deckkraft haben. Ich führe hier nur Kaltpoliertinten mit Anilinfarben auf. Es gibt auch Kaltpoliertinten mit Körperfarben. Die Kaltpoliertinten mit Körperfarben sind nichts anderes als die von mir beschriebenen Bodenfarben Nr. 1 und 2. Ich habe diese Kaltpoliertinten der Einfachheit halber mit unter Bodenfarben gebracht, da diese einmal als Bodenfarben und einmal als Kaltpoliertinten bezeichnet werden. Die farbigen Kaltpoliertinten mit Anilinfarben haben auch verschiedene Bezeichnungen, wie z. B. Oberlederwachspolitur oder Naturtinten usw. Daraus geht schon hervor, daß man Kaltpoliertinten auch für Oberleder verwendet, hauptsächlich aber nur bei Fahlleder und dergleichen.

Kaltpoliertinten, schwarz.

1. 0,7 T. Kernseife
   0,9 „ Karnaubawachs, fettgrau
   0,7 „ Harz
   4,0 „ Montanwachs, roh
   1,1 „ Pottasche
   65,8 „ Wasser.

Die Wachse und die Seife werden in der Pottaschelösung verseift. Zum Färben verwendet man 3—4 T. wasserlösliches Nigrosin in Körnern. Das Nigrosin wird erst nach erfolgter Verseifung zugegeben. Vor Zugabe des Nigrosins wird das letztere in etwas heißem Wasser aufgelöst und zwar behält man zu diesem Zwecke etwas Wasser von der oben angegebenen Menge zurück. Das verdunstete Wasser muß ersetzt werden.

2. 38 T. Karnaubawachs, fettgrau
   16 „ Kernseife
   6 „ Weich-Paraffin
   8 „ Salmiakgeist
   200 „ Wasser
   6 „ Nigrosin, wasserlöslich.

Verarbeitung wie Nr. 1. Der Salmiakgeist vertritt hier die Stelle der Pottasche. Die Seife kann evtl. gleich mit in der Salmiakgeistlösung gelöst werden.

3. 15 T. Karnaubawachs, fettgrau
   3 „ Kernseife
   3 „ Pottasche
   81 „ Wasser
   8 „ Nigrosin, wasserlöslich.

Verarbeitung wie Nr. 1.

Die richtige Sorte Nigrosin liefern die Anilinfarbenfabriken bei Angabe des Zweckes. Alle Nigrosine eignen sich nicht für Kaltpoliertinten, da manche Nigrosine die Kaltpoliertinten vielfach verdicken. Das Verdicken der Kaltpoliertinten kann aber auch andere Gründe haben. Bei schwarzen Kaltpoliertinten ist darauf zu achten, daß man ein weiches kalkfreies Wasser zur Verfügung hat, da sonst die Kaltpoliertinten leicht grau aussehen. Die Kaltpoliertinten werden meistens in Zink- oder Weißblechkannen und Holz- oder Eisenfässern, seltener in Glasballons geliefert. Die Hälse der Kannen dürfen nicht zu eng sein (ca. 40—60 mm lichte Weite), um ein leichtes Ausfüllen zu ermöglichen.

3. Oberleder-Wachspolitur, Naturausputz, Naturtinte oder Kaltpoliertinte, farbig.

Für diese Produkte dienen die Ansätze wie bei Kaltpoliertinte schwarz, nur wird das Nigrosin weggelassen, und man benutzt hierfür wasserlösliche Anilinfarben, wie z. B. Viktoriagelb oder Metanilgelb, Echtrot, Viktoriarubin, Orange, Naphtolgrün, Echtblau usw. Die Farbstoffe liefern ebenfalls die Anilinfarbenfabriken, und es empfiehlt sich, hier stets den Verwendungszweck anzugeben. Vielfach ist es notwendig, für eine bestimmte Tinte verschiedene Farben zu verwenden, um den gewünschten Farbton zu erhalten. Ich führe zu diesem Zwecke weiter unten einige Farbstoffkompositionen an. Teilweise werden Naturtinten etc. auch noch 5 bis 10% Körperfarben, wie Chromfarben, Bleifarben usw., zugesetzt, sodaß man eine mehr deckende Wirkung bekommt. Diese deckenden Kaltpoliertinten kommen als Oberlederpolituren fast gar nicht in Betracht, sondern dienen als Sohlen- oder Kantenfarben.

Farbzusammensetzungen für Oberlederwachspolituren, Naturausputz, Naturtinten oder farbige Kaltpoliertinten.

Auf 100 T. Tinte berechnet.

Gelb: 0,135 T. Metanilgelb oder Viktoriagelb.
Gelb-Braun: 0,750 T. Metanilgelb, 0,037 T. Echtrot.
Hellbraun: 0,625 T. Metanilgelb, 0,095 T. Echtrot, 0,125 T. Nigrosin.
Dunkelbraun: 0,500 T. Metanilgelb, 0,400 T. Nigrosin, 0,125 T. Echtrot.
Modebraun: 0,490 T. Metanilgelb, 0,245 T. Echtrot, 0,110 T. Nigrosin.
Mittelrot: 0,375 T. Metanilgelb, 0,375 T. Echtrot, 0,037 T. Nigrosin.
Rotbraun: 0,100 T. Metanilgelb, 0,500 T. Echtrot, 0,275 T. Nigrosin.
Grün: 0,040 T. Orange, 0,120 T. Echtblau, 0,600 T. Naphtolgrün
Grau: 0,028 T. Nigrosin, 0,004 T. Viktoriagelb, 0,004 T. Orange
Blaugrau: 0,040 T. Nigrosin (blaustichig), 0,012 T. Nigrosin (schwarzstichig).

Alle Farbstoffe müssen wasserlöslich sein und werden in etwas heißem Wasser aufgelöst und den Tinten zugesetzt.

Zu den Kaltpoliertinten, Naturtinten etc. möchte ich noch erwähnen, daß hier auch das verdunstete Wasser wie bei den Bodenfarben ersetzt werden muß. Als Verpackung bei Naturtinten dienen dieselben Emballagen wie bei Kaltpoliertinten schwarz, angegeben. (Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Wasserundurchlässiges Anstrichmittel. (D. R. P. 402 729 v. 5. I. 1923. *Michelle Body* in Brüssel.) Gemäß der Erfindung besteht das Anstrichmittel aus rohem Ozokerit und rohem Leinöl. Der Ozokerit wird zuerst destilliert und dann gereinigt, worauf er mit rohem Leinöl im nachstehenden Verhältnis gemischt wird.

Ozokerit, destilliert und gereinigt, 5 kg (Schmelzpunkt nach Pohl bei 55 bis 75° C), Leinöl, roh 7 kg.

Art der Anwendung für verschiedene Zwecke. Überzug zum Bestreichen und Undurchlässigmachen von Geweben. Zu 25 l gekochtem Leinöl wird 1 kg des undurchlässigen Produktes zugesetzt, also 40 g pro Liter Öl; hierauf wird leicht bis zu 70° erhitzt, 2—4% flüssiges Sikkativ o. dgl. zugesetzt und gut gemischt. Durch Erkaltung wird die Masse gallertartig und gleicht alsdann Schmierseife. Die so erhaltene Masse bildet das Übergangsprodukt. Diesem fügt man eine Farbe, welche man wünscht, in Pulverform zu. Die Masse trocknet im Sommer in zwei Tagen und in vier Tagen im Winter.

Industrieller Überzug mit Teer. Zu 25 l Teer aus der Gaserzeugung fügt man 1 kg des Produktes hinzu, erhitzt den Teer bei mildem Feuer (wobei man sich vor Entzündungen in acht nehmen muß) — wenn möglich unter Verwendung eines Wasserbades —, die Trocknung vollzieht sich mit der Zeit an der Luft, man kann sie durch Zusatz von 5% Stuttgarter Sikkativ beschleunigen.

Für jede andere Anwendung des Produktes wird es im Verhältnis von 40—50 g pro Liter Lösungsmittel in Öl, Firnis oder einer geeigneten beliebigen Essenz gelöst.

Patent-Anspruch: Wasserundurchlässiges Anstrichmittel, bestehend aus rohem Ozokerit und rohem Leinöl.

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 17.** (Hamburg 39, 14. August 1926.) Die Märkte der Vereinigten aaten verharren in unsicherer Haltung. Die Mehrzahl wicher Produkte neigt zur Schwäche. Dies ist bemerkenswert, da r am Beginn der Erntebewegung stehen. Die Abschwächung r Getreidemärkte setzt früher ein als im vergangenen Jahre, wohl wir 20% niedriger im Preise stehen. Baumwolle gt ebenfalls schwach, auch Gummi notiert von Monat zu onat niedriger. Dieser Abbau der amerikanischen Hochkonıktur muß beachtet werden, da man in den letzten Jahren zwungen war, diese als den Barometerstand für den genten Welthandel anzusehen und danach die Aussichten für e einzelnen Wirtschaftszweige zu bemessen.

In Ölen und Fettstoffen ist die Lage ähnlich. Auch er sind wir bedeutend billiger als im Jahre 1925. Es tierte am 14. Aug.:

Schmalz 1925 = $ 17¼, 1926 = $ 15⅛.
Talg 1925 = $ 10¼, 1926 = $ 8¾.

an sieht, daß auch diese Artikel sich der allgemeinen Lage gepaßt haben; dieser Rückgang würde daher zunächst lediglich eine Gleichgewichtsfrage sein.

Für uns ist aber nebenher die besondere Lage der e und Fette von größerer Bedeutung, und wir müssen daır die Eigenbewegung dieser Artikel verfolgen. Zunächst die erischen Fette. Wir wissen, daß die deutsche Einfuhr ährend der Wintermonate ziemlich klein war. An deren Stelle aten in immer zunehmendem Maße die pflanzlichen Rohstoffe opra, Palmkerne und Erdnüsse. Erst vom April ab merken wir ein lebhafteres Interesse des Handels für tierihe Fette. Gleichzeitig mit größeren Bezügen zogen die Preise heblich an. Der Höhepunkt dieser Steigerung ist etwa Mitte ni überschritten worden, und seitdem herrscht Unsicherheit. e Steigerung im I. Semester ist lediglich dem starken edarf für Speisefette zu verdanken. Besonders ist er der Bedarf an pflanzlichen Speisefetten, elcher mehrere Jahre stark in den Hintergrund getreten ar, gewachsen und dieser dauert neben dem Bedarf an erischen Fetten in unverminderter Stärke an. Es ist aber ızunehmen, daß das Defizit jetzt ausgeglichen ist und bei voller ländischer Produktion sich überall genügend Vorräte gebildet ıben. Es erscheint daher nicht ausgeschlossen, daß sich ausehend vom Speisefettmarkt zunächst eine allgemeine Abschwätung des Marktes vorbereitet. Natürlich ist zu berücksichtigen, ıß die Faktoren, welche von Deutschland aus gesehen richtig nd, nicht ohne weiteres für den Welthandel Gültigkeit haben üssen. In letzterem scheint man mit einer Besserung der age für den Herbst zu rechnen.

Für die Öle scheinen die Verhältnisse günstiger zu lieen. Es ist kein Grund anzunehmen, daß sich Leinöl bei utem Bedarf und jetzt nur noch mittlerer Versorgung im Preise cht halten sollte, zumal in anderen Ölen zurzeit keine ernstche Konkurrenz besteht. Erst wenn hierin durchgreifende Ändeıngen eintreten, müßte man eine solche Ansicht eventuell einer evision unterziehen.

Im Ölkuchenmarkt sind die Preise langsam weiter ewichen, da der Bedarf fast ganz zum Stillstand gekommen t. Die Landwirte sind jetzt voll mit der Ernte beschäftigt, oraus sich die Ruhe erklärt. Man nimmt in Händlerkreisen ı, daß die niedrigsten Preise bald erreicht sein werden, und npfiehlt daher, Einkäufe bald vorzunehmen. Es wird unverındlich notiert:

Sojaschrot: Aug. RM 10,20, Sept.-Dez. RM 10,35, arburg. Fabrik.

Leinkuchen: Aug. RM 9,65, Sept.-Dez. RM 10,05, arburg. Fabrik.

Erdnußkuchen „Thörl": Sept.-Dez. RM 9,90, Harurg. Fabrik.

Kokoskuchen: Aug. RM 8,10, Sept. RM 8,20, Sept.-ez. RM 8,60, Harburg. Fabrik.

Java Kokosbruch: Aug.-Sept. RM 8,95, Kaiwaggon lamburg.

Harb.-englisches Palmkernschrot: Aug. RM 5,80, ept.-Dez. RM 6,10, Harburg. Fabrik bezw. Kai Hamburg.

Ital. Rapskuchen: Okt. RM 7,40, Kaiwaggon Hamburg.

Sonnenblumenkuchen „Thörl": Aug.-Sept. RM 7, larburg. Fabrik.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 14. August 1926.) Der Aarkt ist immer noch wie tot, und Frankreich meldet nur ganz nbedeutende Geschäfte in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu Frs. 1300, also ca. RM 150 bezw. £ 74.10, Saponifikat-Rohglyzerin 88% zu Frs. 1500, also ca. RM 173, bezw. £ 86, sodaß nmer noch keine objektiven Notierungen festgelegt werden onnten.

Es bleibt dahingestellt, ob sich bei größerem Kaufinteresse virklich runde Posten zu diesen Preisen finden lassen.

Dynamitglyzerin wird zu $ 54 angeboten, während Kaufnteresse zu höchstens $ 52 vorzuliegen scheint, sodaß $ 53 ıls Durchschnittspreis betrachtet werden kann.

Es besteht, allerdings nur vereinzelt, die Ansicht, daß eine Stabilisierung des Franken die französische Seifenindustrie und somit auch die Glyzeringewinnung wesentlich stärken würde, was einen Abbau der Glyzerinpreise zur Folge haben müsse.

Ich verweise nur auf den Aufsatz in der vorigen Nummer der Seifensieder-Zeitung „Vom Weltmarkt" und bin der Ansicht, daß genau so, wie es bei uns der Fall war, eine Stabilisierung des Franken wohl eher ein Ende der Inflations-Hochkonjunktur und somit ein Zurückgehen der Produktion bedeuten dürfte.

Auch werden teilweise auf synthetische Glyzerine große Hoffnungen gesetzt. Wenn auch Laboratoriums-Versuche noch so gute Erfolge zeitigen und Berechnungen auf dem Papier sich sehr günstig zeigen mögen, so bleibt es noch immer die Frage, ob praktisch, also bei einer Fabrikation im Großen, die Erfolge, bezw. besonders die Ausbeuten gleich sein werden und ob sich die Nebenprodukte auch wirklich zu den in der Berechnung zu Grunde gelegten Preisen unterbringen lassen, die Berechnung sich mithin letzten Endes nicht als trügerisch erweist.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (12. August 1926). Die Haltung des Weltmarktes im allgemeinen wie des Inlandsmarktes im besonderen schlug in dieser Woche zu Gunsten der Verarbeiter von Ölsaaten wie der Verbraucher von Pflanzenöl um. Wenn auch die schwimmenden Vorräte von Ölsaaten nach Europa seit einigen Monaten auf mäßiger Höhe sich halten, so ist die Versorgung im allgemeinen doch befriedigend und annähernd so günstig wie im Vorjahr. Das spekulative Moment ist zunächst ausgeschaltet, das Interesse der regelmäßigen Verbraucher auch merklich zurückgegangen. Immerhin scheint es jedoch zweifelhaft, daß wesentliche Preisermäßigungen bevorstehen. Von Argentinien gingen in dieser Woche 7000 t Leinsaat nach Nordamerika, 1200 t nach englischen Häfen und an Ordre und 15 000 t nach dem Festlande, insgesamt 23 200 t, während in der Vorwoche insgesamt 27 100 t und davon 4000 t nach Nordamerika verschifft wurden. Nordamerika soll übrigens ansehnliche Posten argentinische Leinsaat für Verschiffung im September gekauft haben. Die indischen Abladungen nach Europa betrugen 4550 t Leinsaat und 575 t Rübsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 3400 t Leinsaat, 375 t Rübsaat und 400 t Baumwollsaat, insgesamt seit Beginn dieses Jahres bis heute 84 300 t Leinsaat, 59 025 t Rübsaat und 63 900 t Baumwollsaat. Bisher verschiffte Indien nach Europa 153 125 t Leinsaat, 67 400 t Rübsaat und 101 800 t Baumwollsaat weniger als im selben Zeitraum des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta £ 18.15, Bombay £ 19.2/6, kleine Bombay £ 18.12/6, Plata £ 16.17/6 bis 17, Rübsaat, Toria £ 21, Kottonsaat, Bombay £ 8, schwarze ägyptische £ 10, Sojabohnen £ 12.10 bis 11.16/3; Hull: Leinöl £ 34.10, Kottonöl, rohes Bombay £ 36, rohes ägyptisches £ 39, Palmkernöl, gepreßt, 5½% £ 41.10, Erdnußöl, gepreßt oder extrahiert £ 45.10, Sojaöl £ 38, geruchfrei £ 41.10, Rüböl £ 47.10, raffiniert £ 49.10 je 1 t; Amsterdam: Leinöl Fl. 42¾, Rüböl Fl. 57½ die 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Am deutschen Markt war die Stimmung für alle Sorten am Schluß ebenfalls sehr schwach. Am Niederrhein bedangen Abgeber für rohes Leinöl RM 72, Rüböl RM 106 bis 107, rohes Erdnußöl RM 84 bis 84,50, Sojaöl RM 82 bis 82,50 je 100 kg ohne Faß ab Lager.

Das Geschäft mit Ölkuchen und Ölkuchenmehl war im großen und ganzen ruhig, die Preise gaben zum Teil erneut etwas nach. In Westdeutschland forderten Abgeber für Sojaschrot, brutto mit Sack RM 20 bis 20,25, Palmkuchen, lose RM 13,75 bis 14,50, Leinkuchen, lose RM 20,50 bis 21, Leinmehl, brutto mit Sack RM 21 bis 21,50 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 12. August 1926). Die Stimmung auf dem Ölmarkt ist nach wie vor lustlos. Allgemein zeigen die Märkte eine nachgiebige Haltung. Größere Inlandsaufträge fehlten in der verflossenen Woche. Rindertalg. Für Rindertalg sind die Preise auf der gestrigen Londoner Auktion unverändert geblieben. Aufgestellt wurden 980 Fässer, wovon 126 Fässer Käufer fanden. Die englischen Märkte berichten etwas Geschäft auf Abladung für spätere Termine. Die Spekulation ist mit Offerten z. Zt. nicht am Markt und rechnet anscheinend damit, daß außer den großen Frigorificos eine Anzahl anderer südamerikanischer Schlachthäuser demnächst geschlossen werden. Leinöl eröffnete diese Woche in fester Haltung. Im weiteren Verlauf fehlte dem Markt irgendwelche Anregung, auch flauten die Saatnotierungen wieder ab, sodaß auch die Ölpreise wieder nachgeben mußten. Sojaöl konnte den Preisstand der Vorwoche nicht behaupten. Auf nahe Lieferung bestand einige Nachfrage. Allgemein bietet der Artikel wenig Kaufinteresse. Kokosöl lag schwächer bei verhältnismäßig geringem Umsatz. Auch in Palmkernöl hat die rege Kauflust der Vorwoche einer ruhigeren Stimmung Platz gemacht. Die Rohware zeigt seit Monaten augenblicklich den niedrigsten Preisstand, und die heutigen Ölnotierungen dürften den Käufern wieder etwas mehr Interesse bieten. Fettsäuren. Kokospalmkernölfettsäure ist immer noch sehr knapp, und einige Mühlen sind für den Monat August gänzlich ausverkauft. Verschiedene Fettsäuren waren zu verhältnismäßig günstigen Preisen erhältlich. Rizinusöl. Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen. Die Preise blieben un-

verändert, doch fanden Untergebote in Höhe von 5—10 sh bei größeren Partien Berücksichtigung. Erdnußöl. Die niedrigeren Notierungen für Erdnüsse bewirkten eine weitere Abschwächung der Ölpreise. Das Angebot nimmt weiter zu, doch wurden nennenswerte Abschlüsse nicht getätigt. Kottonöl. Dieser Artikel zeigte gegenüber der Vorwoche wenig Veränderung. Das gleiche gilt von Palmöl. Für Rüböl sind die Preise weiter abgeschwächt. Der Artikel liegt ohne nennenswerten Umsatz. Für Dorschtran blieben die vorwöchigen Notierungen bestehen. Die Nachfrage war gering. Sulfur-Olivenöl zeigte wenig Interesse. Die Preise basieren unverändert auf £ 43 cif Hamburg.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 13. August 1926.) Leinöl, prompt Aug. 82,25, Leinöl, Sept.-Dez. 82,50, Leinölfirnis 84,50, Palmkernöl, roh, 91, Kokosöl, roh, in Barrels 96,75, Kokosöl Ceylon in Fässern 96,75, Palmöl Lagos 81, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 87,50, Leinölfettsäure 88,50, Kokospalmkernfettsäure 85,75, Erdnußölfettsäure 74, Sesamölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure 56—67, Tranfettsäure 44, Rizinusöl I. Pressung, loko 94, Rizinusöl II. Pressung 88, Rizinusöl DAB 5 104, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, gem. 55 bis 66, Talg, südamerik. A 90—94, Talg, südamerik. A, schwimmend 90, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., hellfarbig 83, Schweinefett, weißlich 94, Rüböl, roh 107,50, Abdeckereifett 70—73, Rohmedizinaltran 75, Dorschlebertran, gelb 66, Dorschlebertran, braunblank 59,50, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Packung.

Leinöl kam heute RM 0,75 höher.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 12. August 1926). Hier sind in der letzten Woche weitere Preissteigerungen zu verzeichnen, und es kommen aus China Forderungen von £ 90 bis 100 für Abladungs-Ware; ich notiere noch für Loko-, schwimmende sowie Abladungs-Ware £ 84 bis 85 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 12. August 1926). Palmöl: Die Preise für Palmöl sind im Laufe der letzten Woche weiter etwas schwächer geworden, und das Geschäft ist daher nur sehr ruhig. Lediglich für prompte und nahe Partien war in der letzten Woche Nachfrage vorhanden, da die Käufer zurzeit nur ihren dringendsten Bedarf decken. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.17/6, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.12/6, Lagos-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 37.12/6, Lagos-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 37.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.15, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl., £ 32, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, rot, £ 33, Loanda-Palmöl, (Benguela), prompt von Lissabon, £ 35, Kamerun-Plant.-Palmöl, loko Hamburg £ 37.10, desgl. schwimmend auf Hamburg, £ 37.10.

Talg: Von den gestern auf der Londoner Talgauktion aufgestellten 918 Fässern wurden nur 126 verkauft, und die Preise waren unverändert. Dieses ist als schwaches Zeichen des Marktes aufzufassen, und die Tendenz des Marktes ist auch dementsprechend nachgebend. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Rayburn-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.5, Sansinena-Rindertalg, Aug.-Sept.-Abl., £ 44.5, Matadero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.15, La Plata Swift I Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.10, Engl. Home Melt Talg, prompt von England, £ 44 p. 1 t; nord. säurefreier Rindertalg, loko RM 96,50, nord. säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark RM 96, Hellfarb. deutscher Talg, loko RM 88, Südamerik. Rindertalg, Prem. Jus, loko RM 96 für je 100 kg.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 12. August 1926). Eine Veränderung in der allgemeinen Geschäftslage hat sich in der letzten Woche nicht ergeben, nach wie vor war die Nachfrage und der Abgang in den einzelnen Artikeln lebhaft. Paraffin: Speziell für diesen Artikel zeigte sich wieder reges Interesse, es wurden größere Partien in Loko-Ware sowie teilweise auch für spätere Abladung aus dem Markt genommen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 14 bis 14,25, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 13 bis 13,25; Abladungsware $ 14 für Tafelparaffin und $ 13 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin: Hierüber ist neues nicht zu berichten, die Preise sind unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Bei unverändert ruhigem Geschäft notiere ich heute für Loko-Ware und kurzfällige Partien je nach Provenienz sh 183 bis 190 per cwt., Abladungs-Ware sh 177 bis 190 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4,10 p. kg. — Japanwachs: Das Angebot ist etwas reichlicher, und die Aufwärtsbewegung der Preise hat zunächst ihr Ende erreicht. Loko-Ware notiert sh 95 p. cwt., spätere Abladungen sh 87 bis 90 p. cwt. — Karnaubawachs: Auch in der vergangenen Woche ist die Nachfrage nach prompt greifbarer Ware lebhaft geblieben; die Abladungs-Preise, besonders für späte Termine, haben sich weiterhin befestigt. Die Preise sind heute für Loko-Ware fettgrau sh 172 p cwt., courantgrau sh 178 p. c[wt.], Abladung je nach Termin sh 176 bis 166 p. cwt. — Montanwachs notiert unverändert RM 55. — Harz: Die Kabelberic[hte] aus dem Ursprungslande melden täglich neue Preiserhöhung[en] und die Forderungen liegen schon höher als im Vorjahre. [Die] Umsätze sind nach wie vor sehr lebhaft, da der Konsum zum E[in]kauf gezwungen ist. Ich notiere für amerik. Harz „F/G“ $ [...] bis 15,25, „H/I“ $ 15,10 bis 15,35 und für Abladungs-W[are] $ 15 bis 15,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes [an]gegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. n[etto] inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager b[zw.] cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- [und] Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 [kg].

(Amerikanisches Paraffin liefere ich auch ab meinen Läg[ern] Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Bec[ker].

— (Hamburg, den 12. August 1926). Paraffin: [Das] Geschäft war etwas lebhafter, besonders in greifbarer und k[urz] eintreffender Ware, die dadurch knapp geworden ist. A[us] Amerika meldet festeren Markt. Die Notierungen lauten n[ach] unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ [...] bis 14,50, Amerikan. Paraffinschuppen 50/2° $ 13,35—13,50. C[e]resin: Bei ruhigem Bedarfsgeschäft forderte man: Ceresin [na]turgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozoke[rit-] Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM [...] bis 193. Ozokerit. Keine Veränderung der Marktlage. N[o]tierungen: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, r[af]finierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte we[iße] Ware RM 194—270. Bienenwachs: Die Nachfrage hat etw[as] nachgelassen. Die Preise sind für greifbare und kurz eintreffen[de] Ware wie folgt: Ostafrika 182—183, Benguella 180—181, Br[...] 190—191 sh p. cwt. Karnaubawachs: Abladungsware, [be]sonders für spätere Termine, liegt sehr fest im Preise. Auch [für] Lokoware werden bei stärkerer Nachfrage höhere Forderung[en] gestellt. Es wird z. Zt. notiert: 172—175 sh per cwt. für Lo[ko]ware, 175—178 sh per cwt. für Abladungsware. Japanwach[s]: Keine Veränderung der bestehenden festen Marktlage. Lokow[are] etwa 90—92 sh per cwt., kurz eintreffende 88—90 sh per c[wt.] Für Montanwachs wird unverändert gefordert: RM 55 [per] 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg [ab] Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenommen Mo[n]tanwachs und Ceresin) netto Kasse.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft

— ○ (Hamburg, den 14. August 1926.) Die letz[ten] Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,80, G 14,[...] H 15, J 15 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14[%]. Abladungsware: E/M 8,02½; einzelne Seiten fordern für: [...] 7,85, G 7,87½, H 7,90, J 7,95 $ die 112 lbs., cif hier, Abladung[s]gewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: 3 A 15,80, 4 A 15,90, [...] 16 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung. Neue Not[ie]rungen liegen nicht vor, die Preise gelten nominell wie im letz[ten] Bericht aufgegeben.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IV 14,90, Excels. 15,7[...] die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungswa[re:] XI 12,90, X 13,40, IX 13,80, VIII 13,90, VII 14, VI 14,10, V 14,[...] IV 14,50, III 14,60, II 14,70, Ic 14,80, Is 15, Ie 15,10, Excels. 15,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: sh 30/- p. cwt., Abladung.

Portugiesisches Harz: hell 13,80, dunkel 12,80, mit[tel] 13,50, tel quel 13,50 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7[%].

Im Londoner Markt stellten sich die letzten For[de]rungen wie folgt: Amerikan. Harz: B 29/6, D 30/6, E 31/6, F [...] 32/9, N 34/6, WW 38/6 sh; französ. Harz nom.: F/G 29/3, W[...] 31/6 sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Das Geschäft hat während der letzten Woche, soweit [es] Befriedigung des inländischen Bedarfes in Betracht kam, etw[as] abgeebbt; der erste Hunger scheint vorläufig gestillt zu se[in] und teilweise wurde auch für etwas längere Frist Vorsorge g[e]troffen. Für Abladung dagegen lag immer noch genügendes I[n]teresse vor, und auch aus anderen Richtungen hatten die ame[ri]kanischen Abladungsmärkte wieder reichliche Harznachfrage, s[o]daß sie ihre bisherige Politik der Preissteigerung weiter verf[ol]gen konnten. Auch die letzte Woche brachte drüben wieder d[en] entsprechenden Aufschlag, der nur eine kurze Unterbrechung [er]fuhr, indem eine kleine Reaktion ein oder zwei Tage die Pre[ise] wieder um 10 bis 20 Cents zurückbrachte. Dann folgte schn[ell] wieder der Ausgleich, und bei Wochenschluß verzeichnete m[an] weitere Erhöhung. Bei dieser Politik der Steigerungen werd[en] sich allerdings die Käufer demnächst nicht mehr so sehr an [die] Märkte drängen. Es hat sich jetzt wohl überall die Ansi[cht] durchgebahnt, daß sich schwerlich durch Zuwarten mit d[en] Einkäufen bald noch bessere Gelegenheiten zur Bedarfsdeckung ergeben müßten; deshalb hat der Konsum, soweit er über [die] nötigen Mittel verfügen konnte, mehr und mehr zugegriff[en], sodaß er nun tatsächlich einige Zeit ruhig zusehen kann. Au[ch] die großen amerikanischen Exportgesellschaften haben in d[...]

letzten Zeit reichlich gekauft und können, wenn sie es für richtig finden, sich von den Märkten ebenfalls etwas fern halten. Dadurch wäre die Möglichkeit nicht ausgeschlossen, daß der gegenwärtige Stand der Preise nochmals einen entsprechenden Rückgang erfahren könnte; Illusionen braucht man sich aber darüber kaum zu machen, daß ein solcher Rückgang nur von kurzer Dauer sein würde, denn sobald bei seinem Eintreten neues Interesse der Käufer entfacht wird, dreht die Richtung wieder nach oben. Die Produzenten sind ihrer Sache zu sicher, als daß sie sich um die weitere Entwicklung bei Harz heute noch irgendwelche Sorgen machen. Sie wissen, daß ihre Produktion um nur ca. 5% größer eingestellt wurde als während der vorigen Saison, und daß dieses kleine Plus bereits ausgeglichen wurde durch die geringen Vorräte, mit denen man in die neue Saison eingetreten ist. Andererseits wächst der Weltkonsum in Harz immer noch in schnellerem Tempo, als bei der Vergrößerung der Erzeugung eingehalten werden kann. Besonders erwartet man für die Spätherbstmonate eine wesentlich größere Frage der amerikanischen Industrie.

Gegenwärtig sind die Preise ungefähr auf den höchsten Stand der vorigen Saison angelangt und haben damit auch jenen Punkt erreicht, wo der Konsum sich im Verbrauch von Harz die möglichsten Einschränkungen auferlegt. Es sieht aber so aus, als ob der Preisaufgang damit noch nicht beendet ist! Immerhin fehlt es auch nicht an Ansichten, die dahin lauten, daß der Bogen jetzt schon überspannt zu werden beginnt und kaum noch straffer zu spannen sein wird.

Die französischen Verkäufer lagen mit ihren nominellen Forderungen während der letzten Woche auch wieder wesentlich höher als ihre spanischen Kollegen, die sowohl in den Konsummarken als auch in den hellen Sorten eben noch absolut vorteilhaft notieren. Infolgedessen konzentriert sich das Geschäft jetzt auch mehr auf spanische Harze als auf die französische Ware. In beiden Ländern ist übrigens die eigene Industrie der beste Abnehmer.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 12. August 1926). Seit unserem letzten Bericht hat sich inzwischen nichts geändert. Der deutsche Mineralölmarkt wird nach wie vor durch Preisunterbietungen beunruhigt. Es notieren im Großhandel in RM per 100 Kilo verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—25 b/50 36—59,75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11,5 b/50 37,50—48, Autoöle für Sommer und Winter 41—65, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. ca. 8—22 b/50 75—180, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220/240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 38,50—82,25, amerik. Filtered Zylinderöle 54,25 bis 75,75, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 32—34,25, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 28,50, Putzöl, ausschließlich Faß 22. Gasöl unverzollt 13, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezial-Autogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 55,50, Wagenfett 23—28, Karbolineum 22, Teerheizöl 13,25, Rüböl, roh. klar 107,50, Rüböl, raff. 109,50, Klauenöl 170, Rizinusöl 105—120. Sachseröl-Gesellschaft m. b. H.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (12. August 1926). Die Stimmung am Markt von Teer- und Teerprodukten hat sich im Laufe des Berichtsmonats weiter befestigt, hauptsächlich deswegen, weil die Knappheit von Steinkohlenteer und Nebenprodukten erneut zunahm. Eine Ausnahme von der regen Nachfrage machte hauptsächlich schwefelsaures Ammoniak, welches aber um diese Jahreszeit überhaupt weniger gefragt ist. Die Koksproduktion im Ruhrgebiet ist in der Zunahme begriffen, nachdem wider Erwarten auch größere Posten Koks nach England verladen werden konnten und die Haldenbestände in Koks im Ruhrgebiet nach langer Zeit abnahmen. Die Preise für Steinkohlenteer wie für Braunkohlenteer und Holzteer waren sehr fest, das Angebot von Steinkohlenrohteer im freien Markt infolge zunehmender Knappheit jedoch ganz unbedeutend, sodaß die Destillationen vielfach auf Braunkohlenteer zurückgriffen. Braunkohlenteer der besten Qualitäten war infolgedessen mehr gefragt als angeboten, weshalb die Verarbeiter zur Befriedigung des Bedarfes Teer mittlerer Qualitäten einzuschieben suchten. Die Preise für erstklassigen Braunkohlenteer stellten sich auf RM 6,50 bis 8, für mittlere Qualitäten auf RM 3,75 bis 5.75, für geringwertigen Braunkohlenteer mit größerem Wassergehalt auf RM 1,75 bis 2,75 die 100 kg in Ladungen ab Mitteldeutschland. Die Nachfrage nach letzterer Sorte ließ wie früher immer noch zu wünschen übrig. Solange den Produzenten eine Qualitätsverbesserung nicht möglich ist, wird der Absatz dieser Sorten mit Schwierigkeiten verbunden sein. Die Stimmung für Benzol war am Festlande unverändert stramm, die Nachfrage fortgesetzt rege. Am deutschen Markt scheint das Auftauchen von persischem Benzin den Absatz der übrigen Benzinsorten wie von Motorenbenzol jedoch zunächst ungünstig zu beeinflussen. Im Ruhrgebiet notierte Motorenbenzol in Kesselwagen etwa RM 47,50 ausschließlich Verpackung, in Käufers Fässern RM 48 bis 49 je 100 kg ab Werk. Leichtbenzin kostete etwa RM 40,50, Mittelbenzin RM 38,75, Schwerbenzin RM 37, Benzin-Benzol-Gemisch RM 45,25 die 100 kg netto, verzollt, ab Tanklager. Von Steinkohlenteeröl war besonders Imprägnieröl für ausländische und inländische Rechnung gesucht, Heiz- und Treiböl jedoch weniger beachtet. Die Notierungen für Steinkohlenteeröle rangierten im allgemeinen zwischen RM 11,50 bis 14 je nach der Menge die 100 kg ab Werk Ruhrgebiet, für Braunkohlenteeröle zwischen RM 11,50 bis 17 die 100 kg in Ladungen ausschließlich Verpackung ab Mitteldeutschland. Die Aussichten sprechen nach wie vor zu Gunsten der Produzenten.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 13. August 1926.) *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 32,75, Terpentinöl, franz. $ 32,50, Harz, amerik. FGH $ 15,25, M $ 15,45, WG $ 15,75, WW $ 16, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 13. August 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 24,50, Bariumkarbonat 98/100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 89, Bleimennige, rein 89, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100% 17, Chlorcalcium 70/5 7,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 28, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14,25, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 46, Kupfervitriol 98/99% 46, Lithopone RS 43, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Hamburg. Gesellschaft für festes Glyzerin Dr. Rix & Co. Gesellschafter: Dr. phil. Marcellus Rix und Paul Eugen Dahlmann, Kaufleute und Fabrikanten, zu Hamburg. Die offene Handelsgesellschaft hat am 27. Juli 1926 begonnen.

† Köln. Arbol Herstellungsgesellschaft für Wachspräparate m. b. H., Windmühlenstraße 166. Herstellung und Vertrieb chemisch-technischer Artikel, insbesondere der unter dem Namen „Arbol" vertriebenen Wachspräparate. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Ernst Seipel, Kaufmann, Crefeld. Zur vollständigen Deckung seiner Stammeinlagen bringt Herr Stork die ihm gehörigen Erfindungen und Rezepte zur Herstellung der unter dem Namen „Arbol" im Handel bekannten und vertriebenen chemisch-technischen Artikel in die Gesellschaft ein. Dieses Einbringen wird mit 5000 RM bewertet.

Aschaffenburg. Das Amtsgericht Aschaffenburg hat das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma Hubert Kochs jr., G. m. b. H. in Aschaffenburg, durch Beschluß vom 29. März 1926 mangels Masse eingestellt. Termin zur Abnahme der Schlußrechnung und zur Erhebung allenfallsiger Einwendungen dagegen ist bestimmt auf Montag, den 6. September 1926, nachm. 5 Uhr, im Zimmer Nr. 81. Die Schlußrechnung liegt auf der Gerichtsschreiberei zur Einsicht auf.

Berlin. Gustav Lohse A.-G. Die Generalversammlung vom 16. Juli 1926 hat die Herabsetzung des Aktienkapitals auf 560 000 RM beschlossen. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 16. Juli 1926 sind geändert: § 12 (Zusammensetzung des Vorstands), § 14 (Vertretung der Gesellschaft). — Wilms-Seifenfabrik A.-G. Zum Vorstandsmitglied ist bestellt: Kaufmann Robert Schirmer in Berlin-Weißensee. Robert Wilms ist ermächtigt, die Gesellschaft allein zu vertreten. — Dr. Pieper & Flatau „Flora Parfümerie", Charlottenburg. Der Kaufmann Robert Wilms, Berlin, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Offene Handelsgesellschaft seit 22. April 1926. Der Übergang der in dem Betriebe des Geschäfts begründeten Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen. — Apotheker F. C. Doering & Comp. Offene Handelsgesellschaft seit 22. April 1926. Robert Wilms, Kaufmann, Berlin, ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Der Übergang der in dem Betrieb des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichkeiten auf die Gesellschaft ist ausgeschlossen. — Montanwachsgesellschaft Heimann & Co., Berlin, wohin der Sitz von Halle a. S. verlegt ist. Offene Handelsgesellschaft seit 1. April 1917. Gesellschafter sind: Ida

Heimann, geborene Sommer, Witwe, Halle a. S., Dr. Manfred Blochert, Fabrikbesitzer, Berlin.

Bremen. Ölfabrik Groß-Gerau-Bremen, Bremen. In der Generalversammlung vom 30. Juni 1926 ist beschlossen worden, das Grundkapital der Gesellschaft von 4800000 RM auf 960000 RM herabzusetzen. In derselben Versammlung ist der Gesellschaftsvertrag gemäß [144] abgeändert. Hervorgehoben wird: Der § 2 Nr. 1, den Gegenstand des Unternehmens betreffend, lautet: Die Herstellung von Ölen und den mit der Ölfabrikation zusammenhängenden Fabrikaten, die Verwertung dieser Fabrikate sowie der Handel mit Halb- und Ganzfabrikaten ihrer Geschäftszweige. Im § 10, die Vertretungsbefugnis betreffend, sind die Worte „oder auf Beschluß des Aufsichtsrats diejenige zweier Prokuristen" gestrichen.

Bütow, Bz. Köslin. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über die Bütower Seifenfabrik Otto Koltermann ist nach rechtskräftiger Bestätigung des Zwangsvergleichs vom 20. Juli 1926 beendet.

Frankfurt a. M. Adler & Ganß Nachfolger Inh. Oscar Nahler, Fabrik chemisch-technischer Produkte. Inhaber ist jetzt: Bernhard Grimm, Kaufmann, Frankfurt am Main. Die Firma lautet jetzt: Adler & Ganß Nachfolger Inhaber Bernhard Grimm, Fabrik chemisch-technischer Produkte.

Halberstadt. Deutsche Fettwerke G. m. b. H. Firma erloschen.

Hamburg. Plauson Industrie-Aktiengesellschaft. Firma erloschen.

Harburg a. E. Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G. Dem Chemiker Hermann Wilhelm Louis Hofmann ist Gesamtprokura erteilt. — Continentale Öl-Compagnie m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 26. Juli 1926 ist die Firma in Deutsche Continentale Öl-Compagnie m. b. H. geändert.

-m. Kopenhagen. Der Öl- und Seifenfabrik-Konzern A.-S. Danske Oliemöller og Säbefabriker beteiligte sich an der mit 1 Mill. Kr. Aktienkapital gebildeten A-Vitamin-Mälkekompagniet, hier, welche ein von Chemiker J. E. Nyrop erfundenes Milchersatzpulver für Viehaufzucht herstellen will. Vegetabilischen Fettstoffen werden aus Tran gewonnene A-Vitamine zugesetzt und die Mischung in einer von Nyrop konstruierten Kolloidmühle so fein verteilt und zum Eintrocknen gebracht, daß das Pulver in wässeriger Lösung oder Magermilch dieser die Eigenschaften von Vollmilch verleiht. Das Prinzip läßt sich mit Vorteil auch in der Öl- und Seifenindustrie zur Verwertung bisher fast wertloser Abfälle anwenden. Ferner lassen sich dadurch die Schmierseifen in Pulverform bringen. Das Patent auf die Maschine wurde bereits nach Deutschland verkauft.

-m. Kopenhagen-Hellerup. Julius Würth, Sundvej 10, übernahm die Generalvertretung für H. Th. Böhme, Chemische Fabrik A.-G. (Chemnitz) in Ölen für die Textilindustrie, Tetracarnit, Avirol etc.

-m. London. Die Kokosplantage Teluk Merbau Plantations Ltd. auf der Malakkahalbinsel, deren Leitung und Aktienmehrheit die dänische Östasiatisk Kompagni A.-S. innehat, erzeugte auf der Kokospflanzung von 6500 acres im 1. Halbjahr fast 6 Mill. Nüsse.

Perleberg. Chemische Werke Gebr. Schultz, A.-G. Nach dem Beschluß der Generalversammlung vom 27. November 1925 soll das Grundkapital von 500000 RM auf 200000 RM herabgesetzt werden. Dr. Karl Lüdecke ist als Vorstand ausgeschieden. Die Prokura des Fritz Ehring ist erloschen.

Waiblingen. Richard Herzog, Seifensiederei und Kolonialwarengeschäft. Der Firmeninhaber Richard Herzog ist gestorben. Das Geschäft ist auf die Witwe Julie Herzog, geb. Knoll, in Waiblingen übergegangen. Der Wortlaut der Firma ist Richard Herzog. Dem Richard Herzog, Kaufmann in Waiblingen, ist Prokura erteilt.

Worms. „van Baerle & Co." Die Firma ist in „van Baerle & Co. Chemische Fabrik" geändert. Dem Kaufmann Dr. German Kleinhenz in Frankfurt a. Main ist Gesamtprokura erteilt.

Würzburg. A. J. Frank. Die Prokura des Johannes Zeuch ist erloschen.

Zeitz. Im Konkursverfahren über das Vermögen der Chemischen Fabrik Robert Heinrich, Aylsdorf ist das Verfahren, nachdem dasselbe gemäß § 204 K.-O. mangels Masse eingestellt ist, aufgehoben.

Zeitz. „Emka", Kitt-Herstellungs- und Vertriebsgesellschaft m. b. H. Die Firma ist erloschen, nachdem das Konkursverfahren durch Beschluß des Amtsgerichts Zeitz vom 21. Mai 1926 aufgehoben ist.

Der Konkurrenzkampf in der Speisefett-Industrie. In ähnlicher Weise wie in der Margarine-Industrie hat sich zwischen den Herstellern von sonstigen Kunstspeisefetten ein Konkurrenzkampf entwickelt, auf dessen einer Seite die holländischen Fabriken (Jürgens und van den Bergh) mit den ihnen nahestehenden Werken in Deutschland sind, auf deren anderer die deutschen ringfreien Speisefettfabriken. Diese haben jetzt, wie wir hören, um sich der Konkurrenz wirksamer zu erwehren, mit dem Sitz in Düsseldorf eine Vertriebsgemeinschaft deutscher Speisefettfabriken G. m. b. H. gegründet. Diese Gemeinschaftsstelle erhält den Verkauf der Erzeugnisse der angeschlossenen Firmen und wird ihrerseits die eingehenden Bestellungen nach einem vereinbarten Schlüssel den einzelnen Herstellern zuteilen. Angeschlossen sind bisher: Appenzeller & Co., Neuß, Philipp L. Fauth A.-G., Dotzheim, Holtz u. Willemsen G. m. b. H., Uerdingen, Neußer Ölmühle N. Simons Söhne, Neuß, Joh. Mart. Wizemann, Obertürkheim und Magdeburg. Mit den übrigen ringfreien Herstellern auch in Norddeutschland, seien Verhandlungen über den Anschluß im Gange. (Frkf. Ztg.)

Absatzmöglichkeiten für Ölgewinnungsmaschinen. In Staate Morelio (Mexiko) besteht z. Z. großes Interesse für Maschinen zur Herstellung von vegetabilischen Ölen. (I. u. H., Nr. 188.)

Handel und Verkehr.

Erweiterung der Tarifstelle „Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser" der Klasse F.

= In der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnen berichtete die Reichsbahndirektion Ludwigshafen, daß von der Dynamit A.-G. vorm. Nobel & Co. in Hamburg mit Unterstützung des Vereins zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands und elf größeren Glyzerin- und Seifenfabriken beantragt worden ist, den in der Tarifstelle „Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser" der Klasse F festgesetzten Gehalt an Glyzerin von 6 auf 12 Prozent zu erhöhen. Die Reichsbahndirektion Berlin hat diesen Antrag zur Erörterung gestellt. Er wird von den Antragstellern wie folgt begründet:

Die Festsetzung der Grenze von höchstens 6 Prozent Glyzeringehalt für Tarifierung nach Klasse F im Jahre 1923 durch die ständige Tarifkommission ist nicht richtig gewesen.

Denn der Seifenfabrikant kann auf den Glyzeringehalt der Unterlauge bei Herstellung der Seife nur wenig Rücksicht nehmen. Der Seifenfabrikant muß die Fette und Öle vielmehr in der Beschaffenheit kaufen, wie es jeweils ihm am günstigsten erscheint. Je nach Art der Öle und Fette fällt der Glyzeringehalt der Unterlauge bezw. des Glyzerinwassers zwischen drei und etwa zwölf Prozent im Durchschnitt aus, ohne daß in den Seifenfabriken eine Behandlung der bei dem Verseifungs- oder Spaltungsprozeß anfallenden Unterlaugen bezw. Glyzerinwasser stattfindet. Erst wenn die Unterlaugen bezw. Glyzerinwasser in den Seifenfabriken voreingedampft werden, ergibt sich ein mehr oder höherer Glyzeringehalt als 12 Prozent. Daß für solche eigenbehandelten, das heißt voreingedampften Unterlaugen und Glyzerinwasser mit mehr als 12 Prozent Glyzeringehalt dementsprechend auch ein höherer Frachttarif angewendet wird, würde den Verhältnissen entsprechen. Nicht folgerichtig und infolgedessen ungerecht erscheint dagegen eine unterschiedliche Tarifierung für solche Unterlaugen und Glyzerinwasser, die, wie gesagt, mit einem Glyzeringehalt bis zu 12 Prozent ohne weiteres anfallen. Der Antrag läuft somit darauf hinaus, die Grenze für glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser von höchstens 6 Prozent auf höchstens 12 Prozent Glyzeringehalt zu erweitern.

Daß die jetzt vorgeschriebene Tarifklasse E für Unterlauge und Glyzerinwasser mit einem Glyzeringehalt von beispielsweise 10 Prozent ungerechtfertigt hoch ist, zeigt auch folgende Gegenüberstellung:

Am 1. Juli 1914 betrug der Preis für Dynamitglyzerin mit annähernd 100 Prozent Glyzeringehalt etwa 150 M für 100 kg. Dynamitglyzerin ist die Ware, die hauptsächlich aus Unterlauge und Glyzerinwassern hergestellt wird. Eine Glyzerinfabrik braucht zur Herstellung von 100 kg Dynamitglyzerin unter Berücksichtigung von Vorverarbeitungsverlusten ungefähr 1100 kg Unterlauge mit 10 Prozent Glyzeringehalt. Diese 1100 kg Unterlauge haben am 1. Juli 1914 auf eine Entfernung von 200 km 6,16 M an Frachtkosten erfordert.

Wenn die Marktpreise für Dynamitglyzerin jetzt gegen den 1. Juli 1914 gestiegen wären, wie beispielsweise Öle und Fette seitdem im Preise gestiegen sind, so würden die Glyzerinfabriken in Deutschland sich mit der wesentlich höheren Fracht leichter abfinden können. Tatsächlich beträgt der Marktwert für Dynamitglyzerin zurzeit aber nur etwa 135 RM. Um heute 100 kg Dynamitglyzerin aus 1100 kg Unterlauge von 10 Prozent Glyzeringehalt herzustellen, die aus einer Durchschnittsentfernung von 200 km bezogen werden müssen, sind an Fracht 11,44 RM von der kaufenden Glyzerinfabrik anzuwenden, das heißt fast das Doppelte gegen den 1. Juli 1914. Der Leidtragende bei diesem Mißverhältnis ist hauptsächlich der die Unterlauge liefernde Seifenfabrikant, weil er für seine Unterlauge weniger bekommt.

Der jetzige Minderwert gegen den 1. Juli 1914 für zehnprozentige Unterlaugen und Glyzerinwasser ist indessen seiten der kaufenden Glyzerinfabriken, unter Berücksichtigung der heute rund doppelt so hohen Aufarbeitungskosten für Unterlauge und Glyzerinwasser, nicht voll in den heutigen Ankaufspreisen für Unterlaugen und Glyzerinwasser zum Ausdruck gebracht. Angesichts der schon seit einigen Jahren dauernd niedrigere

arktpreise für Dynamitglyzerin gegenüber der Vorkriegszeit nd die kaufenden Glyzerinfabriken indessen gezwungen, die nkaufspreise für Unterlaugen und Glyzerinwasser mit beispielseise 10 Prozent Glyzeringehalt noch mehr herunterzusetzen, enn die Eisenbahn den gegenwärtigen Antrag nicht genehigen sollte. Eine weitere Herabsetzung der Preise für glyerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser ist aber für die eifenfabriken nicht tragbar. Die Folge würde vielmehr sein, aß die Seifenfabriken, anstatt vollwertige Neutralöle und Neualfette aus dem Auslande zu kaufen, die überwiegend Unterugen und Glyzerinwasser mit 10 Prozent Glyzeringehalt liern, Öle, Fette oder Fettsäuren mit geringem Gehalt an Glyerin aus dem Auslande beziehen. Die weitere Folge würde sein, aß die Erzeugung von Glyzerin in Deutschland einen starken usfall erlitte, der durch Käufe von fertigem Rohglyzerin oder ynamitglyzerin aus dem Auslande wieder wettgemacht werden üßte.

Es liegt aber nicht im Interesse unserer Volkswirtschaft, ie Einfuhr solcher veredelten und darum teueren Fertigerzeugsse aus dem Auslande zu steigern, wenn wir im Inlande Mittel aben, diesem zu steuern. Den deutschen Glyzerinfabriken würde ann auch Arbeit und Beschäftigung entzogen, während die eutsche Industrie mit allen Mitteln bestrebt ist, möglichst ele Beschäftigung ins Land hereinzubringen. Die deutsche Instrie ist ferner bemüht, erstklassige Erzeugnisse an Seifen nd destillierten Glyzerinen herzustellen und auszuführen; dazu nd aber vollwertige Öle und Fette mit möglichst hohem Glyeringehalt erforderlich.

Weiter waren dem Antrage noch zur Begründung Ausführngen statistischer Art beigegeben.

Die berichtende Verwaltung teilte zur Ergänzung noch mit, aß als Rohstoffe für die Gewinnung von glyzerinhaltigen Unerlaugen und Glyzerinwässern in Betracht kommen: sämtliche erischen Fette, wie Talg, Tran, Schmalz, Knochenfett und ndere, sowie pflanzliche Öle wie Palmöl, Palmkernöl, Leinöl, Kokosöl, Baumwollsamenöl, Sojabohnenöl usw. Die Fette weren teils als Neutralfette, teils als Fettsäuren verwandt.

Der Glyzeringehalt der Rohstoffe bewegt sich zwischen 2 is 15 Prozent. Der Glyzeringehalt und damit der Wert der Unterlaugen und Glyzerinwasser schwanken und sind abhängig on den Ausgangsstoffen und der Art ihrer Verarbeitung. Nach ren Erhebungen fallen im allgemeinen an

a) Glyzerinwasser aus der Öl- und Fettspaltung mit 10 bis 18 Prozent Glyzeringehalt. Diese Wasser sind verhältnismäßig rein.
b) Glyzerinhaltige Unterlaugen aus der Verseifung neutraler (ungespaltener) Öle und Fette mit einem Glyzeringehalt von 2 bis 10 Prozent. Diese Laugen enthalten erhebliche aus der Verseifung herrührende Verunreinigungen und müssen vor der Weiterverarbeitung noch einem besonderen chemischen Reinigungsverfahren unterworfen werden.

Die Angaben des Antrags über Verwendung, Herstellungsgebiete, herstellende Firmen, Absatzgebiete fand die berichtende Verwaltung durch ihre Erhebungen bestätigt. Sie fügte hinzu, daß die Anzahl der Seifenfabriken in Deutschland sehr groß — etwa 1800 — sei und nur wenige Fabriken Einrichtungen zum Eindampfen von Unterlaugen und Glyzerinwassern besitzen.

Die Preise für glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser werden in der Regel zwischen Käufer und Verkäufer vereinbart, wobei die Fracht eine ausschlaggebende Rolle spielt. Die Fracht trägt der Käufer. Die Lieferung erfolgt in Eisenfässern oder Kesselwagen, meist frei Bahnwagen Versandstation. Die Preise werden für je 1000 kg festgesetzt und richten sich nach dem Glyzeringehalt jeder einzelnen Ladung. Für Glyzerinwasser werden, da sie durchweg reiner sind als Unterlaugen und weniger Umarbeitungskosten als diese verursachen, um ungefähr 50 Prozent höhere Preise gezahlt als für Unterlaugen mit gleichem Glyzeringehalt. Der Versand von geringwertigen Unterlaugen — mit unter 3 Prozent Glyzeringehalt — auf größere Entfernungen ist schon nicht mehr lohnend, weil der Erlös die Kosten des Auffangens, Sammelns und der Zufuhr zur Bahn nicht deckt. Sie werden als unverwendbar in den Kanal abgelassen.

Im Jahre 1914 waren die Preise für Unterlaugen um 50 bis 80 Prozent, für Glyzerinwasser um etwa 30 Prozent höher als gegenwärtig.

Soviel die berichtende Verwaltung feststellen konnte, findet Ausfuhr nach dem Auslande in glyzerinhaltigen Unterlaugen und Glyzerinwassern nicht statt, weil der gesamte deutsche Anfall in Deutschland verarbeitet werden kann. Dagegen berichtete eine Hamburger Seifen- und Glyzerinfabrik über Einfuhr in erheblichen Mengen aus den nordischen Staaten, den Randstaaten und Polen. (Schluß folgt).

Zölle und Steuern

Deutsches Reich. Das vorläufige auf sechs Monate getroffene Handelsabkommen mit Frankreich vom 5. August d. J. sieht u. a. folgende Einfuhrzölle für französische Waren (Liste A) vor:

Tarifnummer	Bezeichnung der Waren	Zollbehandlung Meistbegünstigung	Zollsatz für 1 dz RM
aus 255	Nichtwohlriechende, feste sogenannte Marseiller) Seife, nicht unter Nr. 256 des allgemeinen Tarifs fallend	Meistbegünstig.	7,50
aus 256	Feste Seife, zum unmittelbaren Gebrauche geformt (gepreßt oder in Formen gegossen) .	„	40
	Anmerkung. Feste, nicht wohlriechende (sogenannte Marseiller) Seife zum unmittelbaren Gebrauch geformt (gepreßt oder in Formen gegossen), in würfelförmigen Stücken von je 400 g oder mehr, ist nach Nr. aus 255 zu behandeln.		
aus 355	Wohlriechende Fette, Salben und Pomaden, bei einem Gewichte der unmittelbaren Umschließung nebst Inhalt von weniger als 5 kg	„	80
aus 356	Äther- oder weingeisthaltige Riechmittel (Parfümerien) und Schönheitsmittel (kosmetische Mittel, z. B. Haarfärbemittel sowie Haut- und andere Verschönerungsmittel); äther- oder weingeisthaltige Kopf-, Mund- und Zahnwässer; wohlriechende oder zur Verbreitung von Wohlgeruch dienende äther- oder weingeisthaltige Auszüge (Essenzen, Extrakte, Tinkturen) und Wässer; wohlriechender Essig; alle diese in Behältnissen mit einem Raumgehalt von nicht mehr als 1 l	Meistbegünstig.	375
358	Puder, Schminken, Zahnpulver, wohlriechend; Zahnseife, Räucherpapier, Schminkpapier und alle im allgemeinen Tarif anderweit nicht genannten Riech- und Schönheitsmittel (Parfümerien und kosmetische Mittel)	„	120

(Reichsanzeiger Nr. 183).

— **Fortfall der Zollausnahmebestimmung für pflanzlichen Talg.** Das Reichsfinanzministerium hat eine Verfügung an die Landesfinanzämter erlassen, nach der die Verordnung vom 30. Septemter 1925 aufgehoben wird, die die Hauptzollämter seinerzeit ermächtigte, zum Genuß geeigneten pflanzlichen Talg auf Antrag im Einzelfall unter Zollsicherung vom Zoll freizulassen, wenn er ausschließlich zur Herstellung von Margarine verwendet werden soll. Diese Zollerleichterung trat mit Geltung vom 1. August 1926 ab außer Kraft. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr).

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheidungen. Zu Pos. 137. Durch Verfügung vom 19. Juni 1926 hat das polnische Finanzministerium an Hand von Proben entschieden, daß Schusterpech, sogenanntes „Altmeisterpech" und „Saxoniapech", bestehend aus einem Gemisch von Pech, Harz und Wachs bzw. Petrolpech und Harz, als Schmiermittel mit einer Beimischung von Harz bzw. Wachs nach Pos. 137/5 zollpflichtig ist.

Irischer Freistaat. Verzollung von Soda u. a. Erzeugnissen. Kürzlich brachten wir die Nachricht, daß Natriumkarbonat, Natriumsilikat, Ätznatron, Kaliumkarbonat, Ätzkali, Ammoniak und Borax, wenn nicht als Bestandteile eines Artikels eingeführt, nicht mit den für Bestandteile von Seifen zu erhebenden Zollabgaben zu belasten sind. Hierin ist das Wort „Bestandteile" durch „Ersatzmittel" zu ersetzen. Seit dem 24. 4. 1925 wird für Toiletteseifenersatzmittel und Seifenpulver aller Art ein Zuschlag von 10% v. W. erhoben. (Chem. Ind.).

Schweiz. Zollerhöhung für Ätznatron. In der Eidgenössischen Gesetzessammlung Nr. 18 vom 14. Juli 1926 wird ein Bundesratsbeschluß über die Erhöhung des Einfuhrzolls für festes Ätznatron der Nr. 1000 des Zolltarifs vom 8. Juni 1921 von 1,50 Fr. auf 2,50 Fr. per 100 kg veröffentlicht. Dieser Beschluß ist am 12. Juli 1926 in Kraft getreten.

Tschechoslowakei. Die Umsatzsteuerpflicht von Desinfektionsmitteln. Die Reichenberger Handelskammer teilt mit: Das Finanzministerium hat mit dem Erlaß vom 31. Mai verfügt, daß Desinfektionsmittel, wozu auch Odoform gehört, die als Toilettemittel gebraucht werden können und in das Fach der Erzeugung von Parfümerien, Toiletteseifen und kosmetischen Artikeln fallen, dem 4%igen Umsatzsteuerpauschale unterliegen, und zwar beim inländischen Erzeuger oder bei der Einfuhr. Desinfektionsmittel, die nicht als Toiletteartikel verwendet werden können, wie z. B. Lysol und Odorit, unterliegen nur der normalen 2%igen Umsatzsteuer.

Ungarn. Zolltarifentscheidungen. Bis zum Erscheinen der Erläuterungen zum ungarisch-französischen Handelsvertrag wird folgendes festgesetzt:

Zu Pos. 435. Als konzentrierte Parfümerien mit dem Zollsatz von 2500 Goldkronen sollen diejenigen Präparate behandelt werden, in welchen die Quantität der gesamten Riechstoffe (die fixativen mit inbegriffen) mehr als 15 Prozent beträgt. Die für den Kleinhandel in Flaschen von höchstens 500 g Nettoinhalt adjustierten Parfüme sind jedoch nur bei Vorzeigung der ausländischen Originalrechnungen unter Verzicht auf die analytische Bestimmung ihrer parfümierenden Bestandteile mit dem vertraglichen Zoll für Parfümerien (1400 Goldkronen) zu belegen.

Als Kölnisches Wasser können ohne Analysenangabe nur diejenigen Präparate mit dem vertraglichen Zoll von 750 Goldkronen belegt werden, die in Flaschen von höchstens 1000 g Nettoinhalt für den Kleinhandel adjustiert sind und auf ihren Etiketten die Bezeichnung „Kölnisches Wasser" führen; sie müssen jedoch ebenfalls von den ausländischen Originalrechnungen begleitet sein. Auf für den Kleinhandel nicht adjustierte, als Kölnisches Wasser bezeichnete Präparate können nur in dem Falle die obigen Zollsätze Anwendung finden, wenn ihr Gehalt an ätherischem Öl einwandfrei zu bestimmen ist und die Quantität der in denselben aufgelösten Riechstoffe (die fixativen mit einbegriffen) höchstens 5 Prozent beträgt.

Als Toilettenwasser mit dem vertraglichen Zoll von 450 Goldkronen können in Zukunft nur diejenigen Präparate belegt werden, welche den bei dem Budapester Hauptzollamt deponierten Mustern entsprechend für den Kleinhandel adjustiert, von den ausländischen Originalrechnungen begleitet sind und deren Nettoinhalt höchstens 1000 g beträgt.

Guatemala. Keine Erhöhung der Seifenzölle, Zollermäßigung für Materialien zur Seifenfabrikation. Die Erhöhung der Seifenzölle wurde von der Kammer abgelehnt, die Ermäßigung für Seifenmaterialien (Chemikalien und ätherische Öle) dagegen angenommen (vgl. „Chem. Ind." 1925, S. 640, 745, 785). — Die Zölle sind zur Hälfte in amerikanischer, zur Hälfte in der Landeswährung zu bezahlen. (Chem. Ind.)

Gesetze und Verordnungen.

Großbritannien. Verwendung von Arsen in Viehwaschmitteln. Nach der neuen „Sheep Dip Regulation Order" von 1926 wird die Verwendung von Arsen für die zweite Waschung verboten. Die Packungen mit den amtlich genehmigten Mitteln müssen deutlich gekennzeichnet sein; falls Arsen in dem Waschmittel enthalten ist, muß eine entsprechende Angabe auf dem Etikett vorhanden sein, und es muß darauf hingewiesen werden, daß eine Benutzung für die zweite Waschung nicht zulässig ist. (Chem. Ind.)

Verschiedenes.

Ersatz für Rizinusöl. Eine neue Industrie scheint sich in Frankreich aus der Verarbeitung von Weintraubenkernen zur Ölgewinnung zu entwickeln. Die Schwierigkeiten, die bisher in dem Säuregehalt dieses Öles lagen, konnten durch sofortiges Trocknen oder durch sofortiges Behandeln mit Trichloräthylen überwunden werden. Da dieses Öl mit Rizinusöl viele gemeinsame Eigenschaften hat, hofft man, daß der Verbrauch dieses Öles, das in beträchtlichen Mengen eingeführt werden muß, bald zurückgehen wird. Zurzeit existieren vier Fabriken, die bereits 10 000 t der Rückstände aus den Weintraubenkeltereien jährlich verarbeiten. Weitere Anlagen sind im Bau. (Chem. Ind.)

Ein bedingt gefährliches Haarfärbemittel. Böse Folgen einer Prozedur zur Verjüngung des Aussehens. Frau Elisabeth Gozney, die Gattin eines Stationschefs in Buckinghamshire, ist schon über die Fünfzig hinaus und hat viele graue Haare. Sie will aber jünger aussehen und hat deshalb nicht bloß Schminke, Puder und Farbstift zu Hilfe genommen, sondern auch ein Haarfärbemittel, das ihrem Haar braune Farbe mit rötlichem Glanz verlieh. Aber das Färbemittel bekam ihr nicht gut. Auf dem Kopf bildeten sich Geschwüre, das Haar fiel aus, der ganze Körper wurde mit einem Ausschlag bedeckt, und schließlich stellte sich sogar ein Herzleiden ein. Frau Gozney brachte deshalb gegen die Firma, die das von ihr benutzte Haarfärbemittel erzeugt, die Rapidolgesellschaft, eine Schadenersatzklage ein, in der sie an Schmerzensgeld und Kosten für ärztliche Behandlung insgesamt 1088 Pfund Sterling (ungefähr 370 Millionen Kronen) begehrte.

In der Verhandlung vor dem High of Justice gaben ärztliche Zeugen an, daß schon viele Leute nachteilige Folgen bei der Anwendung des Haarfärbemittels empfunden hatten, wenn auch die bösen Wirkungen nicht ernster Natur gewesen waren. Ein medizinischer Sachverständiger erklärte, er glaube, die Frau von dem Herzleiden gänzlich befreien zu können. Die beklagte Firma führte an, es habe sich herausgestellt, daß das Mittel für Personen von bestimmter Konstitution schädlich sei und deshalb werde in den Prospekten empfohlen, zuerst mit einer kleinen Menge einen Versuch anzustellen, um zu sehen, ob die Haut das Mittel vertrage. Diese Vorschrift habe die Klägerin nicht genau befolgt und daher treffe sie die Schuld an ihrem Unglück. Daß das Mittel den Wünschen des Publikums entspreche und nicht allgemein gefährlich sei, gehe daraus hervor, daß in den letzten Jahren durchschnittlich jährlich mehr als vierhunderttausend Stück verkauft wurden, allerdings nicht bloß an Damen. Der Richter nahm geteiltes Verschulden an und sprach der Klägerin die Hälfte des begehrten Betrages, also 544 Pfund Sterling (etwa 185 Millionen Kronen) zu.

(Neues Wr. Journal d. Die Seifenindustrie).

Vorsicht mit chemischen Reinigungsmitteln. In einer bayer. Stadt ereignete sich beim Hantieren mit dem chemischen Reinigungsmittel „Labor" — Lack- und Ölfarbenentferner — ein Brand. Ein Mann, der sich dieses Mittels bediente, hat in Unkenntnis der Feuergefährlichkeit des „Labor" geraucht, und hierdurch ist Feuer entstanden. Der Fall gab der Staatsanwaltschaft Anlaß zum Einschreiten wegen fahrlässiger Brandstiftung und zur Untersuchung des „Labor". Hiebei hat sich ergeben, daß „Labor" aus einer mit Wasser vermischten Lösung von Paraffin in Benzol besteht, deren Feuergefährlichkeit nicht geringer als diejenige von reinem unvermischtem Benzol ist. Der Wassergehalt ist für die Feuergefährlichkeit praktisch ohne Einfluß. Der Hersteller dieses Mittels hätte dasselbe nur mit dem Vermerk „feuergefährlich" in den Handel bringen dürfen. Ferner müssen beim Versand des „Labor" durch Post oder Bahn die entsprechenden Vorschriften für den Versand feuergefährlicher Stoffe beachtet werden. Da das Einatmen der sich bei der Anwendung des Mittels bildenden Dämpfe gesundheitsschädlich ist, müssen die Verbraucher entsprechend gewarnt werden.

(Feuerpolizei).

Eine Kommission, die sich mit der Normierung und Standardisierung der chemisch-technischen Produkte befassen soll, wurde von dem Obersten Wirtschaftsrat der U. S. S. R. in Moskau ernannt. Man beabsichtigt, für alle chemisch-technischen Produkte bestimmte Reinheitsforderungen aufzustellen. Die Berliner Handelsvertretung der U. d. S. S. R. hat an mehrere größere Firmen Anfragen versandt mit der Bitte um Angabe der Forderungen, die man an die Reinheitsgrade der betr. Produkte in Deutschland stellt. (Chem.-Ztg.)

Zusammenschluß der deutschen Zündholzfabriken. Aus den Kreisen der deutschen Zündholzindustrie ist der Zeitschrift „Die Chemische Industrie" die nachfolgende Bekanntmachung vom 23. Juli 1926 zugegangen:

Die unterzeichneten Gesellschaften haben am 19. Juni 1926 ihre Vereinigung unter der gemeinsamen Firma

Deutsche Zündholzfabriken Aktiengesellschaft

beschlossen. Alle Zuschriften bitten wir in Zukunft an Deutsche Zündholzfabriken, Aktiengesellschaft, Hamburg I, Alsterdamm 24 (Fernruf: Vulkan 6185 bis 6187, Drahtanschrift: Welthölzer) zu richten.

Stahl & Nölke Aktiengesellschaft für Zündwarenfabrikation,
Deutsche Zündholzfabriken Aktiengesellschaft,
Mitteldeutsche Zündholzfabriken Aktiengesellschaft,
Königsberger Zündholzfabrik Aktiengesellschaft,
Fried. Speitel Zündholzfabrik und Sägewerk Aktiengesellschaft
Niederhessische Zündwarenfabrik Albrand & Haltnorth G. m. b. H.

Bringt die Spinne Glück oder Unglück? Als Mark Twain, der bekannte amerikanische Humorist, noch Verleger einer Zeitung war, schrieb ihm ein Abonnent, daß er in der eben erhaltenen Zeitung eine große Spinne gefunden habe und bat um Aufklärung, ob ihm diese Spinne Glück oder Unglück bringen würde. Mark Twain antwortete seinem Abonnenten, daß die Spinne in seinem Schicksal nicht die geringste Rolle spielen werde, und erklärte ihr Vorkommen mit den folgenden Worten: „. . . . Dieses harmlose Tierchen beabsichtigte, an der Tür irgendeines hiesigen Geschäftshauses ihr Netz zu spinnen und wollte vorher bei mir nachsehen, wer von den Geschäftsleuten in der Zeitung inseriert und wer nicht. Die Spinne wußte es genau, daß es ein nutzloses Beginnen ist, an der Tür einer inserierenden Firma ein Netz spinnen zu wollen, weil sich doch diese Tür den ganzen Tag über öffnet und schließt, während sich ihre Absicht an der Tür eines nicht inserierenden Geschäfts ohne Gefahr der Beschädigung ihres zarten Kunstwerkes ausführen läßt . . . ."

In solch feinsinniger Weise hat Mark Twain die Notwendigkeit der kundenwerbenden Zeitungsreklame dargestellt, die immer das beste Mittel ist, die Geschäftskrisen überwinden zu helfen. (Aus dem „Organisator".)

Deutsche Patentanmeldungen.

22h, 3. S. 70 098, S. 71 768 und S. 71 818. Siemens & Halske Akt.-Ges., Berlin-Siemensstadt. Verfahren zur Herstellung von trocknenden Lacken. 20. 5. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12i, 37. G. 61 044. Herstellung von festem, haltbarem klarlöslichem Wasserglas. 27. 8. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder: für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

des Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, „Wiveß", Wirtschaftsverband der Schles. Seifenfabrikanten, Württemb. Seifensieder-Genossenschaft, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, Verbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

3. Jahrgang. **Augsburg, 26. August 1926.** **Nr. 34.**

Wissenschaftliche Zentralstelle für Oel- und Fettforschung, E. V., Berlin (Wizöff) und Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie (Fett-Analysen-Kommission).

Protokoll

der Generalversammlung am 22. Juni 1926, 4 Uhr, im Eichensaal der Deutschen Bank, Berlin W 8.

(Schluß.)

Autoreferate über die Vorträge auf der Generalversammlung der Wissenschaftlichen Zentralstelle für Öl- und Fettforschung, (E. V.), Berlin[1]).

I. Bericht über wissenschaftliche, mit Unterstützung der Wizöff auf dem Gebiete der Fette im Jahr 1925 ausgeführte Arbeiten[2]).

D. Holde, Berlin.

a) Weitere Untersuchungen über die Vakuumdestillation von fetten Ölen (in Gemeinschaft mit *A. Gorgas*).

Der Destillationsrückstand.

Der zusammen mit Parakautschuk vulkanisierte, elastische Destillationsrückstand von Leinöl hatte als Faktisersatz (50% von Parakautschuk) nach der früheren Mitteilung günstige Ergebnisse geliefert. Weitere, im Materialprüfungsamt unter Zusatz von 75% Kautschuksurrogat zum Para ausgeführte Versuche sowie fernere in der Praxis unter gleichzeitiger Beifügung der üblichen Füllstoffe vorgenommene Versuchsreihen ergaben im Vergleich zu gewöhnlichen Faktis für das vorliegende Surrogat nicht befriedigende Resultate. Es wird daher versucht werden, andere Verwendungszwecke des interessanten Körpers aufzufinden.

Bei der Vakuumdestillation von Leinöl zeigte sich, daß bei zu großer Steighöhe der Dämpfe, z. B. 20 cm, selbst nach 5stündigen Erhitzung die Destillationsbildung nicht aufhörte und der sehr dunkel gewordene Rückstand nur sehr dickflüssig wurde, welche Eigenschaft diese Rückstände für besondere Verwendungsgebiete (z. B. besondere Schmierzwecke, Firnisse) geeignet machen dürfte.

Die Produkte der Vakuumdestillation.

Das bis zum Entstehen des gallertartigen Rückstandes aus Leinöl überdestillierte halbfeste Öl (14 bis 19% des Leinöls) enthielt nur 13% Unverseifbares und bestand hauptsächlich aus freien Säuren, aus deren festem Anteil zunächst durch Umkristallisieren reine Stearinsäure abgeschieden werden konnte. Die niedriger molekularen Säuren sind noch zu prüfen.

Im flüssigen Teil des Destillats wurde Abwesenheit von Linolen- und Linolsäure festgestellt. Es destillieren also bei der Vakuumdestillation von Leinöl hauptsächlich die gesättigten festen Säuren neben durch Abbau entstandenen unverseifbaren Ölen. Diese Öle (13% des Destillats) waren dünnflüssig, zeigten mineralölartigen, grünlichen Fluoreszenzschein und bestanden, wie spätere Prüfungen zeigten, in der Hauptsache aus stark ungesättigten Kohlenwasserstoffen neben sehr geringen Mengen von Aldehyden bezw. Ketonen und Alkoholen. Dem entspricht auch der charakteristische Geruch der unverseifbaren Stoffe nach Önanthol, das bekanntlich auch bei der Vakuumdestillation von Rizinusöl entsteht.

Bei der Destillation von Dorschtran im Vakuum von 15 mm wurden 31—38% Destillat erhalten, das neben unverseifbaren Ölen ebenfalls reichlich feste gesättigte Säuren, und zwar in erster Linie Palmitinsäure enthielt. Der elastische Destillationsrückstand (54—62%) dürfte wiederum ein Polymerisationsprodukt der stark ungesättigten Säuren des Trans darstellen.

b) Über Additionsprodukte von Jodmonobromid und unterjodiger Säure an ungesättigte Körper (in Gemeinschaft mit *A. Gorgas*).

Bei der Fortsetzung der Arbeiten zu obigem Thema gelang es, die Reinausbeuten bei der Herstellung der Jodbromprodukte ungesättigter Säuren (Erukasäure und Linolsäure) von ca. 50% auf 74—97% zu erhöhen.

Es wurden die Calciumsalze der Jodbromadditionsprodukte von Erukasäure und Linolsäure und die der Jodoxyadditionsprodukte von Ölsäure, Erukasäure und Linolsäure hergestellt. Die Calciumsalze der Jodbromprodukte sind weiße, kristallinische, luft- und lichtbeständige Salze. Die Calciumsalze der Jodoxyprodukte sind glasig durchsichtige, nach den gewöhnlichen Beobachtungsmethoden nicht kristallinische, feste Körper.

Schließlich wurde noch das Jodbromhexan aus Methylpropyläthylen durch Einwirkung der Hanuslösung als schwach gefärbte Flüssigkeit vom Siedepunkt 124—126 und Erstarrungspunkt — 18° hergestellt[3]).

Die Einführung der Jodbromprodukte zu therapeutischen Zwecken scheiterte zunächst daran, daß das molekulare Verhältnis von Brom und Jod in den genannten Körpern der therapeutischen Verwendung entgegenstand[4]).

c) Qualitativer Nachweis von unverseifbarem Öl in Fetten (in Gemeinschaft mit *A. Gorgas*).

In der Deutschen Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie hatte *M. Auerbach* darauf hingewiesen, daß Trane vielfach, obwohl sie einen größeren Gehalt an Unverseifbarem, z. B. 10%, haben, bei der qualitativen Verseifungsprobe auf Unverseifbares dieses nicht erkennen lassen. Es wurde festgestellt, daß die hierbei in Frage kommenden unverseifbaren Bestandteile des Tranes Spinacen bzw. Squalen oder diesen ähnliche Kohlenwasserstoffe durch eine Modifikation der gewöhnlichen Verseifungsprobe, und zwar durch tropfenweisen Zusatz von kaltem Wasser oder durch Zusatz einer größeren Menge (10 cm^3) heißen Wassers zu der verseiften Probe nachweisbar waren. Mit dieser modifizierten Verseifungsprobe ließ sich das aus dem Tran abgeschiedene und anderen fetten Ölen zugesetzte Unverseifbare bis zu ½% in Leinöl, bis zu 3% in Baumwollsaatöl nachweisen. Auch andere unverseifbare Öle wie Petroleum, Braunkohlenteeröl und Harzöl ließen sich zu ½—2% in Leinöl nach dieser modifizierten, dagegen nicht nach der üblichen Verseifungsprobe nachweisen. Die Versuche über die qualitative Nachweisbarkeit von kleinen Mengen unverseifbarer Öle in fetten Ölen wurden im laufenden Jahr mit befriedigendem Erfolg fortgesetzt, wobei festgestellt wurde, daß die Nachweisbarkeitsgrenze von unverseifbaren Ölen in fetten Ölen von der Grenzflächenspannung flüssig-flüssig in hohem Maße abhängig ist[5]).

---

[1]) In der Reihenfolge wiedergegeben, in der sie auf der Generalversammlung gehalten wurden.

[2]) Dieses Referat wurde von Herrn Dr. *Franck* verlesen.

[3]) Die Analysen der Substanz sind z. T. noch zu kontrollieren.

[4]) Literatur: B. 59, 113 (1926).

[5]) Literatur: Chemische Umschau 32, 314 (1925); 33, 109 (1926).

d) Zur Interpretation der Acetylzahl.

Zur qualitativen und quantitativen Kennzeichnung der Gegenwart höherer Alkohole in den unverseifbaren festen und flüssigen Anteilen von Braunkohlenteer und Montanwachs-Trokkendestillaten waren von *I. Marcusson* und *M. Pikkard*[6]) die Acetylzahlen herangezogen worden, die bei den Destillaten beider Stoffe annähernd gleich hoch lagen, nämlich bei den festen Anteilen nahe bei 7, bei den flüssigen zwischen 25 und 31. In einer unter meiner Leitung von *B. v. Andreatta* ausgeführten, noch unveröffentlichten Dissertation über die unverseifbaren, mit starken Laugen wiederholt gereinigten Anteile von Braunkohlengeneratorteer zeigte sich, daß diese immer noch kleine Mengen höherer Phenole zurückhalten, deren Gegenwart die Anwesenheit von Alkoholen auf Grund der Acetylzahlen vortäuschen konnte. Wegen des verhältnismäßig kleinen Äquivalentgewichts dieser Phenole, besonders der mehrwertigen, können sehr kleine Mengen der Phenole schon merkliche Acetylzahlen in obiger Höhe verursachen.

In Fortsetzung dieser Arbeit in Gemeinschaft mit *F. Maune* wurden bei den festen unverseifbaren Anteilen von Montanwachsdestillat Acetylzahlen von 0, bei den von den festen Anteilen abgenutschten, flüssigen Anteilen nur Acetylzahlen von 6,3—7,0 nach zwei verschiedenen Methoden der Acetylzahlbestimmung (Differenz zwischen Acetylverseifungszahl und Verseifungszahl des Ausgangsmaterials sowie Destillationsmethode) gefunden.

Die festen Anteile gaben dementsprechend einen farblosen, die flüssigen einen gelbgefärbten alkalischen Auszug beim Kochen mit doppelt-normaler wässeriger Natronlauge. Der erstere gab keine, der letztere eine deutliche Diazoreaktion. (Orangefarbe und Fällung.)

Auch bei den festen unverseifbaren Anteilen von Braunkohlengeneratorteer konnten bei Anwendung besonders sorgfältiger Maßnahmen mehrfach keine Acetylzahlen festgestellt werden. Es ist hiernach anzunehmen, daß die kleinen Acetylzahlen der flüssigen Anteile durch entsprechende sehr kleine Mengen Phenole veranlaßt werden, welche bei sorgfältiger Auswaschung der festen Anteile mit Aceton nicht in diesen verbleiben.

Die erheblichere Acetylzahl des Montanwachses selbst (z. B. 31) könnte, soweit sie nicht durch Oxysäuren[7]) veranlaßt wird, auf Umesterung durch Essigsäureanhydrid, wie sie bei Tristearin festgestellt wurde[8]), zurückzuführen sein. Aber Versuche, welche inzwischen in Gemeinschaft mit *W. Bleyberg* bei Tristearin vorgenommen wurden und noch fortgeführt werden, konnten letztere Annahme zunächst noch nicht bestätigen, da hier Fehlermöglichkeiten, z. B. Gegenwart von Diglyzeriden, eine Acetylzahl vortäuschen können.

2. Untersuchungen über die Polymerisation und Oxydation ungesättigter Fettsäuren.

K. H. Bauer, Leipzig-Stuttgart.

Ausgehend von dem Gedanken, den Polymerisationsvorgang ungesättigter Säuren an chemisch einheitlichen Individuen zu studieren, hat der Verf. gemeinsam mit anderen Mitarbeitern α- und β-Eläostearinsäure in reinster Form in kohlensaurer Atmosphäre auf 200° erhitzt. Es wurden hierbei dicke Öle als Polymerisationsprodukte neben flüchtigen Verbindungen erhalten, die aus Wasser, flüchtigen Säuren und Kohlenwasserstoffen bestehen. Die polymerisierte Säure gab eine Säurezahl, die niedriger ist, als die der ursprünglichen Eläostearinsäure; sie gab aber eine Verseifungszahl, die höher ist als die zugehörige Säurezahl und als die Säurezahl der ursprünglichen Eläostearinsäure, ferner eine Jodzahl zwischen 70 und 90 gegen 181,2 für die ursprüngliche Säure. Es sind also Doppelbindungen verschwunden, und außerdem müssen auf Grund der verschiedenen Säure- und Verseifungszahl verseifbare Produkte, Anhydride, Estolide usw. entstanden sein. Ob die hohe Verseifungszahl von der Bildung der Anhydride allein herrührt oder ob auch sonst nichtflüchtige Säuren mit niederem Molekulargewicht entstanden sind, konnte nicht entschieden werden.

Besonderer Wert wurde auf die Molekulargewichtsbestimmungen gelegt. Diese wurden z. T. auf kryoskopischem Wege mit Benzol als Lösungsmittel, z. T. nach der Kampfermethode von *Rast* ausgeführt. Hierbei wurde ein wesentlicher Unterschied zwischen dem Polymerisationsprodukt der α- und β-Eläostearinsäure festgestellt. Bei der β-Säure wurden in Benzol Molekulargewichte von 985,6, in Kampfer von 490,0 gefunden, im Gegensatz dazu waren die Werte für α-Säure ungleich größer, in Benzol 4588, in Kampfer 2285. Es ist aber auffallend, daß in allen Fällen die Kampfermethode stets ungefähr die halben Werte gegenüber der Benzolmethode ergibt. Daß die Polymerisation beider Säuren verschieden ist, geht auch noch daraus hervor, daß bei der katalytischen Hydrierung unter 4 Atmosphären Druck aus dem Polymerisationsprodukt der α-Säure neben geringen Mengen des β-Eläostearinsäureanhydrids Stearinsäure erhalten wurde, während das Polymerisationsprodukt der β-Säure wohl Wasserstoff aufnimmt, aber immer noch ein dickes Öl bildet, das allerdings sowohl in Benzol wie in Kampfer ein wesentlich niedrigeres Molekulargewicht ergibt als vor der Hydrierung:

	in Benzol	in Kampfer
Vor der Hydrierung	4588	2285
Nach der Hydrierung	1030	535

Es wurde dann noch ein polymerisiertes Perillaöl und ein polymerisiertes Leinöl eingehend untersucht. Das Auffallende an den Ergebnissen dieser Untersuchungen waren die Molekulargewichtsbestimmungen an den abgeschiedenen Fettsäuren, indem bei den Fettsäuren des Perillaöls in Benzol ein Molekulargewicht zu 820, in Kampfer ein solches zu 408 gefunden wurde, also auch hier wieder in Kampfer ungefähr der halbe Wert des Molekulargewichts in Benzol, aber niemals ein monomolekularer Wert, wie er von *Wolff* und *Cohen* bei polymerisiertem Leinöl nach der Kampfermethode festgestellt wurde. Dagegen hat das hoch polymerisierte Leinöl Werte geliefert, welche die Befunde dieser beiden Chemiker bestätigten. In Benzol als Lösungsmittel wurden ungefähr bimolekulare Werte erhalten, dagegen im Kampfer monomolekulare.

Auch die Oxydationsversuche wurden an reinen ungesättigten Säuren ausgeführt, und zwar von dem Gedanken ausgehend, daß die öleigenen Überträger Peroxyde sind, mit Benzopersäure als einem chemisch definierbaren Peroxyd. Es konnte hierbei festgestellt werden, daß die freie Linolensäure 4 Atome Sauerstoff aufnimmt und eine ölige Säure liefert, die äußerlich mit der *Mulder*'schen Linoxynsäure große Ähnlichkeit besitzt. Der Linolensäureäthylester liefert ein Oxydationsprodukt, das 3 Atome Sauerstoff mehr enthält. Das Molekulargewicht des Oxydationsproduktes der freien Linolensäure ist ungefähr bimolekular, dasjenige des oxydierten Linolensäureäthylesters dagegen monomolekular.

Die Oxydation der Ölsäure mit Benzopersäure lieferte ein Produkt mit der Jodzahl 3,75, das 2 Atome Sauerstoff aufgenommen hat und annähernd ein bimolekulares Molekulargewicht in Benzol gibt. Der Ölsäureäthylester liefert ein Oxydationsprodukt mit der Jodzahl 5,4 bei einer Sauerstoffaufnahme von 1 Atom Sauerstoff; es war nach der Bestimmung in Kampfer monomolekular.

Die Untersuchung über die Oxydation ungesättigter Fettsäuren mit Benzopersäure oder anderen Peroxyden wird fortgesetzt.

3. Bericht über die Tätigkeit der Oleinkommission.

Direktor Dr. *Stadlinger*, Berlin.

„In der vorjährigen Generalversammlung der Wizöff wurde von einigen Mitgliedern, darunter den Herren Dr. *Welter*, Konsul *Flemming*, Dr. *Blumann* und Dr. *Stadlinger* die Frage aufgeworfen, ob deutsches Kerzenolein dem hochwertigen holländischen oder belgischen Kerzenolein qualitativ ebenbürtig ist. Herr *Flemming* regte dabei an, daß die Wizöff vergleichende Untersuchungen über die Qualität der deutschen und fremden Oleine anstellen möchte, um das Vorurteil mancher Textilindustriellen gegen deutsche Ware zu widerlegen.

Ich habe damals die Ansicht vertreten, daß zu solchen Untersuchungen keine Notwendigkeit bestünde, denn es sei längst bewiesen, daß die deutschen Kerzenoleine den ausländischen durchaus gleichwertig wären.

Herr Dr. *Davidsohn* wünschte die Ausdehnung solcher Untersuchungen auch auf die übrigen Oleinsorten und deren Definition.

Es wurde sodann beschlossen, die Weiterbearbeitung dieser Frage einer besonderen Unterkommission zu übertragen.

Leider haben die Arbeiten dieser Kommission eine unerwünschte Unterbrechung erfahren, einerseits infolge der dringlicheren Aufgaben, die die Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden zu erfüllen hatte, andererseits, weil die zuständige Stearinindustrie durch die wirtschaftliche Notlage verhindert war, diesen Aufgaben die wünschenswerte Unterstützung zu leihen.

Ein glücklicher Zufall hat nun mit einem Schlage der Unterkommission von außen her zwei tüchtige Helfer zugeführt, die die angeschnittene Frage in unparteilicher Weise und noch dazu im Lichte der textilen Forschung beantwortet haben.

Wie aus dem jüngsten Hefte V der *Melliand*'schen Textilberichte zu ersehen ist, kamen die Mitarbeiter des bekannten Deutschen Forschungsinstitutes für Textilindustrie zu M.-Gladbach Dr. *Kehren* und Frl. *Marta Vater* auf Grund vergleichender Prüfungen an zahlreichen In- und Auslandsoleinen zu dem Ergebnis,

„daß die heutigen deutschen Oleine, soweit sie von den bekannten zuverlässigen Firmen stammen, in Qualität und Brauchbarkeit den ausländischen Fabrikaten völlig gleichwertig sind".

Beide Autoren stützen ihre Schlußfolgerungen auf amtliche Prüfungsatteste, und ihren Arbeiten ist schon um dessentwillen

[6]) Z. angew. Ch. 34, 201 (1921) und ebenda *Marcusson* 37, 35 (1924).

[7]) *Marcusson* und *Smelkus*, Chem.-Ztg. 46, 701 (1922).

[8]) *Willstätter* und *Madinaveitia*, Ber. 45, 2827 (1912).

öhte Bedeutung beizumessen, weil hier zum ersten Male der extilfachmann ein Werturteil abgegeben hat.

Ich glaube wohl im Sinne der Wizöff zu sprechen, wenn wir m rührigen M.-Gladbacher Forschungsinstitut für seine kräftige Mitarbeit unseren verbindlichsten Dank ausdrücken, d ich möchte gleichzeitig der Hoffnung Ausdruck verleihen, ß das M.-Gladbacher Gutachten dazu führt, alte Vorurteile, e nun einmal in den Köpfen einzelner Textilindustriellen hergespukt haben, gründlich zu beseitigen. Unsere heimische dustrie hat es dringend nötig, daß fremdländische Roh- und lfsstoffe nur dann Verwendung finden, wenn die deutsche are den gestellten Anforderungen nicht entspricht.

Die Arbeit *Kehren-Vater* beansprucht unser Interesse noch s dem weiteren Grund, weil sie gleichzeitig chemisch-physikalische Kennzahlen für die Beurteilung der Oleine aufellt und so dem Verbraucher Fingerzeige bietet, wie ein vollertiges Olein beschaffen sein muß.

Ich empfehle daher diese Veröffentlichung im Originaltexte rer besonderen Beachtung. Ein Referat, das auszugsweise e wichtigsten Ergebnisse der Arbeit widerspiegelt, ist in der itschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie 1926 erschienen."

4. Bromometrie und Rhodanometrie der Fette.

Prof. Dr. *Kaufmann*, Jena.

Der Vortragende bespricht zunächst die Umstände, die die nwendung des Broms bei der titrimetrischen Bestimmung der dzahl erschweren. Es sind dies vor allem die hohe Aktiität des Broms, seine Flüchtigkeit und die Abhängigkeit der omierungsprozesse von photochemischen Einflüssen. Eine unnstige Beeinflussung durch diese Faktoren wird bei der von m Vortragenden vorgeschlagenen Methode der Jodzahl-Bestimung unter Anwendung einer Lösung von Brom in Methylalkol, der mit Natriumbromid gesättigt ist, vermieden. Durch die ndung des Halogens an das Alkalihalogenid ist die Aktivität s Broms geschwächt. Dies äußert sich z. B. darin, daß der ethylalkohol nicht angegriffen wird und die Lösung titernstant ist. Die genannte Bindung setzt außerdem die Flüchgkeit des Broms herab, leicht erkennbar daran, daß die Lösung cht den Geruch des Broms zeigt. Schließlich ist die Abhängigeit der Reaktion des Broms mit den Fetten vom Licht eine eringe. Die früher gegebene Vorschrift (Zeitschrift für Unterchung der Lebensmittel 1926, H. 1) hat sich mittlerweile in hr vielen Fällen bewährt; die Ergebnisse stimmen mit den ch *Hanus* ermittelten Jodzahlen durchweg überein. Die Firma *ahlbaum* bringt die angegebene Titerflüssigkeit fertig in den andel.

Den größten Teil der Ausführungen des Vortragenden nahm e Rhodanometrie der Fette in Anspruch. Nach kurzer hilderung der Eigenschaften des Rhodans, erläutert durch nige Versuche, wurde das Verhalten dieses Radikals gegenüber n ungesättigten Bestandteilen der Fette besprochen. Die gengere Aktivität des Rhodans führt zu einer Differenzierung r mehrfachen Bindungen, sodaß sich das Ziel des Vortragenn, die ungesättigten Bestandteile der Fette mit Hilfe einicher titrimetrischer Methoden nebeneinander quantitativ bestimmen, erreichen ließ. Der durch die Bindung des Rhoans an die ungesättigten Bestandteile der Fette sich ergebende nstante Wert wird als Rhodanzahl ausgedrückt. Je höher e Diskrepanz zwischen dieser und der Jodzahl ist, desto größer t der Prozentgehalt der Fette an mehrfach ungesättigten Beandteilen. Sind die Werte äquivalent, so liegen nur einfach gesättigte Bestandteile vor. Aus Rhodanzahl und Jodzahl bechnen sich in einfachster Weise die Prozentgehalte der Glyeride von Ölsäure und Linolsäure im Olivenöl, Sesamöl, Erduβöl, Maisöl, Sonnenblumenöl usw. Ein besonders instruktives eispiel der partiellen Rhodananlagerung bietet die Eläostearinure, das trocknende Prinzip des Holzöles. Nachdem der Voragende erstmalig den Beweis erbracht hat, daß unter geeigeten Bedingungen an die Eläostearinsäure 6 Bromatome anzugern sind, wurde gefunden, daß Rhodan nur mit einer Doppelbindung reagiert. Da an ungesättigten Bestandteilen außerdem ur Ölsäure vorliegt, so läßt sich mit zwei einfachen Titrationen kurzer Zeit die prozentuale Zusammensetzung der Holzöle beimmen.

Das Verhalten des Rhodans gegen mehrfache Bindungen ißt sich mit Erfolg auswerten bei der Untersuchung von Polyerisationsprozessen (Polymerisation trocknender Fette, ungeättigter aliphatischer Kohlenwasserstoffe, ätherische Öle usw.). uch die Wasserstoff-Anlagerung an mehrfache Bindungen bei inem Gemisch ungesättigter Stoffe läßt sich rhodanometrisch eicht kontrollieren. So eröffnet sich die Aussicht, die Vorgänge ei der Härtung der Fette sowohl wissenschaftlich als in der etriebskontrolle zu verfolgen. Aus der Untersuchung verschieener Proben, die bei der Härtung eines Erdnußöles und Sonenblumenöles entnommen wurden, läßt sich erkennen, daß die hodanzahl zu Anfang der Härtung konstant bleibt, während ie Jodzahl schnell sinkt. Dann kommt ein Zeitpunkt, wo beide Verte äquivalent sind. Es ist infolgedessen anzunehmen, daß ie Hydrierung zunächst den mehrfach ungesättigten Bestandeil, in den genannten Fällen die Linolsäure, angreift, Rhodanometrische Jodzahl und Jodzahl halten sich auf gleicher Höhe, bis bei fortschreitender Härtung ein Punkt eintritt, wo erneute Diskrepanz sich bemerkbar macht. Diese kann zurückgeführt werden entweder auf Polymerisation ungesättigter Bestandteile — bei der hohen Temperatur der Hydrierung — zu Produkten, die wohl mit Brom, nicht aber mit Rhodan reagieren. Oder aber es tritt, wie von anderer Seite bereits vermutet, eine Verschiebung der mehrfachen Bindung, möglicherweise unter Bildung von isomeren Ölsäuren ein. Aufschluß darüber wird die präparative Untersuchung bestimmter Fraktionen der Härtung ergeben, über die der Vortragende in Kürze berichten wird.

5. Bericht über die Tätigkeit der Deutschen Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie.

Direktor Dr. *Stadlinger*, Berlin.

„Die Aufgaben und Ziele unserer Kommission sind Ihnen bekannt. Wie Sie wissen, ist der Gedanke zur Schaffung internationaler Einheitsmethoden von Italien ausgegangen. Einer Einladung zur Mitarbeit an solchen Methoden konnte die deutsche Fettindustrie nicht teilnahmslos gegenüberstehen, denn im Ablehnungsfalle mußte sie gewärtigen, daß die übrigen Länder Prüfungsverfahren vereinbaren würden, die die deutschen Interessen schädigen könnten.

Wenn wir Deutschen somit diesem Rufe gefolgt sind, so waren wir uns doch gleichzeitig bewußt, daß die Verwirklichung des italienischen Planes, mochte er noch so schön gedacht sein, nicht so rasch erfolgen würde. Aber selbst den ungünstigsten Fall angenommen, daß solche internationalen Prüfungsmethoden an der Uneinigkeit der Beteiligten scheitern, wäre es doch schon ein gewaltiger Erfolg, wenigstens die deutschen Interessen unter einen Haut gebracht zu haben, denn wir ermangeln noch heute der so dringend notwendigen deutschen Einheitsmethoden zur Prüfung von Fetten, Ölen, Seifen und Glyzerinen. Wohl verfügen wir über die bekannten „Einheitsmethoden des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands". Diese sind indessen in einer Zeit aufgestellt worden (1910), in der Industrie, Handel und Gewerbe mit gänzlich anderen Verhältnissen zu rechnen hatten. Zudem kann man der fetterzeugenden Industrie nicht zumuten, ohne weiteres jene Analysenmethoden anzuerkennen, die für eine bestimmte Verbrauchergruppe maßgebend sind. Die schleunigste Bearbeitung von beiderseits anerkannten Prüfungsmethoden ist daher eine Forderung des Tages. Wir brauchen Methoden, die den berechtigten Anforderungen von Wissenschaft und Praxis genügen, die aber nicht etwa auf dem Papiere stehen, sondern überall in den Laboratorien, sei es beim Hersteller oder Verbraucher, sei es beim Handelschemiker als verbindlich angesehen werden. Haben wir mit unseren Kommissionen dieses Ziel allein schon für Deutschland erreicht, dann war unsere Arbeit nicht umsonst, selbst wenn alle weitgehenden Bestrebungen der internationalen Fettwirtschaft scheitern sollten.

Von diesem Gedanken getragen sind wir auch im verflossenen Vereinsjahre freudig an die Arbeit gegangen. Es ist mir eine angenehme Dankespflicht, dabei auch der tatkräftigen Mitarbeit unseres ehemaligen Vorsitzenden, des Herrn Geheimrat *Holde* zu gedenken.

Wir sind in zahlreichen Abendsitzungen viele Stunden beieinander gewesen, und es war nicht immer leicht, die zuweilen recht auseinandergehenden Interessen zu überbrücken. Dieser Umstand mag Ihnen, meine sehr geehrten Herren, gleichzeitig ein Anlaß zu nachsichtiger Kritik der vorliegenden Entwürfe sein. Ohne Opfer auf beiden Seiten wird es niemals möglich sein, zu solchen Einheitsmethoden zu gelangen. Im übrigen bleibt es ja den Kontrahenten im Fettgeschäfte anheimgestellt, in besonderen Fällen andersartige Abmachungen zu vereinbaren. Unsere Entwürfe sind deshalb nicht eine Fessel für die Parteien, wie vielleicht argwöhnische Gemüter glauben können.

Unsere letztjährigen Arbeiten knüpfen unmittelbar an den Entwurf an, den ich Ihnen bei der vergangenen Generalversammlung vorlegen durfte. Manches ist darin noch ergänzt worden, um den Wünschen der Kritik Rechnung zu tragen. Die heute vorzulegenden Methodenvorschläge umfassen die Kapitel:

„Rohfettuntersuchung", „Chemische und physikalische Kennzahlen", Seifenuntersuchung" und „Glyzerinuntersuchung".

Wenn ich hier von „Entwürfen" spreche, so ist damit gesagt, daß es nichts Vollkommenes ist, was wir Ihnen vorlegen. Wir sind im Gegenteil überzeugt, daß die verschiedensten Interessentenkreise, die diese „Entwürfe" lesen, uns doch recht vieles zu sagen haben, und wir werden für jede Anregung zur Ergänzung oder Verbesserung dankbar sein. Wenn ich dabei eine Bitte aussprechen darf, so ist es diese, den vielleicht naheliegenden Weg der öffentlichen Aussprache in der Fachpresse nicht zu wählen, sondern alle Wünsche und Vorschläge direkt an das Sekretariat der Kommission zu richten. Es wird dadurch jede polemische Schärfe vermieden, die bei einer öffentlichen Behandlung Ihrer Wünsche nicht ausbleiben könnte."

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Oberschlesien.

Die nächste Zusammenkunft findet am Sonntag, den 5. September, vormittags 10 Uhr in Gleiwitz, Haase-Ausschank am Bahnhof, statt. Alle Mitglieder der Vereinigung, sowie Kollegen und Freunde sind herzlichst eingeladen.

R. Werner, Gleiwitz O.-S., Kronprinzenstr. 8.

Probleme in der Seifenindustrie, im besonderen die Autoklavenverseifung.

Von Ing.-Chem. *Josef Grosser*, Neratowitz (bei Prag).

(Eing. 4. VIII. 1926.)

Die letzten Jahrzehnte haben bekanntlich die Seifenfabrikation zu einer höheren technischen Entwicklung gebracht als ebensoviele Jahrhunderte vorher. Neben der wissenschaftlichen Aufklärung der Fabrikationsprozesse gab die Heranziehung neuer, in großen Mengen verfügbarer Fettrohstoffe, Hand in Hand mit der Verwendung fabrikmäßig hergestellter, hochwertiger Alkalien, sowie die Einführung neuer ökonomischer Betriebsverfahren wie Fettspaltung, Karbonatverseifung und in jüngerer Zeit die Fetthärtung, die Möglichkeit, die früher meistens gewerbsmäßige Erzeugung in industrielle Bahnen zu leiten. Einen ausschlaggebenden Faktor bildete gleichzeitig die apparativ-maschinelle Ausgestaltung der Fabrikation. Siedekessel von beträchtlichen Dimensionen, für Dampfbetrieb eingerichtet, an Stelle der früheren, inhaltlich beschränkten Kessel mit direkter Feuerung, der Ersatz der langwierigen und viel Raum beanspruchenden Formenkühlung durch die modernen Schnellkühlmaschinen, die massenweise Herstellung von geprägten Seifenstücken durch Preßautomaten u. a. m. charakterisieren den erfolgten Umschwung.

Begreiflicherweise begnügt sich aber die Seifenindustrie nicht mit den erreichten Erfolgen, sondern strebt, ebenso wie andere Industriezweige, nach weiterer Vervollkommnung. In welcher Richtung soll diese fortschreiten? Daß die Ausmaße der Siedekessel bestimmte Grenzen überschreiten, ist wohl nicht gut möglich, desgleichen wird die Leistungsfähigkeit der Kühlmaschinen nicht über ein gewisses Maß gesteigert werden können. Konstruktive Verbesserungen sind allerdings zu erwarten, ebenso wie bei den Seifenpressen mit verschiedenen Verbesserungen gerechnet werden kann. Das Prinzip der Seifentrocknung, besonders für die Herstellung von pilierten Produkten, mag ebenfalls neue Variationen zulassen, grundlegende Neuerungen sind aber auch hier nicht wahrscheinlich. Eingreifende Umgestaltungen der Fabrikation sind dagegen auf anderen Gebieten nicht ausgeschlossen, nämlich was die Methoden der Seifenherstellung selbst anbelangt. Daß die unmittelbare Verseifung der Fette mit Ammoniak und Kochsalz unter Ausschaltung des Umweges über die Herstellung von Ätzalkalien bezw. Karbonaten technisch brauchbar gestaltet werden wird, steht wohl noch nicht fest, ist aber einigermaßen wahrscheinlich. Verlokkend, aber phantastisch und jedenfalls wenig aussichtsreich erscheint das Problem der bei der Überführung der Fette in Seifen zu erfolgenden Abscheidung des Glyzerins in Form reinerer Lösungen, als die salzhaltigen Unterlaugen sind, weil die Trennung des Seifenkerns vom Glyzerin bezw. seiner wässerigen Lösung auf anderem als dem bisherigen Wege kaum durchzuführen ist. Wünschenswert und lösbar wäre dagegen die Aufgabe der weitgehenden Bleichung der Fette bezw. Fettsäuren durch geeignete Bleichmittel oder Bleichverfahren, entweder vor oder noch besser während der Verseifungsoperationen, um die unrationelle Fettsäuredestillation ausschalten zu können. Die größten Aufgaben stehen jedenfalls noch der wissenschaftlichen Forschung bevor. So wäre es für die Technologie der Seifenerzeugung von außerordentlichem Werte, wenn es gelänge, die Eigenschaften der aus den einzelnen Ölen oder Fetten hervorgehenden Seifen in bestimmten Belangen festzustellen, ebenso ihre gegenseitige Beeinflussung im Seifenkörper, sodaß der Techniker daran gehen könnte, auf Grundlage wissenschaftlich-experimentell festgelegten Tatsachenmaterials den Fettansatz derart zu kombinieren, daß Produkte von bestimmten, jeweilig gewünschten Eigenschaften resultieren, besonders hinsichtlich Härte, Schaumkraft, Waschwert, Spinntemperatur, Wirkung auf die pflanzliche und tierische Faser u. dgl. In diesem Zusammenhang ist auch von großem Interesse die Frage der konstitutiven Umgestaltung der fetten Öle, beispielsweise durch Einführung von Hydroxyl- oder Sulfo-Gruppen in das Fettmolekül, und damit die Erzielung gewisser Eigenschaften. Professor *Leimdörfer* sprach seinerzeit den Gedanken aus, auf diesem Wege die Herstellung von harten Seifen aus Ölen zu ermöglichen. Ungeachtet der von ihm gegebenen kolloid-wissenschaftliche Begründung der Idee hat es aber nicht den Anschein, daß prak tische Ergebnisse erzielt worden sind, sodaß der Fetthärtun von dieser Seite noch keine Konkurrenz droht. Das in gewisse Hinsicht entgegengesetzten Zielen zustrebende Verfahren de Erhöhung der Löslichkeit von Seifen harter Fette durch die Her stellung von Kalikernseifen, wobei allerdings auch gleichzeiti das Auftreten gewisser anderer Eigenschaften in Betracht komm wird wohl kaum über engere Grenzen hinaus Bedeutung gewin nen, selbst wenn es gelänge, die Ökonomie der Erzeugung gün stiger zu gestalten. Unter den „großen" Problemen scheint di Umwandlung von Paraffin und Erdöl in Fettsäuren den Erfin dergeist am meisten zu beschäftigen. Indessen darf man doc vielleicht daran zweifeln, ob für die Verwirklichung dieser Ide ein tatsächliches Bedürfnis vorliegt. Die Naphtaquellen sind nich unerschöpflich, während andererseits in nicht zu ferner Zukun der Gedanke der synthetischen Gewinnung von Fetten in Wis senschaft und Technik Eingang finden wird. Vorläufig wär jedenfalls die Nutzbarmachung von Abfallprodukten, wie bei spielsweise die Geruchlosmachung der Naphtensäuren, die aku tere Aufgabe.

Unter den Bestrebungen, die wirtschaftlichen Grundlagen de Seifenfabrikation zu verbessern, tritt in neuester Zeit das Prob lem der D r u c k v e r s e i f u n g in den Vordergrund. Die Gründ die für seine Einführung ins Treffen geführt werden, sinc Vollständige und rasche Verseifung der Neutralfette, somit als auch Ersparnis an Zeit, des weiteren Verringerung des Heizmate rialaufwandes. Da in letzter Zeit die Fachliteratur mehrer Äußerungen über das Thema brachte, so möge dasselbe hier eir eingehende Besprechung finden und der tatsächliche Sachverha objektiv betrachtet werden.

Um zunächst festzustellen, welche Bewandtnis es mit de hauptsächlichsten, angeblichen Vorteilen der Autoklavenversei fung hat, nämlich mit dem Zeitgewinn bei gleichzeitiger Gewäh für restlose Verseifung, verfolgen wir am besten den Verlau der Fabrikation von Anfang an. Im allgemeinen werden d mittels Dampfes aus den Fässern entleerten Fettstoffe in Vo ratsgefäße geschafft, um von da nach allenfallsiger Klärur und Entfernung des Kondenswassers, seltener nach besonder Reinigung in die Siedekessel zu laufen. Hier sind inzwischen d Lauge bezw. bei Karbonatverseifung die Sodalösung zum Kc chen gebracht, im ersten Falle meistens wohl auch gleichzeiti Leimkern oder Seifenabschnitte verflüssigt worden, sodaß d eigentliche Verseifungsreaktion sogleich einsetzen kann. Hande es sich um große Ansätze, für welche nicht genügend Vorrat: behälter zur Verfügung stehen, so wird im allgemeinen darum die Arbeit keine Unterbrechung erleiden müssen, denn man kar die aus den Gebinden ausgeflossenen Fette kontinuierlich i die Gefäße in dem Maße nachpumpen, wie sie ihren Inhalt a die Siedekessel abgeben, oder man arbeitet alternierend m mehreren Reservoiren. Unter besonderen Verhältnissen ist schließlich auch tunlich, den Inhalt der Ausdampfgefäße direl in die Kessel zu befördern. Das Verhältnis von Fett und Ve seifungslauge muß hier nur annähernd festgestellt sein, we Korrekturen im Siedekessel leicht möglich sind, sodaß es häufi genügt, von dem ursprünglichen, buchmäßigen Gewicht der Fet partien auszugehen. Im Falle der Verseifung im Druckgefä wird dieser Vorgang im allgemeinen nicht durchführbar sein. U nicht zuviel Kondenswasser in den Autoklaven zu schaffen, wi es sich als nötig erweisen, die Rohstoffe vorerst in Klärgefäl überzuführen. Aber selbst falls dies nicht für notwendig eracht werden sollte, so wird das Läutern der Fette, besonders wer es sich nicht um genügend reine Materialien handelt, kaum umgehen sein, unter anderem auch deshalb, um das nachher ei zuhaltende Verhältnis zwischen Fett und Lauge sicherstellen können. Es wird sich also als nötig herausstellen, für ei entsprechende Anzahl von Lagergefäßen Sorge zu tragen, de Aufwand für die Betriebseinrichtung somit zu erhöhen. Ist ei derartige Vorsorge aus bestimmten Gründen nicht möglich, wird die Manipulation der Beschickung des Autoklaven nic fortlaufend erfolgen können, also mit Zeitverlusten zu rech nen sein. Man wird einwenden, daß die Behälterfrage in eine großen Betriebe keine Rolle spielen wird. Aber selbst dies zug geben, so ist aus anderen Gründen die rechtzeitige Bereitste lung der Rohstoffe in Vorratsbehältern nicht immer tunlich. Ve spätetes Einlangen der Sendungen, Konjunkturschwankung und Änderungen des Ansatzes kurz vor dem Sieden u. a. machen sich geltend. Die leichte Disponibilität wie bei der A beit im offenen Kessel ist jedenfalls nicht mehr vorhanden.

(Schluß folgt.)

Chypre-Seifen.

on *Ernst Schiftan*, Chemiker-Parfumeur, Berlin-Charlottenburg.

(Eing. 12. VI. 1926.)

Obwohl allgemein behauptet wird, daß die Mode der schwü- n Gerüche vorbei ist und nur Blumengerüche bei dem Publi- m beliebt sind, kann man doch nicht leugnen, daß gerade der ypre-Geruch heute eines der begehrtesten Parfüme ist. Der iz des Chypre-Parfümes liegt darin, daß es bei seinem mpfen, etwas herben Charakter doch auch sehr blumig und her so wunderbar angenehm wirkt. Als Abwechslung in einer ihe vieler Blumenparfüme wirkt es direkt als Erholung, da wie ein frischer würziger Wind das süßlich Weiche absorbiert d einen kräftigen, belebenden Ton verbreitet. Aus diesem runde ist der Chypre-Geruch gerade auch in Seifen sehr ge- hätzt, da man das Waschen gerne mit einer frischen Ge- chsempfindung verbindet.

Die Grundlage aller Chypre-Parfüme bilden verschiedene oose einerseits, eine geeignete Kombination von Blumendüf- n andererseits. Man kann überhaupt den Chypre-Duft als ne Mischung des pflanzlich Herben mit tierisch Herbem auf- ssen. Die Moosprodukte entstammen meist dem Eichenmoos, doch verwendet man auch sogenannte Phantasiemoose, wie sie nige Firmen durch Mischen verschiedener Moos- und Harz- trakte herstellen. Für Seifenparfüme verwendet man am besten ichenmoos-Resinoide, die in ihrer Wirkung sehr ausgiebig nd und auch sehr gute fixierende Eigenschaften besitzen. Es bt einige Firmen, die diese Moos-Resinoide, die an und für ch sehr stark gefärbt sind, auch in farbloser Qualität herstellen, doch ist es eher verschwenderisch als zweckmäßig, wenn an Chypre-Seifen ungefärbt fabrizieren will. Beim Einkauf der ichenmoos-Resinoide achte man darauf, daß diese Produkte nen wirklich natürlichen, etwas pilzartigen Moosgeruch auf- eisen und nicht etwa bereits einen Anflug von Parfümen be- erken lassen. Diese Produkte, die wohl am Anfang parfü- istisch wertvoll zu sein scheinen, sind meist minderwertige rzeugnisse, die mittels künstlicher Riechstoffe und anderer herischer Öle parfümiert sind. Neben dem Eichenmoos spielen och gewisse Harze wie Benzoe, Styrax, Olibanum und be- onders Labdanum eine große Rolle, um der Komposition den harakteristischen, lange haftenden Nachgeruch zu verleihen. lle Eigenschaften dieser wichtigen Grundlage für Chypre ver- nigen einige von den sogenannten Phantasie-Moosen, von enen hier nur das Moos Oriental (Agfa), Mousse odorante und lousse de Saxe genannt sein mögen. Die Verwendung dieser rodukte ist für den etwas ungeübten Parfümeur deshalb schon on großem Vorteil, weil damit die Charakteristik seiner Kom- osition schon von vornherein sichergestellt ist.

Als Kontrast und Abrundungsmittel dient die Blumengrund- ge, die in diesem Falle der herben Moosbasis etwas Süßes erleihen muß. Dementsprechend ergibt sich ungefähr eine Kom- osition aus Jasmin, Rose, Orchidee und Veilchen. Die Jasmin- omposition muß in diesem Falle eher süß als schwül sein, das osenprodukt frisch, das Veilchen nur im Hintergrund dezent nd abschließend. Die Orchideenkomposition, die charakteristisch ir jedes gute Chypre-Parfüm ist, muß das ganze Parfüm vom nfang bis zum Ende mit ihrem Duft durchziehen und wohl armonierend mit der Moos-Harz-Basis im Nachgeruch ver- leiben. In der Vereinigung müssen beide Grundlagen unbedingt inheitlich wirken, und keines der Einzelprodukte darf als sol- hes hervortreten.

Die tierische Note ist bei einem guten Chypre-Parfüm sehr usgesprochen betont und gibt der Komposition die eigentliche ebhaftigkeit und den eigenartig kraftvollen Reiz. Als Träger ieses Effektes dient der Zibet, den man in der Seifen-Kom- osition in seiner natürlichen Form oder als Kunstprodukt ver- venden kann. Verwendet man natürlichen Zibet, so stellt man ich am besten eine sehr starke alkoholische Tinktur her und ann gleichzeitig die dabei abfallenden, ungelösten Rückstände n getrocknetem und pulverisiertem Zustand der Seife inkorpo- ieren. Der hohe Preis des echten Zibets darf niemand ab- chrecken, denn die Ausgiebigkeit und der Effekt gleichen diesen vunden Punkt wieder aus. Die künstlichen Zibetprodukte, die nehr oder weniger auf Skatol oder dessen Derivaten aufgebaut ind, sind wohl auch verwendbar, doch geben sie eine ganz ndere Note als das natürliche Produkt. Während natürlicher Zibet weniger als bestimmter Duftstoff hervortritt, als der ganzen Komposition eine gewisse tierische Note verleiht, ist ler Geruch von künstlichen Zibetprodukten ganz ausgesprochen ınd tritt auch als solcher hervor. Bei der Verwendung künst- icher Zibetprodukte muß man daher äußerst vorsichtig sein ınd darf nicht über das Maß des Erkennens des Eigengeruches von Skatol hinausgehen. Als verschönende Begleitkörper der Zibetnote verwendet man noch künstlichen Moschus und evtl. irgendein künstliches Ambraprodukt.

Um der ganzen Komposition noch das gewisse Einschmei- chelnde zu verleihen, fügt man noch citrusartige Produkte hin- zu, unter welchen man in diesem Falle speziell das süße Po- meranzenöl bevorzugt.

Die Qualität einer Chypre-Seife läßt sich erst nach einigen Wochen feststellen, da die Moose und Harze längere Zeit ge- brauchen, um in der Seife durchzudringen und ihren Geruch zur vollen Entfaltung zu bringen.

Säure-, Kalk- und Magnesiabeständigkeit sulfurierter Öle.

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 16. VIII. 1926.)

Die genannten Bezeichnungen, die man vorher nur in der geschäftlichen Korrespondenz der chemischen Fabriken und in den Veröffentlichungen zweifelhafter Autoren anzutreffen pflegte, fangen an, auch in die wissenschaftliche Sprache einzudringen, trotz der strengen Untersuchungen Prof. *Herbig's* über den richtigen Wert der unter diesen Worten steckenden Tatsachen.

Auch der Verfasser dieser Zeilen hat zweimal versucht, die wahre Bedeutung dieser Ausdrücke klarzustellen: 1914 in den „Leipziger Monatsheften für Textilindustrie", 1926 in den „Tex- tilberichten". Ich schlage deshalb vor, diese nichtssagenden Bezeichnungen in wissenschaftlichen Arbeiten durch präzise Aus- drücke zu ersetzen:

Säurebeständigkeit — durch Löslichkeit in verdünnten Säuren,

Kalkbeständigkeit — durch Bildung einer kompakten, zu Boden sinkenden Kalkseife und

Magnesiabeständigkeit — durch Löslichkeit der Magnesiaseife in Wasser.

Zweifellos dürften sich bei einer solchen Bezeichnung der Beständigkeiten kaum ein oder zwei Öle finden, die nur eine Kalkbeständigkeit aufweisen, während als säure- und mag- nesiabeständig kein einziges bisher bekanntes Öl sich erwei- sen dürfte. „Geschäftlich" richtig wären die vorgeschlagenen Bezeichnungen allerdings nicht, aber den Tatsachen entspre- chend.

Literaturbericht

Fortschritte der Kolloidchemie. Von Prof. Dr. *Herbert Freundlich.* 109 Seiten mit 47 Abbildungen und Tabellen. Preis geheftet RM 5,50. Dresden und Leipzig 1926. Verlag Theodor Steinkopff.

Ein Buch für Kolloidchemiker, um den laufenden Ereig- nissen der Forschung folgen und mit den theoretischen Errun- genschaften im Einklang stehen zu können.

Eine Reihe von Erscheinungen, wie jene der Adsorption, des elektrokinetischen Potentials, Koagulation, Beständigkeit hydro- philer Sole, Gestalt der Kolloidteilchen, Variation der Grenzflä- chengröße, Photodichroismus werden im Bilde der neuesten For- schungsresultate sehr prägnant vor Augen geführt.

Sehr treffend bemerkt der Verfasser, daß der Rohbau der Kolloidchemie in seinen wesentlichsten Zügen ziemlich beendet erscheint. Es folgen nun die feineren Ausgestaltungsarbeiten, die Annäherung an eine höhere Vollkommenheit. Eine Phase hiervon ist in dem Buche gesammelt.

Präzis und exakt, wie alle Arbeiten *Freundlich's*, bietet diese Zusammenstellung eine angenehme Erleichterung für den forschenden theoretischen Chemiker. *J. Leimdörfer.*

Kleine Zeitung

Geruchlose Karbolseife. (Ver. St. Amer. Pat. 1 585 434 v. 18. V. 1926. [Vergl. Ver. St. Amer. Pat. 938 614]. *N. Sulzberger).* Solche antiseptischen Seifen werden hergestellt, indem man ge- wöhnlichen Seifen 3% eines Esters beimischt, der aus einem Phenol und einer Fettsäure mit mehr als 11 Kohlenstoffatomen im Molekül hergestellt wird, z. B. Phenylstearat, Phenylpalmitat oder Phenyloleat. Diese Ester äußern keine Reizwirkung, riechen nicht nach Karbolsäure und sind gegenüber dem in der Seife ent- haltenen Alkali beständig. (J. Soc. Chem. Ind.)

*

Flüssige Hundeseife. 30 g Kokosnußölseife werden in 120 g weichem Wasser heiß gelöst, 20 Tropfen flüssige Karbolsäure und 5 Tr. Eukalyptusöl hinzugefügt. Nach dem Absetzen wird ge- filtert. (The Chem. and Drugg. 1926, Nr. 2410, d. Pharm. Ztrh.)

*

Odol-Ersatz. Salol 25 g, Saccharin 0,04 g, Pfefferminz-, Kümmel-, Nelkenöl je 5 g, Spiritus soviel, daß die Gesamtmenge 1000 g beträgt. (J. Amer. Pharmac. Assoc. d. Apoth.-Ztg.)

Herstellung von Riechstoffen. (D. R. P. 428 548 v. 12. IX. 1924. *I.-G. Farbenindustrie A.-G.* in Frankfurt a. M.*). Die bei der katalytischen Hydrogenisation von Kohlenoxyden unter Druck neben oder statt Methanol entstehenden Öle stellen ein Gemisch von Alkoholen, Estern, Aldehyden, Ketonen, Kohlenwasserstoffen u. a. m. dar, aus denen man durch geeignete fraktionierte Destillation beispielsweise Isobutylalkohol sowie einen Hexylalkohol in größerer Menge gewinnen kann, und in dem auch noch zahlreiche höher siedende Alkohole u. dgl. vorhanden sind. Wie nun gefunden wurde, lassen sich aus den höher, insbesondere über 150° siedenden Fraktionen durch Verseifung der darin enthaltenen Ester usw. und gegebenenfalls weitere passende Behandlung, wie Destillation mit Wasserdampf, Reinigung usw., wertvolle Riechstoffe bezw. Ausgangsstoffe für die Herstellung solcher gewinnen. Behandelt man z. B. den über 150° siedenden Anteil oder Fraktionen desselben in geeigneter Weise, z. B. mit Alkali, so erhält man nach erfolgter Wasserdampfdestillation ein Ölgemisch, das eine Reihe gesättigter und ungesättigter Alkohole mit 6 und mehr Kohlenstoffatomen enthält, von denen insbesondere die Fraktion über 200°, gegebenenfalls nach erfolgter weiterer Reinigung über die Essigsäureester, sowohl in der Esterform als auch in der Alkoholform ohne weiteres für die Riechstoffindustrie gut verwendbar ist. Andererseits eignet sich die Fraktion von 150 bis 200° in ihrer Gesamtheit oder auch in ihren Unterfraktionen besonders gut, um mit den verschiedenartigsten aromatischen Säuren, wie beispielsweise der Salicylsäure, der Zimtsäure, der o-Aminobenzoesäure u. a. m., Ester zu bilden, die ganz ausgesprochenen Riechstoffcharakter besitzen. Die so gebildeten Ester haben sämtlich einen angenehmen, ausgeprägten, langanhaftenden Geruch, der besonders in der Verdünnung hervortritt. Sie können demnach ebenfalls leicht in der Riechstoff- bezw. Parfümerieindustrie Verwendung finden.

Beispiel. Ein bei der katalytischen Hydrogenisation von Kohlenoxyden unter Druck erhaltenes Ölgemisch wird in Fraktionen zerlegt und der über 150° destillierende Anteil nach der Verseifung mit Kali einer Wasserdampfdestillation unterworfen. Das auf diese Weise gereinigte Öl wird wiederum in Fraktionen zerlegt, in eine von 150 bis 200° und eine solche über 200°. Die Fraktion über 200° stellt ein wohlriechendes Ölgemisch dar und kann sowohl in dieser rohen Form, als auch nach einer weiteren Reinigung über die Essigsäureester entweder als Ester oder als Alkohol für Riechstoffzwecke verwendet werden. Die an und für sich weniger angenehm riechende Fraktion von 150 bis 200° liefert beim Verestern mit bestimmten aromatischen Säuren, wie Zimtsäure, sehr wohlriechende Ester, und zwar vorzugsweise die höher siedenden Bestandteile. Durch ihren langanhaftenden Geruch erscheinen diese Ester für sich oder in Mischung untereinander besonders wertvoll für die Riechstoffindustrie.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung von Riechstoffen aus den durch Reduktion von Kohlenoxyden unter Druck erhaltenen alkoholreichen Produkten, dadurch gekennzeichnet, daß man die über 150° siedenden Anteile verseift und gegebenenfalls einer Wasserdampfdestillation und einer weiteren Reinigung unterwirft. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man die erhaltenen Produkte, insbesondere die Fraktion von 150 bis 200°, mit aromatischen Säuren verestert.

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr.-Ing. *August Eisenhut* in Wieblingen.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

624. Ich bitte um Angabe einer Vorschrift für Bereitung einer Druckschwarzfarbe in Form einer 20° Bé-Lösung aus dem Blauholz für die Textilindustrie. M. S. in L.

625. Woraus besteht das sogenannte Reißfett, das in Putzwollfabriken Verwendung findet? Das Fett hat die Konsistenz eines Maschinenfettes für Staufferbüchsen, ist gelblich-weiß und beinahe geruchlos. Vielleicht kann mir einer der Herren Kollegen über die Zusammensetzung dieses Fettes Aufschluß geben. C. W. in N.

626. Ich fabriziere Bohnerwachs; der Ausguß erfolgt bei 43 bis 45°. Die Schmelztemperatur übersteigt 100° nicht. Zur Verwendung kommt u. a. amerik. Paraffin 50/52 sowie Karnaubawachs, fettgrau. Nach dem Erstarren des Wachses ist die Oberfläche schön weiß und verändert sich auch mit der Zeit nicht. Es kommen in letzter Zeit Klagen der Kundschaft, daß die obere Hälfte der Dose schön weiß sei, während die untere Hälfte asch- oder schmutziggrau sei. Ich fülle die Dosen auf einm ab; kurz nach dem Abfüllen bildet sich 4—5 cm unter der Ober fläche eine wolkige Masse, während über derselben das flüssig Wachs so klar wie Wasser ist. K. G. in E.

627. Ich erbitte ein Verfahren zur Herstellung von Ewig Licht-Öl. G. K. in M.

628. Wir liefern einer Weberei zum Streichen der Kette Marseillerseife, und nach einigem Gebrauch wird das Auf treten gesundheitlicher Schädigungen behauptet, welches in sta kem Niesreiz, Augenentzündungen und auch in Hautausschläg besteht. Ein Arzt, welcher wegen des letzteren Falles einen Man behandelt hat, sagt aus, daß die Ursache des Ausschlages n die betreffende Seife gewesen sein könne. Glaubt einer ur serer Fachleute, daß die Marseillerseife in dieser Verwendun auf die Gesundheit schädigend einwirkt, resp. kann uns ein ar derer Fachmann ein besseres Mittel zum Streichen der Web ketten, welches als Ersatz für Paraffin dienen soll, empfehlen Ch. F. M.

629. Zum Abfüllen von Taschentuchparfümen benutze ic Flakons mit geschliffenem Glasstöpsel. Beim Reinigen derselbe werden die Stöpsel bisweilen vertauscht. Infolgedessen sind d Flakons undicht. Wie kann man das Auslaufen der Flakons ve hindern? Verwendung gelochter Kapseln (Brolon) ist kein sicher Schutz, geschlossene Kapseln lassen sich wegen der Form d Stöpsel nicht anbringen. K. in C.

630. Wie hoch soll der Gehalt an freiem KOH bei Schmier seifen sein? Soll der Gehalt an freiem Kaliumhydroxyd bei de verschiedenen Sorten (grüner, gekörnter, Alabaster, weißer) gleic oder verschieden groß sein? E. L. D.

631. Wie stellt man eine allerfeinste schwarze Edel-Öl Schuhcreme mit Hochglanz und wie eine farblose Öl-Schuh creme mit Hochglanz her, die aber hell-weißlich kristallinisc sein soll? Welche Balsam-Terpentinöle sind dazu besser, da französische oder das amerikanische? Gute Rezepte werde honoriert. X. X. (Polen).

632. Man liest in letzter Zeit oft über das Bleichen vo Fetten und Fettsäuren mit Wasserstoffsuperoxyd. Wer kan mir eine gute Vorschrift zum Bleichen der für eine Oranienburg Kernseife benötigten Fette angeben? H. in N.

633. Wir bitten um Angabe eines einfachen, aber prak tischen Seifenschneide-Apparates, um der Detail-Kundschaft d gekaufte Riegelseife in beliebige Stücke zu zerschneiden. Z. in I

634. Woran liegt es, daß meine Feinsoda, die mit der Müh gemahlen, also nicht zentrifugiert wird, schon in kürzest Frist hart wird? Ansatz 300 kg 128/130% Ammoniaksoda, 450 k Wasser. E. H. in B.

635. Ich möchte eine Partie Aprikosen- und Pflaumenkern die von einer Konservenfabrik herstammen, zur Ölfabrikation he anziehen. Zur Verfügung stehen: Eine Perplexmühle (zum ever Entschälen der Kerne), eine kleine Walzenmühle, eine Trocker trommel mit Dampfheizung, ein Duplikatdampfkessel mit Rühr werk und eine hydraulische Presse mit 350 Atm. Druck. Bit um Aufklärung, wie ich verfahren soll, um mit obiger Einricl tung eine hohe Ausbeute und ein einwandfreies Öl zu bekomme B. Sz. (Ungarn).

636. In der Weißwäscherei macht sich häufig der Übelstan bemerkbar, daß die Wäsche nach der Wäscherei große, weif Flecken (Kalkflecken) zeigt, die, gegen das Licht gehalten, be sonders bemerkbar sind. Wir verwendeten verschiedenerlei Se fenfabrikate, wobei der Übelstand derselbe blieb. Wir benutze beim Kochen der Wäsche einen verzinnten Kupferkessel, im üb rigen beim Einsetzen und Waschen der Wäsche verzinkte War nen. Wodurch entstehen solche Flecken und wie sind sie zu ent fernen? C. in M.

637. Aus einem bestimmten Grunde müssen wir eine Spezia Toilette-Seife mit 2—3% Stearin überfetten. Kann dadurch eir Schädigung der Haut eintreten, insbesondere sind Klagen übe etwa durch die freie Fettsäure hervorgerufene „Schärfe" z erwarten? E. in C.

638. Wie wird eine glatte gelbe und weiße Mottledseif mit einer Ausbeute von ca. 290% hergestellt? Zur Verfügun stehen mir Kokos- und Kernöl sowie Rindertalg, Kessel hat Ur terfeuerng. Evtl. koummt auch eine andere Leimseife mit ob ger Ausbeute in Frage. Brauche ich keine Befürchtungen z haben, mit einer solchen Seife Kunden zu verlieren, da von m dauernd billige Seife verlangt wird? N. K. Lu.

639. Da höherprozentige Unterlaugen prozentual viel besse bezahlt werden als niedrigprozentige, möchte ich meine Unter laugen, die mit 5—6% Glyzerin anfallen, auf ca. 15—20% ein dampfen. Abdampf steht reichlich zur Verfügung. Genügt ei alter Siedekessel mit indirekter Dampfleitung zur Eindampfung oder ist zu befürchten, daß das auskristallisierte Salz die Heiz schlange versetzt und die Dampfwirkung eventuell unwirksa macht? Der Kessel faßt ca. 7000 kg. Mein monatlicher Anfa 5%iger Unterlauge beträgt ca. 15 000—20 000 kg. Lohnt sich a Eindampfung bei diesem Quantum? E. H. in N.

640. Ich bitte um Bekanntgabe einer Vorschrift über d Herstellung einer Schmelze für Kammgarnspinnereien, wie s schon von den Chemischen Werken „Hansa" in Hemelingen b Bremen nach dem „Duronverfahren" hergestellt wird. M. W. in G.

641. Wie hoch beläuft sich der Verbrauch von Kohle in Stunden bei Verwendung von Steinkohle von ca. 6200 W. E., nem Nutzeffekt des Dampfkessels von 70% und einer Speiseasser-Temperatur von 40°? Es sind vorhanden: 1 Flammrohr-ssel von 50 m² Heizfläche, 8 Atm. Überdruck. Wir verbrau-en 620 kg frischen Dampf pro Stunde und benutzen außer-m eine Dampfmaschine von 15 PS. Die Einmauerung des Kes-ls ist normal. Der Schornstein ist massiv und 28 m hoch.
C. in N.

642. Wie muß die Raffinierung von Rüböl vorgenommen erden, um Brennöl zu erhalten? C. in N.

643. Wie löst man am besten kaustische Soda auf und aus elchem Material müssen die dazugehörigen Behälter herge-ellt sein? J. in S. (Dänemark).

Antworten.

597. Ein Ansatz zu weißer Kernseife aus ½ Erdnußölfett-ure und ½ Talg und Kernöl ist, trotz vorgebleichter Fett-ure und richtiger Nachbleiche des Seifenleimes mit Blankit, n zu weit gehendes Verlangen. Bei einem solchen Prozentsatz rdnußölfettsäure und selbst bei neutralem Erdnußöl werden die ernseifen, vollkommene Verseifung vorausgesetzt, nicht mehr ganz eiß, sondern gelblich. Die Marseiller-Kernseifen aus 50 bestem eutralen Erdnußöl und 50 Kopraöl, auf mindestens 3 Wassern esotten, fallen hellgelb und nicht ganz weiß aus. Wenn bei ner Kernseife aus erstgenanntem Ansatz nach 4—6 Wochen elbe Flecken auftreten, dann liegt unvollkommene Versei-ng vor, oder die im Leim siedende Seife war beim Bleichen it Blankit viel zu schwach abgerichtet. *P. K.*

— Der Oxyfettsäuregehalt der Erdnußölfett-äure z. B. der Margarinefabrikation erreicht selten mehr als %. Aus solcher Erdnußölfettsäure, namentlich gut vorgebleich-r, läßt sich bei richtiger Leitung der Verseifung, wiederholter hwach alkalischer Auswaschung des Kerns und Nachbleichung it 0,1—0,15% Blankit bei kräftiger Abrichtung für sich eine ellgelbe Spezialölkernseife herstellen, die rasch nachbleicht und einerlei Flecken erhält. *H. G.*

609. Die Beanstandung des Sulfurolivenöles uf Grund des Gehaltes von 9% Oxyfettsäuren und 2,1% arzsäuren ist unberechtigt. Der Hessischen chemischen rüfungs-Station dürfte es unbekannt sein, daß Sulfuröle, welche urch Extraktion mit Schwefelkohlenstoff aus in den Sommer-onaten längere Zeit gelagerten Oliven-Preßrückständen ge-onnen werden, stets viel Oxyfettsäuren und geringere Mengen arzartiger Körper enthalten. Oxyfettsäuren und harzartige Stoffe erden durch Gärungs- und Oxydationsprozesse in den Preßrück-änden gebildet. Beträchtlichere Harzgehalte des Sulfur-Öles urden in Jahren schlechter Olivenernten festgestellt und ha-en sich schließlich als Harzölzusätze entpuppt. Vielleicht ürfte der Hinweis auf das Vorkommen von Oxyfettsäuren und arz in Sulfurölen von Prof. Dr. *Herbig* (Die Öle und Fette der Textil-Industrie, S. 3, Stuttgart 1923) die Unstimmigkeiten wischen Käufer und Verkäufer ebnen.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

612. Die Identifizierung der einzelnen Fettsäuren in einem emisch technischer Fettsäuren ist an sich schon chwierig, noch schwieriger das Mengenverhältnis bei egenwart von Harz festzustellen. Die gegebenen aten reichen dazu nicht aus. Unter allen Umständen sind dazu ie äußeren Eigenschaften Farbe, Geruch, Konsistenz evtl. Einzel-eaktionen zu kombinieren und die erhaltenen Tatsachen soweit ie möglich miteinander in Einklang zu bringen. Die Angabe, aß die abgeschiedenen Fettsäuren eine NZ. = 226 und VZ. = 232 ufwiesen, ließe auf die Gegenwart erheblicher Mengen un-erseiften Fettes schließen, wie sie aber in normalen Kernseifen aum je vorkommen. Zwischen NZ. und VZ. aus Seifen abge-chiedener Fettsäuren zeigen sich aber fast immer kleine Dif-erenzen, die wahrscheinlich auch in vorliegendem Falle aus an-eren Ursachen (Anhydrisierungen beim Zersetzen mit Säure) tammen. Man kann daher die Differenz unberücksichtigt lassen nd für die Folge die VZ. = 232 zu Grunde legen. Die 6,32% arzsäure entsprechen rund 7% Harz, wenn die unverseifbaren estandteile dazu gerechnet werden. Legt man nun die VZ. der Be-echnung zu Grunde, so lassen sich folgende mathematische Re-ationen aufstellen; wenn x = % Kokosöl und y = % einer Kern-ett- oder Ölfettsäure, für welche eine VZ. = 200 angenommen vird, bedeuten:

$$1.\quad 7 + x + y = 100$$

$$2.\quad \frac{7 \cdot 170}{100} + 250 \cdot \frac{x}{100} + 200 \cdot \frac{y}{100} = 232$$

aus 1: $y = 100 - 7 - x = 93 - x$

n 2. eingesetzt:

$$1190 + 250\,x + 200\,(93 - x) = 23\,200$$

$$250\,x + 18\,600 - 200\,x = 23\,200 - 1190 = 22\,010$$

$$50\,x = 22\,010 - 18\,600 = 3410$$

$$x = \frac{3410}{50} = 68{,}2$$

Der Fettansatz besteht demnach aus 7% Harz, 68,2% Kokos- oder Palmkernöl und 100 — (7 + 68,2) = 24,8% irgendeines Kern-ettes oder Öles. Die Nachprüfung dieser Prozentsätze ergibt V.Z. = 232. Wie steht es nun mit der Jodzahl? Harz hat eine sehr schwankende Jodzahl bis zu 200; setzen wir dafür 180, und nehmen Palmkernöl im Ansatz, des Preises wegen, mit J.Z. = 14, für den Rest etwa weichen Talg mit J.Z. = 50, so erhalten wir eine J.Z. des Ansatzes von: $\frac{7 \cdot 180 + 68{,}2 \cdot 14 + 24{,}8 \cdot 50}{100} = 34{,}54$, die gegen die gefundene viel zu niedrig ist. Mangels anderer Konstanten wie Polenskezahl, Titer der Fettsäuren, Verhältnis der flüssigen zu den festen Fettsäuren, setzt hier die Spekulation ein. Ein festes Fett mit wesentlich höheren Jodzahlen kennen wir nicht, es müssen daher an Stelle des Talges weiche Fette evtl. Öle oder Gemische davon als 3. oder 4. Bestandteil Verwendung gefunden haben. Trocknende Öle mit sehr hoher J.Z. schalten wohl aus, aber Kottonöl oder Erdnußöl an Stelle von Talg sind wohl imstande, die Jodzahl dieses Fettansatzes auf die gefundene Höhe von 52 hinaufzudrücken. *M. B.*

613. Das schwedische Hartfett Hydrolit kenne ich nicht. Wenn Sie aber nach der gleichen Art des Siedens beim Ersatz des Talges durch Hydrolit eine zu weiche Seife bekommen haben, wird wohl der Schmelzpunkt des Hartfettes niedriger sein als der des Talges, wodurch die Seife weniger ausgeschliffen werden kann. Das Nachdunkeln wird vom Harz kommen, denn eine Seife mit so hohem Harzgehalt dunkelt fast stets nach. Der Hartfettgehalt mit 50% ist zu hoch, es sollen davon höchstens 40% verwendet werden. Die Hartfette verhalten sich ziemlich wie Talg beim Versieden, d. h. sie sind schwer verseifbar, weshalb man die Verleimung mit dünnen Laugen vornimmt. Ob es sich in Lettland lohnt, am Fettansatz ein paar Prozente einzusparen, weiß ich nicht, in Deutschland muß mit Pfennigen gerechnet werden, und niemand würde sich die Ersparnis von ein paar Mark entgehen lassen, die unter Umständen den ganzen Verdienst pro 100 kg darstellen, wenn überhaupt einer vorhanden ist. *Br.*

614. Über den Fall, nicht vertragliche Lieferung von Sulfuröl finden Sie bereits Antworten in Nr. 33 unter 609. Daß die Ware schmalzartig ist, sauer riecht und einen reichlichen Gehalt an Oxyfettsäuren aufweist, deutet auf altes Sulfuröl. Mit den Analysenresultaten ist nichts zu machen; ein Abzug der seifensiederisch nicht verwertbaren Bestandteile ist nicht handelsüblich. Aber wahrscheinlich haben Sie kein neues, wie gekauft, sondern altes Öl erhalten. Frische Öle haben kaum mehr als 12% freie Fettsäure; wenn dieser Gehalt wesentlich höher ist, liegt altes Öl vor. Ein Höchstgehalt für Oxyfettsäuren ist m. W. nirgends festgelegt; so weit sind wir leider noch nicht. Ein Teil des Tatbestandes spricht für Sie, ein anderer Teil für die Lieferfirma. Einigen Sie sich — das Leben besteht ja nur aus Kompromissen, manchmal sogar mit sich selbst — sonst lacht ein Dritter, der Jurist, der vielfach von der Uneinigkeit und der Streitlust des Menschen sein Dasein bestreitet. *Kg.*

615. Die Anmeldung eines Warenzeichens, um Markenartikel in den Handel zu bringen, hat nach § 2 des Gesetzes zum Schutz der Warenbezeichnungen vom 12. V. 1894 schriftlich beim Patentamt zu erfolgen. Jeder Anmeldung muß die Bezeichnung des Geschäftsbetriebes, in welchem das Zeichen verwendet werden soll, ein Verzeichnis der Waren, für welche es bestimmt ist, sowie eine deutliche Darstellung und soweit erforderlich eine Beschreibung des Zeichens beigefügt sein. Am besten, billigsten und raschesten verfahren Sie noch, wenn Sie die ganze Sache einem Patentanwalt übergeben, so z. B. Dipl.-Ing. L. Werner und E. Wurm, Berlin SW 11, Bernburgerstraße 24/25. *D. J.*

616. Die Zusammensetzung des „Färbol" ist mir nicht bekannt, m. W. ist es ein Spirituslack, der hauptsächlich zum Ausbessern schadhafter Stellen an Lederwaren dient. Wenn Sie ein gleichwertiges oder besseres Produkt erzeugen wollen, so lassen Sie das Färbol in einem Fachlaboratorium untersuchen. Auf Grund des Untersuchungsergebnisses können Sie ein gleichwertiges Produkt herstellen. *L. J.*

617. Wenn Sie eine allerfeinste schwarze und farbige Schuhcreme — Terpentinware — herstellen wollen, so müssen Sie die besten Wachse und reines Balsamterpentinöl verwenden und nebenher die Herstellung von Schuhcreme bis ins Kleinste beherrschen. Ohne diese Kenntnis nützt Ihnen die beste Vorschrift nichts. Nach Lüdecke stellen Sie eine schwarze Ölcreme her aus 12 T. Karnaubawachs, fettgrau, 12 T. Paraffin 50/52°, 73 T. Balsamterpentinöl, 1,5 T. Olein, 1,5 T. Nigrosinbase. Eine farbige Creme hat folgenden Ansatz: 8 T. Karnaubawachs-Rückstände, 18 T. Ceresin 58/66°, 74 T. Balsamterpentinöl, 3 T. öllösliche Anilinfarbe. Amerikanisches und französisches Balsamterpentinöl eignen sich zur Herstellung der Creme gleich gut. *M.*

618. Die Wagenfette, die in Rußland und den Randstaaten hergestellt und vertrieben werden, sind m. W. auf kaltem Wege hergestellte Harzöl-Wagenfette. Ein solches stellt man z. B. her durch Verseifen von 22 T. Harzstocköl und 66 T. Naphta-Rückständen mit 12 T. Kalkhydrat. *W.*

619. Ein neueres Verzeichnis über die größeren Seifenfabriken Frankreichs haben wir nicht und können Ihnen diese daher leider nicht nennen. Vielleicht ist unser Mitarbeiter Herr Dr. Loebell, der sich seit längerer Zeit in Paris aufhält und auch noch weiter dort aufhalten wird, in der Lage, Ihnen ent-

sprechende Auskunft zu erteilen. Briefe an Genannten befördern wir gegen eine Gebühr von RM 1. *Red.*

620. Fraglos besteht ein Unterschied in Bezug auf Bleichfähigkeit im allgemeinen wie auch speziell im Hinblick auf die Bleichung mit Wasserstoffsuperoxyden zwischen tierischen und pflanzlichen Fetten und Ölen. Erstere sind durchweg ganz wesentlich reiner, insbesondere hinsichtlich des Gehaltes an Oxyfettsäuren bezw. verharzten Fetten. Ein Bleichen ist daher hier weit leichter und mit weniger Bleichmittel möglich als bei stärker oxyfettsäure- etc. -haltigen Ölen, bei denen die Bleichung im Rahmen rationellen Arbeitens bald versagen kann. Als starkes Oxydationsmittel verbraucht sich das Wasserstoffsuperoxyd in kurzer Zeit, wenn für innige Mischung mit dem Fett oder Öl Sorge getragen wird.

Chemisches Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Berlin.

621. Der Fettgehalt eines Seifenkernes hängt nicht davon ab, ob mit Salz oder Natronlauge getrennt wurde. Mit Salz oder Lauge kann mehr oder weniger stark getrennt werden, und je nachdem wird der Kern dann auch mehr oder weniger Salz oder Lauge oder Verunreinigungen enthalten. Der Fettgehalt eines solchen Kernes hängt natürlich sehr davon ab, welche Fette oder Öle verarbeitet wurden, und von der Art der Trennung. Ein stark ausgesalzener strotziger Kern wird naturgemäß mehr Salz und Verunreinigungen enthalten als ein normal ausgesalzener schliffiger Kern und infolgedessen auch einen geringeren Fettgehalt haben. *Bergo.*

622. Tetrapol ist eine unter Mitverwendung von Fettlösungsmitteln hergestellte Natronseife aus sulfuriertem Rizinusöl, die von der Firma Stockhausen & Traiser G. m. b. H. in Krefeld hergestellt wird. Von Puropol sind mir weder Zusammensetzung, noch der Hersteller bekannt. *Hbg.*

— Fettpräparate mit der Bezeichnung „Puropol" liefert die Firma Simon & Dürkheim in Offenbach a. M. Das Puropolöl ist ein Gegenstück zum Brillant-Monopolöl und ist ein Netzmittel, wahrscheinlich ist das Puropol ein Analogon der Monopolseife und des Türkonöls und ein Sulfurierungsprodukt des Rizinusöls. Alle Produkte dieser Art, mögen Sie auch Verschiedenheiten in ihrer Darstellungsweise und im äußeren Aussehen aufweisen, sind letzten Endes mit konz. Schwefelsäure möglichst stark sulfuriertes Rizinusöl, das mit Natronlauge nahe bis zur Neutralität verseift ist. *Argo.*

623. Einwandfreie Tapetenkleister sind meist Stärkekleister, die für gewöhnlich jedesmal frisch hergestellt werden, oder, wenn sie aufbewahrt werden sollen, einen Zusatz von Karbolsäure, Salizylsäure oder Formaldehyd zur Konservierung erhalten. Nach Breuer verrührt man z. B. 150 T. kaltes Wasser mit 120 T. Kartoffelmehl zu einer milchigen Flüssigkeit, gießt eine kochende Lösung von 150 T. Calciumchlorid in 1800 T. Wasser unter ständigem Rühren zu und hält die Mischung ebenfalls unter Rühren noch 2—3 Minuten im Kochen. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

I.-G. deutscher Seifenfabriken, G. m. b. H.

In Schrift und Wort wird schon lange als einziges Gesundungsmittel für die Seifen-Industrie: Zusammenschluß und Rationalisierung empfohlen. Daß dieses so einfache Mittel nicht längst zur Anwendung gekommen ist, liegt an der Mentalität der Seifenfabrikanten. Hindernd im Wege standen ein starkes gegenseitiges Mißtrauen und dann die Ansicht vieler Seifenfabrikanten, daß verschiedene Rohstoffe (Talg und Abfallfette) in kleinen Mengen billiger zu beziehen seien und darum der Kleinfabrikant dem Großfabrikanten gegenüber in dieser Beziehung gewisse Vorteile habe. Hinzu kommt noch das „Geheimnis" des eigenen Siedemeisters, der nach seinen Rezepten unglaubliche Ausbeuten, besonders bei Schmierseife, zu erzielen glaubt.

Der äußere Anlaß zu der Gründung unserer Interessengemeinschaft war das Bedürfnis verschiedener mittlerer und kleinerer Seifenfabriken, sich mit größeren Betrieben zusammenzuschließen. Seifenfabriken, die modern eingerichtet sind, über sämtliche erforderlichen Nebenanlagen, besonders eine komplette Glyzerinfabrik verfügen, bieten fabrikatorische Vorteile, auf die der Kleinbetrieb verzichten muß. Aus dem Wunsche heraus, den Vorteil der Großanlage, besonders der Glyzeringewinnung, auch den mittleren und kleineren Seifenfabriken zukommen zu lassen, brachte die einzelnen Seifenfabrikanten an den gemeinsamen Beratungstisch. Es zeigte sich schon nach einer kurzen Besprechung dieser Angelegenheit, daß nicht allein die Glyzerinverwertung, sondern auch eine Anzahl anderer Momente eine recht baldige, engere Vereinigung wünschenswert erscheinen ließ. Insbesondere wurde von vielen Seiten angeregt, die Fabrikation zu rationalisieren und die einzelnen Seifenprodukte unter gemeinsamem Namen als Markenartikel in den Handel zu bringen. Wozu jede einzelne Firma sich nicht stark genug fühlte, das sollte von der geschlossenen Gemeinschaft ins Werk gesetzt werden. Diese Anregungen fanden einen fruchtbaren Boden, und es wurde die Gründung der heute bestehenden Interessen-Gemeinschaft deutscher Seifenfabriken mit dem vorläufigen Si in Witten beschlossen.

Die Interessen-Gemeinschaft ist so aufgebaut, daß als Mi glieder von vornherein nur solche Seifenfabrikanten hinzuge zogen werden, die miteinander geschäftlich nicht kollidiere Ferner, daß die Selbständigkeit der einzelnen Mitglieder zu nächst nicht beschnitten wird, vielmehr jedem Mitglied vol Bewegungsfreiheit bleibt. Später ist an eine Umlegung der Fa brikation auf die einzelnen Fabriken gedacht, wobei die Betriel der einzelnen Mitglieder auf ihre Eignung für die einzelne Produkte hin geprüft werden. Es würde zu weit führen, wer ich mich an dieser Stelle näher über alle Einzelheiten auslasse wollte.

Es besteht die Absicht, für die Interessen-Gemeinscha Mitglieder über ganz Deutschland zerstreut zu gewinnen. Be dingung für die Aufnahme neuer Mitglieder ist, daß gegen ih Bonität nichts einzuwenden ist und sie mit keinem bereits au genommenen Mitglied der I.-G. geschäftlich kollidieren. E soll von vornherein vermieden werden, daß sich innerhalb un serer I.-G. Gegensätze herausbilden, die den engen Zusammen schluß stören könnten.

Für unsere I.-G. haben wir die Form der G. m. b. H. ge wählt. Die Gesellschaft wird durch einen Geschäftsführer ver treten. Der Geschäftsführer ist einem Aufsichtsrat unterste der der Gesellschafter-Versammlung verantwortlich ist.

Die Preise der einzelnen I.-G.-Artikel werden von ein besonderen Kommission festgelegt, der auch gleichzeitig d Prüfung der Fabrikation aller I.-G.-Artikel untersteht. Die Prei werden so festgesetzt, daß sie den I.-G.-Mitgliedern nicht n einseitig einen angemessenen Gewinn lassen, sondern auch de Käufer erstklassige Ware zu billigsten Preisen geben. Es sc besonders auf die augenblicklich geringe Kaufkraft des deu schen Publikums Rücksicht genommen werden.

Nach Möglichkeit sollen sämtliche Rohstoffe gemeinschaftli durch die Zentrale der I.-G. eingekauft werden.

Zusammenfassend möchte ich nochmals wiederholen:

1. Es soll verwirklicht werden eine Zusammenfassung mög lichst vieler über ganz Deutschland zerstreuter Seifenfabrik zu einem einheitlichen festen Gefüge. Jeder Betrieb soll möglich voll ausgenutzt werden.

2. Gegenseitige Wahrnehmung der Gesamt- und Einze interessen; Austausch von Erfahrungen auf allen Gebieten d Praxis und Wissenschaft.

3. Finanzielle Beratung — jedoch nicht Stützung; es könn nur solche Firmen Mitglied der I.-G. werden, deren Bonit außer allem Zweifel ist.

4. Gemeinsamer Einkauf der Rohwaren; Verkauf gemeinsam Produkte unter gemeinsamem Namen und zu gleichen Preise Unsere Interessen-Gemeinschaft hegt keine Aggressivpläne, s wünscht Konkurrenzkämpfe vielmehr zu vermeiden, ohne jedo solchen aus dem Wege zu gehen. Sollten ein oder mehrere Mi glieder in einen Konkurrenzkampf geraten, so dürfen diese m einer wirksamen Unterstützung durch die Interessen-Gemein schaft rechnen.

Meiner Ansicht über die Lage der Seifen-Industrie, beso ders hier in Westdeutschland, möchte ich dahin Ausdruck gebe daß sich die Preise der einzelnen Seifenprodukte hier im West mit dem Steigen des Glyzerinpreises dauernd verschlechtert ha ben. Eine Ausnahme bilden die bekannten Markenartikel. Na meiner Meinung können die jetzigen Seifenpreise denjenige Seifenfabriken, welche keine Glyzerinanlage haben, keinen Nu zen gewähren. Ohne rationelle Glyzerinanlage — und hier gehören neben einer Eindampfanlage eine Destillation und au das geeignete, eingearbeitete Personal — wird der Seifenfabr kant heute keine Freude an seinem Betrieb haben. Da die Ne herstellung solcher Anlagen unzweckmäßig ist, erstens weil ih heutige Beschaffung bedeutende Mittel erfordert, zweitens we bereits eine genügende Anzahl derartiger Anlagen in Deutsc land vorhanden sind, ist den Seifenfabriken, welche über kei Glyzerinanlage verfügen, anzuraten, sich mit großen Fabrike die über alle erforderlichen Nebenanlagen verfügen, zusammenz schließen. Ein Anfang wurde mit unserer Interessen-Gemein schaft gemacht. Durch die Bildung von weiteren derartig Gruppen, mit festen Bindungen der Mitglieder, würde erreich daß sich in absehbarer Zeit nur einige Kontrahenten, die solc Gruppen vertreten, an einen gemeinsamen Tisch zusammensetz brauchten, um über Einheitsfabrikate zu festen Preisen u festen Bedingungen zu beraten. Ist es in der deutschen Seife Industrie erst soweit gekommen, so dürfte nach meiner Übe zeugung ein jahrzehntelanger Wunsch der gesamten deutsch Seifen-Industrie erfüllt sein zum Wohle der gesamten deutsch Seifen-Industrie, des deutschen Seifenhandels und auch d deutschen Seifen-Verbraucherschaft. *A. I. in W.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vo auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung u zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wob Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werd nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Au weis beigefügt ist.

Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

3. Jahrgang Augsburg, 26. August 1926. Nr. 34.

Schuhausputz-Präparate.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Fortsetzung.)

4. Wachse.

Die Wachse werden zum Polieren der Sohlen und Absätze wie deren Schnitten benutzt. In den Schuhfabriken werden sschließlich Kaltpolierwachse verwendet. Die Kaltpolierwachse erden an die Lederscheibe der Ausputzmaschine gehalten und nn die zu polierenden Sohlen etc. mit der präparierten heibe bearbeitet. Nun folgt eine Nachbehandlung mit Lappen d Haarscheiben, zuletzt wird der Boden bezw. die Sohle noch t Schmierwachs bestrichen und, nach dem Trocknen, zu Hochanz (mittels weicher Haarbürste) poliert. Schusterwachs bezw. eißpolierwachs wird mit dem heißen Schustereisen geglättet d poliert. Die Kaltpolierwachse sind Kompositionen aus Monnwachs, Karnaubawachs, Paraffin und Ceresin, evtl. kann ich noch Bienenwachs, Stearin und Schellackwachs Verwendung nden. Schusterwachs ist ähnlich wie Kaltpolierwachs zusammengesetzt, nur meistens etwas härter und unter Mitverwenng von Harz. Die verschiedenen Zusammensetzungen der altpolier- und Schusterwachse ergeben verschiedene Härten. ie Wünsche der einzelnen Schuhfabrikanten sind auch oft hr verschieden. Handelt es sich darum, ein Konkurrenzwachs ı kopieren, so muß man unbedingt den Schmelzpunkt mit erücksichtigen. Zu den Kaltpolierwachsen kommen nun die chnittpolierwachse. Die Zusammensetzung weicht von derjenien der Kaltpolierwachse sehr wenig ab, wie an den Rezepten eiter unten ersichtlich ist. Die Formen der Kaltpolier-, chnittpolier- und Schusterwachse sind verschiedene, und fast de Fabrik hat andere Formen. Die Formen zum Gießen der Vachse bestehen in den meisten Fällen aus Weißblech, und ie Ränder der Gießformen verlaufen konisch nach dem Boden, amit das erkaltete Wachs leicht herausfällt. Kaltpolierwachse nd meistens runde oder ovale Platten. Eine handliche ovale orm hat folgende Maße: Stärke 20 mm, Durchmesser in der änge 90 mm, und in der Breite 65 mm. Die 20 mm hohen änder sind konisch. Die Schnittpolierwachse sind viereckige, leine Tafeln oder größere, längliche Tafeln. Eine handliche orm ist ca. 12 mm stark, 170 mm lang und 50 mm breit. Eine leine handliche Tafel ist 15 mm stark, 55 mm lang und 35 mm reit. Die Ränder sind hier ebenfalls konisch. Die Blechformen aben nur einen Boden und Rand. In den Boden kann die Marke der Firma bezw. auch beides eingeprägt sein. Damit sich die Prägung auf dem Wachs widergibt, muß dieselbe ziemlich tark sein. Gefärbt werden die Wachse mit fettlöslichen Anilin-Farben oder Farb-Basen. Die Farb-Basen muß man jeoch erst in Olein oder Stearin auflösen, um gute einwandfreie Färbung zu erzielen. Man schmilzt zu vorgenanntem Zwecke T. Stearin oder Olein und löst darin 1 T. Farbbase bei einer Temperatur unter 90° C. Diese fettlöslichen Anilinfarben läßt man erstarren und man kann sich auf diese Weise die selbstbereieten fettlöslichen Anilinfarben auf Vorrat machen. Selbstverständlich kann man auch gleich die fettlöslichen selbstbereieten Anilinfarbstoffe flüssig den Wachsen zusetzen. Schmierwachse sind genau wie gute Ölschuhcremes zusammengesetzt und werden in 1-kg- und ½-kg-Büchsen geliefert. Wenn man zum Färben des Schmierwachses Farb-Basen verwendet, so muß man diese, wie oben bei Kaltpolierwachsen etc. angeführt, vor dem Zusetzen lösen.

Kaltpolierwachse, schwarz.

1. 150 T. Montanwachs, roh
   200 „ Paraffin
   10 „ Nigrosin, fettlöslich.

2. 176 T. Montanwachs, roh
   160 „ Ceresin
   100 „ Karnaubawachs, fettgrau
   15 „ Nigrosin, fettlöslich.

3. 280 T. Japanwachs
   20 „ Montanwachs, roh
   80 „ Karnaubawachs
   10 „ Nigrosin, fettlöslich.

Kaltpolierwachs, lichtgelb.

1. 150 T. Montanwachs, gebleicht
   200 „ Paraffin
   10 „ Gelb, fettlöslich.

2. 240 T. Paraffin
   66 „ Karnaubawachs, gebleicht
   9 „ Gelb, fettlöslich.

3. 160 T. Montanwachs, gebleicht
   150 „ Paraffin
   40 „ Bienenwachs
   10 „ Gelb, fettlöslich.

Kaltpolierwachs, lichtbraun, oxblut usw.

werden hergestellt wie Kaltpolierwachs lichtgelb, nur verwendet man statt fettlöslichen Gelbs Braun fettlöslich oder andere entsprechende Farbtöne.

Kaltpolierwachs, gelb, braun, oxblut usw.

Man verwendet obige Zusammensetzungen nur mit dem Unterschied, daß von dem vorgeschriebenen Montanwachs und Karnaubawachs nur 50% gebleichtes Wachs verwendet werden. Die restlichen 50% nimmt man rohes Montanwachs und fettgraues Karnaubawachs.

B i l l i g e r e farbige Kaltpolierwachse stellt man her, indem man die obigen Zusammensetzungen verwendet, aber überhaupt keine gebleichten Wachse benutzt. Zur Färbung nimmt man statt der fettlöslichen Anilinfarben Körperfarben (diese müssen auf das Feinste gemahlen sein). Bei Körperfarben ist ca. die fünffache Menge der oben vorgeschriebenen fettlöslichen Anilinfarben zur Färbung erforderlich. Hieraus geht schon hervor, daß die Körperfarben gleichzeitig eine Füllung der Wachse sind, wodurch auch die Qualität gemindert wird.

Kaltpolierwachse, naturfarbig.

Hierzu verwendet man die Zusammensetzungen der lichtfarbenen Kaltpolierwachse ohne jede Färbung.

Die Herstellung der Wachse werde ich weiter unten behandeln.

Schnittpolierwachs

ist ziemlich dasselbe wie Kaltpolierwachs. Die Form ist, wie schon früher hervorgehoben, etwas anders, und außerdem sind die Schnittpolierwachse etwas weicher als die Kaltpolierwachse.

Die Färbung bei Schnittpolierwachsen ist die gleiche wie bei Kaltpoliertinten angegeben. Ich gebe deshalb hier nur Rezepte für schwarzes Schnittpolierwachs, für die farbigen Schnittpolierwachse gebe ich die Zusammensetzungen ohne Farbstoffe bezw. für Schnittpolierwachs naturfarbig.

Schnittpolierwachs, schwarz.

1. 140 T. Montanwachs, roh
   220 „ Paraffin
   10 „ Nigrosin, fettlöslich.

2. 250 T. Ceresin
   65 „ Karnaubawachs, fettgrau
   9 „ Nigrosin, fettlöslich.

3. 300 T. Japanwachs
   20 „ Montanwachs, roh
   70 „ Karnaubawachs, fettgrau
   10 „ Nigrosin, fettlöslich.

Schnittpolierwachs, naturfarbig.

1. 140 T. Montanwachs, gebleicht
   220 „ Paraffin.

2. 170 T. Montanwachs, gebleicht
   180 „ Ceresin
   90 „ Karnaubawachs, gebleicht.

Schusterwachs.

Als Schusterwachs können, wie schon weiter oben erwähnt, auch Kaltpolierwachse Verwendung finden. Ich gebe hier aber noch einige Rezepte an, welche Harz enthalten.

Schusterwachs, schwarz.

1. 150 T. Montanwachs, roh
 90 „ Ceresin
 60 „ Paraffin
 30 „ Harz
 8 „ Nigrosin, fettlöslich.

2. 100 T. Montanwachs, roh
 40 „ Karnaubawachs, fettgrau
 150 „ Paraffin
 20 „ Harz
 8 „ Nigrosin, fettlöslich.

An Hand dieser Rezepte wird es ein leichtes sein, auch noch andere billigere oder bessere Schusterwachse zu erzeugen. Anstelle von Nigrosin fettlöslich kann man bei Schusterwachsen auch Ruß zum Schwärzen verwenden. Auch ist es möglich, mit gebleichten Wachsen farbiges Schusterwachs herzustellen. Außerdem kann man die Schusterwachse auch mit Körperfarben färben. Die Schusterwachse werden hauptsächlich von Handwerksmeistern verwendet. Schusterwachse werden in der Form wie Kaltpolierwachs, aber auch in der Form wie Schnittpolierwachs (kleine Tafeln) gehandelt.

Schusterpech

ist ebenfalls ein Artikel, der in der Hauptsache von Handwerksmeistern gebraucht wird.

Schusterpech, schwarz.

1. 200 T. Petrolpech
 80 „ Holzteer.

2. 120 T. Harz
 360 „ Petrolpech
 120 „ Holzteer
 10 „ Mineralöl.

Schusterpech, gelb.

300 T. Harz
45 „ Mineralöl
10 „ Satinober.

Ausfüllwachs

ist ein bei Handwärme knetbares Wachs und dient zum Ausfüllen von Löchern in den Sohlen und Absätzen etc. Ein Rezept hierfür ist folgendes:

150 T. Harzstocköl
150 „ Harz
120 „ Weichparaffin
200 „ Montanwachs, roh
10 „ Elfenbeinschwarz.

Ausfüllwachs wird in ½- und 1-kg-Dosen geliefert.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Herstellung hochwertiger Kunstschellacke. (D. R. P. 431 599 v. 11. IX. 1923. *Gesellschaft für Chemische Industrie* in Basel, Schweiz).

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Herstellung hochwertiger Kunstschellacke, dadurch gekennzeichnet, daß man den alkohollöslichen Kunstharzen, welche durch Schwefelung von aromatischen Oxyverbindungen, insbesondere Phenol, erhalten werden, anorganische oder organische Basen zusetzt. 2. Verfahren gemäß Patentanspruch, dadurch gekennzeichnet, daß mit der Basenbehandlung eine Behandlung mit aktive Methylengruppen enthaltenden Verbindungen zweckmäßig bei basischer Reaktion kombiniert wird. 3. Verfahren gemäß Patentanspruch, dadurch gekennzeichnet, daß dem Produkt Elastifizierungsmittel zugefügt werden. 4. Verfahren gemäß Patentanspruch, dadurch gekennzeichnet, daß die Behandlung mit Basen in Gegenwart von Lösungs- oder Verdünnungsmitteln vorgenommen wird.

Über widerstandsfähige Legierungen. Unter Berücksichtigung der Literatur des Auslandes, worin die Probleme der Korrosion und der widerstandsfähigen Legierungen sehr eingehend bearbeitet werden, bringt *Gürtler* nach einem Vortrag in der Deutschen Gesellschaft für Metallkunde Ausführungen, denen folgendes entnommen sei (Zeitschrift für angewandte Chemie 1926): In der Frage der Korrosion und der chemischen Eigenschaften muß man eine grundsätzliche Trennung vornehmen nach hohen und tiefen Temperaturen. Von hitzebeständigen Legierungen werden in der Literatur des Auslandes neben Messingbronzen, Aluminiumbronzen, Monelmetall und Cupromangan vor allem empfohlen: Legierungen des Eisens oder Nickels mit Chrom oder auch ternäre Legierungen von Eisen, Nickel, Chrom, auch Legierungen von Kupfer mit Eisen und Silizium. Molybdän ist für hitzebeständige Legierungen nicht geeignet, weil es flüchtige Oxyde bildet; ebenso ist Zink ungeeignet, wegen der leichten Verdampfbarkeit. Gegen überhitzten Dampf werden empfohlen Legierungen von Eis mit 15% Chrom oder Nickellegierungen mit 15% Chrom. L gierungen aus 15 T. Chrom, 25 T. Nickel, 60 T. Eisen n etwas Silizium und Kohlenstoff halten 500 Stunden Temper turen über 1000° C aus. Weiter werden für Öldestillati nen empfohlen: Legierungen aus Nickel-Chrom und Eise Chrom; gegen Wasserdampf und schweflige Säu enthaltende Gase werden empfohlen Legierungen aus 80 Nickel und 20 T. Chrom; diese Legierung eignet sich auch Glühtöpfe beim Tempern von Stahl. Es wird da auf die eingehenden Untersuchungen über Monelmeta verwiesen sowie über die siliziumhaltigen Legierungen d Eisens, die unter der Bezeichnung: Durion, Tantiro Azidur, Corrosium usw. in den Handel kommen; fern auf die Stellite verschiedener Zusammensetzung, so: 75 K balt, 25 Chrom; 70 Kobalt, 20 Chrom, 5 Wolfram oder 60 K balt, 15 Chrom, 25 Wolfram usw.

Die Beständigkeit der Legierungen bei ni derer Temperatur führt zu dem Problem der Ko rosion (Zeitfraß), des Verhaltens des Wasserstoffs, des Loc fraßes, der Abrasion oder Schabung, d. h. der Entfernung d Substanz von der Oberfläche durch Reibung von flüssigen od festen Körpern. Diese Erscheinung ist von der Korrosion schw zu unterscheiden. Ferner handelt es sich um die Wirkung d strömenden Wassers mit und ohne Luftblasen in Konde satorrohren. Nach der amerikanischen Literatur kann m die sog. säurefesten Legierungen wie folgt gru pieren:

gegen Schwefelsäure beständig: Silizium-Eise Chrom-Nickel und Aluminium-Kupfer;

gegen Salpetersäure beständig: Chrom-Eise Chrom-Eisen-Silizium und Ferro-Nickel;

gegen Salzsäure beständig: Aluminium-Kupfe Aluminium-Kupfer-Eisen, Chrom-Nickel, Mangan-Nickel und Ni kel-Kupfer-Eisen. (Bayr. Ind.- u. Gew.-Bl.)

Kalt- und Pflanzenleime. In Fachkreisen unterscheidet m zwei Arten von kalt zu verarbeitenden Leimen, oder bess gesagt von kalt zu verarbeitenden Leim- und Kleisterarten. I allgemeinen werden die aus pflanzlichen Stoffen hergestellt Leime kurzweg Kaltleime genannt im Gegensatz zu Knoche oder Lederleimen, die warm verarbeitet werden und daher au Heißleim heißen. Wie oft hat man es schon versucht, flüs gen Knochenleim oder Lederleim in den Handel zu bringe zur Verwendung in der Papier verarbeitenden Industrie. Ab mit wenig Erfolg. Höchstens als Kontorleim hat er sich etw eingebürgert. Bearbeitet man den tierischen Leim mit Säure so bleibt er flüssig, aber man läuft Gefahr, daß er das Papi in Farbe und Art verändert. Auch hat der Leim nie die Kle kraft mehr, wie warm verwendet. Unsere meisten Papiere könn leichter einen alkalischen Leim vertragen als einen sauren. Da um scheidet der flüssige tierische Leim als Konkurrent d Kaltleimes in der Papier verarbeitenden Industrie vollständ aus. Er findet in derselben jedoch im warmen Zustande no manche Verwendung. So wurde der Heißleim, als die erst Klebemaschinen aufkamen, verwendet. Da aber das Warmhalt des Leimes und das Reinigen der Maschinen mit viel Zeit u Arbeit verbunden war, suchte man nach praktischeren Kle stoffen. Auch Dextrin, nur mit Wasser aufgelöst, hatte manch Fehler.

So hat eigentlich mit der Vervollkommung der Anleim Rändel-, Kaschier-, Etikettier- und Überziehmaschinen eine ne Zeit der Kalt- und Pflanzenleime begonnen.

Es gab für den Fachmann viele Probleme zu lösen und bestätigte sich auch hier wieder der Grundsatz, nur die best Grundstoffe zu verwenden. Aus dem einfachen Grunde, w man hier die besten Resultate erzielte. Und da der wichtigs Bestandteil der Kaltleime das Dextrin ist, muß man von diese nur die besten Qualitäten nehmen. Wie verschieden die Gü des Dextrins ist, kann man schon sehen, wenn man Proben v verschiedenen Fabriken vergleicht. Ein aus bester Stärke u mit wenig Säure hergestelltes Dextrin hat immer eine kla Farbe, sei es hell oder dunkel. Das minderwertige Dextrin i immer schmutzig von Farbe. Noch mehr erkennt man die Gü bei der Fabrikation der Leime. Die Kaltleime werden durc weg aus Dextrin unter Zusetzung verschiedener Chemikalien he gestellt. Die eine Sorte, die braun von Farbe ist, reagie alkalisch, ist fadenziehend. Sie trocknet schnell und wird mei zu gröberen Klebearbeiten auf der Maschine verarbeitet. Z Handarbeit eignet sie sich nicht besonders, da sie etwas zä ist. Die andere Sorte, die hellgelb von Farbe ist, umfaßt ve schiedene Arten. Die eine Sorte ist zum Gummieren, die a dere zum Etikettieren, andere wieder für Tropfklebemaschine geeignet. Gerade bei diesen Sorten muß eine große Sorgfa bei der Fabrikation beachtet werden. Auch bei Glanz- od Prägepapieren dürfen diese Leime das Papier nicht verände

Es gibt viele Spezialsorten, und der Verkäufer oder Fa brikant muß wissen, welche seiner Sorten sich für bestimm Arbeiten eignet. Weiß er dieses, so erspart er sich viel Ärg und Arbeit. Leider sieht es aber oftmals in dieser Beziehun traurig aus. Viele glauben eben Leim ist Leim. (Farben-Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 21. August 1926). Paris no-
rte diese Woche nominell: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 75
ı. RM 151), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 86 (ca. RM 173),
ınamitglyzerin Nobel test D 21 $ 54 (ca. RM 227) und schreibt
zu: „— jedoch darf auf diese Notierungen, welche nominell
ıd, kein großes Gewicht gelegt werden, denn wenn einmal
fällig ein Geschäft abgeschlossen wird, so hängt der Preis
cht von ihnen, sondern von der Vereinbarung zwischen Käufer
d Verkäufer, von ihrer geographischen Lage zu einander und
ıließlich von der Qualität ab, alles Momente, welche nicht in
age kommen, wenn der Markt belebt ist und man, um zu
rmeiden, daß die Partie an die Konkurrenz geht, den vollen
eis zahlt." Mit anderen Worten: Die Notierungen stehen nur
f dem Papier, und es dürfte praktisch, wie bereits im letzten
richt gesagt, ausgeschlossen sein, größere Partien auf dieser
eisbasis zu finden. So werden auch für Dynamitglyzerin ver-
blich $ 53 excl. fob geboten, und die Forderungen der Ver-
ufer pendeln zwischen $ 55 bis selbst 57,50.

Betreffs synthetischer Glyzerine wird mir geschrieben:

„Glykol: Dieses Verfahren ist, wie wir wissen, aus dem
aboratoriums-Versuchsstadium heraus, und es werden in Ame-
ka zu seiner industriellen Herstellung Fabriken gebaut.

Dies ist die Antwort an die „Anti-freeze", welche droht, die
oduktion und den Konsum von Glyzerin aus dem Gleichge-
icht zu bringen. Die Verwendung von Glykol würde einfach
n Markt stabilisieren, und es würde Glyzerin wieder seinen
ewöhnlichen Verwendungszwecken, jedoch zu niedrigeren Prei-
n als heutige Notierungen, zugeführt werden."

Hierzu wird mir als Entgegnung von sachverständiger Seite
schrieben:

„Wohl ist von den Erfolgen erzählt worden, die man in
merika mit dem Glykol gehabt hätte, da man aber bis jetzt
uf genau präzisierte Fragen, die sich auf Verwendungsmöglich-
eiten, Preis, Ausbeute usw. bezogen, ohne Antwort blieb, hat
an das Gefühl, daß dies alles nur erzählt wird, um den An-
hein zu erwecken, als ob man damit vom Glyzerin unab-
ängig wäre.

Es ist auch nicht festzustellen, was unter Glykol eigentlich
ı verstehen ist.

Wahrscheinlich handelt es sich um das bekannte Äthylen-
lykol, das schon seit langen Jahren bekannt ist, wegen seines
ohen Preises aber niemals dem Glyzerin Konkurrenz machen
onnte.

Das Äthylen-Glykol kostete in Deutschland RM 320, als Gly-
erin RM 200 notierte. Warum soll jetzt die Fabrikation auf
inmal so viel billiger sein?

Wenn die Fabrikation einfach und billig wäre, hätte sich das
eutsche Werk, welches den Artikel seit Jahren für Spezial-
wecke erzeugt und zu den potentesten Deutschlands gehört,
och sicherlich schon vorher energisch auf diesen Artikel ge-
vorfen, um dem Glyzerin Konkurrenz zu machen. So weit stehen
ie deutschen Industriellen doch nicht in ihrem Unternehmungs-
eist hinter den Amerikanern zurück!

Was Protol anbetrifft, so sind die entsprechenden Appa-
aturen, die in der Hauptsache aus riesenhaften Gärbottichen
estehen, nirgends in der Welt mehr vorhanden. Die Neuein-
ichtungen solcher Apparaturen erfordern lange Monate und
ind sehr kostspielig. Kein Mensch läßt sich selbstverständlich
larauf ein, da die Sache im Augenblick, wo irgendeine Verän-
ierung auf dem Glyzerinmarkte eintritt, natürlich auf lange Zeit
vieder vollständig wertlos ist. Außerdem ist das Protolglyzerin
ualitativ so minderwertig, daß es für chemisch reine Ware
vegen des äußerst intensiv unangenehmen Geruches, der ihm
lurch keine Methode zu nehmen ist, bei den heutigen hochge-
pannten Ansprüchen direkt unbrauchbar ist. Auch für die Her-
tellung von Dynamitglyzerin ist es infolge schlechter Ausbeute,
Explosionsgefahr bei der Nitrierung usw. nur bedingt und im
ıußersten Notfalle geeignet.

Außerdem ist das Problem der Verarbeitung der bei der Ge-
vinnung anfallenden Nebenprodukte (Aldehyd, Spiritus usw.) kaum
zu lösen.

Protol dürfte jedenfalls als Ersatz für echtes Glyzerin unter
allen Umständen ausscheiden, denn selbst beim Autokühler, wo
nit relativ hohen Temperaturen bei laufendem Motor zu rechnen
st, stört der intensive Geruch den Automobilisten derartig, daß
er auf ein solches Frostschutzmittel bestimmt verzichtet."

Synthetische Glyzerine dürften aus diesen Gründen wohl kaum
als ein Faktor für die weitere Gestaltung des Weltmarktes zu be-
trachten sein, es sei denn, daß die amerikanischen Versuche,
ins Praktische umgesetzt, auch den vollen Beweis für das, was
man erzählt, bringen.

Man muß sich auch fragen, ob Glyzerin schließlich als ein
Artikel des täglichen Bedarfes anzusehen ist, sodaß es im volks-
wirtschaftlichen Interesse liegt, seinen Preis niedrig zu halten,
oder ob man es nicht gerade begrüßen soll, wenn Glyzerin im
Preise steigt und somit als Nebenprodukt der Seifenindustrie in-
direkt die Gestaltung der Seifenpreise beeinflußt.

Horst Großmann.

, **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (19. August 1926). Im Laufe der Berichtsperiode machte sich an den europäischen Märkten die sommerliche Ruhe mehr und mehr bemerkbar. Die Preise von Ölsaaten und Pflanzenöl waren vorübergehend etwas fester, bekundeten am Schluß der Woche jedoch Neigung zur Abbröckelung. Es muß hierauf umso mehr hingewiesen werden, weil die schwimmenden Ölsaatvorräte nach Europa in der letzten Woche stark abfielen, ohne daß jedoch dadurch die Versorgung Europas gefährdet wäre. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen waren sehr klein mit 12 100 t ausschließlich nach Europa gegen insgesamt 23 200 t in der Vorwoche und 25 900 t und 15 600 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, während der sichtbare Vorrat in den argentinischen Häfen von 80 000 t auf 75 000 t, im Vorjahr von 125 000 t auf 120 000 t sich verminderte. Die indischen Abladungen nach Europa gingen über die der Vorwoche ansehnlich hinaus und betrugen 6825 t bezw. 4550 t Leinsaat und 2075 t bezw. 575 t Rübsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 8500 t bezw. 3400 t Leinsaat, 1525 t bezw. 375 t Rübsaat und 2600 t bezw. 100 t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Kalkutta 18.7/6, Plata £ 16.15 bis 17.1/3, Rübsaat, Toria £ 21, braune £ 18.15, Bombay £ 19.7/6, kleine Bombay £ 18.12/6 bis Cawnpore £ 20, Kottonsaat, Bombay £ 7.15, schwarze indische £ 9.5, schwarze ägyptische £ 9.12/6, Sesamsaat, chinesische £ 24.10, Sojabohnen, mandschurische £ 12.5 bis 11.5, Erdnüsse, Koromandel £ 20.15 bis 21; Hull: Leinöl £ 34.12/6, Kottonöl, rohes Bombay £ 35.10, rohes ägyptisches £ 37.5, Sojaöl £ 37.10, geruchfrei £ 41, Rüböl £ 47.10, raffiniert £ 49.10 je 1 t; Amsterdam: Leinöl Fl. 42½, Rüböl Fl. 57½ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Ende der Woche notierte am Niederrhein rohes Leinöl RM 71 bis 72, rohes Rüböl RM 103 bis 104, rohes Sojaöl RM 82 bis 83, Palmkernöl RM 85 bis 86 ohne Faß, in Norddeutschland rohes Leinöl RM 81 bis 81,50, rohes Erdnußöl RM 99 bis 100, rohes Sojaöl RM 87 bis 87,50 mit Faß je 100 kg ab Lager.

Die Marktlage von Ölsaatkuchen und Ölsaatkuchenmehl war bei zum Teil besserer Nachfrage im allgemeinen unverändert, nur Palmkuchen neigten zum Schluß zu kleineren Preiserhöhungen. In Südwestdeutschland bedangen Abgeber für Sojaschrot, brutto mit Sack RM 20 bis 20,25, Leinkuchen, lose RM 20,25 bis 20,50, Leinmehl, brutto mit Sack RM 21 bis 21,50, Palmkuchen, lose RM 14 bis 14,75, und Rübkuchen, lose RM 13,50 bis 14 die 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 19. August 1926.) Abgesehen von geringen Schwankungen, bewegte sich der Ölmarkt in der Berichtswoche ungefähr auf derselben Höhe wie am Schluß der Vorwoche. Allmählich dürfte aber der Zeitpunkt gekommen sein, um den Bedarf der nächsten Monate einzudecken. Auf der gestrigen Londoner Talg-Auktion wurden von aufgestellten 824 Fässern 411 Fässer zu unveränderten Preisen untergebracht. Das Angebot für spätere Termine bleibt gering, dagegen war greifbare oder kurzfällige Ware sehr günstig zu haben. Der inländische Konsum deckt nach wie vor nur den notwendigen Bedarf. Für Palmkernöl war die Tendenz infolge der auf dem Kernmarkt herrschenden flauen Stimmung zunächst nachgiebig. In den letzten Tagen macht sich aber wieder eine Festigkeit bemerkbar. Die Nachfrage aus Verbraucherkreisen war zufriedenstellend, und man zeigte bei dem augenblicklichen Preisstand auch für spätere Lieferungen Interesse. Auch Kokosöl schloß sich der Bewegung von Palmkernöl an, doch war die Nachfrage nach diesem Artikel nur kleineren Umfanges. Erdnußöl war angesichts des reichlichen Angebotes zu günstigen Preisen erhältlich. Zum Schluß der Woche war eine festere Stimmung zu verzeichnen. Auch Sojaöl lag flau und hat den günstigen Preisstand des Frühjahrs bald erreicht. Das Geschäft blieb zwar beschränkt, doch konnten einige Abschlüsse auf spätere Termine zustande kommen. Die Notierungen für Leinöl waren in der abgelaufenen Woche mehrfachen Schwankungen unterworfen. Infolge niedrigerer Saatnotierungen konnten die Mühlen ihre Forderungen heute um RM 1,25 ermäßigen. Die weitere Entwicklung ist schwer zu beurteilen. Die kürzlich veröffentlichte zweite Ernteschätzung in den Vereinigten Staaten und Kanada, die ungünstiger lautet als vor einem Monat, ist um ca. 150 000 t geringer ausgefallen als im Vorjahre. Nordamerika dürfte also den Ausfall in Argentinien decken, was ein weiteres Anziehen der Saatpreise zur Folge haben dürfte. Palmöl lag ruhig bei unveränderten Preisen. Auch Kottonöl liegt still bei vorwöchigen Notierungen. In Sulfurolivenöl italienischer Herkunft fehlen die Angebote fast ganz. Spanische Ware liegt unverändert auf Basis £ 43 cif Hamburg. Für Tran war das Geschäft etwas freundlicher, die Preise blieben unverändert.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 20. August 1926.) Leinöl, prompt Aug. 81, Leinöl, Sept.-Dez. 81,25, Leinölfirnis 83,50, Palmkernöl, roh, 91, Kokosöl, roh, in Barrels 96,75, Kokosöl Ceylon in Fässern 96,75, Palmöl Lagos 76, Erdnußöl, roh 100, Kottonöl, techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 87,50, Leinölfettsäure 88,50, Kokospalmkernfettsäure 85,75, Erdnußölfettsäure 74, Sesamölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure, dkl. 54—57, Tranfettsäure 46, Rizinusöl I. Pressung, loko 91, Rizinusöl II. Pressung 87, Rizinusöl DAB 5 101,75, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, gem. 55 bis 66, Talg, südamerik. A 90, Talg, südamerik. A, schwim-

mend 90, Talg, austr., mixed good colour 93, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 79, Schweinefett, weißlich 89, Rüböl, roh 101, Abdeckereifett 70—73, Rohmedizinaltran 75, Dorschlebertran, gelb 66, Dorschlebertran, braunblank 59,50, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für je 100 kg netto einschließlich Packung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 19. August 1926). Bei kleinem Geschäft liegt dieser Artikel unverändert fest. Ich notiere unverändert für Loko-, schwimmende und Abladungsware £ 84 bis 85 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 19. August 1926). Palmöl: Der Markt liegt im großen und ganzen heute etwas fester, doch bleibt das Geschäft nach wie vor nur sehr ruhig. Für prompte und nahe Ware sind einige Geschäfte getätigt worden, dagegen war die Nachfrage nach Abladungsware recht gering. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37, Liberia-Palmöl, loko, gewöhnl., £ 32, Liberia-Palmöl, loko, rot, £ 33, Loanda-Plantagen-Palmöl, prompt von Lissabon, £ 35, Kamerun-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 37.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 37.15.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 824 aufgestellten Fässern 411 verkauft, und die Preise waren unverändert. Der Markt wird von London etwas zuversichtlicher beurteilt, doch ist das Geschäft noch minimal. Wir notieren heute freibleibend: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Rayburn-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.5, Sansinena-Rindertalg, Aug.-Sept.-Abl., £ 44.5, Matadero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.15, La Plata Swift I-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.10, Engl. Home Melt Talg, prompt von England, £ 44 p. t; nord. säurefreier Rindertalg, loko, RM 96,50, nord. säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 96, hellfarbiger deutscher Talg, loko, RM 88, Südamerik. Rindertalg, Prem. Jus., loko, RM 96 die 100 kg. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (19. August 1926). Wesentliche Veränderungen waren im Laufe der Berichtsperiode am einheimischen Markt nicht festzustellen, die Umsätze nicht größer als in früheren Berichtsabschnitten auch. Im Großhandel kostete technischer Hammeltalg RM 95 bis 96, Abdeckereifett RM 72 bis 74, einheimischer Talg RM 90 bis 93, südamerikanischer Rindertalg je nach Lieferung RM 91 bis 95 je 100 kg einschließlich Verpackung ab Lager.

An den englischen Märkten ging die Nachfrage nach Talg zunächst zurück, konnte sich in der Schlußwoche jedoch gut beleben. Auf der Londoner Talgversteigerung vom 18. wurden von angebotenen 825 Faß etwa 420 Faß verkauft, während in der Woche vorher die Umsätze weit geringer waren. Liverpool forderte in den letzten Tagen für südamerikanischen Rindertalg erster Sorten auf Verschiffung 42 sh bis 43 sh 7½ d, zweiter Sorten 40 sh bis 40 sh 6 d, für australischen Rindertalg auf Verschiffung 44 sh 6 d bis 46 sh, für Hammeltalg 45 sh bis 46 sh, für guten australischen Mischtalg 43 sh 6 d bis 44 sh das cwt. cif Liverpool. In Nordamerika waren die Preise von Schmalz starken Schwankungen ausgesetzt, am Schluß jedenfalls erheblich niedriger als zu Beginn. Chicago notierte Ende der Berichtsperiode für Schmalz, September, 14,95 Doll., Oktober 15,07½ Doll. und Januar 13,77½ Doll. je 100 lbs., während New York die Preise für Talg auf 8¼ bis 8½ Cents das Pfund fob New York erhöhte.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 19. August 1926). Gegenüber der Vorwoche war die allgemeine Geschäftstätigkeit etwas ruhiger, was jedoch die Marktlage für die verschiedenen Artikel nicht beeinflussen konnte. Paraffin: Die Tendenz ist als stabil zu bezeichnen, und das Angebot blieb in Loko- und kurzfälliger Ware knapp bei lebhafter Nachfrage für diese Position, während sich für Abladungspartien besondere Veränderungen nicht ergeben haben. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,85 bis 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13; Abladungsware $ 13,75 für Tafelparaffin und $ 12,75 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet nach wie vor $ 13 ab Grenze. — Ceresin: Bei kleinem Geschäft hielten sich die Preise auf gleicher Höhe wie in der Vorwoche. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Umsätze waren in der vergangenen Woche gering, sodaß die Preise etwas nachgeben. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 180 bis 189 p. cwt., Abladungspartien sh 175 bis 187 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4,10 p. kg. — Japanwachs: Auch hierfür ist der Markt etwas leichter, und meine Preise sind heute für Loko-Ware sh 92 p. cwt., spätere Abladungen sh 84 bis 87 p. cwt. — Karnaubawachs: Die Situation ist unverändert fest, wenn auch die Nachfrage zurückhaltender geworden ist, doch haben sich die Preise auch hierin noch unverändert gehalten. Ich notiere für Lokoware fettgrau sh 1[illegible] p. cwt., courantgrau sh 178 p. cwt., Abladung je nach Term[in] sh 174 bis 162 p. cwt. — Harz: Die Tendenz für diesen Artik[el] ist in diesem Monat nicht mehr so ausgesprochen fest, wie [in] den letzten Tagen, und die Preise haben eine Kleinigkeit nac[h]gegeben. Meine amerikanischen Ablader sind aber der Ansic[ht], daß die Abschwächung nur von ganz kurzer Dauer sein wi[rd], da von seiten des Konsums neue Käufe vorgenommen werd[en] müssen und der schlechte Ausfall der Ernte nicht unberüc[k]sichtigt gelassen werden darf. Ich notiere für amerikanisch[es] Harz „F/G" $ 14,75 bis 15, „H/J" $ 14,85 bis 15,10, Abl[a]dungsware $ 14,75 bis 15.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes a[n]gegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. net[to] inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bz[w.] cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 19. August 1926). Paraffin: D[ie] gesteigerte Nachfrage übertrug sich auf die Berichtswoche. B[ei] der festen Stimmung der amerikanischen Raffinerien zeigte si[ch] bereits größeres Interesse für Abladungsware und Herbst-A[b]schlüsse. Wenn auch die Preisforderungen im allgemeinen u[n]verändert blieben, so muß mit einem alsbaldigen Einsetz[en] von Preiserhöhungen jetzt wohl gerechnet werden. Z. Zt. laut[en] die Notierungen unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaf[fin] 50/2° C $ 14 bis 14,50, Amerikan. Schuppen-Paraffin 50/2° $ 13,35—13,50. Ceresin: Bei ruhigem Geschäft fordert ma[n] Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Oz[o]kerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia we[iß] RM 112—193. Ozokerit: Unverändert. Galiz. Rohozoke[rit] je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 1[illegible] bis 230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194 bis 270. Bi[e]nenwachs war vernachlässigt. Die Preise blieben unveränd[ert] wie folgt: Ostafrika 182/183, Benguella 180/181, Brasil 190/1[illegible] sh p. cwt. Karnaubawachs: Abladungsware sehr fest [in] Preise, Lokoware nach wie vor gesucht und höher im Prei[s]. Es wird z. Zt. notiert: 172—175 sh per cwt. für Lokowa[re], 175—178 sh per cwt. für Abladungsware. Japanwachs: B[ei] regerem Interesse blieben die Forderungen unverändert. Lok[o]ware etwa 90—92 sh per cwt., kurz eintreffende 88—90 sh p[er] cwt. Für Montanwachs wird unverändert gefordert: RM [illegible] per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 [kg] ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind Importpreise, unverzollt (ausgenomm[en] Montanwachs und Ceresin) netto Kasse. Der Zoll beträgt z. Z[t.] für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 1[illegible] für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 21. August 1926.) Die letzten Har[z]preise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F, G, H, J 15,2[illegible] WW 16,50 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Ab[]ladungsware: B 7,95, E, F, G, H, J, K, M 8,10 $ die 112 lbs., [cif] hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, Loko-Ware: 3 A 15,80, 4 A 15,9[illegible] 5 A 16 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung (ganz n[o]minell!): K 14,60, M 14,70, N 14,90, WG 15,60, WW 15,7[illegible] AAAAA 16 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: Excelsior 15,75 $ d[ie] 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware (nom[i]nell): XII 12,40, XI 12,90, X 13,40, IX 13,80, VIII 14, VII 14,1[illegible] VI 14,20, V 14,30, IV 14,40, III 14,50, II 14,70, Ic 14,90, Is 1[illegible] Ie 15,20, Excelsior 15,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Ta[ra] 7%, cif.

Griechisches Harz, Abladung: 30 sh p. cwt. b. f. n.

Portugiesisches Harz nicht notiert.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderu[n]gen wie folgt: Amerikan. Harz B 29/-, D 30/-, E 31/-, F/[G] 32/-, N 34/-, WW 37/-; französ. Harz F/G 29/6, WW 31/3 [s] p. cwt. ex wharf, spot-Ware.

Das Geschäft ließ sich während der letzten Woche an u[n]serem Markte etwas ruhiger an. Der Bedarf des Inlandes schei[nt] für einige Zeit gedeckt zu sein, sodaß man wieder etwas ab[]warten kann. Für weiter hinausreichende Vorsorge besteht imm[er] noch wenig Meinung, es hält vielmehr die Hoffnung an, da[ß] sich später doch noch etwas günstigere Gelegenheiten zu[m] Harzeinkauf ergeben werden. Auch in anderen Ländern schei[nt] man vorerst mit weiteren größeren Operationen an den amerika[]nischen Märkten aufgehört zu haben, denn die Berichte vo[n] Amerika stellen ein geringeres Interesse der Käufer fest, wa[s] sich schließlich auch in einer leichten Abschwächung der Preis[e] gegen Wochenende ausdrückte. Allzugroße Hoffnungen an eine[n] durchgreifenden Preisrückgang zu knüpfen dürfte aber nich[t] angebracht sein. Bei der jetzigen Erscheinung handelt es sic[h] sehr wahrscheinlich auch wieder nur um eine der bekannten Re[]aktionen, die gewöhnlich nur kurz anhalten. Immerhin ist natür[]lich auch dem fortwährenden Steigen der Preise, wie wir es i[n] der letzten Zeit kennen gelernt haben, eine Grenze gezoge[n] und diese Grenze scheint von dem letzten Höchststande nich[t] mehr weit fern zu liegen, was sich wohl auch aus der jetzige[n] Zurückhaltung der Käufer erklären läßt. Die Harzproduzente[n]

…en allerdings für ihre Haussepolitik noch stets Argumente der Hand gehabt; jetzt erklären sie die Notwendigkeit der …en Harznotierungen mit den sich fortgesetzt steigernden …riebskosten und vor allen Dingen mit dem schlechten Ertrage Terpentinöl. Die Terpentinöl-Verbraucher sind natürlich nicht unbedingt den Produzenten ausgeliefert wie die Harzverbrau…r, denn für Terpentinöl wächst die Zahl brauchbarer Ersatz…ffe, während man für Harz in dieser Hinsicht noch nichts …sreichendes gefunden hat, was bei dem zunehmenden Bedarf … Ausgleich schaffen könnte.

Augenblicklich kommt hinzu, daß die französischen Verkäu… eine Zurückhaltung zeigen, die man sich nicht recht erklä… kann; wo noch Offerten von ihnen abgegeben werden, über…ten sie meist die Preise der Amerikaner oder beziehen sich auf … einzelne Grade, für die gerade nicht das größte Interesse …steht. Der Hauptverbraucher für die französischen Harze ist …genblicklich die französische Industrie selbst, die angesichts … Frankeninflation stark beschäftigt ist. Auch hierin wird …r kurz oder lang eine Änderung kommen.

Die spanischen Verkäufer haben während der letzten Woche …e Preise fast nicht geändert; in greifbarer Ware ist von spa…chem Harz hier zwar nicht viel vorhanden, man kann aber … Abladung auch die am meisten verbrauchten mittleren Sor… kaufen, während gerade die hellen spanischen Harze sich … vorteilhaftesten stellen und in so genügenden Mengen vor…nden sind, daß das Fehlen des französischen Angebotes nicht …iter hindernd wirkt.

Bezüglich der allgemeinen Geschäftslage scheint es, als ob …h eine leichte Belebung vorbereitet; allgemein wird mit einer …sserung auch für den Herbst gerechnet, die Motivierung dafür … allerdings schwach und es ist dabei mehr der Wunsch der …ter des Gedankens. Immerhin glaubt man, daß die reich…here Arbeitsgelegenheit, die jetzt durch Regierungsmaßnahmen …schaffen werden soll, auch den allgemeinen Konsum befruchten …ß, und nur von dem letzteren kann eine Besserung ausgehen, …nn die Krisis, in der wir nun schon lange stehen, ist eine …che des Verbrauches, und es wäre nicht uninteressant, wenn …stgestellt werden könnte, in welchem Umfange der Konsum …ein bei uns in den letzten Jahren zurückgegangen ist. Für …che Feststellungen sind aber die vorhandenen Unterlagen nicht …sreichend, man ist auf ungefähre Schätzungen angewiesen. …en bei Wochenabschluß kabelt Amerika wieder höhere Preise, …e in dem vorstehenden Bericht noch berücksichtigt werden …nnten!

…Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 20. August 1926.) …nochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim …M 121, Terpentinöl, amerik. $ 32,50, Terpentinöl, franz. $ 32, …arz, amerik. FGH $ 15,10, M $ 15,30, WG $ 15,60, WW $ 15,90, …hellack TN orange sh 137/6, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 20. August 1926.) Ameisen…ure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/92% …,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 24,50, Ba…umkarbonat 98/100% 12, *Bittersalz 3.80, Bleiglätte, rein 86, …eimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 91, Bleiweiß in Öl 95, …orax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100%, krist. 17, Chlorcalcium …/5% 7,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, …Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, …romalaun 28, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essig…ure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Form…dehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, …lz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14,25, *Kalialaun in …ücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis …2,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kup…rvitriol 98/99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schup…en 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, …atronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche …5/97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, …alzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium …0/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Ton…rde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, …Vasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. …35, Zinkweiß Rotsiegel 79.50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je …00 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Larusil Gesellschaft m. b. H. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Artikel unter der eingetragenen Schutzmarke „Larusil". Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Kaufmann Wilhelm Schüßler.

† Brandenburg a. H. Erste Brandenburger Lederleim- und Gelatinefabrik August Umbach. Inhaber Kaufmann August Umbach.

† Ellwangen. Fayum, G. m. b. H., Fabrik chemisch-technischer Produkte. Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Produkte. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer ist F. Josef Oesterle.

-m. Aarhus, Dänemark. Vizekonsul Frederik Lausen, langjähriger Direktor von A.-S. Aarhus Oliefabrik, feierte am 25. August seinen 60. Geburtstag.

Berlin. „Miwaf" Wachsbüstenfabrik G. m. b. H. Auf Grund des Beschlusses vom 14. Juli 1926 lautet die Firma jetzt: Moderne Wachskunst G. m. b. H.

Berlin-Pankow. Über das Vermögen der Gornitzky Seifenfabrik G. m. b. H. in Berlin-Pankow, Wollankstr. 95, ist am 14. August, mittags 12 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Kaufmann Ernst Neitzel in Berlin, Melanchthonstr. 15. Erste Gläubigerversammlung: 28. August 1926, vorm. 10½ Uhr. Offener Arrest bis 1. November 1926. Anmeldefrist bis 1. Dezember 1926. Prüfungstermin: 20. Dezember 1926, vorm. 10½ Uhr.

Berlin. Am 18. August d. J. beging die Firma Joh. Hauff, Spezial-Maschinenfabrik und Gravieranstalt für die Seifenindustrie, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 105/106, ihr 50jähriges Bestehen. Der jetzige Inhaber, Herr Ingenieur Erich Hauff, welcher im 38. Lebensjahr steht, hat die Firma am 28. Februar 1912 kurz nach dem Tode seines Vaters Johannes, des Gründers der Firma, übernommen. Herr Johannes Hauff hatte durch unermüdliches Schaffen, nachdem er in Stuttgart auf Seifenstanzen gelernt hatte, nach kurzer Gesellentätigkeit im gleichen Fach in Berlin einen gediegenen Grundstock für die Firma geschaffen und hinterließ, als er im Alter von 57 Jahren starb, seinem damals bereits als Prokurist bei ihm tätigen, 22jährigen einzigen Sohn Erich die gut eingeführte Maschinenfabrik und Gravieranstalt. Am 1. Januar 1915 (also kurz nach Kriegsbeginn) übernahm Herr Erich Hauff die seit 1873 bestehende Spezial-Knet- und Mischmaschinenfabrik Heinrich Boldt, Berlin-Lichtenberg, Herzbergstr. 105/106, und verschmolz beide Betriebe in Lichtenberg. Es wurden nach Kriegsschluß bedeutende Erweiterungsbauten vorgenommen (siehe das Inserat Einlagseite IV) und die maschinelle Einrichtung auf das gediegenste ausgestattet. Die von der Firma hergestellten Maschinen und Stanzen haben sich Weltruf erworben.

Düsseldorf. Die Vertriebsgemeinschaft deutscher Speisefettfabriken G. m. b. H. (vgl. Nr. 33, S. 582) teilt der Frkf. Ztg. mit, daß sie keine Kampfstellung gegen den Margarinekonzern einnehme, vielmehr durch die Notlage der Speisefett-Industrie gezwungen sei, durch eine zweckmäßige Zusammenfassung der Verkaufs- und Lieferungsgeschäfte, Auswahl der frachtgünstig gelegenen Lieferwerke und Lager, Herabminderung der Vertriebs- und Frachtkosten wirtschaftlicher zu arbeiten.

Düsseldorf. Die Firma Henkel & Cie. A.-G. kann in der Woche vom 19. bis 25. September auf ein 50jähriges Bestehen zurückblicken. Die Firma wurde von Herrn Kommerzienrat Fritz Henkel gegründet, dessen Tatkraft und Weitblick sie hauptsächlich ihre heutige Bedeutung verdankt. Von ihren Fabrikaten sind weltbekannt Henkel's Bleichsoda und das Waschbleichmittel „Persil", das i. J. 1907 nach langen und sorgfältigen Versuchen herausgebracht wurde. Das Unternehmen besitzt in Genthin bei Magdeburg und in Pratteln blühende Tochterfabriken.

-m. Gefle, Schweden. „Hia" Tekn. Industri. H. J. Andersson, wurde als chem.-technische Fabrik errichtet.

Hamburg. Mohrmann & Co. m. b. H., Hamburg 1, Rathaushörn. Die Firma handelte bisher hauptsächlich Ölkuchen und hat sich auf Grund langjähriger Tätigkeit ihres Geschäftsinhabers, Herrn Heinrich Mohrmann, in der Ölmühlenindustrie und im Ölhandel auf Einfuhr, Ausfuhr und Großhandel in pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten umgestellt.

-m. Irlam, England. Hier eröffnete der Genossenschaftsverband (Cooperative Wholesale Society) seine neue Seifenfabrik, die 500 t in der Woche herzustellen vermag.

-m. Kopenhagen. Prokurist Aage Larsen feierte sein 25jähriges Jubiläum bei A.-S. Danske Oliemöller og Sæbefabriker. — m. In der Schuhcremefabrik von Th. Rich & Sönner, Bjelkes Allée, richtete ein Brand erheblichen Schaden an. Die Arbeiter retteten sich mit Mühe aus den Fenstern.

-m. Korsör, Dänemark. Konsul Hans Rasmussen, Mitstifter und Vorstandsmitglied von Korsör Margarinefabrik A.-S., wo sein Sohn Thorwald jetzt Direktor ist, feierte seinen 70. Geburtstag.

Leipzig. Terpentinöl-Werk A.-G. Die Generalversammlung vom 31. Mai 1926 hat die Umstellung des Grundkapitals auf 50 000 RM, in vierhundert Aktien zu je 100 RM und fünfhundert Aktien zu je 20 RM zerfallend beschlossen. Die Umstellung ist durchgeführt. Der Gesellschaftsvertrag ist durch den gleichen Beschluß in § 4 abgeändert worden. Die Generalversammlung vom 31. Mai 1926 hat die Herabsetzung des Grund-

kapitals auf 25 000 RM beschlossen. Weiter wird bekanntgegeben: Die Aktien lauten auf den Inhaber. Die bisherigen Vorzugsaktien sind in Stammaktien umgewandelt worden.

Magdeburg. Eine am 15. August unter Vorsitz des Herrn Maus tagende Versammlung von Kollegen führte zur Gründung einer „Bezirksgruppe Mitteldeutschland" der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V. Ausführlicher Bericht erscheint in nächster Nummer.

Mannheim. Die Firma Dreyfuß Compagnie m. b. H., Mannheim (früher Straßburg i. E.) eröffnete eine Zweigniederlassung in Italien unter der Firma „Dreyfuß Compagnie, Vicenza" zum Vertrieb ihrer Marken „Olympia"-Glanzstärke und „Herkules"-Strahlenstärke.

-m. Sonderburg, Dänemark. Hans M. Drescher bringt in ganz Dänemark „Favorit"-Parfümerieautomaten (10 Öre Einwurf) zur Aufstellung mit Kölnischwasser von gegenüber dem Jülichsplatz und Parfümen von Georg Dralle (Altona).

Spandau. Verkaufsvereinigung für Harzerzeugnisse, G. m. b. H. Der bisherige Geschäftsführer ist zum Liquidator ernannt. Durch Gesellschaftsbeschluß vom 6. März 1926 ist die Gesellschaft aufgelöst.

Wien. Aeroformwerk Karl S. Trebitsch, VI., Amerlingerstraße 19. Auf Antrag des Masseverwalters Dr. Egon Pollak jun. wird auf den 14. September 1926, vormittags halb 11 Uhr, Zimmer Nr. 99, eine Gläubigerversammlung einberufen. Verhandlungsgegenstand: Antrag des Masseverwalters, den Konkurs mangels Deckung der Kosten gemäß § 166 K.-O. aufzuheben.

Neuheitenschau auf der Leipziger Technischen Herbstmesse. Wie wir erfahren, wird auf der Leipziger Technischen Herbstmesse vom 29. August bis 4. September 1926 eine Neuheitenschau, und zwar in Halle 6 auf dem Gelände, geboten werden, die den Besuchern einen schnellen Überblick über auf der Messe vorhandene Neuerungen oder Verbesserungen etwa an Maschinen, Apparaten usw. oder sonstige Neuheiten ermöglicht.

Verbände und Vereine.

General-Versammlung der „Wiveß". Die letzte General-Versammlung der Wiveß fand in Breslau am 12. August d. J. im Augustinerbräu statt. Sie befaßte sich mit der Auflösung der Genossenschaft. Es waren 21 Mitglieder anwesend und die Beschlußfähigkeit gegeben.

Der Vorsitzende beleuchtete im Eingang die Tätigkeit der Wiveß, die für alle Mitglieder segensreich gewesen und nun durch die veränderten Verhältnisse überflüssig geworden ist. Er stattete den Anwesenden den Dank für das treue Zusammenhalten ab und wies darauf hin, daß ohne die Nöte der Kriegszeit eine Bekanntschaft der einzelnen Mitglieder nicht zustande gekommen wäre. Es wurde aus der Versammlung heraus der Beschluß gefaßt, auch weiterhin treu zusammenzuhalten und zwar in zwangloser Form.

Die Auflösung der Genossenschaft würde einstimmig beschlossen, dem Vorstande für seine Mühewaltung der Dank ausgesprochen und über die Verwertung der restlichen Vermögensteile und deren Verteilung bindende Entschlüsse gefaßt. Der Einfluß der Inflation ist für die Mitglieder ohne nennenswerte Schädigung geblieben, und es ist nicht von der Hand zu weisen, daß gerade die kleinen und mittleren Betriebe noch am ehesten aus den Nöten der Kriegszeit mit heiler Haut davon gekommen sind. Es dürfte sich daher für die Zukunft empfehlen, die freundschaftlichen Bande, die durch die obige Genossenschaft geknüpft worden sind, nicht wieder zerreißen zu lassen.

-m. **Der Verein dänischer Ölmühlen** hat ab 1. Juli zu bestehen aufgehört. Seine Mitglieder gehören danach als Einzelbetriebe dem Arbeitgeberverein an.

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Ermäßigte Ausfuhrzölle für Danziger Waren. Der polnische Finanzminister usw. hat eine Verordnung vom 20. Juli 1926 erlassen, nach der für einige Artikel der Danziger Industrie, des Handwerks und der Landwirtschaft für den Zeitraum vom 1. April 1926 bis zum 31. März 1927 eine Ermäßigung der Ausfuhrzölle zugelassen ist; für die einzelnenen Artikel sind bestimmte Ausfuhrkontingente für den angegebenen Zeitabschnitt festgesetzt. Für die chemische Industrie kommen in Betracht:

Pos. 226. Rohe Knochen, gemahlen und nicht gemahlen, Kontingent 600 t, ermäßigter Zollsatz 2 Zloty.
Pos. 230. Gasteer, roh, Kontingent 600 t, ermäßigter Zollsatz 1 Zloty.

— **Ausfuhrzoll für Glyzerinlaugen.** „Przemysl i Handel" vom 31. 7. 1926 veröffentlicht einen Beschluß der Regierung, laut welchem Glyzerinlaugen der Seifenfabrikation bei der Ausfuhr nach Pos. 253 mit 5 Zloty für 100 kg verzollt werden.

Italien. Vergällung des zur Reinigung von Olivenöl bestimmten Alkohols. Durch Ministerialdekret vom 25. Juni 1926, veröffentlicht in der „Gazzetta Ufficiale" vom 1. Juli, wird zur Vergällung des zur Reinigung von Olivenöl bestimmten Alkohols aus den früher zugelassenen Vergällungsmitteln auch die aus folgenden Bestandteilen zusammengesetzte Mischung (pro) zugelassen:

Benzin	1 Liter
Acetonöl	1 Liter
Rohmethanol	1 Liter.

Das neue Vergällungsmittel ist von dem Vergällungslab ratorium in Mailand zum Preise von 40 Lire zu beziehen.

Österreich. Die neuen Zollerhöhungen. Im „Bundesg setzblatt für die Republik Österreich" Nr. 45 vom 5. August 1 ist das Bundesgesetz vom 28. Juli 1926 betreffend die Änderu des Zolltarifgesetzes vom 5. September 1924 in der Fassung (Zolltarifnovelle vom 18. März 1926 veröffentlicht. Das Ges tritt am 5. Tage nach seiner Veröffentlichung in Kraft. F eine Reihe von Positionen ist die Bundesregierung ermächti mit Zustimmung des Hauptausschusses des Nationalrats du Verordnung festzusetzen, von welchem Zeitpunkt und in w chem Ausmaße bzw. Umfange die Zölle zu erheben sind. V dieser Ermächtigung hat die Regierung inzwischen Gebrauch g macht und gleichfalls mit Wirkung vom 10. August die Kolonne 2 aufgeführten Zölle in Kraft gesetzt. Aus dem Geb der chemischen Industrie kommen dafür u. a. folgende Position in Betracht: Nr. 79a, 80a, 124a, c, e, 126, 541b.

Nachstehend geben wir aus der dem Gesetz beigegeben Anlage diejenigen Positionen wieder, welche für die chemisc Industrie von Interesse sind. Die dritte Kolonne enthält Deutschland gewährten Vertragssätze.

Pos.	Warenbezeichnung	Zollsatz in Kr. für 100		
		Neuer Zoll	Vorläufiger ermäßigter Zoll	Dtsch. Ver-
79a	Stearinsäure	22,—	14,—	—
b	Alle anderen Fettsäuren, bis 45° C festbleibend	14,—	—	—
80a	Elainsäure	13,—	6,—	—
b	Alle anderen Fettsäuren, bei 45° C bereits flüssig	6,—	—	—
124	Erdöl, destilliert oder destilliert und raffiniert, Braunkohlen- und Schieferteeröle, auch raffiniert:			
	a) Benzin:			
	1. mit einer Dichte von 740° oder darunter	12,—	10,—	—
	2. mit einer Dichte über 740° bis 750°	9,—	7,—	—
	3. mit einer Dichte über 750°	5,50	4,50	—
	c) Solaröl u. a. leichte Erd-, Braunkohlen- u. Schieferteeröle, mit Ausnahme von Gasöl und leichtem Schmieröl	10,—	8,—	—
	d) Sonstige Erd-, Braunkohlen- und Schieferteeröle und -fette, auch mit tierischen u. pflanzlichen Ölen und Fetten gemengt	14,—	—	—
126	Paraffin, Ceresin, Montanwachs:			
	a) Ozokerit (Erdwachs), roh, Montanwachs	frei	frei	—
	b) Paraffin, unrein, mit einem Paraffingehalt von höchstens 60 %	5,—	4 —	—
	c) Paraffin u. Ceresin, gereinigt oder versetzt	15,—	12,—	—
500	b) 1. Natriumhydroxyd (Ätznatron, kaustische Soda), fest oder in Lösung	10,—	—	—
	2. Kaliumhydroxyd (Ätzkali, kaustisches Kali), fest oder in Lösung	7,20	—	—
	c) 3. Natriumsulfat (Glaubersalz, schwefels. Natrium), kristallisiert oder kalziniert	1,80	—	1,2
510	e) 3. Kleister, Schlichte u. ähnliche stärkehaltige Klebe- u. Appreturmittel	10,—	—	—
519	Riech- und Schönheitsmittel sowie alle durch Ausstattung, Etiketten, Gebrauchsanweisungen u. dgl. als Riech- oder Schönheitsmittel sich ankündigende Stoffe oder Gemenge:			
	a) nicht alkoholhaltige:			
	1. Zahnpasten u. Zahnpulver	800,—	—	—
	2. andere (Schminken, Puder, Haaröle, Pomaden, Räucherkerzchen u. dgl.)	1600,—	—	—
541	Glyzerin:			
	b) raffiniert oder destilliert	30,—	15,—	—

(Die Chemische Industrie.)

Handel und Verkehr.

[Er]weiterung der Tarifstelle „Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser" der Klasse F.

(Schluß.)

= Die berichtende Verwaltung hat durch Vermittlung sämt[licher] deutschen Handelskammern die Stellungnahme der inter[essi]erten Fabriken (Seifen- und Glyzerinfabriken) zum vor[lie]genden Antrag eingeholt. Mit Ausnahme von zwei Firmen, [die] sich gegen den Antrag aussprachen, befürworten ihn [säm]tliche Firmen und Handelskammern, soweit sie sich dazu [geä]ußert haben. Die beiden verneinenden Firmen (Seifenfabri[ken]) befürchteten von der Annahme des Antrages eine Benach[teil]igung der mittleren und kleinen Betriebe mit eigenen Ein[da]mpfeinrichtungen zu Gunsten der großen Glyzerin- und [Spr]engstoffabriken. Sie behaupten, daß die mittleren und klei[nen] Betriebe (Seifenfabriken mit Eindampfmöglichkeit) durch die [Bei]behaltung der jetzigen Tariflage gegen die Konkurrenz der [übe]rmächtig werdenden Großbetriebe besser geschützt seien, [in]sofern als die Unterlaugen und Glyzerinwasser aus den in ihrer [Näh]e gelegenen Seifenfabriken (ohne Eindampfvorrichtung) ihnen [bill]ist zugeführt würden. Dagegen würde bei einer Höherstufung [des] Glyzeringehaltes der Dynamit A.-G. Nobel und den üb[rig]en Großfirmen die Möglichkeit gegeben, infolge besserer [Pre]isstellung den Klein- und Mittelbetrieben die Lieferungen [abz]usaugen. Die Befürworter des Antrages bekundeten überein[sti]mmend, daß durch die vorgeschlagene Tarifierung eine wirt[sch]aftliche Verwendung des wertvollen Glyzerins, das heute noch [in] vielen kleinen Betrieben mit der Unterlauge als unbrauchbar [verl]aufe, erreicht werden würde. Unterlaugen mit weniger als [6] Prozent Glyzeringehalt werden von den weiterverarbeitenden [Fab]riken schon nicht mehr gern abgenommen, weil der daraus [zu] erzielende Nutzen häufig die Frachtkosten nicht deckt. Eine [Er]minderung dieser Kosten würde (die Glyzerinfabriken in [die] Lage setzen, einen besseren Preis zu bezahlen, und dies [wi]ederum würde für die Seifenfabriken ein Anreiz sein, die [Un]terlaugen wieder anzusammeln.

Die berichtende Verwaltung vermag der beantragten Fracht[erm]äßigung, trotz der Befürwortung, die sie fast in allen in[ter]essierten Kreisen gefunden hat, in dem Ausmaße, wie es der [An]trag vorschlägt (12 Prozent Glyzeringehalt), nicht zuzustim[me]n. Würde dem Antrage entsprochen, so kämen nicht nur alle [Un]terlaugen — sowohl die minderwertigen, billigen als die [hoc]hwertigen, teueren — sondern auch die im Preise um min[des]tens 50 Prozent höher stehenden Glyzerinwasser mit gerin[ge]m Glyzeringehalt in die niedrigste Tarifklasse F. Eine der[art]ige Abtarifierung erscheint angesichts des Preises der Güter [zu] weitgehend und nicht vertretbar.

Zieht man in Betracht, daß die Preise bis auf Zehntelprozent [des] Glyzeringehalt scharf kalkuliert werden, so muß man große [Be]denken tragen, die Klasse F für den doppelten des heute zu[läs]sigen Glyzeringehaltes (12 statt 6 Prozent) zu gewähren. Der [Pre]isunterschied zwischen sechsprozentigen und zwölfprozentigen [Lau]gen ist fast das Vierfache.

Die Verwaltung könne nur eine Maßnahme befürworten, [we]lche den Absatz der wirklich minderwertigen Unterlaugen [un]d Glyzerinwasser erleichtert. Die äußerste Grenze, welche [na]ch dem Wert des Gutes für die Einreihung in die Klasse F [no]ch zugestanden werden kann, dürfte ein Glyzeringehalt von [8] Prozent sein. Diese Grenze wurde bei früheren Beratungen [der] Tarifkommission bereits genannt. Glyzerinwasser mit diesem [Ge]halt fallen selten an, sodaß deren Verfrachtung nach Klasse [F n]icht ins Gewicht fällt und die Ermäßigung hauptsächlich den [Un]terlaugen zugute kommt. Es könnte bei dieser Sachlage in [Fra]ge kommen, Glyzerinwasser in Klasse F überhaupt nicht auf[zuf]ühren. Da jedoch Unterlaugen und Glyzerinwasser in glei[che]n Betrieben anfallen und in gleichen Fabriken verarbeitet [we]rden, und schließlich der Anfall geringwertigen Glyzerinwas[ser]s möglich ist, wird die Zusammenfassung der beiden Güter [in] einer Tarifklasse beizubehalten sein.

Die gedachte Grenze von 8 Prozent Glyzeringehalt für die [Kla]sse F bedeute ein großes Entgegenkommen, weil der Preis[unt]erschied von 6 Prozent und 8 Prozent fast das Doppelte [bet]rägt. Wohl kaum eines der zurzeit in Klasse F genannten [Gü]ter dürfte Preise von 32 bis 49 RM für die Tonne erzielen. Dem Einwande, daß der Antrag nur die Großbetriebe [beg]ünstige, ist entgegenzuhalten, daß die kleinen Betriebe den [glei]chen Vorteil aus der Frachtermäßigung haben, indem sie [di]e Unterlaugen und Glyzerinwasser aus weit entfernten Orten [eb]enfalls zu niedrigen Frachten beziehen können.

Nach diesen Darlegungen beantragte die berichtende Verwal[tun]g, die Tarifstellen „glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerin[wa]sser" in die Tarifklassen F und E wie folgt zu fassen:

[a]) In Klasse F: Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser mit einem Glyzeringehalt von höchstens 8 Prozent.

Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser von mehr als 8 Prozent bis zu höchstens 20 Prozent Glyzeringehalt siehe Klasse E.

Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser von mehr als 20 bis zu 50 Prozent Glyzeringehalt siehe Klasse C. Sodalauge siehe Klasse D.

b) In Klasse E: Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser mit einem Glyzeringehalt von mehr als 8 bis höchstens 20 Prozent.

Glyzerinhaltige Unterlaugen und Glyzerinwasser von mehr als 20 Prozent bis höchstens 50 Prozent siehe Klasse C. Sodalauge siehe Klasse D.

In der sich hieran anschließenden Debatte hielt der Berichterstatter des Verkehrsausschusses die Erhöhung des Prozentsatzes auf 8 Prozent noch nicht für ausreichend, während der Vertreter der Reichsbahndirektion Frankfurt a. M. eine Erhöhung des Prozentgehaltes überhaupt nicht für erforderlich ansah.

Bei der Abstimmung wurde der Antrag, den Prozentgehalt in der Klasse F auf 10 Prozent zu erhöhen, vom Verkehrsausschuß einstimmig angenommen, von der Tarifkommission aber einstimmig abgelehnt.

Der Antrag, den Prozentgehalt auf 8 Prozent zu erhöhen (Berichtsantrag), wurde vom Verkehrsausschuß einstimmig, von der Tarifkommission mit acht gegen sechs Stimmen angenommen.

Badermann.

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

D e u t s c h e s R e i c h. Freigabe der Ausfuhr von entfetteten Knochen. Der Reichskommissar für Aus- und Einfuhrbewilligung (Abwickelungsstelle) hat die Zollstellen, wie im „Reichszollblatt" Ausgabe A Nr. 47 mitgeteilt wird, unter dem 31. Mai 1926 ermächtigt, die Ausfuhr von entfetteten Knochen aus Statist. Nr. 156 f bis auf weiteres ohne Ausfuhrbewilligung zuzulassen.

— **Eigenveredelungsverkehr mit ausländischem Paraffin.** Die Voraussetzungen des § 2 der Veredelungsordnung sind auch anzuerkennen für die Zulassung eines ständigen Eigenveredelungsverkehrs mit ausländischem Paraffin — Tarifnr. 250 — zur Herstellung von Paraffinpapier mit untergeklebtem Gewebe — Tarifnr. 659 — und zum Tränken von becherartigen Gefäßen aus Papier oder Pappe — Tarifnr. 670 —, die zur Aufnahme von Lebensmitteln (Speiseeis, Marmelade u. dgl.) dienen sollen. („Reichszollbl." Nr. 48 vom 9. 8. 1926.)

Verschiedenes.

Reichs-Seifen-Messe. In den Tagen vom 26. bis 28. September d. J. findet in Berlin und zwar in den dortigen großen Ausstellungsräumen des Etablissements Neue Welt eine R e i c h s - S e i f e n - M e s s e statt, die von den 4 großen Seifenhandels-Verbänden Deutschlands veranstaltet wird.

Sie wird von tonangebenden Seifenfabriken des In- und Auslandes beschickt werden. Aber nicht nur Seifenfabriken werden ihre Erzeugnisse dort anbieten, auch dem chem.-techn. Fabrikanten bietet sich hier eine günstige Gelegenheit, seine Produkte wirklichen Käufern zu offerieren, da nur Detaillisten der Zutritt gestattet ist. Besonders dürften Neuheiten interessieren. Wie wir erfahren, ist die Nachfrage nach Messeständen eine große, und wir empfehlen den Fabrikanten und Großhändlern, die dort auszustellen beabsichtigen, sich noch rechtzeitig einen guten Stand zu sichern. Wir empfehlen ferner, sich umgehend mit dem M e s s e b ü r o : B e r l i n N, S c h w a r t z k o p f f s t r. 18, Fernruf: Norden 4557 in Verbindung zu setzen, das auf alle Anfragen über Plätze, die einheitlich ausgestattet und wirklich preiswert sind, prompt antwortet. Im übrigen verweisen wir noch auf das Inserat in dieser Nummer.

Minderwertiges Schweineschmalz. Die deutschen Zollbehörden haben in letzter Zeit mehrfach Gelegenheit gehabt, Sendungen von amerikanischem, in Holland umgearbeitetem bzw. umgepacktem Schweineschmalz zurückzuweisen, weil das amerikanische, bzw. holländische Gesundheitsattest fehlte. Die Ware kam vielfach über Dänemark zum Versand.

Wie der „Deutsche Nahrungsmittelgroßhandel" hierzu meldet, wird bekannt, daß die Maßnahmen zur Verhütung der Einfuhr von unter Zusatz von white grease hergestelltem holländischen Schmalz dadurch durchkreuzt werden, daß white grease nach Holland unter der falschen Bezeichnung „Compound Lard" eingeführt wird. Compound Lard ist bekanntlich ein Kunstspeisefett, das aus einer Mischung von Baumwollsamenöl und Rindertalg besteht. Trotzdem sollen die holländischen Polizeibehörden auf Grund der Einfuhrrechnungen in diesem Falle Bescheinigungen in der mit der deutschen Regierung vereinbarten Form ausstellen. (Margarine-Halbmonatsschr., Berlin.)

Über die Verwendung chemischer Mittel bei der Bekämpfung von Bränden usw. Auf Veranlassung des R e i c h s m i n i s t e r i u m s d e s I n n e r n wurde über den derzeitigen Stand der Frage der Verwendung chemischer Mittel für die Feuerbekämpfung berichtet.

Es wurde kurz auf die bekannten kleinen Handfeuerlöscher hingewiesen, bei denen jedoch auf chemischem Wege lediglich das Treibgas (meist Kohlendioxyd) entwickelt wird, um den In-

halt des Apparates auszuspritzen. Eine chemische Löschwirkung an dem Brandherd selbst tritt dabei nicht ein. Zu dieser Gruppe gehören die bekannten Apparate wie Minimax, Radikal, Pluvius u. a.

Bei einer weiteren Gruppe wird neben der Erzeugung des benötigten Treibgases auch eine chemische Wirkung an dem Brandherd angestrebt, namentlich zur Bekämpfung der Brände von Benzol, Öl usw., wobei Wasser überhaupt nicht verwendbar ist. Zu dieser Gruppe gehören Minimax-Tetra, Total und Perkeo.

Der erstgenannte Feuerlöscher verwendet Tetrachlorkohlenstoff als Löschmittel. Dabei ist zu bemerken, daß die Meinungen über die damit verbundenen Gefahren (Phosgen- und Salzsäurebildung) noch sehr geteilt sind (vgl. die Arbeiten des Tetraausschusses des Reichsverbandes Deutscher Feuerwehr-Ingenieure).

Bei dem Trockenlöscher Total wird pulverförmiges Natriumbikarbonat mittels Kohlendioxyds in den Brandherd geblasen, beim Schaumlöscher Perkeo kohlensäurehaltiger Schaum auf den Brandherd gespritzt.

Für die Bekämpfung größerer Brände, z. B. eines Dachstuhlbrandes, kommt die Entwicklung flammenerstickender Gase nicht in Frage, weil einmal derartig große Gasmengen benötigt würden, daß das Verfahren unwirtschaftlich wird, und weil so große Gasmengen sowohl für die Feuerwehr, wie auch für die Umwohner der Brandstelle gefährlich werden können.

In letzter Zeit ist aber das oben bereits erwähnte Perkeo-Schaumlöschverfahren verbessert und durch Herstellung größerer Apparate der Bekämpfung ausgedehnterer Brände angepaßt worden. Auch für den Schutz feuergefährlicher Anlagen, Tanks u. dgl. kann das Verfahren durch Einbau entsprechender stationärer Anlagen benutzt werden. So konnte in einer Versuchsanlage ein Öltank von 10 m Durchmesser durch eine ortsfest eingebaute Anlage in wenigen Minuten abgelöscht werden.

Zur Entscheidung der Frage, ob das genannte oder ein anderes Verfahren so ausgebaut werden kann, daß es zur Bekämpfung größerer Brände allen Ansprüchen der Feuerwehr genügt, ist deren Mitarbeit unbedingt erforderlich, um die praktischen Erfahrungen auszunutzen, die eben nur bei den Feuerwehren vorliegen.

(Jahresber. IV. der Chem.-Techn. Reichsanstalt 1924/25.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 11. B. 115 831. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung höherer Fettsäuren. 25. 9. 24. — 11. P. 48 678. Walther Cornelius Harry Pata, Haag, und Frederik Jan Nellensteijn, Delft, Holl.; Vertr.: Lotterhos, Pat.-Anw., Frankfurt a. M. Verfahren zur Darstellung von Fettsäuren aus Kohlenwasserstoffen, insbes. Paraffin. 27. 8. 24.

22g, 1. J. 26 384. Jinkichi Inouye, Sendai, Miyagi-ken, Japan; Vertr.: Dr. B. Alexander-Katz und Ferd. Bornhagen, Pat.-Anwälte, Berlin SW 48. Verfahren zur Herstellung von kolloidaler schwarzer Tinte. 9. 7. 25.

23a, 3. B. 123 376. Hermann Bollmann, Hamburg, Alsterdamm 1. Vorrichtung zum Desodorisieren von Fetten und Ölen; Zus. z. Pat. 414 335. 29. 12. 25.

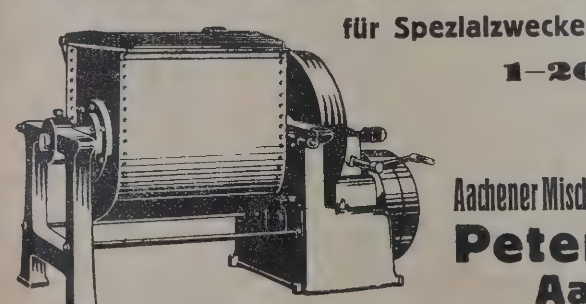
30i, 7. N. 23 227. N. V. Koninklijke Stearine Kaarsenfabriek Gouda, Gouda, Holland; Vertr. Dipl.-Ing. Dr. W. Karsten u. Dr. C. Wiegand, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Mitteln zum Binden des Staubes auf Straßen, Landstraßen o. dgl. 23. 5. 24. Großbritannien 6. 6. 23.

Zurücknahme von Anmeldungen.

22h, 1. A. 45 225. Verfahren zur Herstellung eines Kunstharzes aus Phtalsäureanhydrid und Glyzerin. 25. 3. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine mehrfarbige Beilage der chemolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über Weihnachts-Packungen beigefügt, die wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.



Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx für das Beiblatt: W. Münder für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

[d]es Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [V]erbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[5]3. Jahrgang. **Augsburg, 2. September 1926.** Nr. 35.

[V]ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Mitteldeutschland.

Bericht über die Gründungsversammlung in Magdeburg am 15. August d. J.

Der Einberufer Kollege *Maus* eröffnete 11,30 Uhr die Ta[g]ung mit folgenden Worten:

Werte Kollegen! Von der Hauptvorstandschaft, insbeson[d]ere unserem Herrn Kollegen *Köppen* als I. Vorsitzenden der [V]ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, Berlin, bin ich [b]eauftragt, Sie heute zu dieser Zusammenkunft hier einzuladen, [z]wecks Aufbaus der Vereinigung und Erweiterung ihrer Ziele, [u]nd heiße Sie alle herzlichst willkommen.

Sie wissen alle, daß es mit unserer Standes-Vertretung in [u]nserem Vaterland noch schlecht bestellt ist. Es liegt dies in [e]rster Linie an den Kollegen selbst, obwohl doch jeder Seifen[s]ieder und Parfümeur heute wissen sollte, daß für ihn eine [B]erufsvereinigung besteht, der er sich doch freiwillig anschlie[ß]en müßte, um mithelfen zu können, seine Standes- und Be[r]ufsangelegenheiten in einer Zentralstelle, welche diese Ver[e]inigung sein sollte, vertreten zu können.

Natürlich möchte ich bemerken, daß es auch innerhalb der [V]ereinigung seither gefehlt hat, den Mut aufzubringen, die Kol[l]egenschaft unter einen Hut zu bringen.

Zunächst ist der Beitrag pro Monat auf 1 RM festgesetzt. [F]erner haben wir einem invaliden, aber tüchtigen Kollegen [H]errn *Achleitner*, München, das für uns wichtigste Amt des Hauptschriftführers gegen ein Entgelt übertragen, was [u]ns die Gewähr bietet, daß zukünftig alle Korrespondenz prompt [e]rledigt wird. Bisher krankten wir an dem Fehlen einer solchen [K]raft, denn wir können nicht verlangen, daß ein tätiger Kol[l]ege nach Tageslast diese Arbeit dauernd ehrenamtlich ver[r]ichtet. Wenn man bedenkt, daß vor dem Kriege jährlich mit [d]er Vereinigung ca. 900 Briefe gewechselt wurden, und wir die [a]lte Höhe erreichen wollen, so kann man sich ein Bild machen, welche Arbeitslast unser Ehrenvorsitzender Kollege *Krebitz* un[e]ntgeltlich für die Interessen der Kollegen, unserer Chefs und unseres Standes geleistet hat! Hoffen wir, daß durch die Arbeit unseres jetzigen Schriftführers das Ansehen der Vereinigung wächst und die Mitglieder in jeder Weise befriedigt.

Ferner erlaube ich mir besonders hinzuweisen auf die gut funktionierende Sterbekasse, welche bis heute schon öfters schnelle Hilfe in Not gewesen ist.

Als weitere wichtige Aufgabe soll die Stellenvermittlung wieder ausgebaut werden. Und zwar erst 'mal in ähnlicher Weise, wie vor dem Kriege, daß alle 14 Tage oder monatlich Vakanzlisten an die interessierten Mitglieder gegen vorher zu entrichtende Zustellungskosten ausgegeben werden.

Ferner müßte Mitgliedern der Vereinigung eine Preisermäßigung des Fachorgans zuteil werden, mindestens aber die Vereinigung im Insertionsteil Preisermäßigung für Stellungsuchende erreichen, wie früher.*)

Hinweisen möchte ich noch auf die bestehende schöne Fachliteratur der Vereinigung, die für Mitglieder gegen ganz geringe Kosten zur Verfügung steht.

Ich richte daher an dieser Stelle an Sie die Bitte, auf die fernstehenden Kollegen einzuwirken, damit wir ein immer mehr geschlossenes Ganze darstellen, bei den Zusammenkünften Anträge einzubringen, um Positives zu leisten. Diese Voraussetzungen können Verwirklichung finden, wenn wir den Mitgliederstand so erhöhen, daß mindestens 3/4 aller beschäftigten Kollegen feste Mitglieder sind. Der Rest Außenseiter kann dann unseren idealen Zielen keinen Abbruch tun. Jeder rechtschaffene Chef und Arbeitgeber kommt somit in die angenehme Lage, durch Gewähr der Vereinigung, die bestrebt sein wird, in erster Linie nur beste Kräfte zu empfehlen, für seinen Betrieb den geeigneten Fachmann zu finden.

Durch die Bezirksgruppenbildung in allen Teilen des Reiches ist jedem Kollegen Gelegenheit geboten, mit dem betreffenden Vorsteher bekannt zu werden, um Gedanken austauschen zu können. Es müssen nach dem neuesten Firmen-Verzeichnis der Fabrikanten die dort beschäftigten Kollegen, die nicht der Vereinigung angehören, aufgefordert werden, sich derselben anzuschließen. Sind diese Vorbedingungen einmal erfüllt, so können wir mit Konsequenz die Vereinigung als unsere rechtliche Standesvertretung betrachten.

Wir kämen dann in die angenehme Lage, durch richtige Konjunktur-Ausnutzung auch in der Besoldungsfrage für die schlechter gestellten Mitglieder günstigen Einfluß zu gewinnen. Und mit Recht können wir dies von unserer Industrie fordern, zumal die meisten Betriebe nur einen Fachmann beschäftigen und auch in der Lage sind, diesen Posten angemessen zu vergüten. Soviel ist sie ihrem Stande und Ansehen auch schuldig. Dann erreichen wir, daß die Klagen der Kollegen gemildert werden und wir auf die Fernstehenden Eindruck gewinnen.

Diese Stellungnahme meinerseits ist das Produkt jahrelanger Fühlungnahme mit vielen Kollegen des Berufes. Ich möchte nicht unterlassen, an die besser gestellten Kollegen im Interesse unserer guten Sache zu appellieren, daß sie sich nicht scheuen mögen, beitragen zu helfen, daß unsere alte, gut bewährte Vereinigung eine Standesvertretung wird, wie sie es ihrem Ansehen nach der Neuzeit entsprechend auch verdient.

Nachdem der Referent noch die Grüße der Hauptvorstandschaft Berlin und München überbracht hatte, stellte er hierauf an die Anwesenden die Frage, ob es erwünscht sei, die frühere Bezirksgruppe Mitteldeutschland wieder ins Leben zu rufen, um ein weiteres strebendes Glied der Vereinigung zu bilden und die Kollegen unseren idealen Zielen näher zu führen. Von der Mehrheit wurde der Vorschlag bejaht, und nur ein Kollege sprach sich in entschiedener Weise überhaupt gegen die Vereinigung aus. Er sei schon 60 Jahre alt, sei noch nie ohne Stellung gewesen und sei seinen Weg bis heute auch ohne die Vereinigung gegangen. Er sei schon mit vielen Kollegen zusammengekommen, aber noch nie sei etwas über die Vereinigung erwähnt worden. Wenn die Vereinigung etwas Positives leiste, so müßte sie auch mehr bekannt sein. Jedenfalls sei es für ihn zwecklos, noch der Vereinigung beizutreten. Nachdem nun der Referent nochmals speziell an die Hilfe der älteren Herren Kollegen appelliert hatte, wies er darauf hin, daß gerade die älteren Kollegen doch die Vorteile der Mitgliedschaft unserer so gut bewährten Sterbekasse, die doch Mustergültiges leiste, genießen, und daß doch jeder Berufsmensch seinem Stande auch die nötige Standesehre schulde und wir so nicht weiter kommen können. Es solle doch durch Gewinnung neuer Mitglieder und Errichtung von weiteren Bezirksgruppen allen Fernstehenden die Gelegenheit gegeben werden, Positives zu leisten. Die Zusammensetzung der Vorstandschaft biete entschieden die Gewähr, das zu leisten, was im Rahmen des Beitrages nur möglich sei. Besondere Erwähnung der Mitglieder sei doch die Stellenvermittlung, welche in jeder Zeitlage nur das Beste geleistet hat. Es wurde der Wunsch laut, die Vereinigung möchte sich des öfteren unseres geschätzten Fachblattes bedienen, damit die Öffentlichkeit mehr erfährt und unsere Herren Chefs mehr Nutzen daraus ziehen könnten. Auch das frühere, übersichtliche jährliche Mitglieder-Verzeichnis muß unbedingt wieder, genau revidiert, den Mitgliedern zugestellt werden.

Der Beitrag für die Vereinigung von 1 RM pro Monat wurde von allen gut geheißen. Tagungsort bis auf weiteres bleibt

*) Über den letzteren Punkt schweben bereits Verhandlungen zwischen Herrn *P. Krebitz* und unserem Verlag. *Red.*

Magdeburg, und im Mai und Oktober, also zweimal im Jahre, soll Zusammenkunft sein, für welche der Vorsitzende den Tag bestimmt. Zur Bestreitung eventueller Unkosten innerhalb der Bezirksgruppe werden von jedem Mitglied bei der Tagung 50 Pfg. erhoben.

Als Vorsitzender der Bezirksgruppe wurde Kollege *Maus* einstimmig gewählt. Um Verzettelungen zu vermeiden, bleiben alle weiteren Funktionen vorläufig allein in Hand des Vorsitzenden.

Kollege *Nichterlein* brachte zur Freude aller Erschienenen die Grüße der Leipziger Kollegen, und er wird so lange an unseren Tagungen teilnehmen, bis die dortigen Kollegen ebenfalls unsern Weg betreten. Sämtliche anwesenden Kollegen, die noch nicht der Vereinigung angehörten, es waren 5 Herren von 13 erschienenen, erklärten ihren sofortigen Beitritt und wurden nach Erfüllung der Formalitäten Mitglied. Die Kassenangelegenheit wurde sofort geregelt und die Beiträge geschlossen abgeführt.

Unter „Verschiedenes" wurde dann noch manches Wort gewechselt, bis der Vorsitzende unter Worten des Dankes auf Wiedersehen im Mai die Tagung schloß.

Nach gemeinschaftlichem Essen und anschließendem Rundgang durch die Stadt, nebst schönem Konzert im früheren Ausstellungsgelände, verließen die Auswärtigen mit dem besten Eindruck die erste Zusammenkunft nach dem Kriege im schönen Magdeburg. I. A.: *Beerstecher.*

Verband selbständiger Seifensiedermeister Württembergs, E. V., Sitz Stuttgart.

Der Verband wurde im Jahre 1917 gegründet. Er hält seine Mitgliederversammlungen regelmäßig allmonatlich in Stuttgart-Cannstatt ab, da im Zentrum des Landes der größte Teil seiner Mitglieder ansässig ist; ein weiterer Teil der Mitglieder verteilt sich auf das ganze Land Württemberg mit Ausnahme des Donaukreises.

Der Hauptzweck dieser Monatsversammlungen ist Fühlungnahme der Mitglieder unter sich behufs Kenntnisnahme der neuesten Vorgänge in der Seifenbranche, der Marktlage der Rohstoffe, sowie gemeinschaftlicher Einkauf von Rohstoffen, Spezial- und Markenartikeln.

Die Mitte Februar d. J. fällige Monatsversammlung wurde auf Antrag des Vorstandes Herrn *Bayer* ausnahmsweise in Eßlingen abgehalten, um nach Erledigung der gewöhnlichen Tagesordnung die umgebaute und neu eingerichtete Seifensiederei des Mitglieds *Kielmeyer* zu besichtigen. Diese Versammlung war sehr gut besucht, obgleich sie etwas aus dem Mittelpunkt herausgeschoben war.

Diese Abweichung von der Regel scheint Anklang gefunden zu haben, denn es wurde vorgeschlagen, Versammlungen auch an der Peripherie zu halten, und beschlossen, die nächste am Wohnsitze des Mitgliedes *Louis Holch* in Schwäbisch Hall abzuhalten. Diese Tagung fand am Sonntag, den 22. August statt. Eine große Anzahl Mitglieder mit Familie traf auf dem Bahnhof Hessental ein, wo sie von Mitglied *Holch* und dessen Schwiegersohn *Stark* abgeholt wurden, unter deren Führung fand die Besichtigung der Veste Comburg und der Kuranlagen von Hall statt. Nachdem man vor dem Hause *Holch* angelangt war, wurden die Kollegen durch eine Einladung zu einem Frühstück bei der Familie *Holch-Stark* überrascht, welcher freudig Folge geleistet wurde. Die große Versammlung war gut in den geräumigen Zimmern des Hauses *Holch* untergebracht. Nach eingenommenem reichlichen Imbiß und vorzüglichem Trunk fand die Erledigung des geschäftlichen Teils der Tagung statt. Das Mittagessen wurde im Gasthof zum „Goldenen Adler" eingenommen; darauf erfolgte eine weitere Besichtigung der Sehenswürdigkeiten der alten freien Reichsstadt Schwäbisch Hall.

Zweck dieses ist zu zeigen, daß der Verein bemüht ist, die Ziele, welche er sich gesteckt hat, zu erreichen durch praktische Arbeit innerhalb seines Gewerbebelangs und durch Pflege der Geselligkeit im Rahmen der Mitgliedschaft. Vielleicht finden sich unter den schwäbischen Lesern der Fachzeitung noch Kollegen, welche unserem Verein beitreten wollen.

Die Geschäftsstelle befindet sich in Cannstatt, Marktstr. 11.

Probleme in der Seifenindustrie, im besonderen die Autoklavenverseifung.

Von Ing.-Chem. *Josef Grosser*, Neratowitz (bei Prag).

(Schluß.)

Da es ferner nicht angeht, im Falle der Verarbeitung von Neutralfett die Lauge vorher in den Autoklaven zu bringen, so gewinnt die Manipulation im offenen Kessel hiermit einen weiteren Vorsprung. Die Vorstellung, daß man zu dem im Autoklaven befindlichen Fett während der Verseifung und Drucksteigerung die starke Lauge hinzupumpt, rechnet nicht mit den hierbei auftretenden technischen Unannehmlichkeiten. Jedenfalls verläuft die Operation in Stadien hintereinander und unter Verhältnissen, welche gegenüber der Kesselverseifung mit Zeitverlusten verbunden sind. Hier entfallen alle vorbereitenden Arbeiten und apparativen Schwierigkeiten, die Verseifung ist sogleich nach Heranbringung des Fettes im vollen Gange, und dieses wird in dem Maße in die Seife umgewandelt, wie es in den Kessel zufließt, auch wenn der Flüssigkeitsstrahl ein starker ist, da durch Vorsorge richtig dimensionierter Dampfschlangen auch große Seifenmassen leicht im Kochen erhalten werden können. Da andererseits das Kaliber der Pumpenleitung in den Autoklaven auch nicht über ein gewisses Maß hinausgehen kann, so wird das Beschicken des Autoklaven mit Fett und mit Lauge, das Unterdrucksetzen, Verseifen unter Druck und die nachteilige Entleerung kaum eine geringere Zeitspanne in Anspruch nehmen als die Operation im Siedekessel, von etwaigen Betriebsstörungen bei der Durchführung der Druckverseifung ganz abgesehen. Es soll gewiß nicht bestritten werden, daß die eigentliche Verseifungsreaktion unter Druck leichter und in kürzerer Zeit verläuft als beim Sieden im offenen Gefäß, aber dieser Faktor ist im Zusammenhang mit dem Komplex aller anderen Manipulationen bei der Seifenerzeugung nicht ausschlaggebend, bezw. die Lösung der Aufgabe, die Fette rasch und vollständig in die Alkalisalze überzuführen, ebensogut auch auf dem bisher üblichen einfacheren Wege möglich. Von den Anhängern der Druckverseifung wird nämlich übersehen, daß der größere Teil der für die Seifenherstellung notwendigen Zeit nicht auf die eigentliche Verseifung entfällt, besonders was ihre quantitative Beendigung anbelangt, sondern durch die verschiedenen Operationen in Anspruch genommen wird, wie sie sich auch im Falle der Autoklavenverseifung als unerläßlich herausstellen.

Zur Bekräftigung dieser Behauptung betrachten wir einige Vorgänge beim Siedeprozeß. Wie bereits oben erwähnt, erfolgt die Überführung der Fette in Seife im wesentlichen gleichzeitig mit deren Zulauf in den Kessel, und nur die Abrichtung erfordert eine gewisse Zeit nach der Operation der Beschickung des Siedekessels. Weiters kann man beim Sieden im offenen Kessel bereits gewissen Operationen von Haus aus Rechnung tragen, die im anderen Fall erst nachträglich vorgenommen werden müssen. Es sei nur an die Regelung des Wassergehaltes, des Salzzusatzes, an die Bleichung des Leimes u. dgl. m. erinnert. Hierzu gesellt sich der Umstand, daß die direkte Methode der Seifenherstellung im allgemeinen weniger ausgeübt und in den meisten Fällen die ein- oder mehrmalige Reinigung der Seife mittels Aussalzung vorgenommen wird. Bekanntlich benützt nun der Seifentechniker die Gelegenheit der Verleimung des ausgesalzenen Kerns dazu, um die Abrichtung zu prüfen, resp. um die event. notwendige Nachverseifung durchzuführen und auf diese Weise etwa noch vorhandene Reste von Neutralfett in Seife umzuwandeln. Das läßt sich durch sachverständige Gebarung ohne besonderen Zeitaufwand erreichen. Schließlich darf auch nicht übersehen werden, daß auch bei der Einstellung des Verhältnisses zwischen Fett und Lauge im Druckgefäß ein gewisser Überschuß von Alkali vorhanden sein muß, zu dessen Beseitigung nachher im offenen Kessel die Zufügung von Neutralfett oder Fettsäure nötig wird. Man hat also demgemäß der letzten Abrichtung die gleiche Aufmerksamkeit zu widmen, gelangt also zu einem ähnlichen Stadium wie bei dem üblichen reinen Kesselsieden. Hier wird man dem Einwand begegnen, daß für den eben erwähnten Zweck leicht verseifbare Fette, also Palmkern- oder Kokosöl bezw. ihre Fettsäuren herangezogen werden können, welche die Neutralisierung bis zur gewünschten Grenze leicht gestalten. Diese Möglichkeit besteht aber auch bei der ausschließlichen Arbeit im offenen Kessel. Durch Einhaltung der richtigen Reihenfolge bei der Verseifung der Fette nach dem Grade ihrer schwereren oder leichteren Verseifbarkeit, Hand in Hand mit der Vorsorge für den richtigen Laugenüberschuß zur möglichsten Beschleunigung der Verseifungsreaktion und Abschluß der Siedeoperation mit Hilfe der leicht verseifbaren Leimfette schafft man unbedingt verläßliche Bürgen für tadellose Produkte bei einem Zeitaufwand, welcher kaum jenen überschreiten wird, der sich durch die Einschaltung der Autoklavenverseifung ergeben würde.

Ist schon aus diesen allgemeinen, auf die Siedeoperationen allein sich beziehenden Betrachtungen ersichtlich, daß die Druckverseifung keine Vorteile gegenüber dem bisherigen Siedeverfahren bietet, so wird die Sachlage für sie noch ungünstiger, wenn wir weitere Umstände ins Auge fassen. So wird beispielsweise bei der Verarbeitung von nicht reinen Fetten eine Vorreinigung kaum zu umgehen sein, damit nicht durch die Einwirkung höherer Temperaturgrade auf Eiweißkörper, Schleimstoffe usw. eine Verfärbung der Fette bezw. Seifen eintritt. Diese Erwägung gilt insbesondere für Grundseifen. Dagegen

[er]folgt die Beseitigung der den Fetten anhaftenden Verunreini[g]ungen als Begleiterscheinung der Seifenherstellung und ohne [sc]hädliche Einwirkung auf das Material in einer Weise, wie sie [d]urch keine Vorreinigung zu erzielen ist.

Eine besondere Erwähnung verdient auch der Sonderfall [d]er Karbonatverseifung. Wird die heiße Fettsäure zu der im [A]utoklaven befindlichen Sodalösung hinzugepumpt, so wird, na[tü]rlich auch ohne Drucksteigerung, eine starke Entwicklung von [K]ohlendioxyd eintreten. Man halte sich nun vor Augen, daß die [g]roßen Mengen frei werdender Kohlensäure durch eine oder [z]wei Rohrleitungen bezw. Abschlußhähne ihren eiligen Weg [in]s Freie nehmen müssen! Jedenfalls wird das Zubringen der [F]ettsäure mit Unterbrechungen erfolgen müssen, sodaß Zeit[v]erluste unvermeidlich sind. Das Überschäumen des Autoklaven[in]haltes liegt sehr im Bereiche der Möglichkeit. Bekanntlich [is]t auch bei der Karbonatverseifung im offenen Kessel, wo die [K]ohlensäure an der ganzen, bedeutenden Oberfläche des Kessel[in]haltes entweichen kann, Vorsicht vonnöten, damit ein Über[s]teigen verhütet wird. So einfach wie Herr Siedemeister *Krings* [s]ich die Dinge vorstellt, indem er durch zweckentsprechende [K]onstruktion des Autoklaven darauf Rücksicht nimmt[1]), dürfte [d]ie technische Seite des Problems doch nicht zu erledigen sein. [A]uch über andere Momente der praktischen Durchführung des [A]utoklavenverfahrens setzt sich der genannte Autor allzu leicht [h]inweg.

Für die Fabrikation der Schmierseifen erscheint die Her[a]nziehung von Druckgefäßen noch weniger zweckmäßig als für [K]ernseifen. Die bei diesen Produkten noch immer gebräuch[l]iche Herstellungsweise der Verwendung von überschüssigem [A]lkali bezw. Einhaltung einer kräftigen Abrichtung im Verein [m]it dem Umstand, daß die Verseifung mit Ätzkali rascher von [s]tatten geht als mit Natronlauge, garantieren schon von vorn[h]erein eine restlose Verseifung. In Wirklichkeit ist hier das [H]auptaugenmerk weniger auf die vollständige Verseifung ge[r]ichtet, weil diese nämlich überhaupt außer Zweifel stehen [m]uß bezw. keine Schwierigkeiten bereitet, sondern durch andere [F]aktoren in Anspruch genommen, wie Wassergehalt, Abrichtung, [K]ürzung, Ausschleifung usw., welche den größten Teil der Siede[d]auer für sich in Anspruch nehmen und auch im Falle der Druck[v]erseifung nachträglich zu berücksichtigen sind.

Zur Vermeidung von Mißverständnissen, hier ebenso wie [b]eim Kapitel Kernseifen, betone ich, daß ich mir wohl bewußt [b]in, daß die Verseifung der Fette, besonders bei großen An[s]ätzen, ihre unumgängliche Anzahl von Stunden erfordert. Aber [d]a diese Reaktion gleichzeitig während der Einbringung der Fettstoffe in den Kessel erfolgt, so kann die erforderliche Zeit [e]bensogut auf das Konto dieser letzteren Operation gesetzt wer[d]en. Im übrigen ist festzuhalten und gleichfalls schon weiter oben bemerkt worden, daß auch für die Beschickung des Autoklaven mit Fett (und Lauge) ähnliche Verhältnisse vorliegen. Es ist also Selbsttäuschung, wenn, sozusagen akademisch, von einer 1½—2stündigen Verseifung im Autoklaven gesprochen und mit einer Fertigstellung von Riesenansätzen in 4—5 Stunden gerechnet wird.

Zu den bisher vorgebrachten Gründen gesellt sich als weiterer, zu Ungunsten der Druckverseifung sprechender Faktor die apparative Seite der Frage. Man erwäge, welche Dimensionen die Autoklaven erhalten müssen, wenn die Verarbeitung von Zehntausenden von kg in Frage kommt und wie in diesem Falle das Konto für die Betriebsinvestition belastet würde. Auch die Abnutzung der Armatur durch das überschüssige Alkali wird keineswegs belanglos sein. Wollte man behufs Vermeidung allzugroßer Autoklaven den Ausweg wählen, den Ansatz in mehreren Partien nacheinander in kleineren Apparaten zu verarbeiten, wobei jedesmal Beschicken, Indrucksetzen und Entleeren nötig sind, so wird die vermeintliche Zeitersparnis in ihr Gegenteil verkehrt werden. Mittlerweile wird die Seifenherstellung im offenen Kessel um ein gutes Stück vorangeeilt sein. Bei der Verarbeitung von Fettsäuren bezw. stark fettsäurehaltigen Fetten ist schließlich auch der Angriff auf das Eisen in Betracht zu ziehen, falls sie vor der Lauge in den Autoklaven befördert werden.

Was nun schließlich die Ersparnisse an Heizmaterial bezw. Dampf anbelangt, die bei dem neuen Verfahren angeblich zu erzielen wären, so handelt es sich m. E. auch da um irrige oder übertriebene Vorstellungen. Die größte Menge von Dampf wird verbraucht, um die Fette auszudampfen, nebst der Lauge auf die Siedetemperatur zu bringen, die Verbindung zwischen Alkali und Fett herbeizuführen, ev. vorher den Leimkern und Abschnitte aufzuschmelzen, weiters für die Operationen der Aussalzung, nochmaligen Verleimung, Schleifung u. a. m. — alles Vorgänge, die auch bei der Autoklavenverseifung ablaufen müssen. Das eine oder die andere Stunde währende, besondere, der völligen Verseifung der letzten Anteile von Glyzeriden gewidmete Sieden kommt demgegenüber kaum in Betracht, da ja zum gleichmäßigen Durchkochen des bereits auf Siedetemperatur gebrachten Kesselinhaltes keinesfalls große Dampfmengen gebraucht werden. Andererseits ist zu berücksichtigen, daß der im Druckgefäß vorhandene überschüssige Dampfdruck bei Entleerung des Inhaltes unausgenützt entweicht. Nebenbei bemerkt, werden die hierbei im Sudhaus auftretenden Dampfwolken keineswegs als angenehme Beigabe empfunden werden.

Alles in allem genommen dürfte aus den obigen Ausführungen hervorgehen, daß die Einführung der Autoklavenverseifung keinen technischen Fortschritt in der Seifenindustrie darstellen würde und daß die Beschäftigung mit dem Problem als unproduktiver Zeit- und Arbeitsaufwand angesehen werden kann.

[1]) Diese Zeitschr. 1926, Nr. 23.

Waschmittel mit Wasserglas.

Von Dr. *W. Kind*.

(Eing. 18. VI. 1926.)

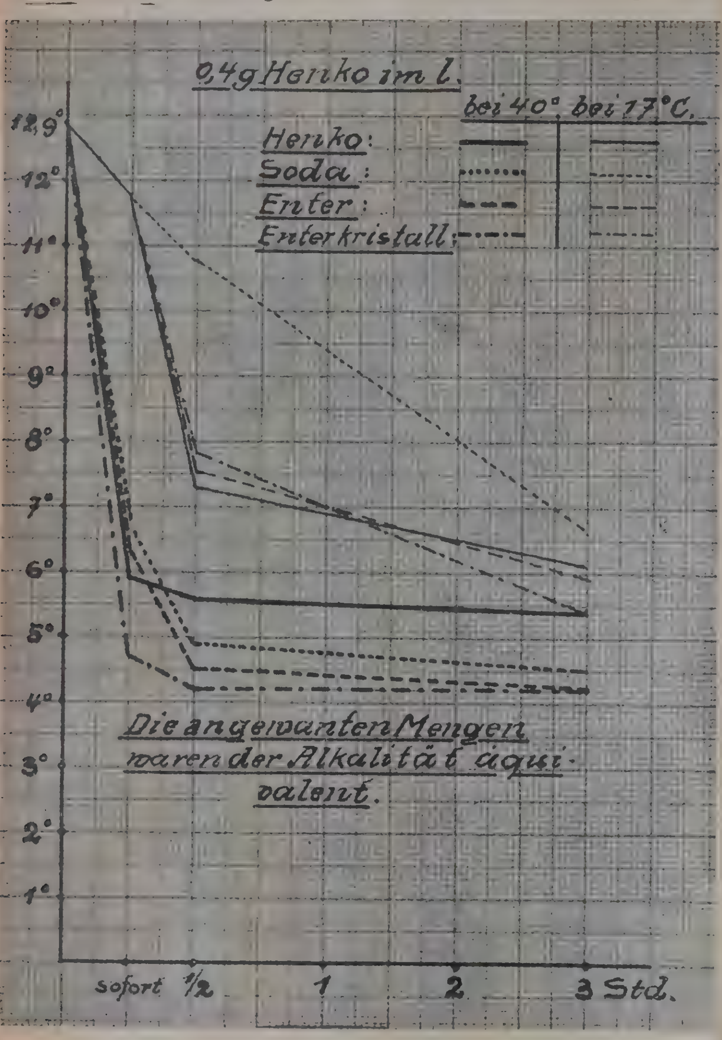
Über die Vorteile, beim Arbeiten mit seifenhaltigen Waschmitteln weiches Wasser zu verwenden, ist zwar schon viel geschrieben worden, aber in der Praxis weiß man immer noch nicht genügend davon oder man beherzigt die Ratschläge nicht in zu wünschendem Umfange. Nicht zuletzt, weil das Enthärten von Gebrauchswasser meist nicht so einfach durchzuführen ist, wie man aus den auf dem Papier formulierten Umsetzungsreaktionen folgern möchte. Die auf Grund einer Wasseranalyse errechneten Zusätze von Soda usw. reagieren nämlich nicht so schnell mit den Kalk-Magnesiasalzen des Wassers, hat man es doch mit sehr verdünnten Lösungen zu tun, aus denen sich die Niederschläge erst nach einer gewissen Reaktionszeit abscheiden. Zur besseren quantitativen Ausfällung müßte man deshalb das Wasser anwärmen oder einen Überschuß von Alkali nehmen. Das erscheint nun oft nicht durchführbar und was die Bemessung des Überschusses anbelangt, so sollte sich die Zugabe des Alkalis ja nach dem jeweiligen Härtegrad richten. Als ein sehr schönes Enthärtungsverfahren kommt die Filtration durch Permutitsand in Betracht, denn hierbei erreicht man ohne Schwierigkeit und unabhängig von Schwankungen der Härte schon in der Kälte ein Nullwasser. Die Permutitapparatur führt sich deshalb auch in den Großbetrieben mehr und mehr ein. Diese Apparatur und andere automatisch Soda und Kalk zum Wasser zugebende Anlagen sind aber wieder nur in größeren Betrieben zu finden; anderweitig muß man sehen, durch Zugabe von Soda usw. mit der Hand das Wasser weich zu machen. Wie eingangs gesagt, sollte man mit einer längeren Reaktionszeit rechnen und man müßte auch den Niederschlägen Gelegenheit geben sich abzusetzen, um die geklärte Flüssigkeit vom Bodensatz abzuziehen. Damit hapert es wieder in der Praxis; man verläßt sich darauf, daß ein Zusatz von Soda die Kalkverbindungen sofort abscheidet, oder man nimmt sogar an, daß schon die gleichzeitige Verwendung von Soda und Seife letztere vor der Bildung und Abscheidung unwirksamer Kalkschmieren schütze. Solche Annahme trifft leider nicht zu. Aus einem Gemisch von Soda und Seife, also bei Verwendung der gebräuchlichen Seifenpulver, reagiert die Seife in erster Reihe mit den Härtebildnern, und so gehen leider sehr große Mengen der teuren fettsauren Salze verloren, vernichtet doch 1 m^3 Wasser von 10° Härte der Theorie nach über 1,5 kg Kernseife durch Abscheiden als Kalkschmieren.*) Deshalb sind Hilfsmittel, die mit den Härtebildnern möglichst prompt reagieren, technisch bedeutungsvoll. Wie vergleichende Untersuchungen zeigten, gibt es da sehr wohl Unterschiede, Unterschiede, die sich auf dem Papier nicht ohne weiteres errechnen — die Praxis hat mitzusprechen.

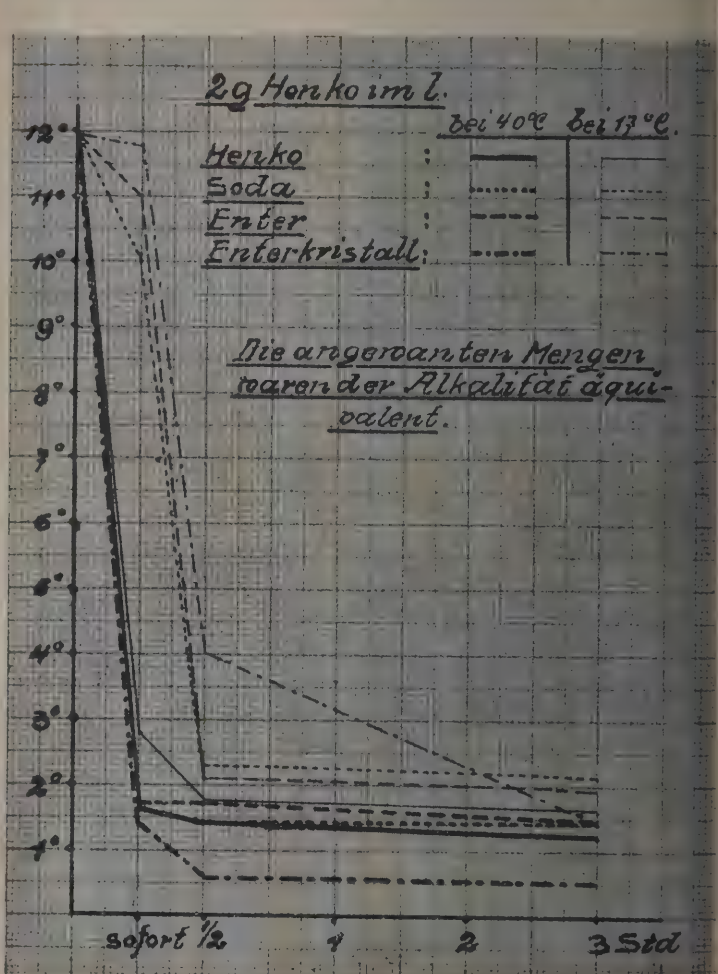
Nachdem in letzter Zeit wieder mehr auf **das Enthärten des Waschwassers** hingewiesen wurde, seien einige Versuche veröffentlicht, die ich mit Dipl.-Ingenieur *Münch* ausführte. Eben diese Vergleiche geben schon eine gewisse Erklärung dafür, daß wasserglashaltige Soda sich einer großen Beliebtheit als Einweichmittel usw. erfreut. Von anderer Seite ist gesagt worden, Bleichsoda sei zwecklos, mit einer entsprechenden Menge Soda könne man das gleiche Ergebnis erzielen. Wenn hier die Praxis bei derartigen Mitteln dauernd geblieben ist, so hat das sicher seinen Grund gehabt. Laboratoriums-Kleinversuche entscheiden nicht über die Brauchbarkeit von Waschmitteln allein. Vor allem nicht wenige Einzelversuche. Die Un-

*) Über die neueren Bestrebungen, die Kalkseifenbildung durch Verwendung von Spezialseifen zu vermeiden, bleibt anderweitig zu berichten.

terschiede im Aussehen der Wäsche sind nach einer einmaligen Probebehandlung meist sehr gering; man kann sehr wohl ausnahmsweise einmal mit einem schlechteren Mittel arbeiten, ohne daß die mindere Brauchbarkeit gleich voll und ganz erkannt wird. Aber kleine ungünstige Unterschiede summieren sich vielleicht bei wiederholten Wäschen derart, daß das ungleiche Ergebnis offensichtlich in Erscheinung tritt. Daß Wasserglas zu einer Abscheidung von Kieselsäure und kieselsaurem Kalk auf der Faser führt und Anhäufungen von Inkrustierungen den Griff und das Aussehen sowie auch die Festigkeitsverhältnisse beeinflussen, ist eine andere Sache, auf die noch einzugehen sein wird.

Die Enthärtungsversuche in Anpassung an die für die Wäscherei in Betracht kommenden Konzentrationen wurden mit je einem Liter Leitungswasser von etwa 12° Gesamthärte, davon 8° Karbonathärte und zwar vorwiegend Kalkhärte, angestellt. Den Enthärtungsgrad prüften wir durch unmittelbares Titrieren mit alkoholischer Seifenlösung, 1/10-n-Palmitatlösung, wie man solche zur Wasseranalyse verwendet, bis zur Bildung eines feinblasigen Schaumes. Wie die der besseren Übersicht halber in Kurvenform wiedergegebenen Titrationszahlen erkennen lassen, verlaufen beim Arbeiten mit angewärmtem Wasser die Reaktionen besser. Dies namentlich bei Verwendung von verhältnismäßig wenig Alkali, hier 0,4 g „Henko", was einer Sodamenge von 0,18 g entspricht. Alle Zusätze sind auf Henko-Bleichsoda bezogen, also auf äquivalente Mengen von 0,4 und 2 g (= 0,18 und 0,925 g Soda), da diese Bleichsoda wohl die verbreitetste Marke ist. Daß nach längerer Reaktionsdauer die Enthärtung eine bessere und die Art des Zusatzes nicht mehr so von Belang ist, und daß bei reichlicherer Zugabe die Abscheidung der nicht mehr mit Seife reagierenden Niederschläge quantitativer wird, zeigen die Kurven. Ein völliges Unschädlichmachen der Härtesalze ist jedoch selbst bei größerem Überschuß des Fällungsmittels nicht möglich, hier jedenfalls nicht durch Zugabe von 2 g „Henko" bzw. den äquivalenten Mengen. Der Theorie nach sind auf 12° Härte etwa 0,24 g Soda je Liter zu rechnen. Je größer der Überschuß, um so eher und besser tritt die Abscheidung der unlöslichen Kalk-Magnesiasalze ein. Und dies sowohl von Karbonat-, als auch Nichtkarbonathärtebildnern, obschon Soda nur das typische Mittel für Nichtkarbonat-Gipshärte vorstellt. Die bei Karbonathärte in Frage kommende Reaktion Calciumbikarbonat + Natriumkarbonat läßt bei Überschuß des Zusatzes auch unlösliches Calciumkarbonat entstehen. Die Fällungsreaktionen bei 0,4 g „Henko" waren jedoch selbst nach 3stündigem Stehen noch wenig quantitativ namentlich die Soda als solche reagiert sehr langsam. Mit 2 g Zusatz im Liter erhält man bessere Erfolge. Die Resthärte betrug bereits nach wenigen Minuten — in den Kurven als sofort gekennzeichnet, in Wirklichkeit handelt es sich doch bis zu 5 Minuten, bevor die Probe filtriert war — beim Arbeiten mit 40° warmem Wasser nur noch 1,5°. Die Enthärtungszeit von 5 Minuten für kaltes Wasser war nur bei „Henko" ausreichend. Daß man nicht zu Nullwasser gelangt, erklärt sich aus der Tatsache, daß die angestrebten Kalk- und Magnesia-Niederschläge von Karbonat bzw. Hydroxyd nicht völlig unlöslich sind; man kommt im allgemeinen nicht unter 1,5°. Bei den vorliegenden Titrationszahlen zur Schaumbildung dürften die Verbrauchsmengen und damit die zu errechnenden restlichen Härtegrade immerhin etwas von den entstandenen Kalk-Kieselsäureabscheidungen und der Alkalität beeinflußbar sein, sodaß kleine Versuchsungenauigkeiten zu berücksichtigen wären. Im allgemeinen kann man sagen, daß das Wasser bei Zugabe von 2 g und bei 40° bis auf 1,5° enthärtet werden konnte; der Wert für „Enter" ist noch eine Kleinigkeit günstiger. Daß die jeweilige Beschaffenheit des Rohwassers für den Ausfall der Enthärtung von Einfluß ist, versteht sich ohne weiteres. Die vorliegenden Zahlen können wohl aber als Beispiel gelten, da es sich um ein mittelhartes Wasser mit Karbonat- sowie Nichtkarbonathärte handelt und somit kein Sonderfall anzunehmen ist.





Enthärtungsversuche, bezogen auf Bleichsoda „Henko".

Wie erklärt sich nun die bessere Wirksamkeit der Mittel „Enter" und „Henko"? Einmal hätten wir bei Wasserglas mit dem Gehalt an Hydroxyd zu rechnen. Die Alkalität des Silikates kann verschieden sein, je nachdem, ob ein Zusatz von Ätznatron anzunehmen ist. Dann ist auch zufolge Hydrolyse das Auftreten von OH-Alkalität möglich, und eben diese Alkalität wird die Abscheidung der Kalk- und Magnesiahärtebildner durch Binden der Kohlensäure beeinflussen. Auch setzt sich vielleicht das Silikat rascher mit den Kalksalzen unter Bildung von kieselsaurem Kalk um, rascher als Soda den kohlensauren Kalk abscheidet. Reagieren ja auch Natriumphosphat oder Natriumaluminat, die

n deshalb als Enthärtungsmittel mitverwenden kann, derart . den Härtebildnern. Nicht zuletzt werden die flockigen Kiesäureabscheidungen, die sich schon beim Auflösen der Bleichla vorfinden und die durch die Wirkung der Kohlensäure und · Härtebildner entstehen, die feinen, durch Soda bedingten lk-Magnesianiederschläge adsorbieren und mit niederreißen. Sofern diese Abscheidungen in der Flotte suspendiert blei- oder durch Abspülen von der Wäsche weggeschwemmt rden, können sie als Transportmittel für den Schmutz gel-. Die Kieselsäure scheidet sich zunächst kolloidal ab, sie gleicht r der Seife, und man hat anzunehmen, daß diese Kolloide auf schmutzigen Staubteilchen usw. der Wäsche adsorbierend ·ken. Daß fein kolloidal verteilter Ton ein Reinigungsmittel ist, n man nicht bestreiten, auch wenn die übertriebenen Erwargen, die man an die Tonwaschmittel der Kriegszeit knüpfte. täuschten. Ein Tonbrei eignet sich z. B. zum Herauswaschen 1 Fetten aus Textilien. Für weiße Wäsche dürfte erklärierweise nur ein rein weißer Ton genommen werden, kein ·ch Eisen verfärbter Lehm, weil man mit einem Verfärben der äsche durch schlecht ausgespülte Tonreste zu rechnen hat. ›er an sich haben wir gerade im Wasserglas n Mittel, um das Verfärben der Wäsche durch ›st aus den durch Eisen verunreinigten Waschtteln und aus eisenhaltigem Wasser hintanhalten. Die Beobachtung, daß man mit Wasserglas eine ·eine Soda verbessern konnte, soll den Anlaß zur Herstelg von „Bleichsoda" gegeben haben. Auf durch Eisen ver-·einigte Soda stößt man leider nicht zu selten, und namentlich den Kriegs- und ersten Nachkriegsjahren waren die Soda-rikate häufig minder schön. Nach meinen Erfahrungen wurn damals die Klagen über das schlechte Aussehen der Wäsche einem sehr großen Teile durch die schmutzige Soda und durch ; noch eisenhaltigere, zum Strecken der Waschpulver verndete Sulfat verschuldet. Leider ließ sich hiergegen nicht so einreiten, wie das die Rücksicht auf das Aussehen der Wäsche l deren Erhaltung nahegelegt hätte. Die Beliebtheit der Bleichla als Hilfsmittel in der Wäscherei dürfte sich daher nicht etzt darauf gründen, daß Wasserglas das Waschwasser entent, d. h. das Eisen in einer vorteilhaften Weise, hier in er leicht abspülbaren Flockenform, abscheidet. Gewiß wäre empfehlenswert, ein eisenhaltiges und hartes Wasser zuvor mit n nötigen Chemikalien aufzubereiten und das geklärte Wasser n Bodensatz abzuziehen. Dies erweist sich immer als gut. er wer hat im Betriebe die hierfür benötigten großen Beter, wo nimmt man sich in der Waschküche die Mühe, das asser zu klären? Eben weil man mit der eisenhaltigen Soda l dem Sulfat arbeitete, nur eine konzentrierte Lösung herllte und die trübe Flüssigkeit gleich verwendete, vergraute l vergilbte die Wäsche mitunter nach einem einzigen Waen zum Erschrecken der Hausfrauen. Geringe Spuren von enverunreinigungen machen sich erst nach und nach geltend, nn sie sich durch wiederholte Waschungen häufen. Immer iben es letzten Endes Spuren, aber eben solche Schmutzreste einflussen oft entscheidend das Aussehen der fertigen Wäsche, n es kommt für die Reinheit der Wäsche auf die Art der tlichen Verunreinigungen an.

(Fortsetzung folgt.)

Literaturbericht

Die Fettstoffe in der Lederindustrie. Von Dr.-Ing. *H. Gnamm.* Seiten. Preis broschiert RM 45, gebd. RM 48. Stuttgart 1926. ssenschaftliche Verlagsgesellschaft m. b. H.

Bei der Durchsicht dieses Werkes, besonders der ersten r Teile muß man sich unwillkürlich fragen, ob dafür ein dürfnis vorgelegen habe. Ich möchte das für weite Kreise neinen, denn die in diesen Kapiteln behandelten Stoffe haben on in den bekannten Werken von Hefter, Ubbelohde, Bene-Ulzer, Lewkowitsch, Grün vorbildliche Bearbeitung gefun-ı. Dagegen wird ein Bedürfnis für eine Zusammenfassung ses Stoffes in dem kleineren Kreis der Lederindustrie tathlich vorliegen, weil den Interessenten dieses Fabrikationseiges die Fettstoffe doch mehr oder weniger Hilfsmittel und ier für sie von geringerem Interesse sind und ihnen schließl die Literatur über diese Produkte auch weniger bekannt ist. Gerber und der Lederfabrikant, auch der Erzeuger von in der derindustrie verwendeten Fettstoffen wird das Erscheinen ; Werkes begrüßen.

Der recht umfangreiche Stoff ist, wie aus dem Inhaltsverchnis hervorgeht, sehr übersichtlich und logisch aufgebaut. Der Verfasser hat den Stoff in sechs Teile gegliedert.

Der 1. Teil, „Die Fette und Fettöle" umfaßt einen allgeinen Überblick mit 11 Kapiteln, eine Unterteilung in tierische Öle und Fette und pflanzliche Öle, in welchen in besonderen Abteilungen die in der Lederindustrie hauptsächlich angewendeten Fette bearbeitet sind.

Der 2. Teil behandelt die Umwandlungsprodukte der Fette und Öle, die in der Lederindustrie verwendet werden und die in acht Kapiteln nähere Würdigung finden. Stearin, Olein, Glyzerin, Seifen, sulfurierte Öle, oxydierte, reduzierte Öle sind diese Kapitel benannt. Ihnen schließt sich eine besondere Abhandlung über Emulsionen an.

Den 3. Teil die fettähnlichen Stoffe zerlegt der Verfasser in die Wachse und Harze, Mineralöle und Mineralfette. Überflüssig zu sagen ist, daß jede dieser Unterabteilungen wieder in eine ganze Anzahl von Kapiteln gegliedert ist, worin die einzelnen Produkte ausführlich bearbeitet sind.

Der 4. Teil ist betitelt, „Allgemeine Methoden zur Untersuchung der Fette, Öle, Wachse und Harze" und zerfällt in die physikalischen und chemischen Prüfungsmethoden. Die letzteren sind mehrmals wieder unterteilt, sodaß hier eine reichliche, aber gerade dadurch sehr klare Gliederung dieses komplizierten vierten Teiles erreicht wird.

Wenn im 5. und letzten und vielleicht praktisch wichtigsten Teil „Die Verwendung der Fette und Öle, Wachse und Harze in der Lederindustrie" auch der technologischen Seite mehr Beachtung geschenkt worden wäre, hätte ihm das sicherlich nicht geschadet. Die Gliederung zerfällt in drei Abteilungen, die natürlich wieder weiter in eine Anzahl Kapitel zerlegt sind.

Im vorliegenden Werke ist die Materie lobenswert klar und übersichtlich und erschöpfend bearbeitet, was die Berufsinteressenten des Werkes bei der Benützung angenehm empfinden werden. Die Ausstattung des Werkes, sowohl was die Güte des verwendeten Papieres, wie was Satz und Druck anbetrifft, ehrt den Verlag. Dr.-Ing. *M. Bauer.*

Kleine Zeitung

Herstellung von Wasch- und Bleichmitteln. (D. R. P. 429855 v. 23. IX. 1922. *Chemische Werke „Herkules" G. m. b. H.* in Staufen i. Br.*). Die im Handel befindlichen Waschpulver und Bleichmittel bestehen hauptsächlich aus einem Gemisch von Seifenpulver, Soda und Natriumperborat und weisen folgende prozentuale Zusammensetzung auf:

Bestandteile	Ozonit Prozent	Persil Prozent	Dixin Prozent
Reinseife	38	24	38
Wasserglas	3	8	3
Soda	23	28	24
Wasser	26	30	27
Natriumperborat	10	10	8
Summe	100	100	100

Da die aus 10 g Natriumperborat abgespaltene Sauerstoffmenge etwa 1 g beträgt, so geben diese Waschmittel rund 1 Prozent aktiven Sauerstoff ab.

Man hat auch Perborate und anorganische Peroxyde bereits mit Seifen, Fetten und gesättigten Fettsäuren gemischt, um die anorganischen Sauerstoff abgebenden Bestandteile eines Wasch- und Bleichmittels vor der Zersetzung an feuchter Luft zu bewahren.

Gegenstand vorliegender Erfindung ist die Heranziehung der Peroxyde und Ozonide ungesättigter organischer Säuren und deren Verbindungen zum aktiven Sauerstoff abspaltenden Hauptbestandteil von Wasch- und Bleichmitteln und die Ausnutzung der Waschkraft der ungesättigten organischen Säuren unter Zuhilfenahme verseifend wirkender Mittel, z. B. von Linoxyn, d. h. Leinölperoxydpolymerisaten und Harzperoxyden, welche mit Alkalien verseift werden und dabei bis zu 25 Prozent aktiven Sauerstoff abspalten.

Durch die Arbeiten von *Harries* und *Thieme* ist bekannt, daß die ungesättigten organischen Säuren bei der Ozonisierung Ozonide und Peroxyde bilden und daß diese Verbindungen beim Behandeln mit Wasser und Natriumbikarbonat in reine Peroxyde übergehen, welche dann mit Wasser Wasserstoffsuperoxyd abspalten. Das bei der Ozonisierung von Ölsäure erhaltene Ozonid gibt ein Peroxyd, welches sich mit Wasser nach *Harries* wie folgt aufspaltet:

$$CH_3(CH_2)_7CH.CH(CH_2)_7COOH\ (O_3) + H_2O = CH_3(CH_2)_7COH + (CH_2)_7COHCOOH + H_2O_2$$

Ölsäureperoxyd + Wasser = Nonylaldehyd + Halbaldehyd der Azelainsäure + Wasserstoffsuperoxyd.

Waschkraft besitzen die gebildeten Spaltungsprodukte Nonylaldehyd und Azelainsäure-Halbaldehyd jedoch nicht, sodaß hier nur die im abgespaltenen Wasserstoffsuperoxyd enthaltene Menge aktiven Sauerstoffes als Bleichmittel in Betracht käme. Praktisch hat man jedoch nie an die Verwertung dieses Vorganges zu Bleichzwecken gedacht. Die anorganischen Peroxyde und Perborate sind als Sauerstoff abspaltende Mittel viel wohlfeiler, so-

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: Dr. *Victor Scholz* in Jauer i. Schles.

lange man die Peroxyde von ungesättigten organischen Säuren durch Ozonierung gewinnt und solche Peroxyde ungesättigter organischer Säuren verwendet, die sich in Körper ohne Waschkraft aufspalten. *Harries* und seine Mitarbeiter haben besonders während des Krieges Braunkohlenteeröl und Gasöl, welche ungesättigte Säuren enthalten, durch Ozonisierung in Erzeugnisse übergeführt, die in der Hauptsache aus Fettsäuren gesättigter Natur von der Art der Kokosnußölfettsäuren bestehen und schäumende Seifen bilden. Die ungesättigten Säuren der Teeröle werden aber durch die Ozonisierung nicht vollständig abgesättigt, und die noch vorhandenen Körper mit Doppelbindungen gehen mit Alkali unter Verharzung in pechänliche Stoffe über, die das Schaumvermögen der gebildeten Seifen herabsetzen. Die Arbeiten von *Harries* und seinen Mitarbeitern bezwecken die Herstellung von gesättigten Fettsäuren aus Braunkohlenteeröl und Gasöl zum Zweck der Seifengewinnung. Der Weg zu diesen Fettsäuren geht über die Ozonide des Teeröles, die sich mit Wasserdampf zu Fettsäuren und Formaldehyd spalten.

Das vorliegende Verfahren hat dagegen das ganz andere Ziel, Sauerstoff abspaltende Wasch- und Bleichmittel herzustellen, von der Wirkungsweise der bekannten Waschmittel Persil, Ozonit, Dixin usw. Jedoch verwendet dieses Verfahren nicht wie die bisherigen Waschpulver anorganische Peroxyde und Perborate, sondern Peroxyde organischer ungesättigter Säuren und Säureester von der Art der Säuren der natürlichen Öle und Harze, wie z. B. Leinölpolymerisatperoxyd (Linoxyn), welches 25 Prozent Sauerstoff enthält, den es bei der Verseifung mit zugeführtem Alkali abgibt, während dabei das oxydierte feste Leinöl (Linoxyn) oder das oxydierte Harz mit dem Alkali gleichzeitig gute Seifen bildet, sodaß Schmutzlösung und Bleiche gleichzeitig erreicht werden. Es ist auch bekannt, daß sich oxydiertes Harz viel besser in Ammoniak löst als gewöhnliches Harz und wird die Dispersion von oxydiertem Harz in Ammoniak gemäß diesem Patent zum Wasserdichtmachen von Papier und Gewebe benutzt. Die vorliegende Erfindung dagegen verwendet oxydierte Harze, Harzsäuren und Harzperoxyde im Gemisch mit Alkali als Wasch- und Bleichmittel, weil die Harzprodukte analog dem Linoxyn mit Alkali Sauerstoff abspalten und gleichzeitig gut schäumende Harzalkaliseifen bilden, sodaß auch hier die Schmutzlösung und Bleiche gleichzeitig erreicht werden und das Harzperoxyd die Stelle der anorganischen Peroxyde in den gebräuchlichen Waschmitteln vertritt.

Öle und Harze, welche Ester ungesättigter Säuren sind oder ungesättigte Säuren enthalten, polymerisieren leicht beim Erhitzen, und die Erzeugnisse, z. B. Leinölfirnis, nehmen bis zu 25 Prozent Sauerstoff auf, wobei feste Polymerisatperoxyde entstehen, die als Taylor- und Walton-Linoxyn in der Linoleumindustrie bekannt sind. Dieses Linoxyn spaltet mit Alkali den aufgenommenen Sauerstoff als H_2O_2 ab und bildet schmutzlösende Seifen. In der gleichen Weise bilden die Harzperoxyde mit Alkalien H_2O_2 und Seifen, sodaß also in den Peroxyden der Öle, Fette und Harze im Gemisch mit Alkali ein in hohem Maße Sauerstoff abspaltendes Waschmittel gegeben ist. Dabei ist die Herstellung der Peroxyde aus den natürlichen Fetten, Ölen und Harzen, welche die Ester ungesättigter Säuren enthalten, oder der Peroxyde der aus diesen Rohstoffen hergestellten ungesättigten Fettsäuren äußerst einfach. Bei Fetten und Ölen, die ungesättigte Säuren oder deren Glyzerinester enthalten, verfährt man wie bei der bekannten Herstellung von Walton- und Taylor-Linoxyn und hat es durch die Wahl des Katalysators in der Hand, mehr auf die Polymerisation oder mehr auf die Sauerstoffanreicherung im gebildeten Linoxyn hinzuarbeiten. Harz wird zum Zwecke der Peroxydbildung unter Zusatz von Katalysatoren in rotierenden Trommeln mit heißer Luft behandelt. Als Katalysatoren kommen die bekannten Mangan-, Blei-, Nickel-, Kobaltverbindungen in Betracht, die auch in der Lack- und Firnisfabrikation verwendet werden. Die aus den Ölen erhaltenen zähen oder mahlbaren Peroxyde und Peroxydpolymerisate und die pulverförmigen Harzperoxyde und Peroxydpolymerisate werden dann als Grundkörper zur Herstellung von Wasch- und Bleichmitteln benutzt. Mit diesen Körpern werden ihrer Verseifungszahl entsprechende Mengen pulverisierte Alkalien oder Stoffe, welche mit Wasser freies Alkali abspalten, wie z. B. Na_2O_2, zusammengemischt und geknetet. Sodann wird in diese Masse noch eine größere Menge Soda eingemischt, um sie der Aufschließung, der Verseifung und Lösung in Wasser zugänglich zu machen. Auch kann man in diese Masse noch einen Zusatz von Ammoniak abspaltenden Mitteln, wie Ammoniumkarbonat oder Salmiak, hineinkneten. Die Masse wird dann in Riegel gepreßt, die Riegel in Würfel zerschnitten und diese evtl. mit einem Schutzüberzug von Leim oder Gelatine versehen. Eine geeignete Mischung für solche Wasch- und Bleichwürfel erhält man beispielsweise durch folgende Zusammensetzung:

500 kg	Leinölperoxydpolymerisat (Linoxyn)	mit 125 kg Sauerstoff,
78 „	Natriumperoxyd	„ 32 „ „
500 „	Soda	
1078 kg	Waschmittel	mit 157 kg Sauerstoff,

d. h. mit 14,5 Prozent aktivem Sauerstoff, während die üblichen Waschmittel, wie Persil, nur 1 Prozent aktiven Sauerstoff abgeben.

Wird der Würfel in Wasser gebracht, so löst sich zunäch die Soda und gewährt dem Wasser Zutritt. Dieses spalt Na_2O_2 unter Bildung von Ätznatron und Wasserstoffsuperox Letzteres wirkt in bekannter Weise bleichend. Nun verseift d gebildete NaOH das Linoxyn unter Abspaltung des Peroxy gruppensauerstoffs und Bildung von Seife, womit der Hau wasch- und Bleichvorgang beginnt. Durch die langsame Auflösu und Verseifung des Waschwürfels wird der aktive Sauerst nicht plötzlich entbunden und geht nutzlos fort, sondern entwickelt sich langsam während des üblichen Kochens d Wäsche oder der zu bleichenden Rohwarenstücke.

Ein Waschwürfel, der auch Ammoniak abspaltet, welch bekanntlich sehr schmutzlösend wirkt, hat beispielsweise folgen Zusammensetzung:

500 kg	Leinölperoxydpolymerisat (Linoxyn)	mit 125 kg Sauersto
158 „	Na_2O_2 Natriumsuperoxyd	„ 64 „ „
500 „	Soda,	
108 „	Salmiak (NH_4Cl) mit 78 kg NH_4OH	
1 266 kg	Mischung mit 78 kg NH_4OH	und 190 kg aktivem Sauerstoff.

Hier verseift die Hälfte des aus dem Natriumperoxyd d Mischung gebildeten Ätznatrons, wie früher, das Leinölperoxy polymerisat, während die andere Hälfte sich mit Salmiak un Entbindung von Ammoniak umsetzt.

Eine andere geeignete Mischung für ein Waschpulver i:

500 kg	Harzperoxyd	mit 125 kg Sauersto
78 „	Natriumsuperoxyd	„ 32 „ „
500 „	Soda	
1 078 kg	Waschmittel	mit 157 kg Sauerst

d. h. 14,5 Prozent aktivem Sauerstoff.

Man kann natürlich auch Mischungen der Harzperoxyde u Ölpolymerisatperoxyden zur Herstellung der Waschmittel benutz.

Die organischen Peroxyde sind zähe klebende Stoffe, welc mitverwendetes anorganisches Peroxyd vor der Zersetzung n feuchter Luft schützen.

Gegenüber den anfangs genannten gebräuchlichen Was mitteln, die nur etwa 1 Prozent aktiven Sauerstoff abspalt, enthalten die unter Zuhilfenahme der Peroxyde ungesättig Harz- und Fettsäuren hergestellten Waschmittel 10 bis 20 Proz aktiven Sauerstoff, der wenigstens zum größten Teil ni rasch, sondern langsam und in dem Maße abgegeben wird, als e Verseifung des organischen Peroxyds mit Alkali während d Waschens fortschreitet, sodaß die Bleichwirkung viel grö und nachhaltiger ist als die der nur mit anorganischen Peroxy hergestellten Waschmittel. Während schließlich bei den i lichen Waschmitteln das nach Abgabe des aktiven Sauerstofs gebildete Alkali die Wäsche auf die Dauer schädigt, wird s bei den mit organischen Peroxyden hergestellten Wasch- u Bleichmitteln gemäß der Erfindung durch Verseifung abgesätt.

Patent-Ansprüche: 1. Herstellung von Wasch- u Bleichmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß die Peroxyde o Ozonide der ungesättigten organischen Säuren von der Art der ungesättigten Harzsäuren und der ungesättigten Fettsäu oder der natürlichen oder künstlichen Ester u. dgl. dieser Säu mit Alkalien oder Alkalien abspaltenden Stoffen und gegeben falls geeigneten Zusatzstoffen, wie Ammoniumsalzen, gemis werden. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichn, daß als Sauerstoff abspaltende Stoffe die beständigen Perox polymerisate von natürlichen oder künstlichen Estern u. dgl. V bindungen der ungesättigten organischen Fett- oder Harzsäu verwendet werden. 3. Verfahren nach Anspruch 1 und 2, durch gekennzeichnet, daß als Alkali abspaltende Stoffe anorga sche Peroxyde und Perborate verwendet werden.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekann geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erkl Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — fragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskü übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

644. Wie stelle ich eine gute Rasierseife her?
J. in S. (Dänemark)

645. Worum handelt es sich bei dem „Bergell'schen V seifungsverfahren", von dem man in letzter Zeit öfters in Fa kreisen reden hört?
E. R

646. Wie kann man ein der Marke „Sigella" der Fir Siegel & Co., Köln, gleichwertiges Bohnerwachs herstellen?
S. in B

647. Ich habe einen Seifensieder in den vierziger Jahr verheiratet. Dieser ist im zweiten Jahr bei mir tätig. Was st ihm nach dem Tarif heute an Einkommen zu, Wochenlohn od Monatsgehalt? Wieviel Tage Urlaub kann er beanspruch?
S. in A

648. Auf welche einfachste Art kann festgestellt werden, ob Ceresin oder Karnaubarückstände säurefrei sind, bezw., wenn ire festgestellt wird, wie kann diese im Wachs zerstört oder tralisiert werden? G. in U.

649. Wir benötigen eine Kernseife (Stückseife) auf halb-rmem Wege, die in einer Art Elfenbein gehalten und im is entsprechend billiger ist. Sie darf im Fettgehalt schwächer und stearinartiges Aussehen haben und darf nicht schwin-. Bitte um genaue Vorschrift für Herstellung derselben bei em Ansatz von 4—8 Zentnern. Welches Mittel gibt es, das winden zu verhüten? G. W. in G.

650. Wir besitzen eine Dick'sche Seifenpulvermischmaschine. f Minuten, bevor die Masse in der Maschine fertig ist, set- wir auf 200 kg, 1/2 kg gutes Seifenpulverparfüm zu. Der uch ist bei der fertigen Ware jedoch nicht stark genug. Wor- ist das zurückzuführen, eventl. in welcher Weise müßte das mischen des Parfüms vorgenommen werden? Fortuna.

651. Wie reinigt man am besten Abdeckereifett, um es zur fenfabrikation zu verwenden? Erfolgt die Reinigung in glei- r Weise wie bei Talg, und benutzt man evtl. Bleichmittel? S. in R.

652. Gibt es Tabellen oder Abhandlungen über die Unter-ung und Feststellung gehärteter Öle, und wo erhält man ? Zur Hauptsache handelt es sich darum, feststellen zu kön-, ob ein gehärtetes Produkt vorliegt und aus welchem Öl es gestellt wurde. H. in K.

653. Ich stelle ätherfreien Jerusalemer Balsam mit 35% Alko- aus div. Kräutern und Siam-Benzoe-Pulver und Perubalsam Die Auszüge und auch Destillate der beiden letzteren Stoffe eben bei der Verdünnung auf 35% Alkohol eine milchige Flüs-keit, die ich oft erst nach 5maligem Filtrieren klar be-me, wobei anscheinend ein großer Verlust eintritt, da die er hernach vollständig verharzt sind. Ich wäre sehr dank-, zu erfahren, auf welche Art und Weise ich ohne Verlust klare ca. 35%ige Tinktur aus Siam-Benzoe und Perubalsam den Balsam erhalten kann. K. in R.

654. Ich habe ein Sonnenblumenöl raffiniert und mit Holz-le (raffiniert) gebleicht. Die Bleichung ist eine außerordent-e, nur erhält das Öl dann einen sehr unangenehmen Beige-nack. Wie kann man diesen auf einfache Weise beseitigen? J. P. in W.

Antworten.

573. Pleitepreise für Seife. Herr *P.* in M., der Ein-der der zweiten Antwort 573 in Nr. 31 d. J., S. 541 bittet zu berichtigen, daß der Preis der fraglichen Schmierseife t RM 38,02, sondern RM 43,80—2% = RM 42,90 beträgt. *Red.*

624. Aus Ihrer Frage geht nicht klar hervor, ob Sie unter uckschwarzfarben für die Textil-Industrie mpelfarben verstehen oder Farben, um Gewebe schwarz bedrucken. Um erstere aus Farbhölzern herzustellen, dialysiert n nach D. R. P. 83547 glyzerinhaltige Farbholzauszüge, be-delt die Lösungen mit einem Luft- oder Kohlensäurestrom schlägt die Farbstoffe auf Metallsalzen nieder. Das Bedrucken Geweben mit schwarzen Mustern ist aber ein sehr kom-ierter Prozeß, der wohl ausschließlich mit Anilinfarben er-gen dürfte. *R.*

625. Die Reißfette, die in den Putzwollefabriken be-zt werden, sind sogenannte wasserlösliche, oder richtiger agt, mit Wasser sich emulgierende Fette von salbenförmiger chaffenheit und von gleicher oder ähnlicher Zusammensetzung Herstellung wie die sog. Bohrfette. Neben vielen anderen schriften gibt die folgende ein gutes Produkt: 28 T. Tür-hrotöl, 54 T. Spindelöl-Raffinat, 6 T. Olein und 6 T. ge Natronlauge. *M.*

626. Die Übelstände bei Herstellung des Boh-rwachses können verschiedene Ursache haben. Das Ver-nis zwischen Paraffin und Karnaubawachs kann falsch sein, . die Menge des Paraffins ist zu groß, oder Sie verwenden ungeeignetes Lösungsmittel, d. h. Sie ersetzen einen Teil des pentinöls durch einen ungeeigneten Ersatz. Nach der Be-reibung der Mißstände dürfte das letztere bei Ihnen der Fall . Das Lösungsmittel geht keine genügende Verbindung mit Paraffin ein, und dieses scheidet sich z. T. aus dem Ver-d beim Erkalten wieder aus. Dieses ausgeschiedene Paraffin den unteren Schichten zeigt dann ein etwas graues Aus-en. *H. W.*

627. Als Ewig-Licht-Öl verwendet man bestes, raf-ertes Rüböl, vereinzelt wohl auch ein ebensolches Olivenöl, zur Verbilligung mit 60—75% raffiniertem Mineral-Colza schnitten wird. Mineral-Colza ist ein bei der Destillation von öl anfallendes Destillat, das mit Schwefelsäure und Lauge finiert wird. Seine Siedegrenzen liegen in der Hauptsache schen 200 und 300° C. *Kr.*

628. Es ist uns kein Fall bekannt, daß bei der Verwendung Marseillerseife zum Streichen der Ketten undheitliche Schäden entstanden sind. Es müßte denn sein, der betreffende Arbeiter geradezu eine Idiosynkrasie gegen Seife hat. Eine geeignete Kettenglätte für Webereien stel-Sie u. a. her durch Zusammenschmelzen von 70 T. Talg 30 T. Baumwollsamenöl. *M.*

— Die beobachteten Schädigungen bei Verwendung von Marseillerseife halte ich immerhin für möglich, und ich erkläre sie mir durch das Stauben der Seife aus den Ketten. Bei der großen Oberfläche trocknet die Seife an den Ketten vollständig aus. Ich würde für den gleichen Verwendungszweck eine kaltgerührte, neutrale, aus Kokosfett und Talg hergestellte Seife empfehlen, die infolge ihres beträchtlichen Gehaltes an Glyzerin an den Ketten nicht stauben kann. Die aus Kokosfett und Talg hergestellte Seife erteilt den Ketten die gleiche Geschmeidigkeit wie Marseillerseife. Verwendet man im Fettansatz überdies etwa 10% eines fetten Öles wie fettsäurearmes, technisches gelbes Olivenöl oder ein anderes fettes Öl, dann wird die geschmeidigmachende Wirkung der Seife noch erhöht. Kaltgerührte Seifen lassen sich bei vollständiger Verseifung ebenso arm an freiem Alkali herstellen wie die beste Marseillerseife. Eine stark alkalische Seife ist zum Streichen der Ketten nicht gut geeignet.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

629. Das Auslaufen der Flakons infolge Vertauschung der Stöpsel beim Reinigen der Flaschen vermeiden Sie am besten dadurch, daß Sie vor der Reinigung Stöpsel und Glasflasche mit der gleichen Zahl versehen, die Sie zweckmäßig mit Glasätztinte auftragen. Die kleine Mühe des Zusammensuchens der gleichen Nummern macht sich reichlich bezahlt durch die Vermeidung des Auslaufens und des hierdurch hervorgerufenen Ärgers. Alle anderen Mittel, Verstreichen mit Lack, Paraffin u. dgl. sind nur von zweifelhaftem Wert. *M.*

630. Der Gehalt an freiem KOH bei Schmierseifen richtet sich nach dem verseiften Öl- und Fettmaterial, nach der Streckung, dem Wassergehalt und der herrschenden Temperatur (Jahreszeit). Schließlich darf nicht vergessen werden, daß durch das freie KOH nicht nur die Hydrolyse zurückgedrängt, sondern durch die stärkere Abrichtung auch die Elektrolytwirkung wesentlich erhöht wird. Im allgemeinen werden die grünen, glatten, transparenten etwas stärker abgerichtet als die weißen Silberschmierseifen. Durchschnittlich hat man sich bei grünen und bei gekörnten an einen Gehalt von 0,2%, bei mehlfreien Silberseifen von 0,1% freiem KOH zu halten. *H. G.*

631. Ihre Anfrage nach schwarzer Edel-Öl-Schuhcreme und Balsamterpentinöl ist bereits in Nr. 34 unserer Zeitschrift unter Antwort 617 erledigt. Eine farblose Ölschuhcreme mit Hochglanz, die hell-weißlich und kristallinisch ist, stellen Sie her aus 10 T. raffiniertem Montanwachs, 4 T. Karnaubawachsrückständen, 12 T. Paraffin und 72 T. Balsam-Terpentinöl. *M.*

632. Die Bleichung mit Wasserstoffsuperoxyd kann nicht rein schematisch ausgeführt werden, und es sind namentlich bei stärker dunklen Fetten vielfach andere Bleichmethoden angebrachter als vorgenannte Bleiche. Ich gebe anheim, sich weiter mit mir direkt in Verbindung zu setzen.

Chem. Labor. Dr. *C. Stiepel*, Charlottenburg 1.

— Die Bleichung von Fetten und Ölen mit Wasserstoffsuperoxyd hoher Konzentration (über 15%) steht unter Patentschutz. *Red.*

633. Betreffs eines Seifenschneideapparates zum Zerteilen von Riegelseife wenden Sie sich am besten an die in unserer Zeitschrift inserierenden Spezial-Maschinenfabriken für die Seifen-Industrie. *Red.*

634. Lösen Sie Ammoniaksoda in etwas mehr Wasser auf, z. B. 300 kg Soda in 480 kg Wasser, dann erhalten Sie eine entsprechend weiche Feinsoda. *Bergo.*

635. Es ist wohl möglich, mit der Ihnen zur Verfügung stehenden Apparatur aus Aprikosen- und Pflaumenkernen ein brauchbares Öl, allerdings nur für technische Zwecke zu gewinnen. Sie müssen aber beachten, daß diese ölhaltigen Obstkerne, entgegen anderen in Betracht kommenden Ölfrüchten, eine sehr harte Schale haben, die für alle Fälle entfernt werden muß, schon mit Rücksicht auf die Qualität des zu gewinnenden Öles sowie der Preßrückstände, die ohne Schalen ein besseres und damit höher bewertetes Futtermittel ergeben. Eine Perplexmühle wird sich zum Entschälen nicht gut eignen; es kann aber im Einzelfall damit versucht werden. Ohne hier die Vorgänge für die Ölgewinnung aus diesen Obstkernen erschöpfend behandeln zu können, ist hier die Arbeitsweise ungefähr derart, daß die von der Konservenfabrik herkommenden Kerne zunächst zur besseren Entfernung der vielleicht noch anhaftenden Fleischteile und sonstigen feuchten Beimengungen etc. etwas getrocknet werden, wozu Sie event. die Trockentrommel verwenden können. Hierauf werden die Kerne entstäubt, von allen weiteren Fremdkörpern befreit, wozu Ihnen aber die nötigen Vorrichtungen fehlen. Dann folgt die Entschälung, und die von den Schalen befreiten Kerne müssen nun möglichst fein vermahlen werden, wozu Sie die kleine Walzenmühle benutzen könnten. Das Mahlprodukt wird nun in die Wärmepfanne geleitet, wie man sie allgemein zur Vorbereitung des fein vermahlenen Preßgutes für die Pressung verwendet. In Ihrer Anfrage haben Sie wahrscheinlich den Duplikatdampfkessel mit Rührwerk sich als solch' eine Wärmepfanne gedacht. Die gemahlenen Kerne werden nun in dem genannten Apparat in geeigneter Weise mit dem nötigen Feuchtigkeitsgehalt und der erforderlichen Temperatur für die Warmpressung vorbereitet.

Wie dies am besten zu machen ist, läßt sich von hier aus nicht so ohne weiteres sagen, sondern es muß Rücksicht auf die Funktion der hydraulischen Presse, den jeweiligen Ölgehalt der Preßmasse an Ort und Stelle ausprobiert werden, in welchem Zustande derselben man durch die Pressung die höchstmöglichsten Ausbeuten erreichen kann. Das so vorbereitete Preßgut gelangt dann wie gewöhnlich in geeignete Preßtücher o. dgl. und wird je nach Erfordernis zunächst bei Niederdruck mit ca. 50 at gepreßt, um hierauf weiters bei Hochdruck (350 at) behandelt zu werden. Das so gewonnene Öl ist aber nur für technische Zwecke brauchbar, namentlich, wenn es sich um Pflaumenkernöl handelt, das in rohem Zustande wegen seiner etwas giftigen Eigenschaften zu Genußzwecken nicht zu empfehlen ist. Um es dennoch dafür geeignet zu machen, muß eine durchgreifende Raffination vorgenommen werden, die bei der Beseitigung aller im Obstkernöl vorkommenden Verunreinigungen auf die darin enthaltenen schädlichen Substanzen besonders Rücksicht zu nehmen hat. Für diesen Arbeitsvorgang fehlt Ihnen aber die erforderliche Anlage. Falls Sie mit Ihrer Anlage bereits gearbeitet haben, so wird es Ihnen möglicherweise auch gelingen, diese Obstkerne zu verarbeiten, andernfalls wäre es ratsam, fachmännische Unterstützung in Anspruch zu nehmen.

Ing.-Chemiker *Loewy.*

636. Zur Verhinderung der Kalkseifenbildung in der Weißwäscherei empfehle ich die Berücksichtigung folgender Umstände: 1. Verwendung größerer Seifenmengen, als bisher üblich, um gebildete Kalkseifen zu emulgieren, d. h. in eine feinste Verteilung zu bringen, in welcher sie mit Wasser leicht abspülbar sind. 2. Anwendung ausreichender Sodamengen, da nach meinen Beobachtungen in Wäschereien die Kalkseifenbildung umso reichlicher eintritt, je weniger Soda die Waschlauge enthält. Ob die Soda infolge ihrer gipsfällenden Wirkung die Kalkseifenbildung verhindert oder bereits gebildete Kalkseifen in kohlensauren Kalk und Natronseife umsetzt, ist nebensächlich. Vielleicht finden auch beide Prozesse nebeneinander statt. 3. Verwendung unverzinnter Kupferkessel, da das Zinn durch die alkalische Waschlauge angegriffen wird und die Bildung fleckenbedingender Zinnseifen durchaus nicht ausgeschlossen ist. In der deutschen Wäscherei-Zeitung (Berlin) Nr. 34, 1926 wird in einer Ankündigung als kalkunempfindliche Seife ein Erzeugnis der Hohenlohe Seifenfabriken A.-G. in Augsburg angeboten. Nach einer Veröffentlichung von Dr. H. Spindler in der gleichen Nummer dieser Zeitschrift, soll die Kalkbeständigkeit von Seifen durch Einverleibung gewisser Oxyde wie Magnesium- oder Zinkoxyd erreicht werden. Der einfachste Weg zur Verhinderung der Kalkseifenbildung wäre eine Enthärtung des Wassers mit Permutit. Aus finanziellen Rücksichten ist aber die Aufstellung einer Permutitenthärtungsanlage nicht immer möglich.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

— Die Fleckenbildung in der Weißwäscherei wird durch hartes Wasser hervorgerufen. Falls Ihnen weiches Wasser (Regenwasser) in genügender Menge nicht zur Verfügung steht, empfehle ich Ihnen meinen Kalkseifenlöser. Es genügt ein Zusatz von 0,05% Kalkseifenlöser zur Waschflotte, um jede Fleckenbildung zu beseitigen.

Paul Henkel, Fabr. chem.-techn. Produkte, Oberweißbach i. Th.

637. Fast die meisten „fettfreien" Hautcremes enthalten einen geringen Prozentsatz freier Stearinsäure, ohne daß deshalb Klagen laut werden über die „Schärfe" der Cremes oder gar Schädigungen der Haut. Man darf deshalb wohl annehmen, daß auch eine mit 2—3% Stearin überfettete Toiletteseife keinen der gefürchteten Nachteile hervorrufen wird. *H.*

638. Die Herstellung von Mottledseife finden Sie in fast allen Jahrgängen dieser Fachzeitschrift ausführlich beschrieben. Desgleichen besonders ausführlich im „Praktischen Leitfaden für die Fabrikation von Haus- und Industrieseifen", bearbeitet von W. Grundmann, Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg. Ein Ansatz für weiße Mottledseife wäre z. B.: 90 T. Kokosöl, 10 T. Rindertalg, 54 T. Ätznatronlauge von 38° Bé, 100 T. Pottaschelösung von 18° Bé und 40—45 T. Salzwasser von 24° Bé. Für gelbe Mottledseife können anstatt 10 T. Talg auch 10 T. rohes Palmöl genommen werden. Zum Gelbfärben kann aber auch Hausseifengelb, wasserlöslich, verwendet werden. Wenn Sie bisher Ihren Kunden Kernseifen geliefert haben, dann wird es in Ihrem Interesse liegen, sie darüber aufzuklären, daß die Mottledseife nur einen halb so hohen Fettsäuregehalt als die Kernseife und deshalb auch einen geringeren Waschwert besitzt. *H. G.*

639. Wenn Ihnen Abdampf reichlich zur Verfügung steht, dann genügt beim genannten Anfall von Unterlauge ein alter Siedekessel mit indirekter Dampfleitung zum Eindampfen der Unterlauge. Die Heizschlangen dürfen nicht ganz am Boden liegen und müssen von Zeit zu Zeit mit einer Drahtbürste abgestreift werden. Es empfiehlt sich auch, die Heizschlangen nicht mit einer zu hohen Flüssigkeitssäule zu beschicken, sondern so, daß sie nur gut bedeckt sind, wodurch sie mit der Bürste leichter gefunden werden und die Wärme besser ausgenützt wird. Bei jeder Nachfüllung sind die Heizschlangen abzustreifen. Nicht weiter eindampfen als unbedingt nötig, weil sonst Glyzerinverluste eintreten. *Th. M.*

640. Die Zusammensetzung der nach dem „Duronve fahren" hergestellten Schmälze für Kammgarnspinnereien ist mir nicht bekannt. Die Untersuchung in eine Fachlaboratorium gibt aber Aufschluß hierüber und damit zugleich die Möglichkeit, ein gleichwertiges Produkt herzustelle Je weniger unverseifbare Bestandteile diese Schmälzen en halten, umso besser sind sie. Soweit man zum Einfetten nic Olein oder Olivenöl direkt verwendet, stellt man billigere Pr parate auf verschiedene Weise her, z. B. durch Emulgieren v 36 T. Kokosöl und 12 T. Talg mit 6 T. Salmiakgeist 0,910 b 45° C, worauf man der Emulsion 90 T. warmes Wasser einve leibt und das Ganze bis zum Erkalten lebhaft rührt. *M.*

— Die Verfahren der Chemischen Werke „Hansa" in H melingen, Wollschmälzen durch Emulgierung von Fettstoff mit Stearinsäure-Anilid oder mit Stearinsäure-Imid herzustelle stehen unter Patentschutz. Es ist mir nicht bekannt, ob die en sprechenden Patente noch nicht abgelaufen sind. Auch ein neu res Verfahren der gleichen Firma, Fettsäureester als Wollschmä zen zu verwenden, steht unter Patentschutz. Als Wollschmälz für Kammgarnspinnereien können alle möglichen Emulsionen v Fettsäuren mit Alkaliseifen, oder Emulsionen von fetten Öl mit Seifen verwendet werden. Beständiger und technisch au sonst viel wertvoller werden alle diese Emulsionen durch gleic zeitige Einverleibung von Alkylderivaten ein- oder mehrke niger aromatischer oder hydroaromatischer Sulfosäuren.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX.

641. Berechnung des Kohlenverbrauchs. D Angaben zur Beantwortung der Fragen sind nicht erschöpfe genug, da die Dampfverbrauchszahl der Dampfmaschine und d durchschnittliche Beanspruchung derselben fehlt. Nimmt man a, daß die Dampfmaschine während 24 Stunden ununterbroch vollbelastet sei und einen Dampfverbrauch, gemessen am Kess, von 16 kg pro PS./st. besitze, so stellt sich der Kohlenverbrau für 24 ununterbrochene Betriebsstunden folgendermaßen:

1. für den frischen Dampf auf	2133 kg
2. für die Dampfmaschine auf	626 kg
zusammen	2959 kg.

Sollten noch für die Kesselspeisung Dampfpumpen vorhanden sein, so muß hierzu ein Zuschlag von etwa 80 kg gemac werden.

Bei unterbrochenem Betriebe, wie z. B. wenn nur Tagesschichten gearbeitet wird, kommen hierzu noch Betriebverluste für Abkühlung und Anheizen, welche den durchschnittlichen Nutzeffekt einer Gesamtkesselanlage häufig auf 60 und weniger herabdrücken. Erhebliche Ersparnisse sind zu erzielen, wenn der Auspuffdampf der Dampfmaschine in der Fabrikation weiter verwendet wird. Nach den gemachten Angab sollte es möglich sein, diesen Dampf vollständig für Koch und Trocknen auszunutzen. Es würden dann etwa 700 kg Ko täglich gespart werden können, da sich Verbrauch an Frischdampf um den Betrag des in zweiter Stufe ausgenutzten Damp vermindert.

Nach den in der Anlage gegebenen Zahlen ist es zweifelhaft, ob der Nutzeffekt des Kessels 70% beträgt, denn die Belastung desselben ist außerordentlich schwach. Auf die gering Belastung müßte durch die Größe des Rostes Rücksicht genommen werden, da sonst zu viel Verluste durch Luftübersch in der Feuerung entstehen. *A. Gustav Ernst,* Berlin-Lichterfel.

642. Um aus rohem Rüböl durch Raffination gutes Brennöl zu erzeugen, verfährt man folgendermaßen. Das möglichst wasser- und schleimfreie rohe Öl wird mit 5 bis 1,5% 66°iger Schwefelsäure 2—6 Stunden in einem mit B ausgekleideten Raffinationsbehälter gemischt, wobei die Temperatur 20—25° C möglichst nicht übersteigen soll. Kurz be die Säure genügend eingewirkt hat, was lange Erfahrung fordert, um den richtigen Zeitpunkt zu erkennen, gibt man 3— des Ölgewichtes an heißem Wasser zu, rührt noch einige Minu und überläßt dann die Mischung der Ruhe. Die nach eini Stunden am Boden abgesetzte Säure und der Raffinationss werden abgezogen, das Öl mit Wasser, dem man Kalkmi Kreide oder Soda zusetzt, säurefrei gewaschen und danach trocknet und filtriert. Wenn Sie derartige Arbeiten noch ni ausgeführt haben, so ziehen Sie im Anfang unbedingt ein Fachmann hinzu, andernfalls mißlingt Ihnen die Raffination absoluter Sicherheit. *M*

643. Kaustische Soda löst man am besten und einfachsten in eisernen Kesseln auf, die zweckmäßig, wenn vorhanden, mit Abdampf geheizt werden. Zur Aufbewahrung benutzt man ebenfalls eiserne Reservoire oder Fässer. Verzinkte Behälter dürfen auf keinen Fall benutzt werden weg der Entwicklung von Wasserstoff durch die Einwirkung der Lauge auf das Zink und damit verbundener Explosionsgefahr. *G*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

3. Jahrgang. Augsburg, 2. September 1926. Nr. 35.

Schuhausputz-Präparate.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Fortsetzung.)

Als Schmierwachs dient eine gute Ölschuhcreme, die möglichst viel Karnaubawachs enthalten soll. Die Konsistenz ist etwas weicher als die der gewöhnlichen Schuhcreme.

Schmierwachs, schwarz.

1. 15 T. Karnaubawachs, fettgrau
   24 „ Montanwachs, roh
   30 „ Tafel-Paraffin
   9 „ Ceresin
   220 „ Terpentinöl oder -Ersatz.
   9 „ Nigrosin, fettlöslich

2. 12 T. Karnaubawachs, fettgrau
   27 „ Montanwachs, roh
   39 „ Tafel-Paraffin
   9 „ Nigrosin, fettlöslich
   220 „ Terpentinöl oder -Ersatz.

Schmierwachs, naturfarbig.

14 T. Karnaubawachs, fettgrau
30 „ Montanwachs, gebleicht
26 „ Tafel-Paraffin
4 „ Ceresin
220 „ Terpentinöl oder -Ersatz.

Schmierwachs, farbig.

Zusammensetzung für lichte Farbtöne wie Schmierwachs naturfarbig, gefärbt mit fettlöslichen Anilinfarben, und zwar nimmt man auf obigen Ansatz 2 bis 10 T. fettlösliche Anilinfarbe. Für dunkle Farbtöne, wie Dunkelbraun etc., kann man auch nur teilweise gebleichtes Wachs verwenden. In der Hauptsache werden Schmierwachs schwarz und naturfarbig von den Schuhfabriken verlangt. Schmierwachs wird in ½- und 1-kg-Dosen geliefert.

Herstellungsweise für die Kaltpolierwachse, Schusterwachse und Schmierwachse sowie für die Peche. Die Wachse, außer Schmierwachs, werden einfach zusammengeschmolzen, wobei man die Temperatur nicht zu hoch kommen läßt. Die fettlöslichen Farbstoffe werden erst zugesetzt, wenn alle Materialien geschmolzen sind. Die Schmelze darf beim Lösen der Farbstoffe nicht mehr als 90° C haben. Wird fettlösliche Anilinfarbe über 90° C erhitzt, so leidet sie meistens Schaden. Die Körperfarben müssen gut verteilt werden, und es ist erforderlich, Wachse mit Körperfarben bis zum Abfüllen gut zu rühren, damit sich die spezifisch schwereren Körperfarben am Boden nicht absetzen können. Die Ausfülltemperaturen für die Formen müssen ausprobiert werden. Auf keinen Fall darf man zu heiß ausgießen, da sonst die Formen festhaften und man große Arbeit und Mühe hat, um das Wachs in diesem Fall aus den Formen zu entfernen. Bei möglichst kaltem Ausgießen fallen die Wachse ganz leicht aus den Formen. Jedoch darf man auch nicht zu kalt gießen, da sonst die Wachsstückchen hauptsächlich am Boden und an den Seiten der Formen Falten bekommen und ungleichmäßig aussehen. Zweckmäßig probiert man erst einige Formen aus, bevor man den ganzen Ansatz ausgießt. Das Ausgießen wird mit Patenttrichtern (wie sie auch zu Schuhcreme verwendet werden) vorgenommen. Hat das Wachs die richtige Ausgießtemperatur, so wird flott, möglichst von mehreren Leuten, ausgegossen, damit sich in der Abfüllzeit die Temperatur nicht wesentlich verändern kann. Die Peche werden durch einfaches Zusammenschmelzen der Rohstoffe hergestellt, bei Verwendung von Körperfarben muß ebenfalls gut gerührt werden. Die Peche werden in ½- und 1-kg-Dosen geliefert. Für die Wachse, welche in Formen gegossen werden, ist es sehr zweckmäßig, wenn man einen kühlen Raum zum Ausfüllen hat. Die Ausgießtische sollen zur schnellen Abkühlung aus Marmor oder Stein sein. Praktisch sind gekühlte Tische, solche werden aus Zement gegossen und mit einem eingegossenen Rohrnetz versehen, durch welches während des Ausgießens Kaltwasser durchläuft. Die Wachsstücke müssen sauber und glänzend aus der Fabrik gehen, da der Schuhfabrikant auch auf das Äußere seiner Rohmaterialien Wert legt. Evtl. werden die Wachse vor dem Verpacken noch mit einem Tuche abgewischt und etwas poliert.

Herstellungsweise von Schmierwachs. Die Wachse werden geschmolzen. Bevor man den Farbstoff zugibt, läßt man evtl. auf 90° C abkühlen. Der Farbstoff löst sich in der Wachsschmelze, ohne daß weiter erhitzt zu werden braucht. Durch das Lösen des fettlöslichen Anilinfarbstoffes geht die Temperatur etwas zurück, sodaß man nunmehr das Terpentinöl zugeben kann. Das Terpentinöl wird zweckmäßig etwas warm gestellt bezw. mindestens durch Einstellen in den Kochraum ziemlich auf Zimmertemperatur gebracht. Im Sommer ist natürlich das Terpentinöl schon genügend temperiert, vorausgesetzt, daß es nicht in einem sehr kühlen Keller oder Lager liegt. Das Terpentinöl darf nicht zu kalt sein, da sonst das Schmierwachs leicht grießlich wird. Das Grießlichwerden kann auch dadurch entstehen, daß die Wachsschmelze beim Vermischen zu sehr abgekühlt war. Ist aber die Wachsschmelze zu heiß, so entsteht durch verdampfendes Terpentinöl ein Verlust an Material, der sich auf die Güte und Gleichmäßigkeit des Schmierwachses auswirkt. Die verhältnismäßig großen Dosen bei Schmierwachs werden stets auf zweimal gefüllt. Die erste Füllung reicht über ¾ der Dose und fällt beim Erstarren durch die Höhe der Spiegel in der Mitte trichterartig ein. Die zweite Füllung erfolgt erst nach vollständigem Erstarren der ersten Füllung. Auf den Spiegel selbst wird bei Schmierwachs weniger Wert gelegt. Sehr praktisch ist es, den Spiegel mit Fettpapier oder Stanniol zu belegen. Die Dosen werden erst geschlossen, wenn das Schmierwachs vollständig erkaltet und erstarrt ist, da sich sonst noch leicht Terpentinöldämpfe entwickeln, welche den Deckel beschmutzen. Die Dosen dürfen jedoch auch nicht zu lange offenstehen bleiben, da das Schmierwachs sonst zu trocken wird und leicht Risse bekommt.

5. Schwärzen.

Blitzschwärzen, Benzinschwärzen, Schnellschwärzen, Momentschwärzen, Rapidschwärzen etc. sind Schwärzen, welche gut in das Leder, auch Oberleder, eindringen. Weiter unten führe ich verschiedene Rezepte auf und möchte hier schon folgendes bemerken. Die Schwärzen ohne Aceton färben lediglich das Leder. Die Schwärzen mit Aceton färben auch gleichzeitig die Celluloidösen und Agraffen. Abnehmer von Benzinschwärzen sind Schuhfabriken sowie auch Handwerksmeister. Die Schwärzen werden zum Färben von neuen sowie auch getragenen Ledern oder Ledertaschen verwendet.

1. 3 T. Nigrosinbase
   15 „ Olein
   82 „ Benzin oder Benzol.

2. 3 T. Nigrosinbase
   15 „ Olein
   15 „ Vaselinöl
   67 „ Benzin oder Benzol.

3. 4 T. Nigrosinbase
   10 „ Olein
   40 „ Aceton
   46 „ Benzin oder Benzol.

4. 5 T. Nigrosinbase
   7 „ Olein
   22 „ Aceton
   22 „ Spiritus
   44 „ Benzin oder Benzol.

Die Herstellungsweise der Schwärzen ist ziemlich einfach, die Nigrosinbasen werden warm in Olein gelöst. Nachdem die in Olein aufgeschlossene Farbbase etwas abgekühlt ist, verdünnt man mit Benzin oder Benzol und evtl. noch weiter mit Aceton und Spiritus etc. Zur Lösung der Farbstoffbasen kann man anstelle von Olein auch Anilinöl verwenden, jedoch darf das Anilinöl zur Aufschließung der Base nur angewärmt werden, und es ist große Vorsicht am Platze, da die Dämpfe von Anilinöl giftig sind bezw. die Gesundheit schädigen. Die gesundheitsschädigende Wirkung tritt auch bei empfindlichen Personen durch Verdunsten der kalten Schwärzen auf. Die letzteren Fälle sind natürlich seltener. Ratsam ist es auf jeden Fall, Anilinöl bei Schwärzen zu vermeiden, da man

sich ja mit Olein etc. gut behelfen kann. Die Schwärzen werden auf das Leder mittels Pinsels oder Schwammes aufgetragen. (Bei getragenen Ledersachen empfiehlt sich eine vorherige Reinigung mit verdünntem Salmiakgeist.) Nach dem Trocknen kann man der Blitzschwärze etc. mittels schwarzen Schmierwachses noch Hochglanz verleihen. Zum Versand werden Zink- oder Weißblechkannen und auch Eisenfässer verwendet. Holzfässer kommen für den Versand von Benzinschwärzen nicht in Frage.

6. Appreturen.

Dressings, Schellack-Appreturen, Hochglanztinten, Spezial-Appreturen usw. sind Mittel, um dem Leder Glanz zu geben. Farbige Appreturen erhöhen gleichzeitig das Feuer der Lederfarbe oder dienen, um eine Nuance tiefer zu färben etc. Von den Oberlederwachspolituren etc. unterscheiden sich die Appreturen dadurch, daß sie ohne mechanische Einwirkung, also durch einfaches Auftragen und Trocknenlassen selbsttätig Glanz geben, ähnlich wie Lackfarben etc. Die Appreturen werden hauptsächlich verwendet, um dem Schuh ein gutes und gleichmäßiges Aussehen zu verleihen. Die Zusammensetzungen sind verschieden, zum Teil handelt es sich um wäßrige Emulsionen von Schellack, Kasein, Gelatine u. dgl., sowie auch um Mischungen der vorgenannten Emulsionen. Zum anderen Teil handelt es sich um Auflösungen von Schellack in Spiritus sowie Celluloid in Amylacetat usw. Die letzteren Appreturen brechen aber sehr leicht, bezw. blättern schnell ab und kommen daher weniger in Frage. Bei den einzelnen Kategorien von Appreturen werde ich auch noch auf Wissenswertes zurückkommen.

Ich fange zuerst mit den reinen Schellack-Appreturen an. Die farblosen Schellack-Appreturen lassen dem Schuh seine ursprüngliche Farbe und geben ihm nur Glanz. Die schwarzen Schellack-Appreturen färben das Leder nochmals nach und geben ebenfalls Glanz. Einen farbigen Schuh mit Schellack-Appretur schwarz zu färben, würde nur kurze Zeit seinen Zweck erfüllen, abgesehen von der schlechten Deckkraft der Appreturen. Die Appreturen sitzen hauptsächlich auf dem Leder und dringen nur sehr schwach ein, daher blättern sie beim Tragen des Schuhwerkes ziemlich schnell ab und dienen nur dazu, den Schuh beim Verkauf schöner aussehen zu lassen. Die farbigen Appreturen können wohl den Schuh in der Nuance etwas dunkler färben, jedoch wird eine direkte Verdeckung der ursprünglichen Lederfarbe nicht erzielt.

Farblose Dressings bezw. Schellack-Appreturen.

1. 15,0 T. Schellack, gebleicht
   3,0 „ Borax
   0,5 „ Salmiakgeist
   80,0 „ Wasser
   1,4 „ Glyzerin, 28° Bé
   0,1 „ Formaldehyd, 30%ig.

2. 15,0 T. Schellack, gebleicht
   5,0 „ Borax
   78,0 „ Wasser
   1,9 „ Türkischrotöl, 30%ig
   0,1 „ Formaldehyd, 30%ig.

3. 10,0 T. Schellack, gebleicht
   2,9 „ Borax
   72,0 „ Wasser
   15,0 „ Spiritus
   0,1 „ Formaldehyd, 30%ig.

Farbige Dressings bezw. Schellack-Appreturen.

Hierzu verwendet man die farblosen Dressings und färbt sie mit wasserlöslichen Anilinfarben an. Einige Farbstoffkompositionen führe ich weiter unten an.

Schwarze Dressings bezw. Schellack-Appreturen.

Die schwarzen Dressings geben dem schwarzen Leder außer dem Hochglanz noch eine tiefschwarze feurige Farbe. Farbloser Dressing würde auf schwarzem Leder grau wirken. Auf die Herstellungsweise komme ich noch weiter unten zurück.

1. 15,0 T. Rubin-Schellack
   5,0 „ Borax
   76,0 „ Wasser
   3,0 „ Nigrosin, wasserlöslich
   0,9 „ Glyzerin, 28° Bé
   0,1 „ Formaldehyd, 30%ig.

2. 12,0 T. Rubin-Schellack
   3,9 „ Borax
   82,0 „ Wasser
   2,0 „ Nigrosin, wasserlöslich
   0,1 „ Formaldehyd, 30%ig.

3. 15,0 T. Rubin-Schellack
   3,0 „ Borax
   78,0 „ Wasser
   1,6 „ Glyzerin, 28° Bé
   0,3 „ Salmiakgeist
   2,0 „ Nigrosin, wasserlöslich
   0,1 „ Formaldehyd, 30%ig.

Spezial-Appreturen, Hochglanztinten sind zum Teil Schellack-Appreturen mit Kaseinzusatz und zum Teil aber auch reine Kasein-Appreturen. Die ersteren werden für Leder verwendet, wo eine reine Schellack-Appretur schwer haftet oder zu teuer ist. Die reinen Kasein-Appreturen finden für billigeres Schuhwerk und auch für Lederhausschuhe etc. Verwendung.

Farblose Spezial-Appreturen oder Hochglanztinten etc.

1. 14,0 T. Schellack, gebleicht
   4,0 „ Borax
   0,5 „ Salmiakgeist
   0,2 „ Kasein, alkalilöslich
   80,0 „ Wasser
   1,1 „ Glyzerin, 28° Bé
   0,2 „ Formaldehyd, 30%ig.

2. 8,0 T. Schellack, gebleicht
   2,8 „ Borax
   1,0 „ Salmiakgeist
   2,0 „ Kasein, alkalilöslich
   85,0 „ Wasser
   1,0 „ Glyzerin, 28° Bé
   0,2 „ Formaldehyd, 30%ig.

3. 2,0 T. Schellack, gebleicht
   6,0 „ Kasein, alkalilöslich
   1,2 „ Borax
   2,2 „ Salmiakgeist
   88,3 „ Wasser
   0,3 „ Formaldehyd, 30%ig.

4. 6,2 T. Kasein, alkalilöslich
   3,0 „ Salmiakgeist
   1,2 „ Borax
   89,4 „ Wasser
   0,2 „ Formaldehyd, 30%ig.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Bindemittel für Farben, Putz u. dgl. zum Auftragen auf Beton-, Eisen-, Holz- und Steinflächen, Asbestunterlagen u. dgl. (D. R. P. 431 370 v. 26. V. 1925. *Heinrich Philipp Hermann* und *Jakob Adolf Hermann* in Offenbach a. M.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines Bindemittels für Farben, Putz u. dgl. zum Auftragen auf Beton-, Eisen-, Holz- und Steinflächen, Asbestunterlagen u. dgl., gekennzeichnet durch eine Mischung von 100 Gewichtsteilen Leinöl, 26 Gewichtsteilen Bernsteinlack, 26 Gewichtsteilen Schmierseife, 150 Gewichtsteilen Glyzerinöl, 300 Gewichtsteilen Schellack und 1000 Gewichtsteilen Leim, der 1000 Gewichtsteile Mehl zugerührt werden, worauf der Mischung solange Wasser zugesetzt wird, bis die gewollte Flüssigkeit des Bindemittels erreicht ist.

Sulfurierte Knochen- und Fischöle. Gewisse sulfurierte Öle werden seit langer Zeit als Emulgiermittel gebraucht, und daher ist eine gründliche Kenntnis der Arbeitsbedingungen für jedes Öl, wie *Stiasny* und *Riess* bemerken, von großer Wichtigkeit. Sulfurierte Öle können in drei bestimmte Klassen eingeteilt werden, nämlich A: alkohollösliche (unlöslich in Petroläther), B: alkohol- und petrolätherlösliche und C: petrolätherlösliche (unlöslich in Alkohol). Diese drei Klassen werden folgendermaßen getrennt. 2 g des sulfurierten Öles werden mit 50 cm³ 80%igem Alkohol und 50 cm³ Petroläther geschüttelt. Die alkoholische Schicht wird abgetrennt und zweimal mit Petroläther gewaschen. Darauf wird die alkoholische Lösung zur Trockne verdampft und gewogen. Die vereinigten Petroläther-Auszüge werden dreimal mit 80%igem Alkohol gewaschen. Alkoholische und ätherische Lösungen werden getrennt verdampft und der Rückstand gewogen. Ein Muster gewöhnliches Knochenöl gab 99,5% der petrolätherlöslichen - alkoholunlöslichen Fraktion, nach der Sulfurierung waren jedoch die Fraktionen

lgende: A = 27,1%, B = 6,6%, C = 66,5%. Die A-Fraktion tte 13% gebundenes SO_3 und eine Jodzahl von 15,8, während e Fraktion C nur 0,05% gebundenes SO_3 und eine Jodzahl n 55,4 hatte. Wasserfreies sulfuriertes Knochen- und Fischöl ben in Benzin eine kolloidale Lösung, bei weiterem Verdünn mit diesem Lösungsmittel scheiden sich jedoch die sulfurier-n Öle aus. Bei einem Versuch mit Robbentran war in dem ge-aschenen Endprodukt der Prozentsatz an gebundenem SO_3 nso größer, je größer die Menge der angewandten Säure war. s zu 10% Säure ergab unbeständige Emulsionen, 15—20% aben beständige Emulsionen und 25—30% gaben opaleszie-nde Lösungen. Die beiden letzteren sulfurierten Öle enthieln 8,03% bezw. 8,46% gebundenes SO_3.

Ein brauner Dorschtran wurde in verschiedenen Verhält-ssen sulfuriert. Wenn der Prozentsatz der angewandten Säure steigert war (bis zu 35%), so stieg das gebundene SO_3, und e Jodzahl des Endproduktes fiel. Die Säurezahl des gewa-henen Produktes stieg von 25,2 auf 133,0. Die Löslichkeit stieg it dem wachsenden Grad der Sulfurierung (es handelt sich hier n gewaschenes sulfuriertes Öl), die bessere Löslichkeit zeig-n Knochenöle gegenüber Fischölen. Die Säurezahl des Öls ieg ebenfalls mit steigender Sulfurierung, die Löslichkeit in etroläther nahm ab. Es scheint, daß die Sulfurierung schneller ntritt bei höher ungesättigtem Öl, die weniger ungesättigten le werden langsamer sulfuriert. Wenn Chromleder mit sul-uriertem Knochenöl und Fischöl behandelt wurde, so konnte er sulfurierte Teil mit Petroläther nicht extrahiert werden, wohl ber mit Aceton. Überdies nimmt Leder von unsulfurierten len reichlichere Mengen als von den sulfurierten auf. Die igenschaft der sulfurierten Öle, andere Öle zu emulgieren, ist bhängig von dem *pH*-Wert der Öllösung, sowie von dem Grad er Sulfurierung. Wenn Lösungen sulfurierter Öle auf den glei-en *pH*-Wert gebracht werden, wächst die Emulgierfähig-eit mit steigendem Sulfurierungsgrad. Die größte Beständig-eit der Emulsionen wurde erzielt bei $pH = 7,0—7,7$. American Leather Chemists' Journal d. Oil and Colour Trades Journal.)

Holzwurm. Ein sehr vorteilhaftes Imprägniermittel, das tech-isch zur Imprägnierung von Holz viel verwendet wird, ist eine räßrige Lösung von Natriumfluorid. Die Imprägnierung erfolgt ı der Weise, daß die Holz- bzw. Hartpappgefäße mit einer njektionsspritze eingespritzt werden, sodaß möglichst alle Teile nprägniert werden, auch im Innern und nicht nur an der Ober-äche. Man kann auf diese Weise sogar vom Holzwurm befal-ene Telegraphenstangen retten und was wichtig ist, das Mittel n Ort und Stelle anwenden. Selbstverständlich dürfen in sol-hen Gefäßen keine Arzneimittel mehr aufbewahrt werden, oder ieselben müssen nach der Imprägnierung mit einem wider-tandsfähigen Lack überzogen werden.

Um Hartpapierstandgefäße und Holzschub-aden, die vom Holzwurm befallen sind, zu imprägnieren, urchtränkt man die Teile zweckmäßig mit einer Schellack-ösung folgender Zusammensetzung: Schellack 100,0, Kolopho-ium 20,0, Spiritus bis zu 1000,0.

Im allgemeinen wird nur splintiges Holz vom Holzwurm efallen oder Holz, welches andauernd in feuchten Räumen teht. Bereits befallene Hartpapierstandgefäße und Holzschubladen lassen sich vom Holzwurm durch Aus-gasen mit schwefliger Säure beseitigen, indem man die be-allenen Gegenstände in einem dichtgeschlossenen Raum durch Abbrennen von Schwefel mindestens 6 Stunden lang behan-delt. Auch Hexachloräthan in Pulverform in geschlossenem Raum ausgestreut, tötet sicher durch längere Einwirkung der sich bil-denden Gase diese Schädlinge. Damit die so behandelten Ge-genstände nicht wieder vom Holzwurm befallen werden, lak-kiert man sie mit einem guten Bernsteinlack. (Apoth.-Ztg.)

Imprägnierung von Geweben. Aluminiumsulfatlösung kann man zur wasserdichten Imprägnierung von Kleidungsstücken nicht verwenden. Für feinere Stoffe kommt zur wasserdichten Imprägnierung die Behandlung mit einer 2° Bé starken amei-sensauren Tonerdelösung in Betracht. Die Stücke werden durch das Bad gezogen, gut abgequetscht und dann mit dampfbeheizten Walzen kalandert. Hierbei zersetzt sich die in den Fasern zu-rückgehaltene ameisensaure Tonerde in Aluminiumoxyd, das sich in der Faser niederschlägt, und Ameisensäure, die ver-dampft. Die Behandlung ist eventuell zu wiederholen. Im übri-gen imprägniert man Loden, Leinen und andere grobe Gewebe fast durchgängig so, daß die Stoffe zunächst in einem Bade behandelt werden, das 7—10 g Marseillerseife im Liter ent-hält, bei einer Temperatur von 45°. Die Ware wird gut abge-quetscht und kommt in ein zweites Bad von essigsaurer oder billiger ameisensaurer Tonerde. Je nach der Wasserdichtigkeit, die der Stoff erhalten soll, wählt man die Dichtigkeit dieser Lösung zwischen 1 und 4° Bé. In der Faser schlägt sich bei dieser Behandlung fettsaure Tonerde nieder, die einen vorzüg-lichen Schutz gegen das Eindringen des Wassers gewährt. Man hat nur darauf zu achten, daß der Stoff nach der Seifenbehand-lung gut abgequetscht wird, damit kein unwirtschaftlicher Ver-brauch an der teuren ameisensauren Tonerde eintritt. Zum Schluß wird das imprägnierte Material gewässert, um lösliche Bestand-teile zu entfernen, und dann getrocknet, gewöhnlich zwischen er-hitzten Walzen. Das verwendete Wasser soll möglichst weich sein, da sich sonst in der Faser nicht wieder entfernbare Kalkseifen niederschlagen werden, die den Stoff fleckig ver-färben. (Pharm. Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 18.** (Hamburg 39, den 28. August 1926.) In den letzten 14 Tagen hat sich im Öl- und Fettmarkt nicht allzuviel ereignet. Zunächst wirkte sich die in meinem letzten Bericht begründete schwache Stimmung weiter aus, besonders für Speisefette, in Übereinstimmung mit der Haltung der amerikanischen Pro-duktenmärkte, welche im allgemeinen, mit Ausnahme von Baumwolle, ebenfalls schwach war. Schmalz erreichte hier-bei einen Stand von $ 14¾. Dagegen wurde über einen besseren Geschäftsgang in Talg, namentlich in geringeren Sorten be-richtet, und tatsächlich meldete die Londoner Auktion am 25. VIII. einen Aufschlag von 10 sh per ton. Dies gab das Signal zu einer besseren Haltung in fast sämtlichen Ölen und Fetten. Auch in tierischen Speisefetten, wie Oleo und Premier Jus, wurden bessere Umsätze zu etwas höheren Kursen erzielt. Auch der Markt der tropischen Pflanzenprodukte reagierte in ähnlicher Weise. Kopra, Kerne, Erdnüsse und Palmöl konnten sich in gleicher Weise befesti-gen. In diesem Markte konnte auch nicht übersehen werden, daß die Nachfrage nach Pflanzenspeisefetten auch für spätere Sichten unverändert groß ist. Zunächst wird man na-türlich abwarten müssen, ob die Besserung nicht lediglich mit einer kleinen Anspannung der Märkte zum Monatsschluß infolge nötig werdender Eindeckungen zusammenhängt, oder ob sie sich in den Monat September hinein behaupten kann. Im allgemeinen scheint man mit einer durchgreifenden Besserung vorderhand noch nicht zu rechnen. Noch immer ist der Markt mit tierischen Fetten überlastet, für welche die Frage ganz bedeutend nachge-lassen hat. Im allgemeinen hat diese unerwartete Besserung die Käufer stutzig gemacht, sodaß eine starke Zurückhaltung gegen-über neuen Käufen bemerkbar ist. Es erscheint daher möglich, daß der Monat September zunächst wieder Abschwächungen bringt, während man für die späteren Herbstmonate nach wie vor fest gestimmt bleibt.

In Ölen, besonders Leinöl trat zunächst ebenfalls eine Abschwächung ein, welche stärkere Dimensionen anzunehmen schien. Die Fabriken waren genötigt, ihre Preise um etwa 6% = RM 5 per 100 kg zu ermäßigen. Beeinflußt war diese Be-wegung durch Sojabohnenöl, welches sich der Leinöl-basis näherte. Infolge besserer Frage nach Sojaschrot hat sich der Artikel wieder befestigt, und seitdem ist auch Leinöl wieder besserer Tendenz. Zu einer merklichen Steigerung in Ölen dürfte indessen kein Anlaß vorliegen. Im Ölkuchenmarkt ist der Rückgang, wie schon erwartet wurde, zum Stillstand gekommen. Die Nachfrage hat sich gebessert; Sojaschrot und Kokoskuchen haben bereits im Preise ange-zogen. Man rechnet bald mit einer allgemeinen Besserung des Marktes und empfiehlt, mit der Eindeckung des Bedarfes nicht zu lange zu zögern. Ich notiere heute p. 50 kg:

Sojaschrot loko RM 10,10, Sept.-Dez. RM 10,20 Harburg. Fabrik.

Leinkuchen loko RM 9,65, Sept. 9,80, Nov. 10,05 Harburg. Fabrik.

Erdnußkuchen „Thörl" Nov.-Dez. RM 10 Harburg. Fabrik.

Kokoskuchen loko RM 8,10, Sept. RM 8,20 Harburg. Fabrik.

Manila-Kokoskuchen Okt.-Nov., Januar RM 8 Kaiwaggon Hamburg.

Java Kokosbruch Sept. RM 8,80, Okt. RM 8,95 Kaiwaggon Hamburg.

Palmkuchen „Thörl" Okt.-Dez. RM 6,85 Harburg. Fabrik.

Harburg. Palmkernschrot Aug. RM 5,75, Sept.-Dez. RM 6,10 Harburg. Fabrik.

Englisches Palmkernschrot 10 Pfg. p. Ztr. bil-liger.

Italien. Rapskuchen Oktober RM 7,35 Kaiwaggon Hamburg.

Sonnenblumenkuchen „Thörl" Sept. RM 6,90 Harburg. Fabrik. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 28. August 1926.) Paris no-tierte heute auch wieder nur nominell: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 72 (ca. RM 145), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 85 (ca. RM 171), Dynamitglyzerin Nobel test D 21 $ 53 (ca. RM 222,50), Notierungen, welche jedoch offenkundig wohl mangels Angebote in greifbarer Ware und getätigter Geschäfte nur Käu-fers Preisideen zum Ausdruck bringen dürften, da praktisch auf dieser Preisbasis in prompt nichts zu finden ist.

Von anderer Seite werden für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 75 bis 76 (ca. RM 151—153), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 85 bis 86 (ca. RM 171—173), Dynamitglyzerin Nobel test D 21

$ 53 bis 54 (ca. RM 221½—227) als heutiger Durchschnittswert genannt.

Zur Lieferung auf das erste Halbjahr nächsten Jahres war Rohglyzerin 80% zu £ 72 von Frankreich angeboten, und es erweckt den Anschein, als ob sich die Pariser Notierung hauptsächlich hierauf stützt.

Auch waren von Frankreich vereinzelt kleine Partien zur Lieferung bis Ende des Jahres angeboten, und während für Rohglyzerin 80% nur £ 74.10 (ca. RM 150) gefordert wurden, verlangte man zur gleichen Zeit für Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 92.10 (ca. RM 186).

Diese ganz außergewöhnlich hohe Spanne von £ 18 zwischen beiden Qualitäten bei zu gleicher Zeit gemachten Angeboten charakterisiert so recht am besten die heutige Lage: Niemand kann sich ein auch nur annähernd genaueres Bild über die weitere Entwicklung des Weltmarktes machen, aber alle beobachten schärfstens alle Vorgänge auf ihm, denn es liegt auf der Hand, daß mit dem vielerseits in Berechnung gezogenen bezw. erwarteten baldigen Wiedererscheinen der großen Käufer die Preise bei der effektiven Knappheit an Angeboten und auch wirklich an Ware wohl sofort ihren alten Höchststand erreichen und diesen noch überflügeln dürften.

Dynamitglyzerin lag auch so gut wie tot da, und es sollen im Inlande dafür RM 230 (ca. $ 54,75) bezahlt worden sein.

Der Monat September dürfte wohl etwas mehr Klarheit über den Weg, welchen der Glyzerinmarkt nehmen wird, bringen.

Horst Großmann.

⁂ **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (26. August 1926). Der Verkehr mit Ölsaaten und Pflanzenöl am Weltmarkt wie am deutschen Markt flaute im Laufe der Woche mehr oder weniger ab. Bei den sinkenden Preisen für Leinsaat und Leinöl war auch das Interesse der Abgeber an Geschäften größeren Umfanges weniger groß. Der schwimmende Vorrat von Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat nach Europa ging erneut zurück, ohne daß die Versorgung Europas dadurch gefährdet wäre. Argentinien verschiffte in dieser Woche 16 000 t Leinsaat nach Nordamerika und 15 200 t Leinsaat nach Europa, in der Vorwoche insgesamt 12 100 t, in den korrespondierenden Vorjahrswochen insgesamt 32 300 t bezw. 25 900 t, während die sichtbaren Vorräte von Leinsaat am La Plata von 75 000 t auf 70 000 t, im Vorjahr von 120 000 t auf 115 000 t sich verminderten. Die indischen Abladungen nach Europa während der Berichtswoche und der Vorwoche betrugen 7175 t bezw. 6825 t Leinsaat und 775 t bezw. 2075 t Rübsaat, im Vorjahr 3950 t bezw. 8500 t Leinsaat, 200 t bezw. 1525 t Rübsaat und 3600 t bezw. 2600 t Baumwollsaat. Seit Beginn dieses Jahres bis heute verlud Indien nach Europa insgesamt 224 075 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat, im selben Zeitraum des Vorjahres jedoch 549 925 t, in diesem Jahre also 325 850 t weniger.

S c h l u ß n o t i e r u n g e n. L o n d o n: Leinsaat Kalkutta £ 18, Bombay £ 18.10, kleine Bombay £ 17.17/6 bis 18, Plata £ 16 bis 15.17/6, Rübsaat, Toria £ 19.10, braune Cawnpore £ 19, Kottonsaat, Bombay £ 7.12/6, ostafrikanische £ 6.10, schwarze ägyptische £ 9.7/6, Sesamsaat, chinesische £ 24.10, Sojabohnen mandschurische £ 12 bis 11.7/6; H u l l: Leinöl £ 33.2/6, Kottonöl, rohes Bombay £ 34.10, rohes ägyptisches £ 35.10, Sojaöl £ 37.5, geruchfreies £ 40.15, Rüböl £ 47.10, raffiniertes £ 49.10 je 1 t; A m s t e r d a m: Leinöl Fl. 40¾, Rüböl Fl. 55½ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt notierte Ende der Woche rohes Leinöl RM 78 bis 79, rohes Sojaöl RM 86,50 bis 87, Palmöl Lagos RM 76 bis 77, technisches Kottonöl RM 92 bis 92,50, rohes Rüböl RM 100 bis 101, dunkles Pflanzenöl RM 63 bis 65, Rizinusöl erster Pressung RM 90 bis 91, zweiter Pressung RM 86 bis 87 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Am Ölkuchenmarkt war die Stimmung schließlich ziemlich ruhig, die Preise konnten sich jedoch behaupten. In Südwestdeutschland forderten Abgeber für Leinkuchen lose RM 20,25 bis 20,75, Leinmehl brutto mit Sack RM 21,50 bis 21,75, Sojaschrot brutto mit Sack RM 20 bis 20,25, Rübkuchen, lose RM 13,50 bis 14, Palmkuchen lose RM 14 bis 15 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (H a m b u r g, den 26. August 1926). Die Umsätze blieben auch in der Berichtswoche mäßig. Lediglich kleinere Posten waren vom Inlande lebhafter gefragt. Rindertalg. Auf der gestrigen Londoner Auktion waren 1367 Fässer aufgestellt. Hiervon wurden 409 Fässer zu unveränderten bis zu 10 sh höheren Preisen verkauft. Am technischen Talgmarkt ist im allgemeinen wenig Bewegung. Besonders gefragt sind zurzeit die besseren Qualitäten, darunter auch Premier jus, wofür nur ein verhältnismäßig geringer Preisunterschied gegen regulären Talg besteht. Am südamerikanischen Markt blieben Abladungstermine nahezu unverändert, mit Ausnahme von Matadero, welcher zu billigeren Preisen angeboten wurde. P a l m k e r n ö l. Zunächst wurden für Palmkerne höhere Preise gefordert, und dementsprechend wurden auch die Notierungen für Öl erhöht. Unter geringen Schwankungen zeigen die Preise zum Schluß den gleichen Stand wie zu Beginn der Woche. Für K o k o s ö l wurden den die Forderungen infolge anziehender Koprapreise erhöht. Das Geschäft war nur kleineren Umfanges. E r d n u ß ö l. Für prompte Ware besteht nur wenig Kaufinteresse, mehr Beachtung finden spätere Termine, doch erhoffen die Käufer durch Abwarten für sich einen Vorteil. Für K o t t o n ö l, engl., bestei in letzter Zeit etwas mehr Nachfrage, was wohl darauf zurückzuführen ist, daß die deutschen Ölmühlen in diesem Artikel aus verkauft sind. Die Preise zeigen eine etwas rückläufige Tendenz. S o j a b o h n e n ö l war ruhig bei ziemlich unveränderten Notierungen. Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen, da die Seifenfabrikanten z. Zt. billigere Öle, wie Leinöl etc., verarbeiten. L e i n ö l eröffnete ruhig mit ziemlich unveränderten Preisen. Im Verlauf der Woche erschien jedoch die erste diesjährige argentinische Ernteschätzung, welche eine noch größere Anbaufläche als im Vorjahre für Leinsaat aufweist. Hierdurch gaben die Leinölpreise merklich nach. Bei Abfassung dieses Berichtes werden Leinsaatnotierungen jedoch wiederholt höher gemeldet, wodurch die Mühlen wieder wesentlich fester gestimmt sind. Die Kauflust erhielt hierdurch eine leichte Anregung. F e t t s ä u r e n zeigen allgemein den gleichen Preis der Vorwoche. Für Kokospalmkernfettsäure war eine Nachfrage für kleinere Posten zur prompten Lieferung. R i z i n u s ö l. In den Preisen sind kaum wesentliche Veränderungen eingetreten. Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung, größere Umsätze wurden nicht erzielt. P a l m ö l lag ruhig, auch für T r a n ist in der Marktlage keine Veränderung eingetreten. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (H a m b u r g, den 26. August 1926.) Leinöl prompt Aug. 77,50, Leinöl Sept.-Dez. 78, Leinölfirnis 80, Palmkernöl, roh 91, Kokosöl, roh, in Barrels 96, Kokosöl Ceylon in Fässern 98, Palmöl Lagos 77, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 87,50, Leinölfettsäure 88,50, Kokospalmkernfettsäure 85,75, Erdnußölfettsäure 74, Sesamölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure, dunkel 54—57, Tranfettsäure 46, Rizinusöl I. Press., loko 91, Rizinusöl II. Press. 87, Rizinusöl DAB 5 101,75, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, gem. 55—60, Talg, südamerik. A 90, Talg, südamerik. A, schwimmend 90, Talg, austr. mixed good colour 93, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 79, Schweinefett, weißlich 89, Rüböl, roh 101, Abdeckereifett 70—73, Rohmedizinaltran 78, Dorschlebertran, gelb 66, Dorschlebertran, braunblank 59,50, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto einschließlich Packung.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (H a m b u r g 1, den 26. August 1926). Infolge des geringen Absatzes sind die Forderungen etwas herunter gesetzt worden, und zwar für Loko- und schwimmende Ware auf £ 8[illegible] und für Abladungsware auf £ 78 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (H a m b u r g 8, den 27. August 1926.) P a l m ö l: Gegen Ende der Berichtswoche hat es den Anschein, als ob die Preise für Palmöl wieder etwas anziehen werden. Lagos-Palmöl, schwimmend und prompt, ist knapp und gefragt, während für spätere Sichten weniger Interesse vorhanden war. Die Preise für Abladung sind ebenfalls fester, da die Ölsaison in Afrika beendet ist und nur geringe Quanitäten an die Küste kommen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg £ 37.10, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37, Liberia-Palmöl, loko, gewöhnl. £ 32, Liberia-Palmöl, loko rot £ 32.10, Loanda-Plantagen-Palmöl, prompt von Lissabon £ 33.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 37.7/6, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 37.12/6, Kongo-Palmöl loko Hamburg, £ 31.15, Bas. 2%.

T a l g: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 1367 aufgestellten Fässern 709 verkauft. Die Preise waren im ganzen unverändert, nur für geringere Sorten bis 10 sh höher. Die hiesige Marktlage ist ziemlich unverändert. Etwas Nachfrage nach hellem Rindertalg war vorhanden, und Anfang der Woche wurden einige größere Geschäfte getätigt. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Rayburn-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Sansinena-Rindertalg Aug.-Sept.-Abl., £ 44.10, Matadero-Rindertalg, loko Hamburg £ 44, La Plata-Swift I-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.10, engl. Home Melt-Talg, prompt von England, £ 44.5 p. t; nord. säurefreier Rindertalg, loko RM 97, nord. säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 96,50, hellfarb. deutscher Talg loko RM 91, südamerik. Rindertalg, Prem. Jus., loko RM 96,50 die 100 kg. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl. (F l o r e n z, den 28. August 1926.) Die Preise von Sulfuröl sind seit unserem letzten Bericht (Nr. 31, S. 545) weiter in die Höhe gegangen, als eine natürliche Folge der ungenügenden Versorgung aus der letzten kleinen Ernte. In unseren früheren Berichten wurde dieses Thema immer mit Nachdruck behandelt, und mancher auswärtige Käufer benützte den Wink von der Zeit an, wo Spanien seine Preise erhöhte. Indes deutet alles darauf hin, daß der Herbstbedarf noch ungenügend gedeckt ist.

In den Vereinigten Staaten hielten die Spekulanten die Preise nieder, so lange es ging, hatten auch das Glück, durch die Verbilligung der Lire bei Eindeckung ihrer Vorausverkäufe mit dem blauen Auge davon zu kommen, aber jetzt scheinen sie sich auf Hausse einzustellen. Die Parität von Lit 560 frachtfrei italienischer

lesgrenze für gutes grünes italienisches Sulfuröl boten sie its, aber ohne Verkäufer zu finden. Bei kleinem Angebot der heutige Markt für gutes grünes auf Lit 550 fob an enischem Hochseehafen oder bei 10-t-Ladung Lit 570 bahnitfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest, die 100 kg netto in els, Septemberverladung, Lit 5 teurer bei 5-t-Ladung, Kassa Übernahme in Italien.

Von echtem tiefgrünen toskanischen Sulfuröl sind nur noch e Pöstchen zu finden, wofür Liebhaberpreise bezahlt werden. Die neue Ernte in Italien verspricht gut, aber die Lieferung grünem Sulfuröl aus dieser wird nicht vor Ende Januar orlich in Gang kommen, und die ersterhältlichen grünen Sule werden voraussichtlich stark begehrt und teuer sein.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 26. August 1926). en letzten Tagen war das Geschäft wieder etwas lebhafter, zwar insbesondere trifft dieses auf den Artikel Paraffin Speziell gefragt ist Loko- bezw. kurzfällige Ware. Ich ere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52⁰ $ 13,85 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52⁰ $ 12,75 bis 13, ıdungsware $ 13,75 für Tafelparaffin und $ 12,75 für Panschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52⁰ kostet unndert $ 13 ab Grenze. — Ceresin ist gänzlich unverırt. Ich notiere heute noch für Ceresin naturgelb 54/56⁰ 3,25, 58/60⁰ $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60⁰ $ 27,75, Cereweiß 54/56⁰ $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — nenwachs: Vom Ausland macht sich etwas lebhaftere ıfrage bemerkbar, besonders für gute Qualitäten, und es auch wieder Umsätze getätigt worden. Ich notiere für Lokokurzfällige Ware je nach Provenienz sh 178 bis 188 p. cwt., ıdungs-Partien sh 172 bis 185 p. cwt., deutsches Bienenwachs et RM 4,10 per kg. — Japanwachs liegt unverändert g, die augenblicklichen Forderungen sind für Lokoware sh 91 wt., spätere Abladungen sh 83 bis 86 p. cwt. — Karnaubachs: Der Umsatz läßt zu wünschen übrig, doch ist man der icht, daß dieses eine vorübergehende Erscheinung ist; die se halten sich daher auf der letztgenannten Basis, nämlich Loko-Ware fettgrau sh 172 p. cwt., courantgrau sh 178 cwt., Abladung je nach Termin sh 174 bis 162 p. cwt. — ntanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Nach r kräftigen Aufwärtsbewegung haben die Preise naturgemäß der etwas nachgegeben, doch ist man in maßgebenden Kreisen ı wie vor der Ansicht, daß die Tendenz unbedingt nach oben st. Heute kann ich noch unverändert notieren für amerik. z „F/G" $ 14,75 bis 15, „H/J" $ 14,85 bis 15,10, Abladungse $ 14,75 bis 15.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes aneben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto . Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bzw. Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karbawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, seldorf, Mannheim, Dresden und Berlin). E. N. Becker.

— (Hamburg, den 26. August 1926.) Paraffin: Die ıafte Nachfrage nach diesem Artikel hält an nicht nur für ifbare Ware, sondern auch für spätere Termine. Zurzeit lauten Notierungen: Amerikan. Tafelparaffin 50/2⁰ $ 14—14,50, erikan. Schuppenparaffin 50/2⁰ $ 13,25—13,50. Ceresin: ne Veränderung der bestehenden Marktlage. Man fordert: esin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, okerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia ß RM 112—193. Ozokerit unverändert wie folgt: Galiz. ıozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe ıre RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194 bis . Bienenwachs: Hierfür zeigt sich auch in der Berichtsche nur geringes Interesse. Die Preise gaben etwas nach und ten wie folgt: Ostafrika 180—182, Benguella 176—178, Brasil —190 sh p. cwt. Karnaubawachs: In greifbarer Ware keite sich ein ruhiges Bedarfsgeschäft ab. Abladungsware h wie vor sehr fest im Preise. Zurzeit wird notiert für Lokore sh 171—172 p. cwt., Abladungsware je nach Termin sh 175 168 p. cwt. Japanwachs ziemlich unverändert. Lokoware ra 90—92 sh p. cwt., kurz eintreffende 88—90 sh p. cwt. Für ontanwachs wird unverändert gefordert: RM 55 p. 100 kg Werkstation bei Stückgut und RM 50 p. 100 kg ab Werkstion bei Waggonladungen.

Alle Preise verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für 100 kg, brutto/netto, inkl. Verpackung, cif Hamburg, netto sse, unverzollt (ausgenommen Montanwachs und Ceresin).

Vorstehende Notierungen sind unverbindlich.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 28. August 1926.) Die letzten ırzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,80, G 14,80, 14,85, J 14,90 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara %. Abladungsware: D 7,35, E 7,50, F 7,77½, G 7,77½, H 7½, J 7,80, WW 8,35 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungswicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: WW 15, 3 A 15,90, 4 A ,05 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung (nomin.): F 14,50, G 14,55, H 14,55, M 14,60, N 14,75, WG 15, WW 15,10, AAA 16, AAAA 16,70 $ die 100 kg cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IV 14,70, Excelsior 15,70 $ die 100 kg ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 12,40, XI 13,20, X 13,40, IX 13,90, VIII 14,20, VII 14,30, VI 14,40, V 14,50, IV 14,60, III 14,80, II 14,90, Ic 15, Is 15,10, Ie 15,20, Excelsior 15,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz tel quel: 29/6 sh p. cwt.

Portugiesisches Harz: Nicht notiert.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B 30/-, D 31/-, E 32/-, F/G 33/-, N 34/6, WW 37/6 sh; französ. Harz WW 31/6 sh p. cwt. ex wharf spot-Ware.

Die Harzpreise sowohl an unserem Loko-Markte wie besonders an den amerikanischen Abladungsmärkten pendeln hin und her, je nachdem sich an den einzelnen Tagen die Bedarfsfrage einstellt. Im Loko-Markte blieb sie ziemlich regelmäßig, und es wurden hübsche Mengen auch während der letzten Woche wieder abgesetzt. Besonders kam dabei spanisches Harz in Frage, das sich heute von allen Harzsorten am vorteilhaftesten stellt und augenblicklich für prompte Abladung wieder in allen Graden zu haben ist. Unbedeutend ist das Geschäft in französischer Ware; das Angebot kommt von Frankreich nur sporadisch und meistens in einzelnen Graden, die nicht gerade von überwiegendem Interesse sind. Zudem liegen die sämtlichen französischen Preise viel zu hoch, als daß sie nennenswertes Interesse aufzubringen vermögen. Vielleicht will man auch gerade mit solchen Preisen die Käufer vorerst noch fern halten, und wer heute im Geschäft mit Frankreich zu tun hat, der verspürt deutlich, daß es den französischen Kaufleuten daran gelegen ist, im gegenwärtigen Augenblick lieber die Ware zu behalten, wenn man dafür nicht recht hohe Valutenpreise erzielen kann. Etwas haben die Franzosen aus der deutschen Inflation doch gelernt, und daß sie es anzuwenden wissen, geht daraus hervor, daß die Frankeninflation über die seitherige Grenze nicht mehr weiter hinausgekommen ist. In unserem Interesse wäre es natürlich gelegen, wenn eine vollkommene Stabilisierung bald eintreten würde, doch sieht es nach einer solchen allerdings noch nicht aus.

An den amerikanischen Abladungsmärkten zeigte sich gegen Wochenende wieder eine größere Abschwächung in den Harznotierungen; der Rückgang während der Woche beträgt ca. 35 Cents bei den Hauptkonsumgraden, was immerhin schon erheblich ist. Von Dauer wird aber auch diese neue kleine Baisse kaum bleiben, denn sobald sich wieder etwas mehr Interesse der Harzkäufer durch den günstigeren Preis einstellt, wird der Amerikaner seine Preise sofort wieder nach oben revidieren. Den letztwöchentlichen kleinen Abstrich konnte er vertragen, nachdem sich der Terpentinölpreis um ca. 5% zu heben vermochte. Aber auch letzteres wird kaum von Dauer sein, Terpentinöl wird vielmehr auch weiter unter gewissen Abschwächungen zu leiden haben, weil das Verbrauchinteresse bei der gegenwärtigen Preisstellung schwerlich anwachsen dürfte.

Während der letzten Woche kam nach längerer Pause wieder eine Zufuhr von griechischem Harz in den Markt, während weitere Posten für Abladung kontrahiert werden konnten. Diese Ware stellt sich gegenüber den sonstigen Preisen verhältnismäßig billig, auch wenn man die geringere Qualität dabei in Frage zieht. Zu verkennen ist aber nicht, daß gerade in qualitativer Hinsicht die Griechen Fortschritte gemacht haben.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 26. August 1926.) Die Notierungen auf dem Mineralölmarkt haben sich nicht geändert. Pennsylvanisches Rohöl notiert nach wie vor $ 3.40 pro Barrel. Wir glauben vorläufig nicht an Preiserhöhungen für Schmieröl, obgleich in letzter Zeit eine fortschreitende Besserung des Benzin-, Petroleum- und Gas-Öl-Marktes nicht unverkennbar ist. Es notieren im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschl. Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—25 b/50 36—59.75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11.5 b/50 37 bis 46,75, Autoöle für Sommer und Winter 40—65, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. ca. 8—22 b/50 72—180, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220/240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 39, amerik. Filtered Zylinderöle 51,25—69,50, Masch.-Dest., Visk. ca. 3—7 b/50 32—34,50, Vaselinöl, weißlich und weiß 49.75—56.50, Petroleum, ausschließlich Faß 28.50, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 13, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezialautogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 23, Karbolineum 22, Teerheizöl 15, Rüböl, roh, klar 105, Rüböl raff. 107, Klauenöl 170, Rizinusöl 115—125. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 27. August 1926). *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 31,75, Terpentinöl, franz. $ 31,25, Harz, amerik. FGH $ 15,10, M $ 15.30, WG $ 15,80, WW $ 16,30, Schellack TN orange sh 135, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Terpentinöl kam leicht befestigt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (H a m b u r g, den 27. August 1926). Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 24,50, Bariumkarbonat 98/100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 87, Bleimennige, rein 86, Bleiweiß, pulv. 89, Bleiweiß in Öl 93, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100%, krist. 17, Chlorcalcium 70/5% 7,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43, Chromalaun 30, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol 4,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14,25, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kupfervitriol 98/99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11,50, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt lag ruhig. Carl Heinr. Stöber K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (26. August 1926). Die Lage an den Holzmärkten änderte sich während des Berichtsmonats im großen und ganzen wenig. Der Mangel an flüssigen Mitteln ist wohl die Hauptursache, daß die Umsätze nach wie vor in engen Grenzen sich halten. Immer noch stellt sich regelmäßig dringendes Angebot ein, an welchem Umstande Preisbesserungen scheitern. Auf Grund des mit Frankreich für sechs Monate abgeschlossenen Handelsprovisoriums und hieraus sich ergebender einiger Zollermäßigungen dürften die Schwierigkeiten wohl erst recht nicht sich beheben lassen. Sortierte Fichten- und Tannenbretter von 16 Fuß Länge, 1 Zoll Stärke und 5 bis 12 Zoll Breite kosteten als Ausschußware RM 59 bis 62,50, bei 11 bis 13 Zoll Breite RM 62,50 bis 65, als gute Ware RM 80 bis 88, reine und halbreine Bretter etwa RM 100 bis 106,50 der Kubikmeter frei Waggon mittelrheinischer Stationen. Bei den Kistenfabriken mangelte es vielfach an Aufträgen, obwohl solche hinsichtlich der Preisstellung entgegenkommend sich verhielten. Am Fastagenmarkt hielt sich die Nachfrage nach Ölbarrels im allgemeinen in engen Grenzen, da auch über ungenügende Beschäftigung der Ölmühlen geklagt wird. Mineralölfässer waren zu früheren Preisen in genügenden Mengen angeboten, Teer und Teerölfässer bei festen Preisen gut gefragt. Auf Lieferung von Hellöibarrels lag stellenweise nur wenig Angebot vor, wogegen neue und gebrauchte Weinfässer in allen Dimensionen in größeren Mengen zu haben waren. Neue Weinfässer aus Eichenholz, etwa 2 cm stark, kosteten bei einem Inhalt von 125 Liter RM 23 bis 23,50, von 200 Liter RM 32 bis 33, von 300 Liter RM 42 bis 43 das Stück ab Waggon Mitteldeutschland. Gebrauchte französische Kognakfässer waren bei Abnahme größerer Posten zum Preise von RM 13,50 bis 14 das Stück ab Station angeboten. Mit kleineren Untergeboten werden Geschäfte voraussichtlich leicht zu ermöglichen sein. Für neue ovale Eichenholzfässer mit Türchen von 250 bis 400 Liter Inhalt und neue gebrauchte runde Eichenholzversandfässer ersuchten Abgeber um Gebote. Gebrauchte Eisenfässer verschiedener Größen verzinkt und unverzinkt kosteten je nach Inhalt RM 17 bis 24 pro Stück ab Waggon südwestdeutscher Station. Bei der festen Tendenz am Eisen- und Stahlmarkt sind Preiserhöhungen für Eisenfässer nicht ausgeschlossen.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† B e r l i n. „Olalin" Gesellschaft für kosmetischen und pharmazeutischen Bedarf m. b. H. Herstellung und Vertrieb von kosmetischen und pharmazeutischen Artikeln. Stammkapital: 5000 RM. Geschäftsführer: Buchhalter Willi Isbrandt.

† D u r a n g o. Unter dem Namen „La Esperanza" Fabrica Mexicana de Productos Quimicos Federico A. Krummel, S. en C., Durango, Dgo., wurde ein Unternehmen gegründet, das sich in erster Linie mit der Herstellung von Terpentinöl, Harz und Harzprodukten, Lacken, Ruß etc. befaßt. Direktor der Firma ist Ing. Fr. Krummel, kaufmännischer Leiter Herr Ernesto Hunger, beide in Durango, Dgo. Mexico, (Anschrift Apartado 87), wissenschaftlicher Beirat Dr. Arthur Meyer, Mexico D. F., Madero 21.

† H a m b u r g. Degras- und Buttersäure-Verkaufskontor Johannes C. Schielin & Co. Gesellschafter: Hermann Reichert, zu Hamburg, Anton Erwin Schmidt, zu Hamburg, und Johannes Carl Schielin, zu Düsseldorf, Kaufleute.

† K ö l n. Compagnie Française des Parfumes d'Orsay ciété anonyme, Puteaux sur Seine mit Zweigniederlassung in K unter der Firma „Compagnie Française des Parfumes d'Or société anonyme Zweigniederlassung Köln", Köln, Burgma 27/29. Gegenstand des Unternehmens: Anfertigung und Vert von Parfümerien und Schönheitsmitteln. Stammkapital 1 300 französische Franken. Geschäftsführer: André Joussein, Ka mann, Puteaux sur Seine. Theodor Fuhrmann in Köln-Brau feld hat Prokura mit dem Recht, Grundstücke zu veräußern zu belasten. Französische Aktiengesellschaft. Gesellschafts trag vom 10. Juli 1917. Die Zeitdauer der Gesellschaft ist 50 Jahre festgesetzt. Die ministerielle Genehmigung zum Bet der Niederlassung in Köln ist am 19. Mai 1926 erteilt. Das eingezahlte Aktienkapital ist in 1300 Aktien zu je 1000 fran sischen Franken eingeteilt, die je nach Wunsch auf den Inha oder den Namen lauten.

† W e n d i s c h - B u c h h o l z. Chemisch-technische-Indust Produkte Halbe, Klara Schlösewsky, mit dem Sitz in H (das Geschäft vertreibt chemisch-technische Präparate). Inha Klara Schlösewsky in Berlin. Dem Kaufmann Victor Sprir in Berlin ist Prokura erteilt.

A a l e n. Spezialseifenhaus Eugen Wirth. Firma erlosch

A u g s b u r g. Landsberger Wachswarenfabrik Karl No vormals M. Nocker, Landsberg a. L. Jetziger Inhaber: The Nocker, Kaufmannswitwe.

B r e m e n. Stephan Ketels A.-G. Der Kaufmann Hein Glosemeyer ist zum Vorstandsmitglied bestellt. — Fettindust gesellschaft m. b. H. Am 31. Juli 1926 ist die Gesellschaft gelöst worden. Liquidator ist der Direktor Carl Ferdin Kretzschmar in Bremen.

D r e s d e n. Über das Vermögen der Gesellschaft in Fi Wilh. Geißler, G. m. b. H. in Liqu., die in Dresden-N., F tigstraße 1/9, eine Seifenfabrik betreibt, wurde am 20. Au 1926, nachmittags 12¾ Uhr, das K o n k u r s v e r f a h r e n eröf Konkursverwalter: Direktor Hammer in Dresden-A., Ringstr Anmeldefrist bis zum 10. September 1926. Wahltermin: 21. S tember 1926, vormittags 9 Uhr. Prüfungstermin: 5. Oktober 1 vormittags 9 Uhr. Offener Arrest mit Anzeigepflicht bis 10. September 1926.

H a m b u r g. Der bekannte Fachmann Herr Julius Sc eröffnete in Hamburg 25, Oben-Borgfelde 54, eine Beratungs stelle für die Toiletteseifen-Fabrikation (s. Inserat).

H a m b u r g. Neusser Ölproduktenwerk Heinrich Co Zweigniederlassung Hamburg. Die hiesige Zweigniederlassung aufgehoben worden.

H a m b u r g. Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik W Krauß. Prokura ist erteilt an Gustav Rudolf Werner Küntzel

K a r l s r u h e i. B. Im Konkursverfahren über das Vermö der Firma Hugo Fischer, Öle und Fette en gros in Karlsr Schützenstraße 69, ist Termin zur Anhörung der Gläubiger züglich der Einstellung des Konkursverfahrens mangels M und eintretendenfalls zur Abnahme der Schlußrechnung und Beschlußfassung über die nicht verwertbaren Vermögensst bestimmt auf Donnerstag, den 9. September 1926, vormit 11½ Uhr, Akademiestraße 8, 2. Stock, Zimmer 139.

M a i n z. Werner & Mertz Aktiengesellschaft. Durch schluß der Generalversammlung vom 15. Juni 1926 wurde § 5 Gesellschaftsvertrags geändert wie folgt: Das Grundkapital Gesellschaft ist auf vier Millionen Mark festgesetzt und is 4000 Aktien, jede über 1000 Reichsmark zerlegt. Die Ak lauten auf den Inhaber. Jede Aktie trägt eine laufende Num — Siegellack-, Klebstoff- und Tintenfabrik Josef Scholz G. m H., Gaustraße. Durch Beschluß der Gesellschafterversamm vom 28. Juli 1926 wurde Abs. 1 des § 2 wie folgt geänd „Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der trieb von Siegellack, Klebstoff und Tinten und sonstigen misch-technischen verwandten Artikeln." Durch Beschluß Gesellschafterversammlung vom 23. Januar 1926 wurde der sellschaftsvertrag in bezug auf § 3 (Stammkapital) geän bezw. neu gefaßt und es kommt § 12 in Wegfall.

Z e i t z. Verein Chemischer Fabriken, A.-G. Die Ak gesellschaft ist durch Beschluß der Generalversammlung 17. Juli 1926 aufgelöst. Der Direktor William Rasmußen Magdeburg und der Direktor Georg Friedrich zu Zeitz zu Liquidatoren bestellt.

Vom Weltmarkt.

Bulgarien als Abnehmer deutscher Seifen. (Nachdruck boten). Wenn seit Kriegsende in Bulgarien auch eine An von Seifensiedereien bestehen, so wird auch heute noch der aus größte Teil des bulgarischen Bedarfes an Seife etc. d Einfuhr gedeckt. Wie überall im nahen Osten und insbeson auf dem Balkan, ist es die französische Seifenindustrie, die Markt fast ausschließlich beherrscht. Allerdings lassen die F zosen sich diese Herrschaft auch was kosten, vor allem sp sie mit Propaganda nicht. Dennoch wäre es der deutschen fenindustrie durchaus möglich, eine weitaus bedeutendere als bisher auf dem bulgarischen Markt zu spielen. Es muß aber die Aufmerksamkeit auf einige Punkte gelenkt wer die für Bulgarien von wesentlicher Bedeutung sind.

Zunächst einmal: die französische Konkurrenz ist es nicht 1, mit der man es zu tun hat. Griechenland, England und ind sind ebenfalls stark vertreten. Hinzu kommen dann noch heimischen Fabriken und vor allen Dingen die Gewohnheiten ausgesprochen landwirtschaftlichen Bevölkerung des Landes. größere Teil der bulgarischen Bauern macht sich auch heute seine Seife selber. Trotzdem kann man überzeugt sein, daß Gewohnheit bald verschwinden wird, wenn die fabrikg hergestellte Seife billig genug ist.

Den Wettbewerb mit den bulgarischen Fabriken kann die sche Industrie jederzeit aufnehmen. Gewiß macht sie sich erkbar, da aber der Seifenverbrauch im Lande sich von at zu Monat steigert, können die Fabriken im Lande den dig wachsenden Bedarf nicht allein decken. Hinzukommt, die Qualität der bulgarischen Seifen sehr zu wünschen übrig sodaß weite Kreise der Bevölkerung die ausländischen Ernisse vorziehen. Den besten Absatz finden sogenannte Marer Seifen. Unter diesen sind am beliebtesten „le Trèfle", Vierge", „le Verre" und „la Tour". Die Preise, die man für Sorten erzielt, sind folgende: Marseiller Seife, 72%, in en zu 100 Stück à 300 g 1050 bis 1100 Lewa. Dieselbe Seife, bulgarisches Erzeugnis, in Kisten zu 100 Stück à 300 g bis 900 Lewa.

Marke „Petel" (Hahn), heimisches Erzeugnis, in Kisten zu Stück, Gewicht etwa 25 kg, 870 bis 880 Lewa.

Stark vertreten ist in Bulgarien auch die englische „Sun-"-Seife. Sie wird sehr geschätzt; im Preise ist sie jedoch euer, als daß sie als Waschseife Verwendung finden könnte. stens wird sie als Badeseife benutzt. Echte „Sunlight" kostet Gros 1300—1400 Lewa. Ihr Gewicht beträgt 8 Unzen. Auch e Seife wird dort viel nachgeahmt. Schließlich findet man die tschechischen Seifen „Schicht" und „Nobla", die beide ältnismäßig gut sind und viel gekauft werden.

Kennt der deutsche Seifenfabrikant diese Konkurrenten, dann er, will er mit Bulgarien ins Geschäft kommen, noch folles beachten: Propaganda ist sehr wesentlich. Hat sich der braucher erst einmal von dem Wert des angepriesenen Ergnisses überzeugt, wechselt er selten die Marke. Auch nicht, n er ein anderes billigeres Erzeugnis ähnlicher Art bekommen 1. Auch durch Nachahmungen läßt sich der Verbraucher nicht chen. Die Franzosen betreiben eine sehr gut organisierte paganda, jedoch dürften viele deutsche Firmen ihnen darin legen sein.

Außerordentlich wichtig ist die Kreditfrage. Im allgemeinen en sich die Geschäfte so abwickeln, daß 1/3 bei Auftragsilung, 2/3 bei Lieferung gezahlt werden. Häufig wird ein von 3 Monaten verlangt, jedoch wird dann Sicherheit gestellt den müssen.

Nachtehend noch einige Angaben über die bulgarische Seifenuhr (ohne Luxusseifen).

kunftsland	Kilogramm	Wert in Lewa
tschland	12 231	256 121
nkreich	671 372	13 360 710
land	90 184	2 188 604
echenland	164 507	3 499 633
land	24 193	602 300
hechoslowakei	8 986	217 600

Dr. E. P.

Handel und Verkehr.

Eiserne Umschließungen für Palmöl. Das Landesfinanzamt erelbe hat auf Grund eines Gutachtens der Handelskammer Hamburg entschieden, daß Eisenfässer und Eisentrommeln (soannte Drums) als handelsübliche Umschließungen für Palmöl Tarifnr. 171 anzusehen sind. (R. F. M. vom 12. August 1926 I Bz 10127 —).

Handelsübliche Umschließungen für Erdnußöl. Das Landesnzamt Unterelbe hat auf Grund eines Gutachtens der Handelsımer in Hamburg entschieden, daß eiserne Fässer und eiserne mmeln für Erdnußöl der Tarifnr. 166 als handelsübliche Umließungen anzusehen sind. (R. F. M. vom 12. August 1926 — z 12832 —).

Taraabzug für Fässer. Der bei verschiedenen Tarifnummern B. Tarifnr. 176, 187, 208, 209) vorgesehene Tarasatz für ser kann im Hinblick auf § 3 Abs. 3 des Zolltarifgesetzes und Abs. 1 der Taraordnung nur insoweit Anwendung finden, die Fässer nicht als unmittelbare Umschließung für flüssige re dienen. (R. F. M. vom 14. August 1926 — II Bz 12934 —). (Reichszollblatt).

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Der Reichswirtschaftsrat zum Spirimonopol-Gesetzentwurf. Der Reichswirtschaftsrat hat Mitte d. J. zu dem Entwurf eines neuen Spiritusmonopolgesetzes llung genommen. Dem Gutachten des Reichswirtschaftsrates, als Drucksache Nr. 348 des Vorl. Reichswirtschaftsrates von Verlagsbuchhandlung E. S. Mittler & Sohn, Berlin SW 68, beziehen ist, ist u. a. folgendes zu entnehmen.

Die chemische und besonders die pharmazeutische und kostische Industrie interessiert vor allem die Höhe der Verkaufspreise. In dieser Frage hat sich der Reichswirtschaftsrat entgegen dem Regierungsentwurf auf den Standpunkt gestellt, daß die pharmazeutische und kosmetische Industrie den Branntwein weiterhin zu besonders ermäßigten Verkaufspreisen erhalten sollen. Die Essenzenindustrie soll dagegen, wie auch im Regierungsentwurf vorgesehen, von der Vergünstigung ausgeschlossen bleiben. Das Gutachten bemerkt dann u. a. folgendes:

Was die kosmetische Industrie anbetrifft, so glaubt auch der Ausschuß, daß sie bei den hochwertigen Artikeln ohne weiteres den regelmäßigen Verkaufspreis zu tragen vermag, bei den Massenartikeln: bei Haar- und Mundwassern, hält der Ausschuß eine Verteuerung im Verbrauch immerhin für möglich. Er ist nicht in der Lage gewesen, auf dem schwierigen Gebiet der Fabrikationskostenberechnung zuverlässige Nachprüfungen anzustellen, und hält es für das beste, daß auch die kosmetische Industrie wieder den Gewerben zugezählt wird, denen der Spiritus zu billigerem Preise abgegeben werden kann. Es bleibt der Monopolverwaltung und dem Verwaltungsrat überlassen, ob der Spiritus für die kosmetische Industrie zum regelmäßigen Verkaufspreise oder billiger abgegeben werden soll. Diese Möglichkeit ein für allemal durch das Gesetz auszuschließen, hält der Ausschuß vom allgemeinen wirtschaftlichen wie auch vom rein geschäftlichen Standpunkt aus für unklug. Aus ähnlichen Erwägungen wurde, obwohl die Verhältnisse bei der Heilmittelherstellung etwas anders liegen, beschlossen, auch die Heilmittelindustrie im § 64 des Gesetzentwurfs unter den Gewerben zu nennen, denen der Spiritus zu ermäßigtem Preise abgegeben werden kann.

Das Gutachten des Reichswirtschaftsrates und der Regierungsentwurf werden nunmehr voraussichtlich Ende September den Reichsrat und im Laufe des Winters den Reichstag beschäftigen. (Die Chemische Industrie).

Österreich. Zollermäßigung für Binder-, Brauer-, Bürstenbinder- und Seilerpech. Im Bundesgesetzblatt vom 12. August ist eine Verordnung vom 9. August 1926 veröffentlicht, durch welche die materiellen Bestimmungen des dritten Zusatzabkommens (vom 23. Juli 1926) zum Handelsabkommen mit der Tschechoslowakei vorläufig in Kraft gesetzt werden. Die Verordnung ist am 19. August d. J. in Wirksamkeit getreten. Unter den in dem Abkommen von österreichischer Seite zugestandenen Zollermäßigungen befindet sich auch Pos. 116 Binder-, Brauer-, Bürstenbinder- und Seilerpech, deren Vertragsrate von 7 Goldkr. pro dz auf 6 Goldkr. ermäßigt ist.

Costa Rica. Zolländerung für das Kölnische Wasser „La Carmela". Gemäß einem Erlaß des Präsidenten (Nr. 10) ist von jetzt ab das Kölnische Wasser „La Carmela" nach Pos. 136 mit 3 Colons per kg zu verzollen.

Mexiko. Tarifänderung für Erdwachs und Paraffin. Gemäß einem Erlaß des Präsidenten wird mit Wirkung vom 7. Juli Erdwachs und Paraffin nach Tarifposition 261A, statt nach Pos. 258 verzollt; der Zollsatz bleibt derselbe (10 Centavos per kg legal). (Die Chemische Industrie).

Wirtschaftliches.

= **Die wirtschaftliche Lage der nordwestdeutschen Wachs-, Kerzen-, Seifen- und Ölindustrie an der Halbjahreswende.** Über die Entwicklung der Wirtschaftslage der nordwestdeutschen Wachs-, Kerzen-, Seifen- und Ölindustrie hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Cassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Cassel, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und hierüber folgenden bemerkenswerten Bericht erstattet. In der Wachs- und Kerzenindustrie wird Absatz und Beschäftigung bei sehr gedrückten Preisen als nachlassend, teilweise sogar als schlecht bezeichnet, sodaß in einer Reihe von Werken Arbeiterentlassungen und Arbeitsverkürzungen vorgenommen werden mußten. Auch die kommende Marktlage wird äußerst ungünstig beurteilt (Lüneburg, Hannover, Verden). In der Seifenindustrie war der Absatz bei gleichmäßiger Beschäftigung gut. Die Preise wurden allerdings durch die Konkurrenz gedrückt. Man rechnet aber in der Zukunft mit einer etwas günstigeren Marktlage (Lüneburg). Die Beschäftigung der Ölindustrie war im 2. Vierteljahr 1926 im allgemeinen als zufriedenstellend zu bezeichnen. Es konnte sogar eine Besserung gegenüber dem vorhergehenden Quartal festgestellt werden. Vor allem waren gute Absatzmöglichkeiten für technische Öle vorhanden. Auslandsgeschäfte konnten nach wie vor kaum abgeschlossen werden, da es der deutschen Ölindustrie bisher nicht gelungen ist, erfolgreich mit den Auslandsindustrien, insbesondere mit der holländischen Ölindustrie in Wettbewerb zu treten. Über Veränderungen in der Zahl der beschäftigten Angestellten und Arbeiter ist nichts zu berichten. Über die Entwicklung der Marktlage in der nächsten Zeit kann bestimmtes nicht gesagt werden (Harburg). v. H.

Verschiedenes.

Reichs-Seifen-Messe. Die große Nachfrage nach Ausstellungsständen von der Industrie und dem Großhandel ist ein erfreuliches Zeichen des Vertrauens zur Reichs-Seifen-Messe in

Berlin. Erfreulicher umsomehr, als man heute konstatieren kann, daß die trotz großer Propaganda von den Magistraten verschiedener Städte ins Leben gerufenen Fachaustellungen und Messen nicht die Bedeutung erlangt haben, wie man im allgemeinen erwartet hatte. Ja, man kann heute wohl behaupten, daß diese von Behörden veranstalteten Fachmessen ein arges Fiasko waren. Wenn man sich daher fragt, woher kommt es, daß sich die von Fachverbänden veranstalteten und richtig geleiteten Fachmessen — trotz der Schwere der Zeit — behaupten, so kann man die Antwort auf die Frage nur darin finden, daß erfahrene Fachleute naturgemäß die Eigenart ihres Gewerbes kennen und durch persönliche Fühlungnahme die Wünsche der Aussteller weitestgehend berücksichtigen. Wo natürlich diese Momente durch eine Messeleitung außer acht gelassen werden, ist die Veranstaltung auch einer Fachmesse ein Fehlschlag.

Die Reichs-Seifen-Messe kann von sich behaupten, daß sie ihren Erfahrungen treu bleibt, und darin liegt ihre Beliebtheit in der Seifenbranche und zum Teil auch das Geheimnis des Erfolges ihrer ausstellenden Firmen.

Wie mitgeteilt, hat sie ihre Standpreise, der wirtschaftlichen Not Rechnung tragend, herabgesetzt. Bedeutende Firmen des In- und Auslandes werden diese vom 26. bis 28. September d. J. zu Berlin, in den gesamten Ausstellungsräumen im Etablissement „Neue Welt" stattfindende Reichs-Seifen-Messe beschicken. Erfreulich für die Messeleitung kann mitgeteilt werden, daß nur noch wenige Stände frei sind. Fabrikanten und Großhändler, die vertreten sein wollen, tun daher gut, sich unverzüglich mit dem Messebüro Berlin N 4, Schwartzkopffstr. 18 (Fernruf: Norden 4557) in Verbindung zu setzen, von dem alles weitere veranlaßt werden wird.

Wie wir übrigens soeben erfahren, ist durch die Messeleitung eine große Attraktion geplant, um die Besucher der Messe zu fesseln.

-m. **Verladung von Palmöl aus Niederländisch-Ostindien** nach New York findet jetzt großenteils in Schiffstanks statt, wozu der Dampfer „Saproea" durch die Société Financière umgebaut wurde. Er vermag in Belawan 30 Tons in der Stunde in die Tanks an Bord zu nehmen.

Aus der Margarine-Industrie. Nach neuesten Mitteilungen sind die Jürgenswerke in einem von landwirtschaftlichen Berufsvertretungen gegen sie angestrengten Prozeß wegen der Bezeichnung „Rahma Buttergleich" für ihre Hauptmarke unterlegen und nunmehr gezwungen, diese Markenbezeichnung aufzugeben bzw. abzuändern. Das soll dadurch geschehen, daß statt der bisherigen Bezeichnung die Standardmarke den Namen „Rahma butterfein" erhält. Die van den Berghs Margarinewerke werden ebenfalls die Bezeichnung für ihre Hauptmarke „Schwan im Blauband" insofern abändern, als diese Marke nur noch Blauband genannt werden soll, wie es in Holland und Engl[and] von Anfang an geschehen war. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Die Rosenölernte in Bulgarien. Nach einer Mitteilung der K[re]ditbank in Sofia (Tochtergesellschaft der Direktion der Disco[nto-]Gesellschaft, Berlin) ist die Ernte und Destillation der Ros[en]blüten nunmehr beendet. Die diesjährige Ausbeute kann als eine recht günstige angesehen werden: Es wurden etwa 6 M[il]l. kg Rosenblüten gewonnen, was gegenüber dem Vorjahre ein Mehr von 10% bedeutet. Desgleichen ist das Rendement, d. h. das Verhältnis zwischen dem gewonnenen Rosenöl und der hi[er]für aufgewandten Menge von Rosenblüten in diesem Jahre is[t] zu 20% besser im Vergleich zu 1925. Während z. B. im Ja[hre] 1925 für 1 kg Rosenöl 4000 kg rote Rosenblüten nötig wa[ren], brauchte man 1926 für dieselbe Menge nur 3200 kg rote Blü[ten]. Von der Anpflanzung weißer Rosen kommt man immer mehr [ab], da diese nur die Hälfte des Ertrages der roten Rosen lief[ern]. Die Gesamterzeugung an Rosenöl belief sich infolge dieser g[ün]stigen Vorbedingungen auf etwa 1500 bis 1600 kg gegenü[ber] nur 1300 kg im Vorjahre. Pro kg rote Rosenblüten wurden 2[...] Lewa, pro Kilogramm weiße 6 Lewa im Durchschnitt [ge]zahlt. Der Preis für das Rosenöl stellte sich auf etwa 60[...] Lewa pro Kilogramm franko Ausland. (Die Chemische Indust[rie].)

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 3. St. 38 531. Dr. Ernst Stern, Charlottenburg, Köni[gin]weg 26/27. Bindemittel für Farben. 13. 10. 24.

23f, 1. L. 64 244. Firma J. L. Lehmann, Dresden. Selbstt[ätig] wirkende Seifenpresse mit Füllschacht und Zubringsch[ie]ber. 8. 10. 25. — 1. O. 14 780. Max Oschatz, Dresden-[...], Krenkelstr. 2. Vorrichtung zur Kristallisation und [Er]starrung von Seifenpulvermassen u. dgl. 28. 2. [2]5. — 5. K. 94 471. Elizabeth Anna Kerr, Dublin, Irland; Vertr.: [Dipl.-]Ing. Bruno Bloch, Pat.-Anw., Berlin NW 21. Verfahren [un]d Vorrichtung zur Herstellung von Kerzen. 3. 6. 25. Gr[oß]britannien 10. 6. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind Beilagen folgender Firmen bei[ge]fügt:

1. Chromolithographische Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, [Of]fenbach a. M. über moderne Seifenpackungen.
2. *Max Dahners*, Hannover, über einen neuen Dam[pf]-Sparmotor resp. Hochdruck-Dampf-Sparkess[el].
3. *G. Franz'sche Buchdruckerei*, München, über P[ro]spekte, Broschüren, Faltschachteln.

Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit uns[erer] Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx für das Beiblatt: W. Münder: für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhol[zer]. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, rbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

3. Jahrgang. Augsburg, 9. September 1926. Nr. 36

Über die „Laktonzahl".

Mitteilung aus dem Laboratorium Dr. C. Stiepel.

Von Dr. C. *Stiepel*.

(Eing. 4. VI. 1926.)

Im Nachfolgenden möchte ich den Vorschlag machen, die „Laktonzahl" als Begriff der analytischen Fettchemie gegenüber r Acetylzahl zur Ermittlung des Gehaltes eines Fettes an ydroxyfettsäure einzuführen.

Die Acetylzahl soll angeben, wieviel Milligramm Kaliumdrat erforderlich sind, um die Essigsäure, die bei der Verseing von 1 g acetylierter Substanz abgespalten wird, zu binden; e soll dann ein Maß für den Gehalt an freien alkoholischen ydroxylgruppen sein. Sie ist eine Konstante, wenn die unterchten Produkte ausschließlich Hydroxyfettsäuren enthalten; sie eine Variable, wenn außer diesen noch folgende Substanzen gegen sind: Alkohole, Monoglyzeride, Diglyzeride, unbekannte iuren. Die größten Fehlerquellen bei der Analyse neutraler ette — ich folge hierin den nächsten Ausführungen der Auffassung, wie sie in *Grün* „Analyse der Fette und Wachse" niergelegt ist — sind

a) allzulanges Abkochen der acetylierten Substanz, wobei drolytische Spaltung der Essigsäureester eintreten kann, sodaß e Acetylzahl zu niedrig gefunden wird, andererseits können bei kurzem Abkochen etwa entstehende echte Anhydride der hören Fettsäuren ungespalten bleiben;

b) Umesterung der Triglyzeride gesättigter Fettsäuren beim rhitzen mit Essigsäure-Anhydrid.

Bei der Analyse saurer Fette oder freier Fettsäuren ist eine ch beträchtlichere Fehlerquelle die Tendenz der Oxysäuren, der Wärme (also schon beim Trocknen vor dem Einwägen), ch mehr bei Gegenwart wasserentziehender Mittel (also auch im Acetylieren) innere Ester (Estolide, Laktone) zu bilden, wourch die Acetylzahl erniedrigt wird.

Die Bestimmung der Acetylzahl gilt so als wenig zuverlässig. atsächlich dürften auch die meisten in der Fachliteratur angegebenen Acetylzahlen, abgesehen von der des Rizinusöls und niger weniger anderer Öle, falsch sein. Gewöhnlich läßt sich uch nicht erkennen, ob die Acetylzahl — vorausgesetzt daß sie cht überhaupt bloß vorgetäuscht ist — durch einen Gehalt des ettes an Oxyfettsäuren oder durch Mono- oder Di-Glyzeride edingt ist.

Die Hydroxyfettsäuren vermögen nun leicht unter Wasserrlust innere Anhydride zu bilden, d. h. solche Körper, welche eine Säurezahl, sondern nur eine Verseifungszahl haben. Mit nehmender Laktonbildung aus Hydroxyfettsäuren fällt daher ie Säurezahl unter Ansteigen der Esterzahl. Am Beispiel der Rinusölfettsäure gebe ich nachfolgend einige Zahlen über den influß verschieden hoher Temperaturen, bei welchen die Hyroxyfettsäuren des Rizinusöls in Laktone übergehen.

abelle, betreffend Laktonbildung durch Erhitzung von Rizinusölfettsäure:

tunden	Temperatur °C	Säurezahl	Verseifungszahl	scheinbare Esterzahl
1	150	168	186	18
2	150	147	187	40
3	170	130	189	59
4	200	105	191	86
5	225	71	192	121
6	245	49	192	143

Die verwendete Rizinusölfettsäure hatte ursprünglich eine Säurezahl von 183 und eine Verseifungszahl von 185.

Bei zweistündigem Erhitzen auf 250° C war die Säurezahl auf 45 gefallen und damit der größte Tiefstand erreicht. Bezeichnet man als Laktonzahl die Differenz zwischen Säurezahl und Verseifungszahl nach dem Erhitzen bis zum Aufhören des Rückganges der Säurezahl, so hat man in dieser scheinbaren Esterzahl einen Maßstab des Gehaltes an vorhandenen Lakton bildenden Fettsäuren, deren prozentualer Gehalt annähernd in der Weise berechnet werden kann, daß man die Laktonzahl durch 2 dividiert — Verseifungszahl von Stearolakton 198,9.

Die Bestimmung der Laktonzahl und die Berechnung der sich daraus ergebenden Prozentualmenge an Hydroxyfettsäuren hätte danach wie folgt zu geschehen. Man stellt aus dem zu untersuchenden Fett oder Öl durch Verseifung und Zerlegung mit Säure in bekannter Weise die reine Fettsäure her, welche man durch gutes Absitzenlassen und Filtration durch ein doppeltes Filter möglichst wasserfrei macht. Durch Bestimmung der Säure- und Verseifungszahl überzeugt man sich, ob die Verseifung voll eingetreten war. Alsdann erhitzt man in einem geeigneten Kölbchen mit eingesetztem Thermometer etc. zwei Stunden auf 250° und bestimmt nach dem Erkalten wieder die Säure- und Verseifungszahl. Als Nachkontrolle vollständiger Laktonisierung kann noch einmal eine Stunde erhitzt und wiederum die Säure- und Verseifungszahl ermittelt werden. Die Differenz aus Säure- und Verseifungszahl ist die „Laktonzahl", welche, durch 2 dividiert, angenähert den Gehalt an laktonbildenden Hydroxyfettsäuren angibt.

Solch einfache analytische Methoden, wenn sie auch nicht absolut exakt sind, dürften von erheblichem Wert für die informatorische Orientierung über den Charakter der zu untersuchenden Fettprodukte sein, bei welchen vielfach komplizierter auszuführende Bestimmungen zu leicht unterbleiben zum Schaden der wahren Erkenntnis der zu untersuchenden Produkte.

Vor längeren Jahren habe ich eine einfache Methode bekanntgegeben zur Bestimmung der Jodzahl durch die Hexabromidprobe, welche sich vielfach eingeführt hat, und es sollte mich freuen, wenn auch vorliegende Methode in analytischen Kreisen Beachtung fände.

Es erscheint noch nötig, einige Ausführungen über die Rückwandlung der durch Erhitzen oder durch andere Vorgänge aus Hydroxyfettsäuren gebildeten Laktone in normale Fettsäuren zu bringen.

Nachstehende Tabelle gibt zunächst einige diesbezügliche Anhalte.

Tabelle,

betreffs Rückbildung von Rizinusölfettsäure-Lakton in normale Fettsäure.

	Säurezahl	Verseifungszahl	(scheinbare Esterzahl)
Lakton	51	185	133
Lakton, wässerig verseift und zerlegt	82	183	103
Lakton, mit 40%igem Alkohol verseift und zerlegt	64	184	119
Lakton, alkoholisch verseift und zerlegt	181	182,3	1,3

Wie die Zahlen zeigen, geht das Lakton bei alkoholischer Verseifung und Säurezerlegung vollständig wieder in normale Fettsäure über. Bei der wässerigen und wässerig alkoholischen Verseifung hingegen ist der Rückgang der Laktonzahl nur ein sehr geringer. Es ist dieses jedoch nicht auf eine Rückbildung von Lakton zurückzuführen, sondern auf eine nicht eingetretene Verseifung bei der wässerigen oder wässerig-alkalischen Verseifung. Schüttelt man die nach letzteren Arbeitsweisen behandelten laktonhaltigen Seifenlösungen nach Art der Bestimmung des Unverseifbaren aus, so findet man die unverseiften Laktone als Unverseifbares im Ätherextrakt.

Waschmittel mit Wasserglas.

Von Dr. *W. Kind.*

(Fortsetzung.)

Aus Gebrauchswäsche ist der größere Prozentsatz des Schmutzes schon durch Behandeln mit Wasser lösbar oder abspülbar. Mit Soda oder einem anderen Alkali kann ein weiterer erheblicher Anteil entfernt werden. Ein geringerer Rest ist vielleicht nur durch Seife und dergleichen emulgierbar, und ein letzter kleiner Rückstand ist überhaupt nur unter Verwendung von Bleichmitteln zu beseitigen oder im Einzelfalle mit Fleckenmitteln zu behandeln. Wenn etwa ein seifenhaltiges Waschmittel 98% des Schmutzes entfernt, so genügt das unter Umständen doch nicht, um die verlangte weiße Wäsche zu erzielen; die fehlenden 2% verlangen die Anwendung eines Bleichmittels, wenn es sich um farbige Verunreinigungen handelt. Ob als Bleichmittel die Rasenbleiche herangezogen wird oder irgendein chemisches Hilfsmittel, ist dabei für mich hier gleich. Ohne es recht zu wissen, macht man von der Bleichwirkung des Lichtes Gebrauch, wenn man die Wäsche auf der Leine trocknet. Durch Vergleichsversuche konnte ich feststellen, wie wesentlich ein Trocknen im Freien, im Zimmer oder im Dunkeln ist. Nicht nach einer einzigen Wäsche, sondern wenn man den Versuch oft wiederholt, tritt der Unterschied zutage. Dann bildet sich nach und nach ein Unterschied heraus, der selbstverständlich zugunsten des Trocknens im Freien ausfällt. Daran, daß man sich heute meist nicht mit einem gelblichen Weiß zufrieden gibt, daß man eine frische Wäsche verlangt, muß man sich bei vergleichenden Prüfungen mit Waschmitteln erinnern. Es kommt auf den letzten „Schliff" mit an. Und diesen erkennt man nicht durch Laboratoriumsversuche mit kleinen Lappen einseitiger Beschmutzungsart. Die Sachlage erinnert an das Bleichen von Leinengarn und Leinenstück. Da entfernt schon das erste Kochen mit Soda von den, sagen wir 20% Faserverunreinigungen — Gewichtsverlust 20% bei Vollbleiche — wahrscheinlich die Hälfte und mehr, soweit das Gewicht spricht. Nach dem ersten Chloren sind mehr als 3/4 der Verunreinigungen fort, aber man hat jetzt erst ein sogenanntes 1/4 Weiß. Nachdem man die Behandlungen wenigstens dreimal durchführte, gelangt man zu einem 3/4 Weiß. Um ein Vollweiß zu haben, muß man die Arbeiten noch ein- oder zweimal wiederholen, die Rasenbleiche zu Hilfe nehmen, kurz und gut, sich wegen Bruchteile eines Prozentes größte Mühe geben. Die geringe restliche Verfärbung bedingt aber den Bleichgrad, das Aussehen des Leinens. Will man nun die unter Aufwand von soviel Mühe erreichte kleine und doch entscheidende Verbesserung des Aussehens „prozentual" auf die ersten Bleichstufen beziehen, etwa vergleichen mit den ziffernmäßigen Veränderungen des Gewichtes oder den Änderungen des Weißgrades beim Arbeiten von 1/4 auf 1/2 Weiß? Da würden die letzten Arbeitsprozesse als wenig wirkungsvoll zu beurteilen sein. Wenn die „theoretische" Bewertung von Wasch- und Bleichmitteln mitunter nicht mit der „praktischen" Einschätzung übereinstimmen will, so dürfte das, meines Erachtens daran liegen, daß der erzielte Reinheitsgrad nicht genügend Berücksichtigung fand. Letzten Endes sollen alle Mittel dazu dienen, die Schmutzwäsche zu reinigen; bei den Laboratoriumsversuchen hatte man sich jedoch mehr mit der Frage beschäftigt, wieviele Behandlungen man den Geweben zumuten kann, wenn reine, unbeschmutzte Stoffe mit den Lösungen gekocht oder gebleicht werden. Meinerseits vertrete ich die Auffassung, daß man die Mittel betriebsmäßig zu versuchen hat und nach Möglichkeit bei häufiger Wiederholung unter Verwendung von Probestoffen, falls die Beeinflussung der Festigkeit zu ermitteln ist. Handelt es sich um die Beurteilung des Reinigungsvermögens, so sind Proben, die in mannigfacher Weise mit Speiseresten und Schmutz befleckt wurden, so etwa durch Abwischen des Staubes von Fenstern, zu normalen Wäscheposten zu geben, um diese Stücke in erster Reihe abzumustern, daneben die allgemeine Reinheit der großen Wäscheposten berücksichtigend.

Wie man das Wasch- und Bleichvermögen nur erkennt, wenn man schmutzige Versuchsgewebe nimmt und „bleichbaren" Schmutz dabei hat — dazu gehören Ruß und Indigo nicht, und wenn die Bleichmittelmengen der Wäschereitechnik angepaßt werden — so kann man die Wirksamkeit eines Enthärtungsmittels und eines Enteisenungsmittels nur beobachten, wenn die Waschlösungen entsprechend unrein sind. Daran ist bislang wohl auch nicht genügend gedacht worden, und so wollte die Theorie nicht recht mit der Wäschereipraxis übereinstimmen. Da bei einem schwach eisenhaltigen Gebrauchswasser das Vergilben der Wäsche nach einer oder nach wenigen Behandlungen noch nicht so sehr auffällt, tut man gut, ein besonders eisenhaltiges Brunnenwasser zu nehmen, um die Wirkung des Wasserglases zu erproben. Die Beobachtung lehrt, daß Wasserglas Eisen in Lösung halten kann. Es bildet sich anscheinend ein komplexes Salz von Eisen-Natriumsilikat. Wie die konzentrierte Handelslösung des Wasserglases gewisse Mengen von Eisen klar gelöst enthält, so vermag Wasserglas ein eisenhaltiges, sonst beim Stehen an der Luft oder beim Aufkochen schnell trübe werdendes Wasser klar zu halten. Wir verwendeten ein Brunnenwasser, das für Färbereizwecke sonst durch Belüften und Filtrieren über Sand enteisent wird, mit einer bis zu 26 mg Eisen im Liter ansteigenden Verunreinigung. So wurde 1 Liter Wasser das eine Mal mit 20 g Soda, das andere Mal mit 20 g Wasserglas gekocht. Bei Sodazusatz färbte sich das Wasser infolge ausgeschiedenen Eisenhydroxyds schmutzigbraun, mit Wasserglas blieb es klar. Das Filtrat der Wasserglaslösung wurde auf Eisen untersucht, und es ergab sich ein dem ursprünglichen Wasser entsprechender Eisengehalt zuzüglich der Eisenmenge, die das Wasserglas als Verunreinigung enthalten hatte. Wasserglas kann also Eisenverunreinigungen in Lösung halten. Technisch besonders wichtig erscheint das Verhalten derartigen Wassers beim Aufkochen mit kalz. Soda einerseits und mit Bleichsoda andererseits. Verursachten 20 g kalz. Soda einen braungelblichen Niederschlag, so lieferten 20 g Bleichsoda einen voluminösen, kaum verfärbten, schaumigen Niederschlag. Wurden Versuchsgewebe mit derartigen Lösungen gekocht, so war das Muster mit Soda stark vergilbt, das Gewebe mit Bleichsoda blieb fast unverändert weiß! Die Verunreinigung des ersten Stoffes durch Eisenabscheidungen ließ sich durch nachträgliches Behandeln mit Blutlaugensalz deutlich machen; es trat eine starke Berlinerblaufärbung ein, während sich das Gegenmuster nur schwach grünblau verfärbte.

Gestattet solcher Versuch nicht Schlüsse auf die ungleiche Einschätzung von Soda und Bleichsoda seitens der Wäschereipraxis?

Nicht zu bestreiten ist, daß die Gewebe bei Verwendung von Wasserglas durch Kieselsäure und kieselsaure Kalkniederschläge stark verkrustet werden können. Namentlich das Aussehen von Leinen wird beeinflußt, da die kreidigen Niederschläge den Glanz beeinträchtigen. Bei der Beurteilung sollte man sich aber auch die Frage vorlegen, wie es mit der Inkrustierung sein würde, wenn man ohne Silikat wäscht und nur die durch Soda-Seife bedingten Kalkniederschläge zu berücksichtigen sind. Hier fehlt gleichfalls noch einwandfreies, aus der Praxis stammendes Versuchsmaterial. Den verschiedentlich veröffentlichten Untersuchungen haftet leider auch mehr oder weniger der Stempel des Laboratoriumsversuches an. Diese Probestoffe sind vermutlich stärker inkrustiert als Gewebe nach den üblichen Waschungen. Dies rührt davon her, daß man einmal meist mit sehr langer Flotte arbeitete. Damit erwächst die Möglichkeit und Wahrscheinlichkeit einer im Verhältnis zur Ware überaus großen Niederschlagsmenge. Dann aber pflegt man solche Versuchsproben mit sehr viel Wasser auszuspülen. Dies verursacht die Bildung von übermäßig viel Niederschlägen in und auf der Faser. Die Wäschereipraxis läßt demgegenüber nur mit einem Bruchteil des Wassers spülen. Sowohl bei der Hauswäsche wie bei der Maschinenwäsche in Trommeln laugt man die Gewebe besser aus, man verbraucht weit weniger Spülwasser. Immerhin reichern sich die Inkrustierungen bei hartem Wasser in unerwünschtem Umfange an und dies wohl umso mehr, je mehr man mit Seife spart, denn die fettigen Kalkschmieren häufen sich nicht so. Die Inkrustierungen der Wäsche bestehen vorwiegend aus kohlensaurem Kalk, dies ebenfalls beim Arbeiten mit wasserglashaltigem Seifenpulver. So hatten 50mal betriebsmäßig mitgewaschene Gewebe bei etwa 7% Gesamtasche einen Kieselsäuregehalt von 1/2—1%. Die Wasserhärte betrug 12°.

Es bleibt daher immer anzustreben, zum Waschen für die ersten Spülbäder vorenthärtetes Wasser zu nehmen, damit sich Abscheidungen nicht in den Fasern bilden und dadurch nicht mit

sspülbar sind. Es wäre für die ersten Spülbäder gleichfalls eiches Wasser zu verwenden, weil sich sonst die Niederhläge nach dem Kochen noch ebenso ausscheiden könnten, ja das Wäschegut heiß ist und das Alkali noch in den Fan sitzt. Können die weißen Abscheidungen der Wäsche ein umpfes, kreidiges Aussehen verleihen, so werden dadurch waige gelbliche, eisenhaltige frühere Verfärbungen überdeckt. mit mag man sehr wohl eine „Bleichwirkung" der silikathalen Waschmittel beobachtet haben. Zum mindesten ist der eselsäurehaltige Niederschlag aus eisenhaltigem Wasser weger verfärbt. Immerhin wird man eine weiche Wäsche mit rem natürlichen Faserglanz vorzuziehen haben.

Wie weit die Kalk- und Kieselsäure-Abscheidungen die Fegkeitsverhältnisse beeinflussen, ist auch noch nicht so recht klärt. Liegt die Vermutung nahe, daß die Fasern durch Inustierungen spröder und brüchiger werden, fusselt derartige äsche in unangenehmer Weise, so haben Versuche doch die aserschädigungen nicht in erwartetem Umfange bestätigt. Nen einer „chemischen" Beeinflussung der Wäsche läuft eine physikalische". Wenn die anorganischen Abscheidungen die Farn spröder werden lassen, so bewirken sie gleichzeitig ein Rauherden der Fasern oder Faserstücke, die dadurch vielleicht esser aneinanderhaften. So beobachtet man unter Umständen n Anwachsen der Reißfestigkeit. Falls das Sprödewerden ein inus bedeutet, so erscheint das Rauhwerden als ein Plus für die estigkeit. Von den jeweiligen Umständen hängt es ab, nach elcher Richtung sich die Faserinkrustierung mehr bemerkbar acht. Meines Erachtens hat man die „chemische" Einwirkung er Reinigungsmittel bislang überschätzt. Wesentlicher ist der hysikalische Zustand der Textilien nach dem Waschen. Der ängt mit von der Dauer der mechanischen Bearbeitung ab. in gutes, wirksames Mittel gestattet, die Dauer des Waschens nd die mechanische Bearbeitung einzuschränken. Es bleibt die lenge der Wasch- und Bleichmittel dem Zustande des Waschutes anzupassen, und ebenso ist die Ausführung des Waschens on der Wirksamkeit der Laugen abhängig zu machen. Weisen ewebe aus Baumwolle nach häufigem Waschen eine geringere inbuße an Festigkeit auf als gleichzeitig gewaschenes Leinen, o dürfte das nicht ausschließlich an einer größeren Empfindchkeit der Leinenfaser gegenüber chemischen Einwirkungen egen, sondern an der andersartigen Struktur der Elementarasern und der Fäden. Leinengespinste besitzen weniger Drall, an verspinnt die verklebten, längeren Faserbündel. Unterliegen ie Fäden später einer Auflösung in die Einzelfasern, einer Koonisierung, da die ursprüngliche Verklebung durch Pektintoffe verloren geht, so haften die Zellen und deren weiter urch Absplittern gebildete Zellstücke zur Hauptsache durch Oberflächenadhäsion aneinander; der Drall wird zu gering. Auch em Papier ist eine oft nicht schlechte Festigkeit ohne Verechtung der Einzelfasern eigentümlich, bei den Textilien scheint er Drall wesentlich beteiligt. Baumwollgespinste erhalten relativ ehr Drehungen auf die Einzelfasern, sie sind besser unterinander verflochten. Das ungleich starke Fusseln von Leinennd Baumwollwäsche fällt oft beim Spülen sehr stark auf. Bei rsterer glitzert das Wasser durch die vielen abgelösten Faserstücke. Die durch Aufquellen in den Waschlaugen und durch rgendwelche Abscheidungen „physikalisch" veränderlichen Texilfasern mögen ja durch die Laugen auch „chemisch" beeinflußt vorden sein, durch Oxyzellulosebildung gelitten haben; all' das st nicht so leicht gegeneinander abzuwerten, wenn dabei das Aussehen der Wäsche mitzusprechen hat. Und das muß es! Ein „mildes" Waschmittel, das zwar die Festigkeit der Fasern nicht so leicht zu schädigen vermag, genügt nicht, wenn es nicht „wäscht". Da die Anforderungen an das Aussehen der Wäsche und der Zustand der Schmutzwäsche sehr, sehr verschieden sind, so hält es schwer oder es ist unmöglich, „Normen" für die Zusammensetzung der Laugen aufzustellen. Gut wäre es, wenn der Käufer weiß, was er kauft, wenn die wesentlichen Bestandteile auf den Packungen ersichtlich gemacht würden.

Wie die „chemische" Prüfung von Textilien zu irrigen Folgerungen verleiten kann, möge man den nachstehenden Ausführungen entnehmen.

Bei der chemischen Untersuchung von gebleichten oder gewaschenen Stoffen pflegt man auf **Oxyzellulose** als das Abbauprodukt der Zellulose zu fahnden. Num Nachweis der Oxyzellulose hat man eine ganze Anzahl von Reaktionen vorgeschlagen. Diese fußen insbesondere auf der Prüfung des Verhaltens gegenüber Farbstofflösungen und auf der Ermittlung des **Reduktionsvermögens**. Im Gegensatz zu normaler Zellulose wirkt Oxyzellulose reduzierend. Eine große Unsicherheit erwächst nun daraus, daß einmal gewisse natürliche Faserverunreinigungen wie die Pektinstoffe und ebenso Appreturmittel gleichfalls ein Reduktionsvermögen besitzen, sodaß schon die rohe Faser eine positive Reaktion liefert, und daß andererseits etwa beim Bleichen entstandene Oxyzellulose sich wieder in alkalischen Flotten lösen kann. Die quantitative Prüfung derartiger Stoffe versagt, wenn eine fragliche Menge des reduzierenden Abbauproduktes in Lösung ging. Da man hiermit bei Wäschestücken zu rechnen hat, gibt folglich eine quantitative Bestimmung des Reduktionsvermögens keinen richtigen Aufschluß über den Zustand der Faser. Das Anfärben von Wäschestücken erscheint ebensowenig einwandfrei. **Es ist eine sehr irrige Annahme, daß ein dunkleres Anfärben durch Methylenblau als ein sicherer Beweis für das Vorhandensein von Oxyzellulose gelten darf.** Oxyzellulose nimmt zwar diesen basischen Farbstoff besser auf, es verhalten sich jedoch andere Nichtzellulose-Stoffe ähnlich. So wieder gewisse natürliche Verunreinigungen der Faser. Schon deshalb färben sich die einzelnen Faserarten nicht gleich an. Bei Wäschestücken wirken namentlich die Inkrustierungen, vor allem Kieselsäure, als Beize für den Farbstoff. Das dunklere Anfärben durch Methylenblau hängt ganz allgemein von der physikalischen Beschaffenheit der Zellulose mit ab. Von Einfluß erweisen sich des ferneren die Begleitumstände der Oxyzellulosierung, d. h. die jeweilige Reaktion der Flotte, ihre etwaige Alkalität. Die Feststellung, daß das Anfärben mit Methylenblau zum Nachweis einer Oxyzellulosierung von Wäsche versagt, hat darum größere Bedeutung, weil sich gerade bei Persilwäsche oder bei mit anderen sauerstoffhaltigen Mitteln gewaschenen Stoffen Kieselsäure-Abscheidungen in den Fasern finden. Eine Persilwäsche wird sich immer mit Methylenblau dunkler anfärben. Wieweit dies durch die Inkrustierung und durch etwaige Oxyzellulosierung verursacht wird, müßte erst noch durch Versuche entschieden werden.

(Schluß folgt.)

Eibisch-Seifenparfüm.

Von *„Florodora"*.

(Eing. 18. VIII. 1926.)

Unter „Eibisch", „Guimauve" (franz.) und „Marshmallow" (engl.) versteht man ein Phantasie-Seifenparfüm, worin Lavendelöl eine Hauptrolle spielt. Warum dieses Seifenparfüm Eibisch (= Althaea officinalis) genannt wird, ist mir niemals recht deutlich gewesen. Mit dieser, in der Heilkunde Verwendung findenden Pflanze hat das Parfüm nur den Namen gemein. Dennoch ist dieses Seifenparfüm bei vielen sehr beliebt, und es folgen hierunter einige maßgebende, moderne Vorschriften:

I.
- 500 g Lavendelöl
- 250 g Cassiaöl
- 125 g Bergamottöl
- 75 g Methylsalicylat
- 25 g Canangaöl
- 25 g Anisaldehyd
- 1000 g

II.
- 500 g Thymianöl, weißes
- 300 g Pfefferminzöl
- 200 g Lavendelöl
- 1000 g

III.
- 375 g Lavendelöl
- 175 g Zitronenöl
- 150 g Kümmelöl
- 100 g Pfefferminzöl
- 100 g Rosmarinöl
- 100 g Thymen
- 1000 g

IV.
- 660 g Lavendelöl
- 135 g Petitgrainöl
- 125 g Zitronenöl
- 65 g Verbenaöl
- 15 g Pfefferminzöl
- 1000 g

V.
- 525 g Lavendelöl
- 150 g Zitronenöl
- 150 g künstl. Neroliöl
- 65 g Bergamottöl
- 65 g Verbenaöl
- 30 g Pfefferminzöl
- 15 g Zimtöl
- 1000 g

VI.
- 375 g Apfelsinenöl
- 250 g Nagelöl
- 150 g Lavendelöl
- 150 g Cassiaöl
- 75 g Patschuliöl
- 1000 g

VII.
- 400 g Spiköl
- 160 g Zitronenöl
- 160 g Kümmelöl
- 100 g Rosmarinöl
- 100 g Salbeiöl
- 80 g Krauseminzöl
- 1000 g

VIII.
- 675 g Lavendelöl
- 125 g Zitronenöl
- 125 g künstl. Neroliöl
- 60 g Verbenaöl
- 15 g Pfefferminzöl
- 1000 g

Zwanzig Jahre Fachlehranstalt.

Ein Zeitbild.

Von Dr. *Karl Braun*, Berlin-Wilm.

Bereits in den achtziger Jahren machten sich die ersten Anfänge, durch Vermittelung chemischer Kenntnisse die empirisch betriebene Herstellung von Seifen auf eine mehr fabrikatorisch-wissenschaftliche Basis zu stellen, bemerkbar. Chemische Kurse waren in Chemnitz und Nürnberg eingerichtet. Hier wirkte der kürzlich in den Ruhestand getretene Oberstudiendirektor Professor *Zwanziger*. Den Bestrebungen dieser beiden Institute war der äußere Erfolg nicht beschieden, und so mußten die Kurse wieder fallen gelassen werden.

Die Stimmen aber, welche immer wieder auf die Notwendigkeit des Vorhandenseins einer Stätte der chemischen Ausbildung auf dem Fachgebiet hinwiesen, wollten nicht verstummen. Es wandte sich daher der damalige Vorsitzende des „Verbandes der Seifenfabrikanten", Herr *Koch*, im März des Jahres 1906 in einem Rundschreiben an die Mitglieder des Verbandes mit der Bitte, zunächst auf die Dauer von 3 Jahren einen Beitrag für den Betrieb einer „Fachlehranstalt für die Seifenindustrie" zu zeichnen. Denn daß der „Verband der Seifenfabrikanten" zum mindesten seinen Mitgliedern gegenüber die moralische Verpflichtung hatte, für eine zeitgemäße Ausbildung Sorge zu tragen, unterlag innerhalb des Vorstandes nicht dem geringsten Zweifel.

In dem Rundschreiben wurde darauf hingewiesen, daß die Förderung einer sachgemäßen und den praktischen Bedürfnissen entsprechenden Ausbildung des jungen Nachwuchses einer Industrie unstreitig zu deren wichtigsten Standesfragen gehört. Denn der Segen einer die Praxis ergänzenden, möglichst vollkommenen theoretischen und kaufmännischen sowie wirtschaftlichen Ausbildung für den einzelnen, wie für die Gesamtheit des Berufes, dem er angehört, ist tausendfach erwiesen, sodaß der derzeitige Mangel an Gelegenheit für weitere Kreise, diese in entsprechendem, wenn auch begrenztem Umfange zu erwerben, sicherlich einen Übelstand in der Seifenindustrie bedeutet. Entsprechend den für fast alle Gewerbe vorhandenen wohleingerichteten Fachschulen ist daher auch für die Seifenindustrie eine solche zu erstreben, und zwar soll unter strenger Wahrung und Berücksichtigung praktischer Bedürfnisse dem Schüler Unterricht und die nötige analytische Schulung im Laboratorium gewährt werden.



Abb. 1.
Teilnehmer der Besichtigung der Seifenfabrik mit Fettspaltung und Glyzeringewinnung von Rud. Herrmann in Wriezen 1907. (Von links nach rechts: Nelken, Verloop, Morkes, W. Krühn †, Dir. Neumann, Zahn, Dr. Braun, Gen.-Konsul Stobwasser, Henschel, sitzend O. Heller †, Ulmann, Fitzau, Schröer, Fritz).

Das Rundschreiben des Verbandes hatte dank der rührigen Tätigkeit des damaligen Schatzmeisters, Herrn *Blödner*-Gotha, den gewünschten Erfolg. Ja, es war sogar möglich, aus den Zinsen einer eigens hierfür begründeten Unterstützungskasse bedürftigen Schülern einen teilweisen oder auch ganzen Nachlaß des Schulgeldes zu gewähren. Unter dem 22. Dezember 1906 genehmigte der Minister für Handel und Gewerbe, Herr *Delbrück*, auf Grund eingehender Rücksprache mit dem leider so früh verstorbenen Vorsitzenden des Verbandes der Seifenfabrikanten, Herrn *Kuntze* aus Aschersleben, und dem damaligen Verbandsleiter *O. Heller* die Einrichtung einer „Fachschule für Seifensieder" in Berlin. Der Minister erklärte sich zur Unterhaltung der Schule zu einem Zuschuß von jährlich M 4000 bereit, falls der Verband die Summe von M 4450 für den gleichen Zweck aufbringen würde. Mit der besonderen Aufsicht über die Schule wurde der Herr Polizeipräsident beauftragt, welchem auch der rechnungsmäßige Nachweis über Einnahmen und Ausgaben, Namen der Schüler, Gang des Unterrichts und Jahresbericht einzureichen war. Auf Grund dieses Erlasses gelangten die schon seit längerer Zeit vorher mit den Herren Dr. *Braun & Krühn* als den Inhabern eines chemischen Lehrinstitutes und Untersuchungslaboratoriums für die Fett-, Öl- und Seifenindustrie gepflogenen Unterhandlungen zwecks Überlassung ihres Institutes für Unterrichtszwecke ebenfalls zum b friedigenden Abschluß. Denn etwa 2 Jahre[1]) vorher hatt Dr. *Braun & Krühn* einer Anregung aus dem Kreise der Seife industrie Folge leistend Angehörige dieser Industrie als Pra tikanten angenommen. Der vielen älteren Seifenfabrikanten w bekannte Siedemeister *Weber* hatte sich an Dr. *Braun* gewan damit die Volontäre, welche am Vormittag in der Seifenfab von *Palis*, Berlin, zu ihrer Ausbildung tätig waren, am Nac mittag Titrier- und quantitative Methoden zwecks Bestimmu der Güte ihrer Rohmaterialien und Untersuchung der Fette u Öle und Seifen kennen lernen. Es stellte sich aber bald he aus, daß in der Ausbildung dieser Volontäre insofern eine Lüc blieb, als die verschiedenen Untersuchungen nur schematisch v ihnen gemacht wurden. Eine theoretische Ausbildung hielt wir für unbedingt erforderlich. Diese ließ sich aber nach La der Dinge und Verhältnisse am Nachmittag neben dem pra tischen Unterricht nicht erzielen. Aus diesen Erwägungen hera wurden vierteljährliche Kurse eingerichtet derart, daß die jung Leute den ganzen Tag im Laboratorium arbeiteten. Leider g diese Einrichtung Herrn *Weber* Veranlassung, sich von I *Braun & Krühn* zurückzuziehen und die Laboratoriumsausb dung seiner Volontäre in einem anderen Laboratorium vo nehmen zu lassen. Die praktische Ausbildung im Großbetri der Herstellung von Seifen erhielt Dr. *Braun* von dem Sied meister *Schaal*, welcher in jenen Jahren als Siedemeister der Seifenfabrik von *Ruppert* in Kassel tätig war. Mit Begi des Jahres 190 wurde die „Fac lehranstalt des V bandes der Seife fabrikanten" mit ner stattlichen Sc lerzahl seitens derzeitigen Vors zenden, Herrn *J cobi*, eröffnet. I Oberleitung erhi seitens des V bandsvorstandes *Heller*. Auf Anor nung der Regieru wurde die Anst von der Kaiser W helmstraße 39 na Kurfürstenstraße verlegt. Der Leh körper setzte si damals aus folge den Herren z sammen:

Für den techn logischen Unterric *O. Heller;*

für die Leitu des theoretischen u praktischen Unte richts im Labora rium Dr. *Braun;*

für den physik lischen Unterricht *Krühn;*

für den maschine techn. Unterrich Dipl.-Ing. *Barkov*

Hierzu kam nach Bedarf als Lehrer für kaufmännische W senschaft der vereidigte Bücherrevisor Dr. *G. Reichmann*.

Nach *Heller's* Tode im Jahre 1911 wurde Dr. *Braun* Leitung der Anstalt übertragen.

Der Gang des Unterrichts wurde seitens der vom Verba eingesetzten Schulkommission festgelegt und hatte sich d damaligen Bedürfnissen entsprechend anzupassen. Die Ku waren von dreimonatiger Dauer. Die im Laboratorium ausg führten Arbeiten hatten die Schüler nach bestimmten Zeiträum zusammenzustellen. Diese Zusammenstellungen lagen auf den G neralversammlungen, wie z. B. auf der Magdeburger Tagung Jahre 1914, zur allgemeinen Ansicht aus. Das Schwergewicht d Ausbildung lag in dem Arbeiten im Laboratorium, der theor tische Unterricht fand zwar auch täglich, aber nur währe ein, höchstens zwei Stunden statt. Die bei der Gründung der A stalt geäußerte Befürchtung eines prominenten Vorstandsm gliedes, daß Chemiker zweiter Klasse durch die Fachlehranst groß gezogen werden könnten, ist keineswegs eingetrofffen; de von einem „Siedemeister" wurde auch damals schon mehr v langt als nur die Durchführung einer Verseifung auf rein e pirischem Wege. Das zeigte nur zu deutlich der Inhalt der Fac-

[1]) Seifensiederzeitung Augsburg 1905, Nr. 16.
[2]) Der Seifenfabrikant 1907, Nr. 1.
[3]) Der maschinentechnische Unterricht an der Fachleh anstalt des Verbandes der Seifenfabrikanten. Der Seifenfabrik 1914, Nr. 26.

er. Seit Jahrzehnten auch erstreckt sich z. B. in Bayern Gesellenprüfung und noch mehr die Meisterprüfung nur allzu rlich auch auf chemische Kenntnisse, wie aus der noch heute gen Prüfungsvorschrift hervorgeht. Die seit kurzem einge- e Prüfungskommission[4]) der „Vereinigung der Seifensieder Parfümeure E. V." zur Erteilung der Berechtigung, „Mei- tellen zu bekleiden", stellt an die chemischen Kenntnisse erhebliche Anforderungen.

Nicht nur die großen Werke der engeren Industrie, sondern die von verwandten Unternehmungen brachten der jungen lehranstalt das weitestgehende Verständnis für deren Be- ungen entgegen. Diese Tatsache äußerte sich nicht nur in stets bereitwilligen Überlassung von Unterrichtsmaterial, ern auch in der Erlaubnis der Besichtigung der verschiedenen iken, Besichtigungen, welche häufig über das Weichbild von n hinausführten und deren Durchführung zufolge der peku- n Unterstützung der Schüler durch den Verband bezw. dessen hilfsbereiten Schatzmeister ermöglicht werden konnte. Er- rt[5]) sei an die schönen Stunden, die wir dank der Gastfreund- ft des Herrn Generalkonsuls *Stobwasser*, i. Fa. *Rudolf mann* in Berlin und Wriezen, verleben durften, nachdem uns mustergültigen Anlagen im Vollbetrieb gezeigt worden waren. ergeßlich wird auch den damaligen Schülern die Rückfahrt der kleinen Oder auf dem Dampfer der Firma sein. Erinnert n die Besichtigung der Twitchell-Anlage der *Gebr. Sudfeldt* Melle i. H., der Seifen- ik von *Thierack* in Fin- walde mit anschließen- Ausflug durch den ewald, der Maschinen- ik von *Rost* in Dresden, Kalibergwerke in Staß- der Betriebe der a *Kempinski*, der lei- eingegangenen Altber- Firma *Nichterlein*, Ölhärtungsanlage der *ler A.-G.* in Neukölln, Dr. *Schröder*'schen garinefabrik mit der ildlichen Raffinations- ge, der *Vereinigten mischen Werke A.-G.*, rlottenburg, mit der entativen bzw. Pfeil- -Fettspaltung, Seifen- ik und Glyzerindestil- n, der Seifenfabrik *Krafft & Arndt*, der *liner Seifen- und So- erke*, der *städtischen ischverwertungsanstalt* Rüdnitz usw. Es ist beim en Willen nicht mög- , aller derer namentlich gedenken, welche an der bildung des Nachwuch- in dieser Weise mitge- kt haben. Der herzlich- Dank, den Unterricht gestalt bereitwilligst er- zt zu haben, sei auch hier nochmals ausgesprochen.



Abb. 2.
Teilnehmer der Besichtigung der städt. Fleischverwertungsanstalt in Rüdnitz, Sommer 1926.
(Von oben von links nach rechts: Dr. Braun, Dir. Leistikow, Dörries, Cramer, Frl. Thielsen, Frl. Liebe, Neirath, Nast, Kuttenkeuler, Berger, Klemke, Molka, Kingma, Schwarzkopf.)

Zu Beginn des Krieges mußte die Anstalt geschlossen rden, da sowohl der Lehrkörper wie die Schüler sich dem erlande zur Verfügung stellen mußten. Während des Krie- verstarb an einer tückischen Krankheit mein lieber Kollege *Krühn*, mit welchem ich viele Jahre hindurch in gemein- er Tätigkeit zusammenstand. Nach Friedensschluß war an Wiedereröffnung durch den Verband und weitere staat- e Unterstützung infolge des unglücklichen Ausganges nicht denken. Dagegen bekundete der Verband sein Interesse bei Wiedereröffnung durch den Berichterstatter in Berlin-Wilm., tzstr. 40, durch Überlassung der noch vorhandenen Lehr- tel.

Als ein erfreuliches Zeichen dafür, daß die Wichtigkeit mischer Kenntnisse Allgemeingut des Nachwuchses ist, kann Tatsache gedeutet werden, daß der Besuch der Fachkurse heute nicht wie vor dem Kriege über drei Monate, sondern r mindestens ein halbes, wenn nicht ein ganzes Jahr er- eckt. Denn es kann keinem Zweifel unterliegen, daß in em Zeitraum von drei Monaten höchstens chemisch gut Vor- ildete den sich dauernd vermehrenden Unterrichtsstoff be- ltigen können. Bei dem Besuch der Fachkurse aber handelt sich doch nicht etwa nur darum, eine Fettsäurebestimmung r die Ausführung einer Verseifungszahl zu erlernen, sondern soll der Unterricht auch chemisches Denken erwecken. Der terricht muß fernerhin dahin zielen, daß die Schüler nach beendetem Kursus in der Lage sind, die Fachzeitschriften mit Verständnis lesen und über das Gelesene erforderlichen Falles in Lehrbüchern nachschlagen zu können. Denn schon lange genügt für den, welcher sein Leben nicht in einseitiger untergeordneter Stellung verbringen will, die Kenntnis der Herstellung von Seifen nicht mehr. Die Fabrikation eines Sonderartikels auf dem Grenzgebiet der Seifenindustrie ist mehr denn je in größeren Fabriken anzutreffen und erfordert erweiterte chemische Kenntnisse.

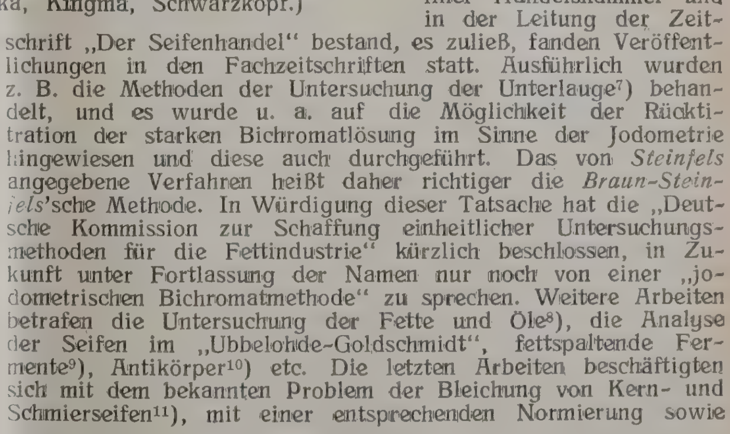
Selbstverständlich findet der theoretische wie auch praktische Unterricht[6]) auch heute im engsten Anschluß an die Erfordernisse der Praxis statt. Außerordentlich wertvoll ist, daß die Herstellung von Kernseife mit einem Fettansatz von etwa 100 Kilo und auch die anderer Seifensorten gezeigt werden kann.

Wie früher schon, beginnen auch jetzt die neuen Kurse zu Beginn eines jeden Vierteljahres, sodaß also ein neuer und fortgeschrittener Kursus nebenher geht. Dadurch wird eine gewisse Einseitigkeit im Unterricht vermieden. Wesentlich für die Belebung des Unterrichts sind ferner die häuslichen Arbeiten, die Ausarbeitungen der Vorträge, der Laboratoriumstätigkeit sowie der Besichtigungen.

Zur Erreichung der angedeuteten Ziele der Fachlehranstalt ist natürlich ernstes Streben und dauernde Mitarbeit während des ganzen Kursus erforderlich. Dann aber werden die Erfolge bei der späteren Ausübung des Berufes nicht ausbleiben.

Im Laufe der 20 Jahre ist die Anstalt von Teilnehmern aus aller Herren Ländern und zwar aus dem höchsten Norden und dem fernsten Osten und Süden besucht worden. Etwa ein Drittel des deutschen Nachwuchses hat seine chemische Ausbildung in der Fachlehranstalt genossen. Es würde zu weit führen, die Namen aller zu nennen. Eine Hochflut an Schülern brachte die Zeit der Inflation. In allen Zungen wurde damals im Laboratorium gesprochen. Leider reichte der Platz nicht aus, um auch noch die zahlreichen Studenten, welche an den Hochschulen keinen Arbeitsplatz finden konnten, aufzunehmen.

Soweit die berufliche Tätigkeit, welche neben dem Unterricht noch in der Ausübung der analytischen Praxis als beeidigter Sachverständiger sowohl der Gerichte wie auch der Berliner Handelskammer und in der Leitung der Zeit-



schrift „Der Seifenhandel" bestand, es zuließ, fanden Veröffentlichungen in den Fachzeitschriften statt. Ausführlich wurden z. B. die Methoden der Untersuchung der Unterlauge[7]) behandelt, und es wurde u. a. auf die Möglichkeit der Rücktitration der starken Bichromatlösung im Sinne der Jodometrie hingewiesen und diese auch durchgeführt. Das von *Steinfels* angegebene Verfahren heißt daher richtiger die *Braun-Steinfels*'sche Methode. In Würdigung dieser Tatsache hat die „Deutsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie" kürzlich beschlossen, in Zukunft unter Fortlassung der Namen nur noch von einer „jodometrischen Bichromatmethode" zu sprechen. Weitere Arbeiten betrafen die Untersuchung der Fette und Öle[8]), die Analyse der Seifen im „Ubbelohde-Goldschmidt", fettspaltende Fermente[9]), Antikörper[10]) etc. Die letzten Arbeiten beschäftigten sich mit dem bekannten Problem der Bleichung von Kern- und Schmierseifen[11]), mit einer entsprechenden Normierung sowie

[4]) Seifensieder-Zeitung Augsburg 1926, Nr. 20.

[5]) Der Seifenfabrikant 1907, Nr. 42.

[6]) Vom chemischen Unterricht. Seifensieder-Zeitung Augsburg 1920, Nr. 37.

[7]) Chemiker-Zeitung 1905, Nr. 57.

[8]) Z. B. Seifensieder-Zeitung Augsburg 1921, Nr. 42/43, Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fettindustrie 1921, Nr. 6.

[9]) Berichte der Deutschen Chemischen Gesellschaft 1903, Heft 6, 9 und 12, sowie Chemiker-Zeitung 1905, Nr. 3.

[10]) Medizinische Klinik 1907, Nr. 19, sowie Zeitschrift für klinische Medizin Bd. 64, H. 5 und 6.

[11]) Seifensieder-Zeitung Augsburg 1924, Nr. 44 und 1926, Nr. 25.

einer Apparatur für die Bestimmung des Trübungspunktes von Seifenlösungen[12]). Für die Zwecke des Unterrichts im Laboratorium wurde ein „Gang für die quantitative Seifenanalyse" in Druck gegeben und dauernd benutzt. Die in der Sammlung Göschen[13]) und im Verlag von Jänecke-Leipzig[14]) erschienenen Bücher erfreuen sich allgemeiner Beliebtheit. Alljährlich etwa im September wird in den Fachzeitschriften der Tätigkeitsbericht[15]) über das verflossene Jahr veröffentlicht. Den Redaktionen sei hierfür wie auch für die Veröffentlichung der sonstigen Mitteilungen der Anstalt im redaktionellen Teil der beste Dank ausgesprochen.

So möge denn nunmehr die Erkenntnis Platz greifen, daß eine gründliche chemische Ausbildung des Nachwuchses Vorbedingung für eine gedeihliche Weiterentwicklung der Seifenindustrie ist. Denn nur dann wird die Selbständigkeit der Seifenindustrie und der Stand der Siedemeister erhalten, wenn ihre Vertreter den hohen Anforderungen der Zeit gerecht[16]) bleiben. Dringend zu wünschen ist, daß die Bemühungen, die Fachlehranstalt wieder auf eine breitere Basis zu stellen, baldigst von Erfolg begleitet sind.

Kleine Zeitung

Kräuselwasser für Kopfhaar. Man löst 2 g Borax in 80 g Wasser, fügt 4 g Glyzerin, 20 g Spiritus (90 Vol. v. H.), 14 g Benzoetinktur und ein Haarparfüm hinzu. Von guter Wirkung ist auch dünner Tragantschleim: 10 g Tragantpulver werden mit 500 g Rosenwasser kräftig durchgeschüttelt, einige Tage unter öfterem Durchschütteln beiseite gestellt und dann koliert. Anwendung vor dem Brennen der Haare in dünner Schicht.

(Pharm. Zentralh.)

*

Amidol-Haarfarbe. 4,8 g Amidol, 7,2 g Natriumsulfit werden in 30 g Alkohol (10 v. H.) gelöst. (The Chem. and Drugg. Nr. 3259, 1926 d. Pharm. Zentralh.)

*

Vorrichtung zur Destillation von Fettsäure. (D. R. P. 429 446 v. 3. II. 1925. *Hermann Bollmann* in Hamburg.) Bei der Destillation von Fettsäuren in Kolonnenapparaten nach dem Gegenstromprinzip, in welchen die Fettsäure in einer Richtung fein verteilt herabrieselt, während überhitzter Dampf von unten nach oben geführt wird, besteht die Gefahr, daß der mit den flüchtigen Anteilen der Fettsäure belastete Dampf wieder nach unten sinkt. Diese Gefahr wird durch die den Gegenstand der Erfindung bildende Vorrichtung beseitigt.

Dieselbe besteht aus einer z. B. aus Schamotte hergestellten, von einem Metallmantel umgebenen und unter Vakuum stehenden Kolonne. Die mit einer Verzögerungsfüllung, beispielsweise Raschigschen Ringen, gefüllte Kolonne ist mit einer Anzahl von Zwischenböden versehen, von welchen jeder in der Mitte eine Durchtrittsöffnung besitzt. Durch die durch diese mit Öffnungen versehenen Zwischenböden erzielte Querschnittsverringerung wird eine Erhöhung der Strömungsgeschwindigkeit des Dampfes erreicht und hierdurch eine Bewegung des mit Fettsäuredämpfen belasteten Dampfes in entgegengesetzter Richtung verhindert.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zur Destillation von Fettsäure, bestehend aus einer unter Vakuum stehenden, aus Schamotte mit einem Metallmantel hergestellten, mit einer Verzögerungsfüllung versehenen Kolonne, in welcher Zwischenböden angeordnet sind, die in ihrer Mitte jeweils eine Öffnung besitzen. (Zeichnung bei der Patentschrift).

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

655. Lassen sich in einem zylindrischen Kessel, Höhe 2 m, Durchmesser 2 m, mit gewöhnlichem Rührwerk Seifenleim und kalzinierte Soda gleichmäßig mischen, oder ist es zu befürchten, daß die Mischung am Boden sodareicher wird? Alfa.

656. Bitte um Angabe der Adressen der Fachschriften in Frankreich. Sch. in C.

657. Meine prima Glyzerinseife mit 96%igem Spritzusatz aus reinstem Fettmaterial zeigt seit einiger Zeit beim Anschneiden Flocken. Trotz aller Versuche (Zusatz von Wasser, La Sprit), das Übel zu beheben, ist mir dies bis jetzt nicht lungen. Könnte mir einer der Herren Kollegen Aufschluß geb woher diese Flockenbildung stammen könnte? J. H.

658. Hat stark eisenhaltiges Wasser bei Toiletteseifen- Seifenpulverfabrikation einen schädlichen oder nachteiligen E fluß auf die Qualität der Erzeugnisse? Wie wäre abzuhel bezw. durch welches Verfahren kann das Eisen am besten Wasser entzogen werden? F. in

659. Lassen sich ungenießbar gewordene Kokosflocken gendwie für die Seifenfabrikation nutzbar machen? D.

660. Ich möchte, um die Naturwachsbleiche zu beschleuni mein Bienenwachs chemisch vorbleichen, damit es nur einige Tage der Sonne ausgesetzt werden muß. Welche handlung und welche Chemikalien kommen hier in Betracht welche Firma liefert die Chemikalien? C. E. M

661. Zum Sammeln von Salzlauge konnte ich gelegent eine große eichene Kufe erhalten. Diese hält nun allerdi Wasser, läßt aber Salzlauge durchsickern. Gibt es ein (n zu teures) Mittel, diese Kufe gegen Salzlauge zu dichten? B.

662. Hat eine Kernseife, hergestellt aus ²/₃ Talg und ¹/₃ E nußölfettsäure, die gleiche Schaumkraft wie eine Seife, welcher statt Erdnußölfettsäure Palmkernöl verwendet wird?

663. Sind Zusammensetzung und Hersteller der Fleckenp Etrupa D. R. P. bekannt? Wenn nicht, bitte um Angabe e guten Rezepts zur Herstellung einer solchen. R. H.

664. Wir stellen eine Putzpomade her unter Verwendung 7 T. Ceresin mit einem Schmelzpunkt von 56—58°, 51 T. W fettolein und 42 T. Neuburger Kieselkreide, die im Gebrauch der Anforderung einer guten Ware entspricht, aber den Na teil hat, daß in der Wärme das Olein ausschwitzt und die bei erheblicher Wärme sogar in solchem Maße, daß sich der Oberfläche eine Ölschicht abscheidet, die allerdings b Erkalten wieder in die Masse einzieht, und sie wird im Som so weich, daß sie kaum versandfähig ist. Wir haben versuc weise das Ceresin auf 10½ T. erhöht, doch wurde die W dann für den Winterbedarf zu fest. Diesen Übelstand fin wir bei anderen guten Marken nicht; diese werden zwar nach dem Wärmegrad auch weich, bleiben aber doch gebun und frei von Ölabscheidung. Worauf ist der Übelstand bei serem Produkt zurückzuführen und wie ist ihm abzuhelf Eine weitergehende (als oben angegebene) Änderung der p zentualen Zusammensetzung hat den Übelstand nicht besei R. E. W. in

665. Bitte um eine gute Vorschrift für flüssige, klare, v ständig durchsichtige Seife, wie solche in den Seifenspend welche in manchen Gegenden Deutschlands in Hoteltoiletten finden sind, verwendet wird. W.

666. Mit welcher Ausbeute von „Kokos-Stearin" Schmelzpunkt ca. 28° C) kann man bei dem Abpressen der f sigen Anteile des Kokosöles, um das „Kokos-Stearin" für kaobutter-Ersatz zu erhalten, rechnen und mit wieviel P zenten Verlust vom Ausgangsmaterial? R. G. I. in K. (Ausland

667. Gibt es ein raffiniertes oder durch Destillation wonnenes Harzöl, und wer ist sein Hersteller? F. H. in

668. Bei Herstellung der sog. Wunderkerzen wird die Drähten anhängende Masse ungleichmäßig dick, wodurch Aussehen bedeutend beeinträchtigt wird. Wie ist diesem Üb stand abzuhelfen? K. in

669. Ist ein Seifenkessel, welcher früher 3 Jahre im Be stand, dann 8 Jahre zur Hälfte offen in die Erde eingegra als Wasserreservoir diente, jetzt wieder als Siedekessel wendbar, oder ist er durch Rost unbrauchbar geworden? G. R. in R. (Lettland

670. Es wird um Bekanntgabe eines Verfahrens zur H stellung eines Fleckwassers ähnlich „Spectrol" gebeten. gute Vorschrift wird honoriert. E. G. in

671. Ich erbitte ein Verfahren zur Herstellung von „W derkerzen". C. in F. (Finnland

672. Ich stelle eine Eschwegerseife aus ca. 3400 lb. (a rikanische Pfunde) Talg, 2200 lb. Kokosöl her. Die Seife auf 2 Wassern gesotten, und nach Abrichtung auf mittelstar Stich werden 600 lb. Natronwasserglas von 38° Bé und 50 Ultramarin, das mit etwas heißem wasserglashaltigen Wa angerührt wird, hinzugefügt. Die Seife wird in Formen von 1000 lb. abgelassen. Nach dem Erkalten, das ca. 4 Tage dau zeigt die Seife ungleichmäßige Beschaffenheit. Das obere Dri der Form ist sehr hell, das mittlere Drittel dunkler und sc marmoriert, während das untere Drittel gleichmäßig tiefd kelblau ist und wieder in den Kessel gehen muß. Ferner ist Innere der Form weiß mit vereinzelten blauen Punkten. V ist der Grund, daß die Seife nicht gleichmäßige Farbe Marmorierung aufweist, und wie ließe sich eine solche erziel O. G. in S. (Zentralamerika

673. Wie stellt man transparente flüssige Seife her, solche in den bekannten Seifenspendern verwendet wird? M. S. in

---

[12]) Chemiker-Zeitung 1925, Nr. 144.

[13]) Die Fette und Öle sowie Die Seifenfabrikation.

[14]) Die Seifenindustrie sowie Die Untersuchung der Rohmaterialien etc. der Fett- und Seifenindustrie.

[15]) Seifensieder-Zeitung Augsburg 1922, Nr. 31, 1923 Nr. 36, 1924 Nr. 36, 1925 Nr. 37.

[16]) *Liebe,* Die Chemie der Seifenfabrikation, Seifensieder-Zeitung Augsburg 1923, Nr. 22.

Antworten.

608. In der Antwort in Nr. 33 ist angegeben, daß die Ben-:-Seife von den Chemischen Werken Georg Böhner G. m. H. in Nürnberg-Doos herausgebracht wurde. Hierzu teilt die Firma berichtigend mit, daß sie zwar Benzit-Seife und ızit-Seifenpulver herstellt, aber nur auf Grund einer Lizenz. *Red.*

614. Nicht vertragliche Lieferung von Sulfur-ivenöl. Der Auskunftgeber *Kg.* in Nr. 34 verwechselt an-einend frisches Sulfuröl mit neuem Sulfuröl. Die Erntezeit Ölfrucht in Italien beginnt im November oder Dezember je h der geographischen Lage der Gegenden. Die alsdann wäh-d der Erntezeit aus frischen Trestern gewonnenen Sulfur-, worunter aber nur in einzelnen großen Erzeugungsgegenden che vorkommen, die wegen ihres niedrigen Freifettsäure-alts von oder unter 12% zu besonderen Veredlungszwecken nen, sind die frischen Sulfuröle. Sie sind aber nicht sattgrün, sie der Seifenfabrikant gerne hat, sondern mattgrün oder blich. Aber ihr Preis steht wegen der besonderen Verwendbar-t bis zu Lit 150 die 100 kg höher als der der gewöhnlichen nen, zur Seifenfabrikation bestimmten Sulfuröle. Die letzten rden schrittweise, oft bis zum Oktober, aus den zur Erntezeit gelagerten Trestern erzeugt und pflegen schon von den ersten naten des Jahres an 35 oder mehr Prozent freie Fettsäure enthalten, teilweise aber auch bis zu 60% und darüber, Tat-hen, die in Italien wohl bekannt, aber auch den Verbrauchern swärts nicht fremd sind. Die freien Fettsäuren wie auch die yfettsäuren und Harzsäuren nehmen während der Lagerzeit Trester zu.

Von einem hohen Gehalt an freier Fettsäure auf Öl aus er Ernte zu schließen, ist ein Trugschluß.

Zur Bezeichnung „neues Sulfuröl" ist jedes Sulfuröl echtigt, das aus Trestern der letzten Ernte während des triebsjahrs erstellt ist, unabhängig von dem Gehalt an freier ttsäure, der von Gegend zu Gegend, von Fabrik zu Fabrik, Jahreszeit zu Jahreszeit verschieden und deshalb für das er des Sulfuröls kein Beweis ist. *H. F.* (Italien).

— Die Beanstandung des Sulfurolivenöles gen des Gehaltes von 9% Oxyfettsäuren und 2,1% Harzsäuren m. E. durchaus berechtigt. Auf die Unzulässigkeit dieser Kör-r in so hohen Mengen haben u. a. schon Lorenz (Seifensieder-itung 1909, S. 290), J. Weineck (Stockerau) und Besson (Sei-fabrikant 1911, S. 203), Stadlinger (Elsäss. Textilblatt 1912, nderdruck S. 7) hingewiesen, während Welwart (Seifenfabri-nt, 1914, S. 615 u. 725) die von Schwarz gemachten Angaben, Sulfurölseifen 7% und in Sulfurölen 15,6% Harz gefunden zu ben, bezweifelt, sofern es sich um normale Sulfuröle handle. chwarz hatte augenscheinlich die Oxyfettsäuren und die Harz-uren bzw. das Harz in einem bestimmt.) Keutgen wies (Sei-fabrikant 1914, S. 650) darauf hin, daß Sulfuröle manchmal Mißernten mit Harz und Harzölen verschnitten werden.

Ein Sulfuröl mit so hohem Gehalt an Oxyfett- und Harz-uren kann als normal nicht angesehen werden, wenn auch in lfurölen, welche aus lange Zeit gelagerten Preßrückständen wonnen wurden, Oxyfett- und Harzsäuren bzw. harzartige rper enthalten sind. Es werden daher solche Öle in Italien, rauf schon Dr. A. P. in Nr. 33 hinwies, zur Verfügung ge-llt. In einer von mir früher längere Jahre geleiteten Fabrik rden während meiner Tätigkeit weit über 100 Waggon Sul-öl verarbeitet, aber nur in 2—3 Fällen mehr als 3—4% yfett- und Harz-Säuren festgestellt. Auf alle Fälle wird es t sein, wenn die Seifenfabrikanten Sulfuröl nur auf Basis des haltes an seifensiederisch verwertbaren Fettsäuren kaufen, sie sonst Gefahr laufen, für Oxyfettsäuren, welche in die terlauge gehen, oder bei ungenügender Aussalzung bei Ver-ndung der Sulfurölseifen für Textilzwecke Anlaß zu Bean-ndungen geben, teures Geld zu bezahlen.

Dr. *C. H. Keutgen*, Marburg (Lahn).

627 und 642. Um aus Rüböl Brennöl und Ewig-chtöl herzustellen ist die Schwefelsäureraffination die ste. Das kalte Öl wird mit 66^{0}iger Schwefelsäure (1—1½%) feiner Verteilung, unter kräftigem Rühren versetzt (Ein-rkungsdauer 1½—2 Stunden), die verkohlend auf die Eiweiß-d Pflanzenschleimstoffe wirkt, welche sich im Öl als schwarze ocken abscheiden. Auf einen weißen Teller gezogene Proben, klares Öl und schwarze Flocken ergeben und sich in einem ase gut absetzen, bilden ein Zeichen, daß die Raffination be-det ist. Das Öl wird nun 2—3 mal mit 60^0 C heißem (kalk-eiem weichen) Wasser gewaschen und 4—6 Stunden absetzen lassen. Die Schwefelsäure muß restlos entfernt werden. Um s Öl blank zu bekommen, ist eine Filtration nötig (Salzfilter) er ein Trocknen unter Vakuum bei niedriger Temperatur. Bei wiglichtöl kommt eventuell noch eine Bleichung mit Kohle in rage. Bin gerne bereit, bei Anfrage (RM 1,— Vermittlungsge-hr an die Redaktion) ausführlichen Bericht zu geben oder nlernung des Personals vorzunehmen. *M. S.*

644. Diese Frage ist nicht genügend präzisiert. Rasier-eife läßt sich auf verschiedenem Wege herstellen, und jeder bt, wenn sorgfältig gearbeitet wird, in seiner Art eine gute d brauchbare Rasierseife. Da gibt es zuerst die gesottene Rasierseife, welche nach Art einer Toilettegrundseife auf Unter-lauge, mit nachheriger Verschleifung des Kernes hergestellt wird. Alsdann kommt die Herstellung auf halbwarmem Wege, hierbei schwanken wieder die Ansätze, je nach der Gattung, welche entstehen soll. Für Rasiersticks wird als Material Stea-rinsäure vorgezogen (diese Seife wird später piliert), während für den Kabinettgebrauch Rindertalg genügt. Als dritter und wohl zumeist beschrittener Weg sei das Verfahren des Kaltrührens genannt. Auch auf diesem Wege ist es möglich, eine gute und brauchbare Rasierseife herzustellen, ja es gibt Firmen, welche mit ihren Rasierseifen, nur auf kaltem Wege hergestellt, einen Spezialruf genießen. Es würde nun für eine Beantwortung zu weit führen, alle diese Verfahren eingehend zu beschreiben, deshalb beschränke ich mich auf die Herstellung nach letztge-nannter Methode. Es werden z. B. 26 kg bester Rindertalg und 4 kg Kokosöl bei 50^0 C mit 8 kg Kalilauge und 7½ kg Natron-lauge von 38^0 Bé verrührt. Nach 10 Minuten langem Rühren gibt man das Parfüm, bestehend aus 150 g Benzaldehyd und 150 g künstl. Lavendelöl hinzu, rührt weiter, bis die Masse blei-stiftstark auflegt, und formt alsdann, am besten in Holzformen. Zur Erreichung einer guten Selbsterhitzung, welche eine Haupt-sache für diese Seife ist, muß die Form sehr gut bedeckt und eingepackt werden. Genaue Anleitungen und Fabrikationsvor-schriften für alle Arten von Rasierseifen finden Sie in dem neuen Buch des Unterzeichneten: „Die moderne Toiletteseifen-fabrikation", zu beziehen durch den Verlag dieser Zeitschrift. *Schaal.*

645. Bei dem Absolut-Verseifungsverfahren *Ber-gell*, D. R. P. a., handelt es sich, wie der Name besagt, um ein Verfahren der vollkommenen Verseifung der Fette und Öle in kurzer Zeit, dieses auf kolloidchemischer Basis. Die Vorzüge die-ses neuen Verfahrens sind kurz skizziert folgende: Absolute Si-cherheit einer restlosen Verseifung, dieses nach Eintritt des Verbandes in wenigen Stunden bei schonendster Behandlung der Seife und deren Verunreinigungen, was die Reinigung wesentlich erleichtert. Die Vorzüge einer sicheren restlosen Verseifung bei Grund- und Kernseifen etc., dieses in nur wenigen Stunden, bedürfen wohl keiner weiteren Erörterung. *S.*

646. Das Bohnerwachs „Sigella" der Firma Siegel & Co., Köln, ist mir nicht bekannt. Auf Grund einer Analyse desselben, in einem Fachlaboratorium ausgeführt, können Sie ein gleichwertiges Produkt herstellen. *M.*

647. Da der in Frage kommende Seifensieder über 40 Jahre alt und verheiratet ist, so nehme ich an, daß er selb-ständiger Siedemeister ist. In diesem Falle kann er ein Mo-natsgehalt von 280—500 RM beanspruchen. Desgleichen einen Urlaub von 8 Tagen. Die Urlaubszeit steigt mit den Dienstjahren und kann nach langer Dienstzeit 4 Wochen be-tragen. In der Regel werden Gehalt und Urlaub vor dem En-gagement vereinbart, weil ein allgemeiner Tarif für alle Ge-biete und Städte nicht existiert. *P.*

648. Ihre Frage nach der Säurefreiheit von Ceresin und Karnaubawachsrückständen ist nicht ganz klar, denn es kann sich bei beiden entweder um Spuren von Schwe-felsäure aus der Raffination handeln oder um geringe Mengen organischer Säuren. Ceresin kann höchstens 0,03% organischer Säuren, als SO_3 berechnet, enthalten, Karnaubawachs kann eine Säurezahl von 4—8 haben. Diese geringen Mengen organischer Säuren schaden bei der Verarbeitung nicht. Anders ist es mit der Anwesenheit von Mineralsäuren, die aber in guten Produk-ten nicht vorhanden sind und nur von mangelhafter Raffination herrühren können. Zum Nachweis der letzteren schütteln Sie 100 g der geschmolzenen Masse mit 100—200 g heißem Wasser im Scheidetrichter und titrieren einen aliquoten Teil des Was-sers mit $n/_{10}$ Lauge mit Methylorange als Indikator. Ist Mine-ralsäure zugegen, so entfernen Sie diese durch Behandeln des geschmolzenen Wachses mit Natronlauge, ev. unter Zusatz von etwas Kochsalz, in der Wärme, worauf nach dem Abziehen der Lauge mit heißem Wasser alkalifrei gewaschen wird. Danach wird das gewaschene Wachs bei 110^0 C getrocknet. *Kr.*

649. Seife nach Art der Elfenbein-Seife. 80 kg Palmkernöl und 20 kg Talg werden zerlassen und bei 45—50^0 C in einem Doppelkessel mit 50 kg Ätznatronlauge, die mit 5 kg Wasser verdünnt ist, verrührt. Wenn die Lauge gut gebunden ist, rührt man 10—20 kg Pottaschelösung oder auch 10 kg Lösung und 10 kg Wasserglas dazu. Das Wasserglas verrührt man vorher mit 1 kg Lauge. Wenn alles gut verrührt ist, läßt man ruhig stehen, bis Selbsterhitzung eintritt. Der Kessel wird dazu am besten gedeckt und wenn nötig auch ein klein wenig angewärmt. Wenn die Seife dann klar und flüssig ist, wird sie nochmals gut durchgerührt und dann geformt. Die mit Was-serglas gefüllten Seifen trocknen weniger aus als die nur mit Pottaschelösung vermehrten Seifen. *Bergo.*

650. Wenn das Seifenpulver einen stärkeren Ge-ruch zeigen soll, so bleibt nichts weiter übrig, als ein grö-ßeres Quantum Parfüm anzuwenden. ½ kg auf 200 kg Seifen-pulver ist ja auch zu wenig. Sie müssen schon ein ganzes Kilo nehmen. Sie wollen bedenken, daß sich das Parfüm im Seifen-pulver viel schneller verflüchtigt als in einer festen Seife. Die Art der Anwendung ist durchaus richtig. *Bergo.*

651. Die beste und billigste Reinigung von Abdekkereifett erzielt man immer noch durch ein Aufkochen auf starkem Salzwasser. Das Fett bleibt dann stehen, bis es klar ist. Die obenauf schwimmende Decke von Verunreinigungen wird abgenommen und dann das klare Fett von dem Salzwasser abgezogen. Eine Bleichung des Fettes hat selten Erfolg, besser ist es, dann die aus dem Fett hergestellte Seife zu bleichen.

Bergo.

652. Wir verweisen auf die Abhandlung „Beitrag zur Erkennung gehärteter Öle in Nr. 32 d. J., S. 551—553.

Red.

653. Sie werden niemals aus Siam-Benzoe und Peru-Balsam eine klare Lösung mit einem Alkohol von 35% bekommen, da diese Produkte, bezw. deren lösliche Bestandteile nur in starkem Alkohol löslich sind. Jerusalemer Balsam ist eine hauptsächlich mit Harzen angesetzte Tinktur, die ihren Charakter verliert, wenn sie nicht einen Alkoholgehalt von 68% hat. Die niedergrädigen Präparate sind eine Hinterlassenschaft der Kriegswirtschaft, die jetzt wieder verschwinden sollte. Um für den fehlenden Alkohol die notwendige „Schärfe" vorzutäuschen hat man alle möglichen Äther usw. versucht, am besten eignet sich noch das Menthol. *H. S.*

654. Manche Bleichkohlenpulver üben auf gewisse Öle eine sehr gute Bleichwirkung aus, nur können andererseits, und besonders auch bei Verwendung von Holzkohle, manchmal unangenehme Begleiterscheinungen auftreten, die oft gerade das Gegenteil von dem erwirken, was man eigentlich bezweckt. Es kann nämlich infolge schlecht aufbereiteten Kohlenpulvermaterials sowie der Beschaffenheit und Eigenschaften mancher pflanzlicher Öle und damit zusammenhängender unrichtiger Behandlungsweise derselben eine Geschmacksverschlechterung eintreten, die sich jedoch nicht so einfach wieder beseitigen läßt. Und der Geschmack ist ja gerade bei Speiseölen im allgemeinen die Hauptsache. Was nützt bei solchen Ölen ein noch so heller Ton, wenn sie nicht zu genießen sind? Man tut erfahrungsgemäß im Falle einer fehlgeschlagenen Raffination am besten, entweder das so erhaltene Öl für sich, oder noch besser gemeinsam mit dem Rohöl gleicher Provenienz, den ganzen Reinigungsprozeß noch einmal durchmachen zu lassen; natürlich bei Anwendung geeigneter sowie praktisch tadellos bewährter und sicher wirkender Verfahren. Es ist nicht gangbar, an dieser Stelle darüber ausführlicher zu schreiben, andererseits wäre unsicheres Herumexperimentieren des obendrein vielleicht die Materie nicht vollkommen Beherrschenden ebenso unangebracht, wie unökonomisch. Sie werden daher immer noch am besten und vorteilhaftesten tun, wenn Sie sich diesbezüglich direkt mit einem erfahrenen Fachmann in Verbindung setzen.

Ing.-Chemiker *Loewy.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Säure-, Kalk- und Magnesiabeständigkeit sulfurierter Öle — „Hydrosan."

Die Vorschläge des Herrn *H. Pomeranz* in Nr. 34 (S. 589) dieser Zeitschrift lassen erkennen, daß er noch nie den Versuch unternommen hat, Monopolseife, Türkonöl, Iso-Seife oder Appret-Avirol E in hartem oder salzreichem Wasser zu lösen oder der Einwirkung sehr verdünnter Säuren auszusetzen.

Er hätte gefunden, daß sich diese Sulfonierungs-Produkte, im Gegensatz zu gewöhnlichem Türkischrotöl, selbst in sehr hartem Wasser klar lösen und weit säurebeständiger sind.

In einer Broschüre der Krefelder Seifenfabrik *Stockhausen & Traiser* über Monopol-Spezial-Präparate für die Textil-Industrie lautet es auf S. 1:

Absatz 2. Fähigkeit der Monopolseife, sich selbst in sehr hartem Wasser klar zu lösen, d. h. die Ausscheidung von Kalkseifen zu verhindern, bezw. bereits entstandene Kalkseife u. dgl. bis zu gewissen Grenzen in Lösung zu bringen.

Absatz 3. Außerordentliche Widerstandsfähigkeit gegen verdünnte Säuren, wie sie in der Textil-Industrie gebräuchlich sind.

Absatz 4. Fähigkeit, auch durch konzentrierte Salzlösung nur sehr schwer ausgeschieden zu werden.

Diese Behauptungen der genannten Seifenfabrik kann ich hinsichtlich der Absätze 2 und 4 vollinhaltlich bestätigen. Hinsichtlich Absatz 3 sollte es genauer heißen: Außerordentliche Widerstandsfähigkeit gegen verdünnte Säuren, wie sie für einzelne Zwecke der Textil-Industrie gebräuchlich sind.

Ebenso wie Monopolseife verhält sich auch Türkonöl, dessen spezifische Eigenschaften *Buch & Landauer* in einer Broschüre hervorheben.

Ich verweise Herrn *Pomeranz* ferner auf die Nr. 8 von „Melliand's Textilberichten" (S. 689, Jg. 1926), insbesondere auf die Photographien 1 und 2, welche auf die hervorragende Beständigkeit des durch Sulfurierung von Rizinusöl hergestellten Präparates Appret-Avirol E von *H. Th. Böhme A.-G.* in Chemnitz gegen Magnesiumsulfatlösungen hinweisen.

Herr *Pomeranz* hat daher auch nicht die allergeringste Berechtigung, Kritik an der geschäftlichen Korrespondenz chemischer Fabriken zu üben, die gute kalk-, salz- und säurebeständige Sulfurierungsprodukte des Rizinusöles oder der Rizinusölfettsäure herstellen.

Auf die vollkommen verfehlten Vorschläge von *Pomeranz* neue Bezeichnungen für die im Titel genannten Präparate zu wählen, ist es wohl nicht der Mühe Wert einzugehen.

Im Gegensatz zu Herrn *Pomeranz* hat der Wiener Chemiker Herr Dr. *Gustav Ullmann* die Kalk- und Salzbeständigkeit von Körpern vom Charakter der Monopolseife neuerlich entdeckt und stützt zwei österreichische Patentanmeldungen „Verfahren zur Herstellung einer gegen Härtebildner und Salze unempfindlichen Seife" und „Verfahren zur Unschädlichmachung von Härtebildnern und Salzen bei Seifenvorgängen" auf Entdeckungen, die vor mehr als 20 Jahren in Patenten und Broschüren der Firma *Stockhausen & Traiser*, Krefeld, veröffentlicht wurden.

Die *Ullmann*'schen Patentanmeldungen bringen eine Fülle unrichtiger Behauptungen, die ich in einem Patenteinspruch beim österreichischen Patentamt widerlegt habe.

Da das nach dem Verfahren von Dr. *Ullmann* hergestellte „Hydrosan" als Zusatzwaschmittel in Zeitschriften der Textil-Industrie und Wäscherei mit großer Reklame angekündigt wird, werde ich es in dieser Zeitschrift noch eingehender besprechen.

Die Behauptung Dr. *Ullmann's*, daß „Hydrosan" bei Waschprozessen einen geringeren Zusatz an Seife ermöglicht, hat sich nach Beobachtungen Wiener Dampfwäschereien als ebenso unrichtig erwiesen, wie seine Behauptung, daß man durch unterstöchiometrische Mengen von „Hydrosan" die Kalkseifenbildung verhindern könne.

In hiesigen Wäschereien wird „Hydrosan" zu einem Preis von nahezu 4 RM (6 S 60) pro 1 Kilo angeboten.

Ein kürzlich meinem Laboratorium zur Untersuchung vorgelegtes Muster von „Hydrosan" enthielt bei mäßiger Kalkbeständigkeit nur 58% Gesamtfett. Da man mit der weit billigeren Monopolseife oder mit dem gleichwertigen Türkonöl bei den dem Kalkgehalt des Wassers angepaßten (stöchiometrischen) Mengen, den gleichen Effekt wie mit stöchiometrischen Mengen „Hydrosan" erreicht, dürfte den deutschen Patentanmeldungen Dr. *Ullmann's* kaum ein besseres Los beschieden sein als den österreichischen Anmeldungen. Interessenten, die gegen die wohl alsbald erscheinenden deutschen Patentauslegungen Dr. *Ullmann's* Einspruch erheben wollen, bin ich erbötig, die entsprechenden Unterlagen kostenlos abzugeben.

Die Nachteile der Kalkseifenbildung bei Waschprozessen können aber auch durch Anwendung genügender Mengen von Seife vermieden werden, da die Seife die wertvolle Eigenschaft besitzt, Kalkseifen zu emulgieren, somit in eine mit Wasser leicht abspülbare Form zu bringen, und diesen gleichen Zweck will Dr. *Ullmann* mit „Hydrosan" erreichen, dessen Gestehungskosten über viermal höher sind als die einer fettsäurereichen guten Seife. Es liegt somit im Interesse der Seifenfabrikanten, die Wäschereien auf die unzutreffenden Behauptungen, die über angebliche Vorzüge bei Verwendung von „Hydrosan" gemacht werden, aufzuklären. Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

Am 4. Oktober d. J. beginnen unter Leitung von Dr. *Bra*[illegible], Berlin-Wilm., Motzstr. 40, für die Angehörigen der Seifen-, Fett- und Ölindustrie neue Fachkurse in der Erlernung der Untersuchungsmethoden der anorganischen und organischen Rohstoffe, Fertigfabrikate und Nebenprodukte genannter Industrie. Die Arbeiten werden unter persönlicher Aufsicht des Leiters selbständig ausgeführt. Die Dauer der Kurse richtet sich nach den Wünschen des Teilnehmers. Die von früheren Schülern angefertigten Arbeiten, welche ein Bild der gründlichen Arbeitsweise im Laboratorium geben, liegen zur Einsicht aus. Im Verlauf der Kurse werden auch Seifen der verschiedensten Art hergestellt und Ausbeuteberechnungen, Kalkulationen, Handelsbräuche u. dgl. besprochen und einschlägige Betriebe besichtigt. Das Programm für die Kurse wird auf Wunsch zugesandt und Auskunft über Kosten, Lebensunterhalt u. dgl. gern erteilt.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist.

Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder

Jahrgang. Augsburg, 9. September 1926. Nr. 36.

Schuhausputz-Präparate.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Fortsetzung.)

rbige Spezial-Appreturen oder Hochglanztinten

den durch Anfärben von farblosen Spezial-Appreturen oder chglanztinten mittels wasserlöslicher Anilinfarben hergestellt. ige Farbzusammensetzungen folgen weiter unten.

hwarze Spezial-Appreturen oder Hochglanzschwärzen.

1. 14,0 T. Rubin-Schellack
   4,0 „ Borax
   0,6 „ Salmiakgeist
   0,2 „ Kasein
   2,5 „ Nigrosin, wasserlöslich
   77,4 „ Wasser
   1,1 „ Glyzerin, 28° Bé
   0,2 „ Formaldehyd, 30%ig.
2. 7,0 T. Rubin-Schellack
   2,8 „ Borax
   1,0 „ Salmiakgeist
   2,0 „ Kasein, alkalilöslich
   83,3 „ Wasser
   2,7 „ Nigrosin, wasserlöslich
   1,0 „ Glyzerin, 28° Bé
   0,2 „ Formaldehyd, 30%ig.
3. 1,0 T. Rubin-Schellack
   6,0 „ Kasein, alkalilöslich
   1,0 „ Borax
   2,0 „ Salmiakgeist
   2,8 „ Nigrosin, wasserlöslich
   87,0 „ Wasser
   0,2 „ Formaldehyd, 30%ig.
4. 6,0 T. Kasein, alkalilöslich
   3,0 „ Salmiakgeist
   1,0 „ Borax
   2,8 „ Nigrosin, wasserlöslich
   87,0 „ Wasser
   0,2 „ Formaldehyd, 30%ig.

Herstellungsweise folgt weiter unten.

arbzusammenstellungen für farbige Schellack-ppreturen, Spezial-Appreturen und Hochglanztinten.

Auf 100 T. farblose Appretur nimmt man ca.:

elb: 0,250 T. Metanilgelb oder Viktoriagelb.

elb-Braun: 0,250 T. Metanilgelb, 0,017 T. Echtrot.

ellbraun: 0,250 T. Metanilgelb, 0,060 T. Echtrot, 0,067 T. Nigrosin, wasserlöslich.

ittelbraun: 0,500 T. Metanilgelb, 0,085 T. Echtrot, 0,145 T. Nigrosin, wasserlöslich.

unkelbraun: 0,500 T. Metanilgelb, 0,100 T. Echtrot, 0,230 T. Nigrosin, wasserlöslich.

odebraun: 0,417 T. Metanilgelb, 0,225 T. Echtrot, 0,085 T. Nigrosin, wasserlöslich.

ittelrot: 0,250 T. Metanilgelb, 0,250 T. Echtrot, 0,025 T. Nigrosin, wasserlöslich.

unkelrot: 0,415 T. Echtrot.

ode-Rotbraun: 0,500 T. Echtrot, 0,415 T. Nigrosin, wasserlöslich.

Alle vorgenannten Anilinfarben müssen wasserlöslich sein nd werden in etwas heißem Wasser gelöst und den Tinten ugesetzt.

Herstellungsweise von Schellack-Appreturen, Spezial-Appreturen und Hochglanzinten etc. Bei den reinen Schellack-Appreturen verährt man folgendermaßen. In dem Wasser wird durch ochen der Borax gelöst, und in dieser Lösung wird nter ständigem Weiterkochen der Rubin-Schellack oder ebleichte Schellack gelöst. Bei gebleichtem Schellack ist u beachten, daß er bei längerem Lagern unter Wasser aufbewahrt werden muß, da er sonst zu sehr austrocknet und sich dann schwer lösen läßt. Ist bei der Zusammensetzung noch Salmiakgeist angegeben, so gibt man diesen während des Kochprozesses zu. Sodann läßt man die Lösung erkalten und fügt Glyzerin oder Türkischrotöl und den Formaldehyd hinzu. Das Glyzerin oder das Türkischrotöl dienen dazu, die Appretur geschmeidig zu machen. Der Formaldehyd dient zur Konservierung. Bei schwarzen Schellack-Appreturen löst man in einem Teil des Wassers das Nigrosin durch Kochen und fügt es, nachdem aller Schellack gelöst, der Appretur zu. Bei farbigen Appreturen löst man ebenfalls die Anilinfarben in einem Teil heißem Wasser und fügt die Farblösung der Appretur zu.

Appreturen mit Kaseinzusatz werden wie folgt hergestellt. Der Schellack wird in der heißen Boraxlösung durch Kochen gelöst. Circa die Hälfte des Wassers behält man zurück und schlämmt mit einem Teil des zurückbehaltenen Wassers das Kasein auf. Den übrigen Teil des zurückbehaltenen Wassers vermischt man mit dem Salmiakgeist und rührt die Salmiakgeistlösung in den Kaseinteig. Die Kaseinaufschlämmung läßt man erst geraume Zeit stehen, bis das Kasein aufgequollen ist. Inzwischen ist der Schellack in der Boraxlösung zergangen, und man fügt die Kaseinlösung der heißen Schellacklösung zu. Nun wird alles nochmals aufgekocht, bis die gesamte Lösung vollständig gleichmäßig ist. Das verdunstete Wasser wird wieder ergänzt. Die Appretur läßt man sodann abkühlen und setzt zur Konservierung den Formaldehyd und evtl. auch Glyzerin zu. Der Zusatz von Nigrosin oder anderen Anilinfarben erfolgt, wie oben bei reinen Schellack-Appreturen angegeben ist. Appreturen, welche Kasein enthalten, sind meistens geschmeidig genug und brauchen daher weniger bezw. gar kein Glyzerin. Die reinen Kasein-Appreturen werden wie folgt hergestellt. Das Kasein wird mit wenig Wasser aufgeschlämmt. Nachdem das Kasein aufgequollen ist, setzt man den Salmiakgeist, mit einem weiteren Teil Wasser verdünnt, zu. Inzwischen hat man den Borax in dem übrigen Teil Wasser durch Kochen gelöst. Die Kaseinlösung wird nun mit der heißen Boraxlösung vermischt und alles zusammen aufgekocht, bis eine gleichmäßige Masse entstanden ist. Das verdampfte Wasser wird ersetzt. Nach dem Abkühlen konserviert man die Appretur mit Formaldehyd. Die Farben werden, wie bei reinen Schellack-Appreturen angegeben, zugesetzt.

Der Versand von Appreturen erfolgt in Zink- oder Weißblechkannen etc.

7. Zemente.

Die Zemente dienen in der Schuhfabrikation zum Risseschließen, zum Umbugen, zum Aufkleben von Gummi-Sohlen und Absätzen. Die Fabrikation liegt meistens in Händen von Spezialfabriken. Vielfach kaufen die Ausputzfabriken die Zemente fertig. Die Fabrikation ist wie folgt. Rohkautschuk, Guttapercha und evtl. auch Harz werden in Benzin oder Benzol gelöst. Die Lösung erfolgt in Rollfässern (Fässer, welche mit einem Mannloch versehen sind, sich auf einer Welle befinden und mit Riemen- oder Zahnrad-Antrieb dauernd gedreht werden), die Lösung dauert 2—3 Tage. Je nach dem Benzin- oder Benzol-Zusatz kann man die Gummilösung dünner oder konsistenter machen. Einige Rezepte lasse ich folgen.

Gummilösungen oder Rißzement etc.

1. 6 T. Rohkautschuk
   2 „ Guttapercha
   100 „ Benzin oder Benzol.
2. 6 T. Rohkautschuk
   5 „ Harz
   100 „ Benzin oder Benzol.
3. 5 T. Rohkautschuk
   2 „ Guttapercha
   4 „ Harz
   100 „ Benzin oder Benzol.

Herstellungsweise: Der Rohkautschuk und das Guttapercha werden in dem Benzol oder Benzin mittels oben beschriebener Rollfässer gelöst. Nach erfolgter Lösung gibt man evtl. noch das Harz zu und löst weiter. Die Lösung wird durch die ständige Bewegung der Rollfässer unterstützt. Je kleiner der Kautschuk und Guttapercha zerschnitten sind, desto schneller geht die Lösung vor sich. Das Harz wird ebenfalls gut zerkleinert. Außer diesen Zementen gibt es auch nicht feuergefährliche

Zemente. Die letzteren erhalten als Lösungsmittel Tetrachlorkohlenstoff etc. Da aber diese nicht brennenden Lösungsmittel sehr hohe spezifische Gewichte haben, wird das Volumen dieser Zemente sehr herabgedrückt, und viele Verbraucher stoßen sich an der kleinen Menge, welche 1 kg darstellt.

Gummizemente werden in 1-Kilo-Büchsen und in Kannen mit weitem Halse (ca. 100—140 mm lichte Weite) geliefert. Außerdem kommen in der Hauptsache noch Eisenfässer für den Versand in Frage. (Schluß folgt.)

Rundschau

Kaseinleime. Zu Buchbinder- und Tischlerleimen fand Kasein von jeher, allerdings in geringem Maße, Verwendung; mehr schon zur Appretur gewisser Papiersorten. Viel Kasein kommt in Form flüssiger Lösung aus Südamerika; flüssig wird es durch den Zusatz schwacher Ammoniak-, Borax- oder Sodalösungen gemacht. Rohrmöbel wurden häufig mit Kaseinleim überzogen, was ihnen ein kremfarbenes Aussehen gibt. Die gewöhnlich verwendeten tierischen oder pflanzlichen Leime genügten in der Regel, so lange sie nicht dem Wasser oder feuchter Luft ausgesetzt waren; dann saugten sie Wasser und blähten sich auf. Bei tierischen Leimen überwand man diesen Nachteil durch Anwendung eines wasserfesten Anstrichs der der Luft ausgesetzten Oberflächen; das war aber nicht in jedem Fall tunlich. Die Flugzeugschrauben z. B. wurden auf diese Weise mit Erfolg behandelt.

Die Regierung der Vereinigten Staaten von Nordamerika verlangt für Kasein, bevor es zur Herstellung wasserfester Leime verwendet wird, folgende Eigenschaften: Farbe weiß oder schwach kremfarbig, Geruch fast null, Feuchtigkeit nicht über 10%, Fettgehalt unter 1%, Asche unter 4%, Stickstoff über 14,25%, Säuregehalt unter 12,5 cm^3 $n/_{10}$ Alkali auf das Gramm.

Bei der Herstellung von Kaseinleim geht man davon aus, daß Kasein in reinem Wasser unlöslich ist, bei Gegenwart von Alkalien aber sich in eine kolloidale Lösung verwandelt. Deshalb wendet man zumeist Kalk an. Kasein, Wasser und Kalk geben einen Leim von guter Wasserfestigkeit, der sich aber gern in eine dicke schwer zu bearbeitende Masse umsetzt. Man nennt einen solchen Leim „kurzlebig". Verschiedene Hilfsmittel sind vorgeschlagen, die Kurzlebigkeit zu beseitigen und den Leim zu verbessern, z. B. Natronwasserglas, Soda, Fluornatrium. Man hat auch Öle beigegeben, um das Festsetzen von Staub zu verhindern. Man kann zwei Sorten Kaseinleim unterscheiden, trockne Mischleime und feuchte Mischleime. Die ersteren werden nach geheimgehaltenen Vorschriften hergestellt und in trockenem Zustand mit Gebrauchsanweisung verkauft. Die anderen werden vom Verbraucher selbst angefertigt. Im folgenden seien einige Kaseinklebstoffe beschrieben.

1. 1 T. Gummi arabicum wird in 5 T. einer 40%igen Natronwasserglaslösung gelöst und im Wasserbad verdampft, bis es genügend trocken ist, um sich zerkleinern zu lassen. Dann wird es durch Sieb Nr. 50 gesiebt und mit gelöschtem Kalk, der durch Sieb Nr. 150 gegangen, und mit Kasein, das durch Nr. 40 gesiebt, in folgendem Verhältnis gemischt: Gummi-Wasserglas-Mischung 20 T., Kasein 40 T., gelöschter Kalk 25 T. Dann mischt man 45 T. dieser Mischung mit 100 T. Wasser. — 2. Kasein 47 T., gelöschter Kalk 29,5 T., Natronwasserglas 15,5 T., Gummi arabicum 8 T. — 3. 100 T. Kasein, 130—280 T. Wasser, 15 Minuten aufweichen lassen, dazusetzen 15—22 T. fein gelöschten Kalk und 70 T. Natronwasserglas. Die Einzelheiten der Herstellung sind folgende: Die Menge Wasser, die man zusetzen will, wird in das Leimgefäß getan, in dem man den Mischer 50 bis 60 Touren die Minute arbeiten läßt, so lange, bis alles Kasein nacheinander in kleinen Mengen hinzugegeben ist und man schließlich eine Brühe erhält. Nachdem man 15 Minuten Ruhe gelassen hat, setzt man den Rührer wieder in Bewegung. Jetzt fügt man die Mischung von Wasser und Kalk hinzu und nach 2 bis 3 Minuten auch das Wasserglas. Dann mischt und rührt man noch 20 bis 30 Minuten. So erhält man eine leicht fließende Mischung ohne Klumpen. Die Menge Wassers, die man zuzugeben hat, läßt sich nicht ein für allemal bestimmen; sie richtet sich nach der jeweiligen Absorptionsfähigkeit des Kaseins. Erst aus der Viskosität des erhaltenen Leims kann man ersehen, ob man zu wenig oder zu viel Wasser genommen hat. Es heißt also hier ausprobieren. — 4. Für Flugzeugleim wird 1 T. Kalk durch NaOH und das Wasserglas durch Fluornatrium ersetzt mit Zusatz von Paraffin zur Mischung: Kasein 100 T., frisch gelöschter Kalk 18 T., Ätznatron (95%ig, rein) 15 T., Fluornatrium 3 T., Paraffin 1,5 T. Diese Mischung gilt für 200 bis 250 T. Wasser. Sie hat den Vorzug flüssiger Konsistenz und großer Durchsichtigkeit, dank dem Fluornatrium. Dessen Verwendung hat zunächst den Zweck, Schimmelbildung zu verhüten; es hat sich aber gezeigt, daß der Leim dadurch Glanz und Konsistenz erhält, auch an Wasserfestigkeit gewinnt. Als Konservierungsmittel für Leim ist Fluornatrium weniger wirksam, als man meinen sollte. Betanaphthol wird zu diesem Zweck viel angewandt. Man nimmt davon zwei Gewichtsteile des Kaseins. Da Betanaphthol in kaltem Wasser unlöslich ist, muß man warm nehmen. (Nach Robert *Hermann Bogue* in „Chemical Age", März 1922 durch Farben-Ztg.)

Klebstoff für Hartgummi auf Glas. Um Hartgummi auf G aufzukleben, verwendet man den sogenannten Marinelei, der in Tafelform im Handel ist. Man erweicht diese Tafeln Wasserbade; die Flüssigkeit erhitzt man allmählich unter fo gesetztem und kräftigem Umrühren bis auf etwa 150° C, sod sie ganz dünnflüssig erscheint. Die zu kittenden Gegenstände wärmt man, bestreicht sie beiderseitig mit dem verflüssigt Leim und preßt sie stark zusammen. Den Marineleim kann m selbst herstellen, indem man 1 T. sehr fein zerschnittenen Kau schuk mit 12 T. Petroleum in einer verschlossenen Flasche zw bis drei Wochen stehen läßt; während dieser Zeit muß häu geschüttelt werden. Wenn sich der Kautschuk vollständig g löst hat, trägt man allmählich unter ständigem Rühren 2 T. g schmolzenen Asphalt ein, bis eine gleichmäßige Masse entstand ist. An Stelle von Asphalt kann man auch Schellack in gleich Menge verwenden. Zur Aufbewahrung gießt man die Lösung gefettete Metallformen oder schneidet sie in Tafeln. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Fischwitterung. Man mische je 1 T. Perubalsam und Spil mit 2 T. absolut. Alkohol oder je 1 T. Perubalsam und Nitr benzol mit 2 T. absolut. Alkohol; mit einer dieser Mischung wird der Köder bestrichen. (Pharm. Ztrhalle.)

Arabisches Gummi läßt sich wie folgt reinigen. D Gummi wird zunächst auf einem Durchschlag von anhängend Staub und sonstigen Verunreinigungen befreit und sodann in gl chen Teilen Wasser gelöst. Die durch eine doppelte Lage en maschigen Mull geseihte Lösung wird auf Glas- oder glasie Porzellanplatten gestrichen und trocknen gelassen. Das getroc nete Gummi wird abgekratzt und wenn gewünscht zerrieb Zum Aufstreichen eignen sich vorzüglich auch die äußer Flächen von Glasflaschen. Man erhält in diesem Falle das g reinigte Gummi in gebogenen Schuppen.

Für die Herstellung von gereinigtem Gummi arabicum gi *Borntraeger* Pharm. Weekbl. 1919 folgende Vorschrift: 10 Gummi arab. bringt man in ein dichtmaschiges Tuch und hän dieses in 30 T. dest. Wasser, bis Lösung erfolgt ist. Dara werden 50 T. zuvor mit Salzsäure angesäuerter Weinge zugesetzt. Der dabei entstehende weiße Niederschlag wird g sammelt und auf Zinkplatten getrocknet. Das auf diese Wei gereinigte Gummi gibt mit Wasser eine fast klare Lösung u besitzt starke Klebkraft. Die Ausbeute beträgt etwa 88 v.

Die Reinigung von arabischem Gummi geschie am vollständigsten, wenn man das Gummi zunächst schnell m destilliertem Wasser gründlich abwäscht, dann das gewasche Gummi in der doppelten Menge seines Gewichts an destillierte Wasser ohne Anwendung von Wärme auflöst und diese Lösu hierauf durch Flanell seiht. Diese Arbeitsweise dauert zw etwas länger, liefert aber einen klareren Schleim als ande Vorschriften. (Apotheker-Ztg.)

Bronzierbare flexible Siegel-, Flaschen-, Isolier- und Im prägnierwachsmasse. (D. R. P. 428 722 v. 26. VII. 1924. *Heinrich Fuchs*, Bad Sulza i. Thür.) Die Masse besteht aus ein Mischung von Balata mit nichtflüchtigen Harz- oder Holzd stillaten, wie Holzteeröl, und Edelwachsen, wie Karnaubawach Bienenwachs, gegebenenfalls kann man der Mischung noch Har harze und organische Farbstoffe zusetzen. (Chem.-Ztg.)

Siegellackstange bezw. Siegellackoblate. (D. R. P. 428 7 v. 9. IV. 1924; Schweiz. Prior. vom 8. August 1923. *Ern Bornand*, Bern, Schweiz.) Die Siegellackstange enthält ei Stange aus polymerisiertem Aldehyd, insbesondere Metaldehy die Oberfläche der Oblate ist teilweise mit dem Brennsto bedeckt. (Chem.-Ztg.)

Die Wirkung des Graphites bei der Schmierung. Bei Ve suchen an einer Riehle-Friktions-Versuchsmaschine war de Druck, bei welchem der Schmierfilm riß, 80% höher, wenn m Öl gemischter Graphit benutzt wurde, als bei Benutzung von (allein. Eine wesentliche Verminderung der Reibung gegenüb der gleitenden Gewichtsmethode war also durch den Graph festgestellt worden. Der Graphitfilm füllt die Unebenheiten de Oberfläche aus, aber es bestehen Zweifel, ob jeder Graphit vo dem Metall angenommen wird. (Chemistry and Industry.)

Herstellung rizinusölähnlicher Schmieröle. (U. S. P. 1 582 22 vom 27. IV. 26. *L. L. Rubber.)* Abfallaugen der Raffination vo Mineralöldestillaten werden mit Chlornatrium behandelt, wo durch sich eine Mischung von Alkalinaphtenaten und Naphten säure ausscheidet. Diese wird mit starker Natronlauge verseif und das Natriumnaphtenat wird mit einem Überschuß einer Lö sung eines löslichen Aluminiumsalzes gekocht, wobei sich di entsprechenden Aluminiumnaphtenate als unlösliche, gummiartig Masse abscheiden. Diese wird gewaschen, getrocknet und i einem Mineralöldestillat, z. B. Petroleum gelöst, wodurch ei Mineralöl erhalten wird, das seine Viskosität für lange Zeit un selbst bei hoher Temperatur behält. Es haftet gleichmäßig fe an feuchten und trockenen Oberflächen. (Chemical Industry.)

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 4. September 1926.) Die ırktlage blieb im allgemeinen unverändert, und Paris notierte ieder nominell: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 72 (ca. RM 5), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 85 (ca. RM 171), Dynatglyzerin Nobel test D 21 $ 53 (ca. RM 222,50).

Rohware kommt nach wie vor so gut wie gar nicht auf den ırkt, und wenn auch hie und da Partien in Erwartung beser Preise zurückgehalten werden mögen, so ist auch bei verderter Marktlage kaum auf Angebote wesentlicher Posten zu hnen, da der übersichtliche Anfall bis Ende Oktober, teilise auch bis Ende des Jahres mit sehr wenigen, nicht ins wicht fallenden Ausnahmen vorverkauft ist.

Der Stillstand im Sinken der Preise scheint die Meldung, ß sich in Amerika die Nachfrage insbesondere nach Pharmapöeware gebessert habe, zu bestätigen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** . September 1926.) Die Marktlage erfuhr im Laufe der Woche ebliche Abschwächung, welche in diesem Umfange namenth für Leinsaat und Leinöl wohl nicht erwartet worden war, st recht nicht deswegen, nachdem die nach Europa schwimnden Ölsaatvorräte weiter zurückgegangen sind. Zunächst muß genommen werden, daß weitere Preisermäßigungen für Leinat und Leinöl sich vorbereiten. Die argentinischen Leinsaatladungen gingen von 31 200 t in der Vorwoche auf 17 900 t dieser Woche zurück, von welchen letzteren 9000 t nach ordamerika bestimmt waren. Die indischen Abladungen nach ıropa waren wiederum unregelmäßig und betrugen 2450 t insaat und 2700 t Baumwollsaat, in der Vorwoche 7175 t insaat und 775 t Rübsaat, die schwimmenden Vorräte nach ıropa Ende der Woche 105 400 t Leinsaat, 6600 t Rübsaat und 600 t Baumwollsaat, insgesamt 123 600 t im Vergleich mit 4 500 t in der Vorwoche und 168 100 t in der vergleichenden orjahrswoche. In den argentinischen Häfen waren unverändert 000 t Leinsaat sichtbar vorrätig, die Witterung während der erichtswoche begünstigte das Wachstum der Leinsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta 17.12/6 bis 17.17/6, Bombay £ 18.7/6, kleine Bombay £ 17.10 s 17.12/6, Plata £ 15.17/6 bis 16, Rübsaat Toria £ 19.15, aune Cawnpore £ 19.5, Kottonsaat Bombay £ 7.15, schwarze yptische £ 9.12/6, Sesamsaat, chinesische, £ 24.15, Sojabohnen 12.7/6, Erdnüsse Koromandel machined £ 20.10 bis 20.12/6, ombay neuer Ernte £ 20.3/9, chinesische £ 20.2/6 bis 20.12/6, tafrikanische £ 20.15; Hull: Leinöl £ 32.10, September-Dember £ 32.7/6, Januar-April £ 32.12/6, Kottonöl, rohes, Bomy, £ 34.10, rohes ägyptisches £ 35.10, Sojaöl £ 37, geruchies £ 40.10, Rüböl £ 46.10, raffiniertes £ 48.10 je 1 t; Amterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 55½, Leinöl, vorrätig, Fl. ½, Oktober-Dezember Fl. 36¾, Januar-April Fl. 36 je 100 g ohne Faß ab Fabrik.

Am Niederrhein forderten Abgeber Ende der Woche für hes Leinöl etwa RM 70, Rüböl RM 99 bis 100, Palmkernöl M 82,50 bis 83, rohes Erdnußöl RM 82,50 bis 83,25, rohes ojabohnenöl RM 78,50 bis 79 je 100 kg ohne Faß ab Lager.

Der Verkehr mit Ölkuchen war in dieser Woche sehr ruhig, ie Preise für Leinkuchen gingen etwas zurück, auch Sojaschrot ar billiger angeboten. Abgeber bedangen für Sojaschrot brutto it Sack RM 19,75 bis 20, Leinmehl brutto mit Sack RM 20,50 is 21, Leinkuchen lose RM 19,75 bis 20,25, Rübkuchen lose RM 3,50 bis 14, Palmkuchen lose RM 14 bis 15 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 2. September 1926.) as Geschäft hielt sich allgemein im Auslande sowohl, wie auch m hiesigen Platze in mäßigen Grenzen. Die Preise haben sich enig geändert bis auf Leinöl. Infolge rückläufiger Preisntwicklung auf dem Saatmarkte gaben die Ölpreise auch in er verflossenen Woche weiter nach. Es notierten heute: Leinl, roh, prompt RM 75,25, Sept.-Dez. RM 75,50. In Sojaöl ar etwas Geschäft, sowohl für kurzfällige Ware, als auch für chwimmende, der Markt ist eine Kleinigkeit fester. Die Abader sind mit Angeboten sehr zurückhaltend. Man forderte für ojaöl mandschurisch, Sept.-Okt.-Abladung von Osten in Barels £ 39.10, loko £ 41.10—42.10. Kottonöl. Bei geringem eschäft sind die Preise in der abgelaufenen Woche unverndert geblieben. Die Forderungen lauten für engl. doppelt raff. Ware £ 42, für extra pale £ 43 in Barrels cif Hamburg. Erdußöl war immer noch sehr günstig erhältlich, speziell Lokoware war zu billigen Preisen angeboten. Rindertalg. Auf er gestrigen Londoner Auktion wurden von den aufgestellten 198 Fässern 187 Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Die Umsätze in Speisetalg waren nicht unbedeutend, wähend an einigen Märkten auch technische Ware verhältnismäßig ut gefragt wurde. Am hiesigen Markt lag der Artikel ruhig. Teilweise zeigten sich die amerikanischen Ablader bereit, kleiere Untergebote zu akzeptieren. Es notierten: Matadero-Rinderalg £ 44, schwimmend £ 43 bis 43.10, Saladero-Rindertalg, schwimmend £ 44, Sansinena Barracas Beef kurzfällig £ 44.10. Rizinusöl zeigte eine etwas bessere Nachfrage bei unverinderten Notierungen. Für I. Pressung wurde notiert £ 43.10, ür II. Pressung £ 41.10, für DAB V £ 48.10 cif Hamburg oder Rheinhafen. Palmkernöl zeigte vorübergehend eine etwas festere Haltung. In den letzten Tagen sind die Preise unverändert geblieben. Das Geschäft nach dem Inland war zufriedenstellend. Es wurde gefordert für Palmkernöl, roh, exkl. £ 41.5 bis 42.5. Für Kokosöl war die Tendenz ruhig. Die Preise konnten ihren vorwöchigen Stand behaupten und zwar: Kokosöl, roh, Harburger Fabrikat £ 43.10 bis 44.10. Fettsäuren. Die Preise blieben unverändert. Erdnußölfettsäure war verhältnismäßig günstig angeboten. Sojaölfettsäure fand guten Absatz. Für Kokosölfettsäure bewegte sich das Geschäft in engen Grenzen bei vorwöchigem Preisstand. Erdnußölfettsäure notierte RM 70—73, je nach Farbe, Sojaölfettsäure RM 55—62, je nach Farbe, Kokosölfettsäure RM 83—84. Palmöl. Das Geschäft blieb nach wie vor sehr ruhig. Vor allen zeigte Abladungsware z. Zt. wenig Interesse. Man forderte heute für Lagos-Palmöl schwimmend £ 38.5, Dahomey schwimmend £ 37.5. Für Dorschtran haben die Preise in der abgelaufenen Woche leicht nachgegeben. Die Vorräte am einheimischen Markt sind allerdings nicht allzu groß. Man forderte für gelben Dorschtran RM 67—69, für braunblanken Dorschtran RM 60—63, für Brauntran RM 42—44.

— (Hamburg, den 3. September 1926.) Leinöl, prompt 75,25, Leinöl Sept.-Dez. 75,50, Leinölfirnis 78, Palmkernöl, roh 91, Kokosöl, roh, in Barrels 96,50, Kokosöl Ceylon in Fässern 97, Palmöl Lagos 77,50, Erdnußöl, roh 96, Kottonöl, techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 86,50, Leinölfettsäure 82, Kokospalmkernfettsäure 85, Erdnußölfettsäure 73, Sesamölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure, dunkel 54—57, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure 46, Rizinusöl I. Pressung, loko 91, Rizinusöl II. Pressung 87, Rizinusöl DAB 5 101,75, Pflanzenöl, gem. 55—66, Talg, südamerik. A 90, Talg, südamerik. A, schwimmend 90, Talg, austr., mixed good colour 93, Talg, deutscher 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittelfarbig 79, Schweinefett, weißlich 89, Rüböl, roh 98, Abdeckereifett 70—73, Rohmedizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell 68, Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto einschließlich Packung.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 2. September 1926.) Holzöl liegt ruhig, die Forderungen sind etwas ermäßigt worden, und zwar für Loko-Ware auf £ 78 und für Abladungs-Ware auf £ 76 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 2. September 1926.) Palmöl: Die Preise für Palmöl waren in der letzten Woche eine Kleinigkeit fester, was wohl in erster Linie daraus resultiert, daß schwimmende Ware nicht reichlich angeboten ist. Das Geschäft auf Abladung war immer noch verhältnismäßig sehr still, da die Preise immer noch höher sind als für schwimmende Ware. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 38, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.[illegible], Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, Liberia-Palmöl, loko, gewöhnl., £ 32, Liberia-Palmöl, loko, rot, £ 32.10, Loanda-Plantagen-Palmöl, prompt von Lissabon, £ 33.10, Kamerun-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Lagos-Palmöl, Okt. eintreffend, £ 38.5, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Aug.-Sept.-Abl., £ 37.15, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Okt.-Abl., £ 38.2/6, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 31.10, Bas. 2%.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden 1198 Fässer aufgestellt und davon 178 Faß verkauft zu unveränderten Preisen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Rayburn-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Sansinena-Rindertalg, Aug.-Sept.-Abl., £ 44.10, Matadero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, La Plata Swift I-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44.10, engl. Home Melt-Talg, prompt von England, £ 44.5 p. t; nord. säurefreier Rindertalg, loko, RM 97, nord. säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 96,50, hellfarbiger deutscher Talg, loko, RM 91, südamerik. Rinder-Premier Jus, loko, RM 96,50 die 100 kg.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (2. September 1926.) Die Stimmung am Weltmarkt hat sich im Laufe der Berichtsperiode überwiegend erneut versteift, was namentlich auf Baumwollsaatöl in Nordamerika zutraf. New York notierte in den letzten Tagen für rohes Öl 11,12½ Doll., für bestes gelbes vorrätig 13,50 Doll., Lieferung September 13,49 Doll., Oktober 12,41 Doll., November 11,24 Doll. und Dezember 10,97 Doll. je 100 lbs. Auch die Preise für Schmalz in Nordamerika zogen im Laufe der Berichtsperiode mehr oder weniger an. Am New Yorker Markt notierte schließlich vorrätiges Middle West 15,65 bis 15,75 Doll., Prime Western Steam 15,85 bis 15,90 Doll je 100 lbs. Chicago war am Schlußtage etwas schwächer und forderte für Lieferung September 15,12½ Doll., Oktober 15,27½ Doll. und Januar 13,90 Doll. je 100 lbs. Auch Talg vermochte sich in den letzten Tagen in Südamerika wie in Nordamerika etwas zu erholen. New York notierte in den letzten Tagen für vorrätigen Talg 8⅜ bis 8⅝ Cents das Pfund fob New-York.

An den europäischen Märkten hat sich die Stimmung für Talg und Tran in der letzten Zeit gleichfalls etwas befestigt. Am Liverpooler Markt notierten Abgeber auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 42 bis 44 sh, zweiter Qualitäten 38 sh 6 d bis 39 sh 6 d, für guten bis feinen australischen Rindertalg 44 sh 6 d bis 46 sh, für Hammeltalg 44 sh 6 d bis 45 sh 6 d das cwt. cif Liverpool.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 2. September 1926.) In dieser Berichtswoche war der Umsatz im allgemeinen recht bescheiden, über die einzelnen Artikel berichte ich nachstehend: Paraffin: Das Angebot in greifbarer bezw. kurzfälliger Ware ist sehr knapp; diese Position notiere ich für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° mit $ 13,85 bis $ 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13, Abladungs-Ware $ 13,75 für Tafelparaffin und $ 12,75 für Paraffinschuppen. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin: Für diesen Artikel ist keinerlei Veränderung zu konstatieren, ich notiere heute noch für Ceresin naturgelb 54/60° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Aus den Abladungsländern liegen billigere Offerten vor, und es ist anzunehmen, daß sich hierdurch das Geschäft belebt, da von diesen Angeboten ohne Zweifel Gebrauch gemacht werden wird. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 175 bis 185 p. cwt., Abladungs-Partien sh 170 bis 185 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4,10 p. kg. — Japanwachs: In diesem Artikel ist wieder Kauf-Interesse zu konstatieren, und es sind auch verschiedene Posten aus dem Markt genommen worden. Für Loko-Ware werden momentan sh 88 p. cwt. gefordert, spätere Abladungen sh 83 bis 86 p. cwt. — Karnaubawachs liegt noch immer ruhig, doch sind wesentliche Preisveränderungen nicht eingetreten. Allerdings sind die Forderungen etwas herabgesetzt worden, mit weiteren Ermäßigungen ist aber wohl kaum zu rechnen. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 170 p. cwt., courantgrau sh 175 p. cwt., Abladung je nach Termin sh 170 bis 160 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Während der letzten Tage sind die Harz-Notierungen wieder nach oben gegangen, somit hat sich also die in meinem letzten Bericht geäußerte Mutmaßung als richtig erwiesen, und ich bin auch weiterhin der Ansicht, daß die Tendenz fest bleibt. Heute notiere ich für amerik. Harz „F/G" $ 15,25 bis 15,50, „H/J" $ 15,35 bis 15,60, Abladungs-Ware $ 15,25 bis 15,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager resp. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 2. September 1926.) Paraffin: Bei unveränderter Nachfrage preishaltend. Die Notierungen lauten z. Zt.: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 14 bis 14,50, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13,35 bis 13,50. Ceresin: Keine Veränderung. Es wird gefordert: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit unverändert wie folgt: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs liegt weiterhin ruhig. Die Preise zeigten einen leichten Rückgang. Es wird z. Zt. notiert: Ostafrika 178—180, Benguella 174—176, Brasil 188—190 sh p. cwt. Karnaubawachs: Bei ruhigem Bedarfsgeschäft ist die Lage des Marktes unverändert fest. Man notiert für Lokoware sh 170—172 per cwt., Abladungsware je nach Termin sh 173—166 per cwt. Japanwachs: Der Markt liegt ohne nennenswerte Veränderungen. Lokoware kostet etwa 90—92 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh per cwt., je nach Termin. Montanwachs: Es wird unverändert gefordert: RM 55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 4. September 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 15, H 15,10, J 15,15 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: E, F, G, H, J, K, M 8, WW 8,75 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: 2 A 15,50, 3 A 15,60, 4 A 15,80 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: AAA 15, AAAA 15,10, AAAAA 15,20 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: nur Excelsior 15,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: Ic 15, Is 15,05, Ie 15,10, Excelsior 15,25 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz, Abladung: 29/6 sh p. cwt. b/n.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forde rungen wie folgt: Amerikan. Harz: E 33/9, F/G 34/6, N 36/- WW 39/6; französ. Harz: WW 32/6 sh p. cwt. ex wharf, spot Ware.

Das Bild an den verschiedenen Harzabladungsmärkten bleib unverändert; es ist ein fortgesetztes Aufundab der Preise zu ver zeichnen, wobei sich diese Schwankungen aber auch jetzt i sehr mäßigen Grenzen halten. Die Grundtendenz bleibt fes Amerika hat keine Schwierigkeiten, seine Produktion vollwerti an den Mann zu bringen. Wohl ist man jetzt auf dem Höhepunk der Saison angelangt, nach den vorliegenden Aufgaben ist abe der Anfall von Harz nur ganz unwesentlich größer als im vo rigen Jahre und soll 5% mehr nicht übersteigen. Augenblick lich liefern die Produzenten die für Mai-August kontrahierte Posten ab und erreichen damit bei der etwas schwachen Tages frage eine Entlastung der Erstmärkte. Im übrigen dauert e aber immer nur wenige Tage, daß sich die Käufer größere Umfanges zurückziehen; sie sind meistens sehr bald wieder ge nötigt, an die Märkte zurückzukehren. Zudem hat die ame rikanische Spekulation mehr Interesse an dem Produkt gefun den, und es kommt vor, daß drüben die gesamte Zufuhr eine Tages schlank von ein oder zwei Firmen aufgenommen wird Soweit unsere Bezüge von Spanien und Frankreich in Frag kommen, zeigt sich eine ganz eigentümliche Entwicklung, welch die deutschen Käufer wieder mehr an die amerikanischen Märkt verweist. Es hält nämlich immer schwieriger, von Frankreic Angebote in den gangbarsten Konsumsorten zu bekommen, we solche in der Hauptsache von der französischen Industrie selbs verbraucht werden. Nur die hellsten Grade möchte man gern bei uns absetzen, und teilweise wird von diesen auch Gebrauc gemacht, weil Amerika helle Harze solcher Vollendung natür lich nicht liefern kann und wir nicht ganz ohne sie auszukomme vermögen. Früher hatte man nicht unerhebliche Konsignatione davon geregelt hier zur Verfügung; jetzt ist der Loko-Mark nur ganz spärlich mit wenigen hellsten Graden versorgt. Be züglich des spanischen Harzes liegen die Verhältnisse fas ähnlich; auch hiervon werden die Angebote der geringen un mittleren Konsummarken immer spärlicher; in Spanien hat sic besonders die Lackindustrie gut entwickelt, die regelmäßige Abnehmer größerer Harzmengen geworden ist; aber auch ander Industrien sind in diesem Lande entstanden, die als Harzkäufe in Frage kommen. Genau wie in Frankreich, so hat man auch i Spanien ein Exportinteresse in der Hauptsache für die helle und hellsten Marken; so war während der letzten Woche fas ausschließlich Excelsior angeboten, für die verschiedenen I-Grad lagen nominelle Notierungen vor, und für die mittleren un dunkleren Konsumgrade fehlten Preisaufgaben ganz. Von Por tugal fehlten Offerten während der letzten Woche ebenfalls dieses Land kommt aber für uns auch weniger in Frage, we die Lieferungsmöglichkeiten angesichts der fortwährend unruhi gen politischen Verhältnisse nur ungeregelte sein können un weil auch hinsichtlich der Qualität der portugiesischen Harz — trotz mancher Fortschritte — noch häufig genug Beanstan dungen erfolgen müssen. Es mangelt immer noch an einer durch greifenden Gradierung, und die gegenwärtig geltenden Quali tätsbezeichnungen sind mehr oder weniger imaginär.

Aus den amerikanischen Verschiffungshäfen kamen währen der letzten Woche bei uns wieder respektable Posten Harz herein die zum größeren Teil von der Industrie bereits kontrahiert sind Die Lagerbestände hier bleiben infolgedessen immer noch klein

Nach der ganzen bisherigen Entwicklung ist nicht anzuneh men, daß mit dem nun beginnenden Herbstgeschäft sich di Harzpreise nochmals senken werden, wir werden vielmehr dami zu rechnen haben, daß sich nach und nach eine weitere Ver steifung geltend macht.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 3. September 1926. *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenlederlein RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 32, Terpentinöl, franz. $ 31,25 Harz, amerik. FGH $ 15, M $ 15,30, WG $ 15,80, WW $ 16,25 Schellack TN orange sh 140, Schellack lemon sh 180.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 3. September 1926.) Ameisen säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88/92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 22,50, Ba riumkarbonat 98/100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 89 Bleimennige, rein 89, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94 Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98/100%, krist. 17, Chlorcalcium 70/5% 7,50, *Chlorkalium 80/85% 18, *Chlorkalk 110/15% 14 *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98/100%, geschm. 43 Chromalaun 30, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 3,85, Essig säure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Form aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14,25, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kup fervitriol 98/99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schup pen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50 Natronlauge 38/40° Bé 13,50, Oxalsäure 98/100% 49,50, Pottasche 96/97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26 Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium

2% 11, Soda, kalz. 96/8% 13,50, Soda, krist. 8,50, Ton-2, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, sserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. Zinkweiß Rotsiegel 79,50, Zitronensäure, cr. blfr. 305.
Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.
Der Markt lag unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Für diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† München. Chemisch-technische Fabrikation Georg Haas. Trudering, Solalindenstr. 31⅛. Inhaber: Georg Haas, Kaufmann in Waldtrudering.

-m. Aarhus, Dänemark. Aarhus Emballagefabrik A.-S., che mit 142 500 Kr. Aktienkapital Bütten für die Seifen- und rgarineindustrie herstellte, ist niedergebrannt.

Altona a. E. Lubecawerke, Blechindustrie, Maschinenbaustalt, chemisch-technische Fabrik, G. m. b. H. in Lübeck, mit eigniederlassung in Altona. Die Firma der Zweigniederlassung Altona ist geändert in: Lubecawerke, Blechindustrie, Mainenbau-Anstalt, chemisch-technische Fabrik, G. m. b. H., eigniederlassung Altona. Die Prokura des Alfred Stanislaus portier wird auf die Zweigniederlassung in Altona beschränkt. Prokura des Wilhelm Olffermann ist, soweit sie sich auf die eigniederlassung in Altona erstreckt, erloschen.

Berlin. Radiola G. m. b. H. Die Firma ist geändert in: epa G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt: Herllung und Vertrieb chemisch-technischer Produkte. Wolff und rtelt sind nicht mehr Geschäftsführer. Zum Geschäftsführer Chemiker Werner Schoppmeyer in Berlin bestellt.

Dublin, Irland. Lever Bros. haben am North Wall ausgennte Grundstücke erworben, um dort eine große moderne fenfabrik zu errichten. Die Veranlassung zu dieser Neugrünng ist der Zoll, mit dem der irische Freistaat eingeführte fe belegt.

Hamburg. J. G. Mouson & Co. Zweigniederlassung Hamg. Der Gesellschafter F. K. Mouson ist durch Tod aus der ofen Handelsgesellschaft ausgeschieden. Edgar Bieber, Kaufnn, zu Frankfurt a. M., ist als Gesellschafter eingetreten.

Heidelberg. Die Deutsche Bergin A.-G. für Kohle- Erdölchemie schließt für 1925 bei Reichsmark 1 Mill. Kaal mit einem Verlust von Reichsmark 255 326 ab, nachdem vorigen Jahre bereits durch einen Verlust von RM 195 457 die lentliche Reserve bis auf einen Restbetrag von RM 10 000 gezehrt worden war. Dieser Rest wird jetzt zur teilweisen ckung des Verlustes verwandt. Die Bilanz zeigt Kreditoren RM 1,16 (1,17) Mill., anderseits Anlagen RM 1,82 (2,09) ll., Vorräte RM 66 192 (89 164) und Debitoren RM 17 285.

Kiel. Ernst Schrader, Dampfseifen- und chem. Fabrik. Das schäft nebst Firma ist auf die Ehefrau Maria Auguste Schra-, geb. Wiese, übergegangen. Der Übergang der in dem Bebe des Geschäfts begründeten Forderungen und Verbindlichten ist bei dem Erwerbe des Geschäfts durch die Ehefrau rader ausgeschlossen. Die Prokura des Johann Heinrich Rot Willers ist erloschen.

Kleve. Holländischer Verein für Margarine-Fabrikation, ahnschaffe, Muller & Co. m. b. H. Die Firma ist in „Marrine-Werke, Wahnschaffe, Muller & Co. m. b. H." geändert.

Kopenhagen. Zu unserer m-Notiz von hier in Nr. 33 J., S. 582 teilt uns die Danske Oliemöller og Saebefabrikker -S. berichtigend mit, daß das Patent auf die Maschine zur handlung der verschiedenen Seifen noch nicht nach Deutschd verkauft worden ist, sondern nur das Patent auf die Maine zur Herstellung des Milchersatzpulvers.

-m. Kopenhagen. Die Ölfabrik Dansk Sojakagefabrik rarbeitete in dem am 30. Juni beendeten Jahre, lt. Jahresbericht r Stammfirma Östasiatisk Industri- og Plantage Co., ca. 1 000 (i. V. 111 000) t Rohstoffe, mehr als je zuvor, hauptchlich Sojabohnen. Der Wert ihrer Gesamtproduktion war ca. Mill. Kr., wovon etwa die Hälfte ausgeführt wurde; die Angen wurden wieder verbessert. Die Stammfirma verteilt aus verändert 4,99 Mill. Kr. Reingewinn 16 (15) v. H. mit 3,2 Mill., gt wieder 1 Mill. zum Dispositionsfonds und macht 0,72 (0,91) ill. Kr. Übertrag. Ihre Kokosnußpflanzung Kretay hatte, wie wartet, etwas größere Erzeugung als voriges Jahr und steht t unverändert 3,06 Mill. Kr. zu Buch. Bei der neugebildeten eluk Merbau Plantations, Ltd. in Selangor, worin man die ktienmehrheit besitzt, sind 6483 acres mit Kokos bepflanzt.

Langenburg. „Peribanu" Feinseifen- und Parfümeriebrik, G. m. b. H. in Lendsiedel. Durch Beschluß der Gesellhafter vom 1. August 1926 wurde § 1 des Gesellschaftsverags bezüglich des Wortlauts der Firma geändert. Neuer Wortut: „Paribanu" Feinseifen- und Parfümeriefabrik, G. m. b. H.

Laupheim. Über das Vermögen des Richard Fritz, Kaufmanns in Laupheim, Inhabers der Firma Chemische Fabrik Laupheim Richard Fritz, Öl- und Fettfabrik in Laupheim, wurde am 30. August 1926, nachmittags 5 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Konkursverwalter: Bezirksnotar Stegmaier in Laupheim. Offener Arrest mit Anzeige- und Forderungsanmeldefrist bis 20. September 1926. Gläubigerversammlung, Wahl- und Prüfungstermin: Donnerstag, 30. September 1926, nachmittags 3 Uhr.

Leipzig. Leipziger Seifenfabrik G. m. b. H. Prokura ist erteilt an Auguste Elise Erna verehel. Heber, geb. Schmidt, und Karl Gustav Adolf Wagner. Sie dürfen die Gesellschaft nur in Gemeinschaft mit einem anderen Prokuristen oder Geschäftsführer vertreten.

Lüneburg. Die Lüneburger Wachsbleiche J. Boerstling A.-G. (A.-K. 0,70 Mill.) bleibt für 1925/26 wieder dividendenlos; der Gewinn soll vorgetragen werden. (Frkf. Ztg.)

Interessengemeinschaft Riebeck-Montan — I. G. Farbenindustrie? Wie verlautet, ist zwischen diesen Gesellschaften der Abschluß eines Interessenvertrages beabsichtigt, der auf einem Umtauschverhältnis von 2 Riebeck- für 1 Farben-Aktie basiert werden soll. (Frkf. Ztg.)

Parfumerie Elida Aktiengesellschaft, Leipzig. Die Generalversammlung bestätigte am 20. August 1926 die Bilanz für 1925, welche mit einem Verlust von RM 94 952,30 abschließt. Neugewählter Aufsichtsrat: Vorsitzender: Herr Georg Schicht, Herr Dr. Vinzenz Lienert, Herr Fritz Radke.

Milly-Kerzen-, Seifen- und Glyzerinfabrik von F. A. Sarg's Sohn & Cie., Aktiengesellschaft, Berlin. Die Generalversammlung fand am 29. Juli statt. Die Bilanz schließt mit einem Verlust von RM 23 692,27 ab. In den Aufsichtsrat neu aufgenommen ist Herr Fabrikdirektor Walter Pietsch, Leipzig.

Russisches Naphtha-Syndikat — Ölwerke Julius Schindler G. m. b. H., Hamburg. Die Ölwerke Julius Schindler G. m. b. H., Hamburg, hat mit dem Russischen Naphtha-Syndikat einen Vertrag geschlossen, nach dem ihr laufend große Mengen russischen Rohöls zur Verarbeitung auf hochwertige Spezialschmieröle zur Verfügung gestellt werden. Die ersten Partien sollen bereits in der nächsten Zeit in Batum zur Verladung kommen. Auf diese Weise wird die Hamburger Firma in die Lage versetzt, ihre Destillations- und Raffinationsanlagen in Neuhof bei Hamburg voll zu beschäftigen. Es ist dieser Vertrag der erste Fall, daß das Russische Naphtha-Syndikat sich in derartiger Weise mit ausländischen Werken vertraglich bindet. (I. u. H.)

Vom Weltmarkt.

Die Produktion der Vereinigten Staaten von Rohglyzerin (80%) in den letzten 5 Jahren betrug:

	Mill. lbs.
1921	63,95
1922	85,34
1923	96,55
1924	101,00
1925	110,00

Die Einfuhr stieg von 15,93 Mill. lbs. 1924 auf 21,29 Mill. lbs. 1925; die Ausfuhr dagegen zeigte infolge der verstärkten Nachfrage auf dem inländischen Markt einen Rückgang von 1,42 Mill. lbs. 1924 auf 1,37 Mill. lbs. 1925. Der Preis für Rohglyzerin stieg im Laufe von 1925 von 10¾ c. auf 15¾ c. per lb.; die Schlußnotierung für C. P.-Glyzerin war 25—27 c. per lb. (Die Chemische Industrie).

Wachsende Konkurrenz für afrikanisches Palmöl aus Sumatra. Der diesjährige Bericht der African and Eastern Trade Corporation spiegelt die günstige Entwicklung der britischen Besitzungen an der Westküste von Afrika wider. Dieses mit 6½ Millionen £ ausgestattete Unternehmen, das sich mit Handels- und Plantagenbetrieb in Nigeria, der Goldküste und Britisch West-Afrika befaßt, hat einen erheblich größeren Gewinn erzielt, und der Vorsitzende konnte in der Generalversammlung von den zukünftigen Aussichten ein durchaus günstiges Bild entwerfen. Seine Rede, die ein umfassendes Bild von der Tätigkeit der Gesellschaft gibt, dürfte auch für die deutschen an der Westküste Afrikas arbeitenden Unternehmungen von erheblichem Interesse sein. Hamburgs Import an Palmkernen ist von 93 590 t im Jahre 1924 auf 154 591 t im Jahre 1925 angewachsen, während der englische Import gleichzeitig von 283 442 auf 226 389 t gesunken ist. Der Vorsitzende hält es angesichts dieser Ziffern für durchaus möglich, daß Deutschland wiederum wie in der Vorkriegszeit der größte Konsument an Palmkernen werden wird. Der westafrikanischen Palmölindustrie (die Palmen wachsen wild, der Urwald wird nur gelichtet) droht vom Plantagenbetrieb in Sumatra und im Malayischen Archipel eine sehr ernste Gefahr. Der Vorsitzende glaubt, daß alles geschehen muß, um die Qualität des nigerischen Öles einheitlicher und besser zu machen, da es bereits jetzt bei sinkender Konjunktur im Gegensatz zu den Sumatra-Ölen äußerst schwer verkäuflich ist. Die Gesellschaft hat im britischen Mandatsgebiet von Kamerun

das freie Eigentum über 6000 Acres erworben, die nunmehr für die Ölpalmenkultur erschlossen werden sollen. Einer der Direktoren, Mr. Cowan, wird zu diesem Zwecke demnächst Kamerun besuchen. (I. u. H.)

Industrie des Auslandes.

Die Ölindustrie Jugoslawiens. In Jugoslawien sind nach einem Bericht von Ing.-Chem. M. Gabrilovitsch in der Revue Economique et Financière de Belgrade ungefähr 50 Ölmühlen tätig, die aber den inländischen Markt nicht vollständig versehen können, da ein Teil derselben ziemlich primitiv eingerichtet ist und anderseits die Beschaffung der Rohprodukte teilweise auf Schwierigkeiten stößt. Den wichtigsten Produktionszweig stellt die Olivenölerzeugung dar, die hauptsächlich in Montenegro, Dalmatien, überhaupt im Littorale betrieben wird. Olivenbäume wachsen längs der ganzen adriatischen Küste in einer Breite von 15 km, man zählt etwa 5 Mill. Bäume. Die jährlich erzeugte Ölmenge hängt von der jeweiligen Ernte ab. In guten Jahren erreicht die Ernte die Menge von 550—750 Waggons.

Die südserbische Mohn- und Sesamölindustrie befindet sich noch in sehr primitivem Zustande und hat eher den Charakter einer Hausindustrie, könnte aber durch zweckmäßige Organisation gefördert werden. Die anderen Pflanzenöle (Raps-, Lein-, Hanf- und Kürbiskernöle) werden in Kroatien, Slovenien und im Wojwodinat erzeugt, wo überall neben der Großindustrie auch eine Hausindustrie zu finden ist. Daß in Jugoslawien die Ölindustrie nicht dem Bedarf entsprechend genügend entwickelt ist, zeigt, daß 1922 65 400 dz im Werte von 97 180 000 Dinar, 1923 64 300 dz im Werte von 98 023 000 und 1924 65 600 dz Pflanzenöle im Werte von 108 460 000 Dinar eingeführt wurden. Die Ausfuhr an Ölkuchen und dergl. ist noch gering; Dalmatien allein kann z. B. bei mittelmäßigem Ernteertrag 150 000 dz zur Verfügung stellen. Der chinesische Holzbaum soll auch an der jugoslawischen Meeresküste gedeihen können. (Chem.-Ztg.)

Handel und Verkehr.

Das Geschäft in Seifen, Parfümerien usw. nach dem Osten.

(Nachdruck verboten.)

= Über die Geschäftsaussichten für Seifen, Parfümerien, Chemikalien usw. im Osten Deutschlands wie für die Beurteilung der Exportmöglichkeiten in die Randstaaten ließ sich auf der Königsberger Messe darum ein instruktives Bild gewinnen, weil diese mit einer großen landwirtschaftlichen Ausstellung verbunden war. Dadurch war der Besuch gleich nach der Eröffnung sehr gut, und der auch sofort einsetzende Verkauf brachte den Ausstellern unserer Branchen erfreuliche Erfolge.

Was Parfümerien anbelangt, so gehen die Erfahrungen der dortigen Interessenten dahin, daß glücklicherweise französische Fabrikate weder gefragt werden, noch durch die jetzige Inflation des französischen Franc auftauchten, viel weniger, daß sie etwa festen Fuß fassen konnten. Wer da weiß, wie der Westen Deutschlands auch nach der Verstopfung des „Lochs im Westen" gegen die Durchdringung mit den französischen Erzeugnissen zu kämpfen hat, der wird obige Feststellung im Interesse der deutschen Parfümerie- und Seifenindustrie gerne hören. Ostpreußen bietet also in dieser Hinsicht auch ein anderes Bild als das Danziger Wirtschaftsgebiet, welches nach seiner zwangsweisen Zollvereinigung mit Polen leider unsere deutschen Erzeugnisse in starker Konkurrenz mit den französischen, die durch Polen begünstigt werden, sieht.

Was den Duftstoffbedarf für Ostpreußen anbelangt, so wird hauptsächlich Eau de Cologne vom Publikum gefragt. Je nachdem die eine oder die andere Marke jeweils verstärkte Reklame treibt, wird sie im Rahmen dieser Geschmacksrichtung begünstigt. Andere Parfüme, gleichgültig ob Blütengerüche oder Phantasiegerüche, spielen daneben nur eine bescheidene Rolle.

In Toiletteseifen wird von der dortigen Bevölkerung der Hauptbedarf in Stücken gedeckt, die im Kleinhandel nur 30 bis 50 Pfg. kosten dürfen. Bei den Seifen kann allerdings durch Blumengerüche auf den Absatz günstig eingewirkt werden. Badeseifen gehen daneben nur in bescheidenem Maße und dürfen im Laden den Preis von 80 Pf. im allgemeinen nicht übersteigen. Französische Seifen werden nicht gefragt.

Puder hat in Ostpreußen zunehmenden Absatz, und der Bedarf des Puders in fester Form wächst auch hier mit der schnellen Verbreitung der Damentaschen (Handkoffer), die heute ganz allgemein eine Dose für Scheibenpuder enthalten.

Der Bedarf an Haarwasser ist im Osten noch gering; man ist sparsam und bevorzugt noch, wenn man sich überhaupt noch mit Toiletteseifen begnügt, seitens des Publikums Schampun in Pulverform.

Ein großer Artikel sind Hautcremes, namentlich in Tubenform, im Osten. Allerdings, Mückenbekämpfungsmittel, die in diesem Sommer des Mißvergnügens infolge der großen Mückenplage in ganz Mitteldeutschland ein großer Artikel waren, gingen und gehen im Osten fast gar nicht. Wir hörten, daß man dort in diesem Sommer von einer Mückenplage nichts gespürt habe, — die Glücklichen!

Zahncremes sind sehr gefragt und erzielen gute Umsätze. Die Tubenform beherrscht auch im Osten so das Feld, daß Za reinigungsmittel in Flaschenform immer mehr zurücktreten.

Erwähnenswert ist endlich, daß Ostpreußen für medizinis Seifen guten Absatz bietet. Das hängt, wie die Landwirtscha liche Ausstellung in ihrem belehrenden Teil im Hause der Te nik in Königsberg zeigte, auch damit zusammen, daß man die gesundheitliche Aufklärung der Landbevölkerung sehr tut. Hygienische Seifen zur Bekämpfung von Flechten und rasiten für Tier und Mensch sind daher recht gefragt.

Was Hausreinigungsmittel anbelangt, so zeigte der s geschmackvoll aufgemachte Persil-Stand alle von der Henk Aktiengesellschaft geführten Erzeugnisse in recht wirkungsvo Darstellung. Das Waschpulver Persil wurde hier in seinem W degang vom Palmkern bis zum fertigen Erzeugnis in Must und seine Verwendung zur Reinigung und Fleckenentfern für alle möglichen Stoffe von der Seide bis zur Wolle geze Ein derartiger Waschpulver-Markenartikel ist für die deuts Fabrikation insofern auch wichtig, als darin das Geschäft den Randstaaten gut ist und selbst mit Polen unter dem Z krieg nicht nennenswert zu leiden hat. Es ist die alte Erfahr daß ein gut eingeführter Markenartikel von der Bevölker eben ganz unabhängig von wirtschaftspolitischen Streitigke zwischen den Staaten verlangt wird. Groß ist das Interesse pulverförmige Wäschereinigungsmittel mit Seifenschnitzeln, z. B. für „Gutso". Auch sonst darf der deutsche Osten durch nicht mehr als „zurückgeblieben" betrachtet werden. Die Zei in denen man zum Scheuern einfach Sand nahm, sind auch vorbei, denn derartige Reinigungsmittel werden nicht in der bekannten Paketform, sondern sogar in der neueren F als Streubüchse aus Pappe für „Ata" gern gekauft.

Schmierseifen haben im Osten darum guten Absatz, weite Kreise der Bevölkerung dieses Reinigungsmittel nicht für die Wäsche, sondern auch zum Reinigen der Hände schmutzigen Arbeiten bevorzugen. Darüber hinaus ist das schäft in Wasch- und Hausseifen das normale mit der Maßg daß auch hier für das einzelne Stück lieber weniger, als für größere Fabrikat entsprechend mehr mit einem Mal aufgewe wird.

Daß auch ganz neuartige Wäschereinigungsmittel Beacht finden, zeigte die Vorführung von „Burnus" in einer Sond Abteilung der Königsberger Veranstaltung, die sich recht gl lich die „Technik im Haushalt" nannte.

Das Weihnachtsgeschäft war insofern in Königsberg sc zu verspüren, als Weihnachtslichte recht gefragt wurden nicht nur weiße und bunte, sondern auch solche mit Bildern u

Im übrigen wird das Geschäft der nächsten Zeit und Ja für Seifen, Parfümerien, Chemikalien usw. als recht aussic reich betrachtet, weil sowohl vom preußischen Staat, wie Reich Aufwendungen vieler Millionen gemacht werden, um dortigen wirtschaftlichen Verhältnisse zu bessern. Die Heb des Kredits durch Staatshilfe, Zuschüsse und Darlehen wer hier genau so die Kaufkraft fördern, wie die gewaltigen Mi die laufend für Siedlungen, Meliorationen, einen Kanalbau, H stellung einer Eisenbahn-Verbindung, Ausbau der postalisc Einrichtung, Vergrößerung der Elektrizitäts-Versorgung usw. gewendet werden sollen. Wenn z. B. im letzten Jahr in (preußen allein 1600 Wohnungen für Landarbeiter fertigges wurden, wenn in den letzten Jahren 5200 Anliegersiedlungen geschaffen wurden, so wird dadurch auch dauernd der Absatz Artikel unserer Branchen günstig beeinflußt.

P. Max Grempe, Berlin-Friedena

Zölle und Steuern.

Kanada. Vorschriften über die Denaturierung von alko haltigen Toilettewässern usw. Das „Departement of Cust and Excise" richtete unter dem 21. Juli 1926 an alle Zoll- Steuereinnehmer die Aufforderung, allen mit Zollverschluß hol arbeitenden Fabrikanten von Toilettewässern, Waschw sern und Kölnischen Wässern, einschl. Florida-Wasser Bay-Rum, in ihrem Bezirk das nachstehende Vergällungs fahren vorzuschreiben:

Zu jeder „imperial gallon" (8 lbs., 3 ozs.) von Kölnisc Wasser, Toilette- oder Waschwasser sind vor dem Zusatz Wasser und der Filtration 2 Unzen Chininchlorhydrat B. P. 1% Diäthylphtalat hinzuzufügen, und entsprechend für gerin Mengen. (Die Chemische Industrie

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Fettfässer. Die Klausel „tel quel" bezieht sich im G handel mit Fettfässern nicht nur auf Ramponage, sondern insofern auf die Beschaffenheit der Fässer, als Fässer, die äu lich oder innerlich durch Verwitterung unansehnlich gewo sind, von dieser Klausel miterfaßt werden. Falls Gebinde Befüllung von Speiseölen oder Speisefetten gehandelt we und ausdrücklich beim Verkauf bestätigt wird, daß sie einer Margarinefabrik stammen und bisher Nahrungsmittel halten haben, so dürfen keine Fässer mitgeliefert werden, mit Fettsäure befüllt waren oder bisher Rohfette, welche später durch Raffination zu Speisefetten umgearbeitet wur enthielten.

Weihnachts-Gratifikation. Nach kaufmännischer Auffassung ...eht ein Anspruch auf Weihnachtsgratifikation bei nicht ta...isch geregelten Bezügen grundsätzlich auch dann, wenn ...e zwar nicht ausdrücklich zugesagt, aber doch jahrelang — ...16 Jahre — in gleicher Höhe gezahlt worden ist. Ob dieser ...ndsatz aber im Einzelfall eine Ausnahme erleidet, muß der ...erlichen Würdigung der besonderen Umstände vorbehalten ...ben. (Gutachten der Berliner Industrie- und Handelskammer).

Literaturbericht.

Entwicklung der Reklame. Von Dr. Erwin Paneth. Verlag ...Oldenbourg, München 1926.

Was in England und Amerika schon seit Jahrzehnten eine ...stverständlichkeit ist, hat sich in den letzten Jahren nun ...in Österreich als unbestrittene Erkenntnis durchgesetzt, daß ...lich die Reklame für jeden Betrieb, sogar auch für den ...isten, ein unerläßlich notwendiges Instrument ... Die wissenschaftlichen Grundlagen der Reklame sind dieser ...wicklung, wie dies bei den meisten praktischen Disziplinen ... Fall ist, nur langsam nachgehinkt. Ein Überblick über ihre ...orische Entwicklung bis zur Gegenwart hat bisher der ge...ten Reklameliteratur gefehlt. Diese Lücke wurde nun durch ... vorliegende Werk ausgefüllt. Mit Hilfe von 168, teils ...bigen Abbildungen aus allen Zeiten und Ländern wird ... historische Werdegang der einzelnen Reklamemittel und ...ethoden in interessanter und lebhafter Form dargelegt. Die ...eit ist international aufgebaut und berücksichtigt vor allem ... amerikanischen und englischen Grundlagen. Für den Prak...ker ist sie ein unentbehrliches Hilfsmittel, weil ... an Hand einer Übersicht über alles bisher Gewesene und ...e Wirkungen eine wirklich richtige Disposition getroffen ...rden kann. Minister a. D. Professor Dr. Viktor Mataja ...t in seinem, diesem Werke vorausgeschickten Geleitworte ...a.: „Die Abfassung des vorliegenden Werkes war gewiß nicht ...fach. Wer auch nur einigermaßen in den Gegenstand einge...ngen ist, weiß, wie zerstreut die Quellen sind, aus denen man ...öpfen muß. Vergegenwärtigen wir uns dazu auch noch, wie ...wierig die Behandlung eines internationalen, oben...in auf lange Zeiträume erstreckten Stoffes ... so werden wir die geleistete Arbeit schon nach der Seite ... bloßen Menge zu schätzen wissen."

Verschiedenes.

Weltkongreß für Pflanzenölgewinnung in London. Zum ersten ...le nach dem Kriege nahmen am ordentlichen alljährlichen ...ngresse der „International Association of Seed Crushers", ... in London stattfand, auch deutsche und österreichische Dele...rte teil. Der Hauptzweck dieser Kongresse besteht darin, die ...undlagen für den Welthandel mit Ölsaaten und Ölen zu ver...ssern. Besonderes Gewicht wurde im heurigen Jahre darauf ...legt, daß bei Schiedsurteilen immer mehr sowohl der Ertrag ... auch die Beschaffenheit des aus den verschiedenen Samen ...wonnenen Öles berücksichtigt werde. So wurde beschlossen, ...ß die Analyse des Ölgehaltes bei qualitativen Schiedssprü...en für Samen stets zugestanden werden muß, wenn sie von ...em der beiden Schiedsrichter verlangt wird, daß ferner For...ungen eingeleitet werden sollen, die darauf hinzielen, daß in ...n Verträgen über entschälte und trockene Erdnüsse eine ...ausel eingefügt werde, die das Interesse des Käufers wahrt, ...r für höchsten Gehalt an Fettsäuren kauft. Es wird genauest ...prüft werden, ob es vorzuziehen ist, daß die Samenproben ... Blechbüchsen oder in Glasdosen aufbewahrt werden.

(Die Mühle.)

Lieferbedingungen für Leder- und Knochenleim. Vom ...ichsausschuß für Lieferbedingungen beim Reichskuratorium ...r Wirtschaftlichkeit, Berlin NW 7, Schadowstr. 1b, ist ein ...andardblatt über Lieferbedingungen für Leder- und Knochen...im erschienen, welches durch den Beuth-Verlag G. m. b. H., ...erlin SW 19, Beuthstr. 8, zu beziehen ist.

Die Konkursziffer ist im Monat Juli unter den ...orkriegsdurchschnitt zurückgegangen. Es wurden nach ...ner Zusammenstellung der Finanzzeitschrift „Die Bank" im ...li 698 Konkurse eröffnet gegen 949 im Juni und 1052 im Mai. ...ie Zahl der mangels Masse eingestellten Konkurse ist leicht ...rückgegangen (von 160 auf 151), dagegen haben die Ge...schäftsaufsichten wiederum stark abgenommen; sie be...agen 361 gegen 486 im Juni und 742 im Mai.

Ätzalkalien in Tropfenform. In der neuen Preisliste Nr. 86 ...on Dr. Theodor Schuchardt, G. m. b. H., Chemische Fabrik, ...örlitz, Juli 1926, wird u. a. auf die Qualitäten Kalium bezw. ...atrium hydricum purum „in guttis" hingewiesen. Erfahrungs...emäß sind die Ätzalkalien für analytische und präparative Ar...eiten in der handelsüblichen Form nicht verwendbar. Die ...tangen oder Stücke (in bac. oder in frust.) müssen zerkleinert ...erden, wodurch, abgesehen von dem Zeitverlust und der in...olge der ätzenden und hygroskopischen Eigenschaften recht ...nangenehmen Manipulation, durch Einfluß der Kohlensäure ...er Luft die Qualität erheblich leidet. Diese Übelstände werden ...ei Gebrauch der Ätzalkalien in Tropfenform, die für den ...rößten Teil der Arbeiten im Laboratorium als solche verwandt ...erden können, vermieden. (Chem.-Ztg.)

Vorsicht bei Schuhputzmitteln! Bei der Fabrikation chemisch-technischer Präparate, worunter ja auch die Schuhcreme gehört, ist sehr viel Vorsicht geboten. So sind Vergiftungsfälle nach Färben von Schuhen mit schwarzer Schuhfarbe nicht so selten. In den letzten 25 Jahren sind 58 Fälle beschrieben worden, wie Dr. Ullmann in der „D. Med. Wochenschrift" ausführt.

Wir selbst haben schon früher darauf hingewiesen, daß z. B. Nitrobenzol und Anilinöl bei der Fabrikation von Schuhputzmitteln auszuschließen sind. Berichtet doch Neuland über einen Fall, wo ein fünfzehnjähriger Junge dadurch von einer Anilinvergiftung befallen wurde, daß er Stiefel, die mit anilinölhaltiger Farbe geschwärzt waren, getragen hatte. Analoge Fälle wurden seinerzeit aus Holland, Frankreich und Amerika gemeldet. Es liegt also kein vereinzelter Fall oder Zufall vor. Hierbei stellte sich die überraschende Tatsache heraus, daß im allgemeinen zur Herbeiführung einer Vergiftung durch Hautresorption viel geringere Mengen des Giftstoffs erforderlich sind als auf anderm Weg — eine Tatsache, die den Herstellern kosmetischer Artikel ganz allgemein zu denken geben sollte. Von Wundflächen wird Nitrobenzol und Anilin besonders leicht resorbiert!

Neu ist eine Blausäurevergiftung im Schuhgewerbe, hervorgerufen durch ein Schuhputzmittel, dessen Giftigkeit auf seinem Gehalt an Blausäure beruht. Die Gefährlichkeit solcher Schuhputzmittel, die übrigens ausländischer Herkunft sind, begründet Ullmann durch folgende Tatsache: In einem Schuhgeschäft klagten mehrere der dort beschäftigten Mädchen über allgemeines Unbehagen, Kopfschmerzen und Übelkeit. Da der Verdacht entstand, daß die Krankheitserscheinungen von dem amerikanischen Schuhputzmittel für Brokat- und Silberschuhe herrührten, so wurde dieses näher untersucht. Es war eine Flüssigkeit, die den süßlichen Geruch von bitteren Mandeln ausströmte. Die Untersuchung ergab nun, daß freie Blausäure in ihr enthalten war. Tierversuche bestätigten zunächst die Giftigkeit dieses Mittels. Mäuse, denen von dem Mittel eingespritzt wurde, starben nach wenigen Minuten unter Krämpfen. Dieses Schuhputzmittel enthält demnach ein schweres Gift, das nicht nur die in den Schuhgeschäften tätigen Angestellten, sondern auch die Verbraucher ernstlich schädigen kann.

Die Gefahr besteht einmal in der Einatmungsmöglichkeit, ferner in der Aufnahme durch den Mund infolge beschmutzter Finger, schließlich im Eindringen der Flüssigkeit in Hautwunden an den Füßen und beim Tragen der Schuhe, sowie beim Reinigen an den Händen.

Die geschilderten Umstände mahnen sehr zur Vorsicht. Käufer wie Verkäufer müssen auf der Hut sein und diesbezügliche Auskunft verlangen. (Bayer. Ind.- u. Gew.-Bl.)

Deutsche Patentanmeldungen.

10a, 38. O. 14 641. Firma Öltanks-Gesellschaft m. b. H., Berlin. Einrichtung zur Gewinnung von Terpentinöl und Harz aus öl- und harzhaltigem Gut; Zus. z. Pat. 408 444. 23. 12. 24.

22g, 5. Sch. 75 988. Heinrich Schwenker, Uerdingen a. Rh. Lederputzmittel. 9. 11. 25.

23c, 1. S. 69 525. Dr. A. Spilker, Duisburg-Meiderich, Varziner Str. 71. Verfahren zur Verhinderung des Nachkristallisierens von Teerfettölen. 2. 4. 25. — **23e**, 1. R. 65 623. Firma Gebr. Roesler u. Dr.-Ing. Rudolf Ziegler, Mühlacker, Württbg. Verfahren zum Trocknen von Seife. 7. 10. 25. — 2. C. 36 784. Firma Chemische Fabrik Stockhausen & Cie., Krefeld. Verfahren zur Herstellung stark schäumender Seife n. 8. 6. 25.

74d, 8. S. 67 693. John Clifford Savage, Leslie House, Ryde, Insel Wight, Engl.; Vertr.: Dipl.-Ing. B. Kugelmann, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von farbigem Rauch. 14. 11. 24. V. St. Amerika 3. 4. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nr. ist eine vierseitige illustrierte Beilage der Maschinenfabrik und Mühlenbauanstalt *G. Luther A.-G.*, Braunschweig, über Maschinen für die Ölfabrikation beigefügt, auf die wir unsere Leser aufmerksam machen.

Eingegangene Preislisten.

„Oranje", Amsterdam. September-Spezial-Offerte für Großbezüge in ätherischen Ölen und künstlichen Riechstoffen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhol[z]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

[...] Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [...]bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

[...]zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

[...]nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

[...]scheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: [...]daktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[...]. Jahrgang. Augsburg, 16. September 1926. Nr. 37.

[...]chtrag zur Methode der quantitativen Bestim[...]ung von Boraten in Seifen und Waschpulvern.

Von Dr. *M. Dittmer*.

([...]itteilung aus dem Chem. Laboratorium Dr. C. Stiepel, Berlin.)

(Eing. 7. VIII. 1926.)

In Nr. 21 des Jahrganges 1924 dieser Zeitschrift (S. 349) [...]pfiehlt Herr *R. Jungkunz* eine Methode zur quantitativen Be[...]mmung von Boraten in Seifen und Waschpulvern, die auf der [...]ration der Borsäure nach ihrer Aktivierung durch Mannit be[...]t. Zur Berechnung der Analyse dienen folgende Angaben: [...] entspricht 1 cm^3 $n/_4$-Natronlauge = 0,0155 g H_3BO_3

= 0,0239 g $Na_2B_4O_7 . 10 aq.$

= 0,0385 g $NaBO_3 . 4 aq.$

Da die stöchiometrischen Verhältnisse bei den Boraten nicht [...] gewöhnlichen einfachen sind, sei hier die Begründung für [...]se Zahlen nachgetragen:

Der zur Abscheidung der Fettsäuren sowie zur Zerstörung [...] evtl. vorhandenen Karbonate nötige Überschuß an Salzsäure [...]d mit $n/_4$ Natronlauge gegen Methylorange genau neutrali[...]rt. Da Borsäure auf Methylorange nicht einwirkt, so sind [...]zt in der Lösung nur Natriumchlorid neben freier Borsäure [...]handen. Die Titration dieser Borsäure mit $n/_4$-Natronlauge [...]gen Phenolphtalein ergibt nur nach der Aktivierung mit Man[...], indem dieser die Borsäure H_3BO_3 in eine stärkere ein[...]sische Säure verwandelt, einen scharfen Farbenumschlag, [...] also, da gleichzeitig Methylorange in der Lösung vorhanden [...] von Gelb nach Rot erfolgt.

Bei der Berechnung ist zu bedenken, daß beim Ansäuern im [...]fang des Analysenganges aus 1 Mol. Perborat 1 Mol. H_3BO_3, [...]s 1 Mol. Borax aber 4 Mol. H_3BO_3 entstehen, nach folgenden [...]eichungen:

1) $2 NaBO_3 + 2 HCl + 2 H_2O = 2 NaCl + 2 H_3BO_3 + O_2$.

2) $Na_2B_4O_7 + 2 HCl + 5 H_2O = 2 NaCl + 4 H_3BO_3$.

Will man nun die bei der Titration der aktivierten Borsäure [...]brauchten cm^3 Natronlauge auf Borate umrechnen, so ist da[...]r als Faktor für Perborat das ganze Mol.-Gewicht: $NaBO_3$. [...]q. = 153,96, für Borax aber nur $1/_4$ des Mol.-Gewichtes: [...]$_2B_4O_7$. 10 aq. = 381,76 : 4 = 95,44 anzusetzen. Bei Benutzung [...]n $1/_4$-Lauge müssen beide Zahlen noch einmal durch 4 geteilt [...]rden und ergeben dann als Faktoren pro cm^3 NaOH:

0,0385 g $NaBO_3 . 4 aq.$

0,0239 g $Na_2B_4O_7 . 10 aq.$

Wie ich aus dem mir vorliegenden Korrekturabzug der dem[...]chst neu erscheinenden Einheitsmethoden ersehe, ist diese [...]ethode zur Boratbestimmung dort aufgenommen worden. Je[...]ch sei schon hier bemerkt, daß die dort stark gekürzte Be[...]hreibung der Methode an Unklarheit nichts zu wünschen übrig [...]ßt, und wohl kein Laborant nach diesen zum Teil unrichtigen [...]ngaben arbeiten, geschweige denn seine Analyse berechnen [...]nn. So wird dort angegeben, daß das die Borsäure enthaltende [...]ltrat mit $n/_4$-Natronlauge (Phenolphtalein) (!) neutralisiert und [...]nn nach Aktivierung mit Mannit „titriert" werden soll. Wei[...]rhin wird dann nur noch von „gefundener" Borsäure gespro[...]en. Ich glaube, daß es dem allgemeinen Interesse entspräche, [...]enn die Beschreibung dieser immerhin seltener angewandten Methode noch einmal gründlich bearbeitet würde und, wie dies bei sehr viel einfacheren Fällen geschehen ist, auch die Berechnungsformeln hinzugefügt würden.

Waschmittel mit Wasserglas.

Von Dr. *W. Kind*.

(Schluß).

Um die Bedeutung von Kieselsäure-Abscheidungen für die Methylenblau-Reaktion zu zeigen, habe ich verschiedene Versuchsreihen mit Wasserglas-Soda-Lösungen durchführen lassen. Als Versuchsmittel diente gewöhnliches amerikanisches Baumwollgarn und merzerisiertes, gebleichtes Garn sowie vorgebleichtes Baumwollgewebe. Auf je 1 Liter Wasser kamen 10 g Bleichsoda bezw. die dieser Bleichsoda äquivalenten Mengen Wasserglas plus Soda, um durch die Parallelversuche zu erkennen, ob etwa eine frische Mischung andere Ergebnisse zeitigt als eine Bleichsoda aus der Handelspackung. In diesen Lösungen wurden bei 20facher Flottenlänge die Textilien $1/_2$ Stunde gebrüht und dann nach kurzem Zentrifugieren in 3 Spülbädern ausgelaugt. Da es wesentlich war zu ermitteln, wie die Inkrustierungen von der Wasserhärte beeinflußt werden, diente zum Waschen und Spülen teilweise Kondenswasser, teilweise Leitungswasser von etwa 12° Härte, derart, daß für Versuchsreihe I nur Kondenswasser sowohl zum Brühen wie zum Spülen zur Verwendung gelangte, für Versuch II zwar Kondenswasser zum Brühen, aber zum Spülen Leitungswasser genommen wurde, und bei Versuch III ausschließlich hartes Wasser in Gebrauch war.

Brühen $1/_2$ Stunde	Spülen, warm 3 Min.	Spülen, kalt 3 Min.	Spülen, kalt 5 Min.	Spülen, kalt 5 Min.
I. Kondenswasser	Kondenswasser	Kondenswasser	Kondenswasser	Kondenswasser
II. Kondenswasser	Leitungswasser	Leitungswasser	Leitungswasser	Leitungswasser
III. Leitungswasser	Leitungswasser	Leitungswasser	Leitungswasser	Leitungswasser

Um eine Anreicherung der Niederschläge zu erreichen, machten die zwischendurch getrockneten Proben diese Behandlung 10- und 20 mal durch.

Aschenbestimmungen von je 10 g Gewebe gaben folgende Werte:

	I.		II.		III.	
	Gesamtasche	dabei SiO_2	Gesamtasche	dabei SiO_2	Gesamtasche	dabei SiO_2
10mal	0,69 %	0,02 %	0,95 %	0,09 %	1,32 %	0,12 %
20mal	0,12 %	0,08 %	1,68 %	0,21 %	2,73 %	0,23 %

Um eine Faserinkrustierung zu vermeiden, reicht es nicht aus, für die eigentlichen Kochlaugen weiches Wasser zu verwenden, sondern man hat bei den Spülbädern, wenigstens bei den ersten, gleichfalls hartes Wasser zu vermeiden. Das in den Fasern sitzende Alkali reagiert sonst stark mit den Härtebildnern des Spülwassers. Die Art des Waschgutes ist nicht ohne Belang. So häuften sich die Niederschläge im amerikanischen Garn 24/2 mehr als in der merzerisierten Baumwolle 40/2. Nach 20 Wiederholungen (bei einer anderen Versuchsreihe unter Verwendung von reichlich Spülwasser) waren die Maximalwerte (Leitungswasser) 5,11% bezw. 1,56% Asche mit 0,35% und 0,30%

Kieselsäure. Ob man fertige Bleichsoda nimmt oder entsprechende Mengen von Wasserglas und Soda auflöst, machte weniger aus. In letzterem Falle stiegen die Werte auf 5,34% und 1,81% mit 0,57% und 0,27% Kieselsäure.

Die Festigkeitsprüfungen des merzerisierten Garnes zeigten bei obigen Versuchen und bei anderen Reihen keine auffallenden Änderungen, zumal wenn man die Reißlänge in km vergleicht (= Produkt aus Festigkeit und zugehöriger metrischer Garnnummer, welch letztere wegen der Inkrustierungen und der Ungleichheiten des Garnes in gewissen Grenzen schwankte):

	I.		II.		III.	
	Festigkeit	Reißlänge	Festigkeit	Reißlänge	Festigkeit	Reißlänge
10mal	618	22,6	597	22,2	641	23,6
20mal	552	21,1	558	20,8	573	21,1
Unbehandeltes Garn	630	22,9				

Wichen die Festigkeitswerte nicht erheblich voneinander ab, so stellten sich hingegen große Unterschiede beim gemeinsamen Ausfärben mit Methylenblau heraus. Die Inkrustierungen bewirkten eine erheblich dunklere Anfärbung. Die nach Vorschrift von Prof. Dr. *Ristenpart* ausgeführten Messungen im Ostwald'schen „Hasch-Apparat" ließen meinen Mitarbeiter Dr. *Barz* als Methylenblauzahlen für die Versuchsgewebe finden:

	I.	II.	III.
10mal Bleichsoda	26	41	58
10mal Wasserglas + Soda	27	46	64
20mal Bleichsoda	47	88	193
20mal Wasserglas + Soda	54	98	124

Da derartige Kennziffern vielen Lesern nicht verständlich sein werden — bis zur Methylenblauzahl 20 könnte die Ware als praktisch „oxyzellulosefrei" gelten — so sei gesagt, daß bei anderen Versuchsreihen das 10 mal mit Bleichsoda in Leitungswasser gebrühte Garn einen doppelt so starken Blauton annahm und die 20 mal behandelte Probe das Rohgarn wenigstens um das Fünffache übertraf. Dabei war die Festigkeit des letzteren nicht ungünstig, und ebensowenig fand sich eine schlechte „Kupferzahl" als Kennzeichen des Reduktionsvermögens. Daß die Methylenblaufärbung von der Inkrustierung herrührt — eine stärkere Oxyzellulosierung beim Brühen mit 1%igen Bleichsodalösungen ist an sich unwahrscheinlich — war nachweisbar durch Niederschlagen von Kieselsäure und von kieselsaurem Kalk durch abwechselndes Behandeln von Garnproben in Lösungen von Wasserglas und Salzsäure bezw. Chlorcalcium. Ein mit Calciumkarbonat in ähnlicher Weise präpariertes Garn färbte sich übrigens eine Spur heller an als das unbehandelte Gegenmuster.

Man hat bedauerlicherweise festzustellen, daß die analytischen Prüfungen in der Wäscherei leicht ein falsches Bild von der Wirkung der Wasch- und Bleichmittel liefern, zumal wenn es sich um die Untersuchung von Wäschestücken handelt, bei denen die Einzelheiten der Arbeitsweisen ungenügend bekannt sind. Und da man bei kleinen Versuchen im Laboratorium schlechter die Arbeitsbedingungen der Waschküche einhalten kann, so in den Fehler verfällt, das Gut mit einem Übermaß von Chemikalien zu behandeln und die letzteren womöglich ohne Bewertung des Wasch-Bleichvermögens vergleicht, wird es verständlich, daß trotz vieler Untersuchungen — und Meinungskämpfe — die Fragen, ob man gut tut, Wasserglas und Bleichmittel zu verwenden, strittig blieben. Wenn ich persönlich für ihre sachgemäße (!) Mitverwendung eintrete, so lasse ich mich nicht zuletzt davon leiten, daß wirklich schlechte „Reklameprodukte" nur eine gewisse Zeitlang gekauft werden. Bei der Beurteilung von Wasch- und von Bleichmitteln hat die Praxis ein gewichtiges Wort mitzusprechen.

Saure Seifen in der Textiltechnik.

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 1. VII. 1926.)

Unter sauren Seifen versteht man schlechtweg solche, die neben neutralem fettsauren Alkali noch eine gewisse Menge freier, unneutralisierter Fettsäure enthalten. Ob diese freie Fettsäure mit dem Alkalisalze eine chemische Verbindung darstellt im Sinne $\left\{ \begin{array}{l} R-COONa \\ R-COOH \end{array} \right.$ etwa wie saures schwefelsaures Natron $SO_4<^{H}_{Na}$ oder ob sie nur ein Gemisch mit der neutralen Seife bildet, dürfte, solange die beiden sich in Lösung befinden, eher von theoretischem Interesse sein als v praktischem; auch wenn nur ein Gemisch beider in der Lösu vorliegt, ist der Einfluß der freien Fettsäure auf das Diss ziationsvermögen der neutralen Seife nicht zu verkennen, v allein von praktischer Bedeutung sein kann. In denjenigen F len, wo eine neutrale Seife beim Auflösen in Wasser eine schw lösliche saure Seife abscheidet, wie es z. B. bei den Stear seifen der Fall ist, sind die sauren Seifen zweifellos ric tige chemische Verbindungen, was auch durch die Analyse fe gestellt worden ist.

Die gewöhnlichen, im alltäglichen Gebrauch befindlich Seifen sind entweder neutral oder alkalisch, auch dann, wenn eine gewisse Menge unverseiftes Fett enthalten (überfettet sin da sie in den meisten Fällen aus Neutralfetten hergestellt w den; werden sie aus gespaltenen Fetten, d. h. aus Fettsäu durch Neutralisation mit Alkalien gewonnen, dann können auch freie Fettsäuren enthalten. Die Seifensieder vermeiden aber, freie Fettsäuren in der Seife zu belassen, da sie sol für die Waschwirkung der Seife als verloren ansehen, und chen deshalb die Seife möglichst neutral oder, wo es an bracht ist, gar alkalisch zu bekommen.

Mit der Frage, wie die Wasch- und Reinigungswirkung Seife zu erklären sei, beschäftigt sich die Chemie seit *Berzeli* Zeiten, und je nach dem Stand der Wissenschaft wird di Frage verschieden beantwortet. Ursprünglich wurde die Erk rung der reinigenden Wirkung der Seife im Dissoziationsverm gen ihrer wässerigen Lösungen gesucht, die wie schwaches kali wirken. Die Fettsäuren spielen die Rolle des Regulat der Konzentration dieser Lösungen, auch schwächen sie die scharfe Einwirkung der Alkalien auf die Epidermis der H bezw. auf die veredelten Gespinstfasern ab.

Später maß man eine gewisse Bedeutung auch der schw löslichen sauren Seife bei, die sich in der wässerigen Lösu der neutralen Seife suspendiert oder emulgiert befindet. He zutage wird die Wirkung der Seife als Erscheinung kollo chemischer Natur gedeutet. Alle diese Erklärungen müssen turgemäß den Dissoziationserscheinungen der Seife in wäs riger Lösung Rechnung tragen, wenngleich die Bedeut dieser Dissoziation für den Waschprozeß, wie dies seit *B zelius* abgeschätzt wird, immer mehr in den Hintergrund t Wir kennen heutzutage fettlose Waschmittel, Emulsio von Fettlösern als Waschmittel, hydrierte Phenole, hydri Pyridinbasen (?) usw. — alle diese Stoffe besitzen eine h vorragende Wasch- und Reinigungskraft, welche die der S in gewisser Hinsicht übertreffen.

Was den neuzeitlichen regen Forschungen auf dem (biete der theoretischen Aufklärung der Wirkung der Was mittel vorgehalten werden kann, ist die nicht genügende B rücksichtigung der chemischen Natur des Schmutzes, Verunreinigungen, schließlich, sagen wir, jener Stoffe, die Reinigungsmittel zu entfernen haben. Der Waschprozeß von diesen nicht minder qualifiziert, als von der Natur Waschmittels.

Mineralölflecken, Fettflecken, Rostflecken, Staub, Schw — alles das sind Stoffe verschiedenartigster chemischer Besch fenheit, und ein jeder verlangt ein anderes Waschmittel, vom Gegenstand, auf dem er haftet, losgelöst zu werden. A auch die Natur dieses letzteren ist von höchster Bedeutu Einen Fettfleck von einem baumwollenen Gewebe zu entfer ist eine andere Aufgabe, als seine Entfernung von einem w lenen.

Das Wasch- und Reinigungsmittel hat die Aufgabe, gew Stoffe, deren Haftung auf dem zu reinigenden Gegenstand erwünscht ist, zu entfernen. Nun aber entfernt es zuwe auch solche Stoffe, die auf dem Gegenstand verbleiben sol So z. B. wenn es sich um ein gefärbtes Gewebe hand das gereinigt werden soll, ohne daß die Färbung dabei in Mi leidenschaft gezogen wird.

Ein solcher Fall liegt bei der Wäscherei gefärbter und druckter Gespinstfasern vor, von denen gewisse Stoffe, Verdickung, unfixierter Farbstoff, Beize u. dgl., entfernt wer müssen, ohne daß der Farbeffekt darunter leidet.

Mit anderen Worten, es handelt sich um die Seif echtheit einer Färbung, und es fragt sich: Wie weit ist d vom Farbstoff und der Färbemethode abhängig, und wie v ist die entsprechende Beschaffenheit der Seife Bedingung die Echtheit einer Färbung beim Waschen und Seifen?

Das Rostgelb (Eisenchamois) verträgt das Seifen mit alkalischsten Seife, da das Eisenoxyd durch Alkalien erst rich auf der Baumwollfaser befestigt wird. Dagen leiden Tanninfar schon unter der Wirkung der mildesten und verdünntesten S

ösungen, da die Gerbsäure ja schon sehr alkaliempfindlich st während neutrale oder schwach saure Waschmittel für e Färbungen bei weitem nicht so schädlich sind.

In den Färbereien und Druckereien ist es natürlich nicht durch- tzen, daß jede Ware mit einer anderen Seife geseift wer- e soll — noch weniger kann man es dem Verbraucher der e zumuten, passende Seifen für seine Wäsche auszusuchen. n lassen sich allgemeine Richtlinien für Textilseifen n, diese letzteren so zu gestalten, daß sie als speziell für Wäscherei von mit bestimmten Farbstoffen gefärbten und uckten Waren geeignet erscheinen dürfen. Und von diesem dpunkte dürften saure Seifen dem gewünschten Zweck prechen; ich will aber diesen Begriff in viel weiterem Sinne n als eine mit freier Fettsäure überfettete Seife.

Der Begriff Seife ist chemisch ebenso schwer definier- wie der der Fette und Öle. Man spricht von einem fetten aber auch von Anilinöl und Vitriolöl. In gleicher Weise cht man von Tonseife und Glasseife (Mangansuperoxyd). ben wir bei der Fassung des Begriffes Seife als eines serlöslichen Salzes aus den höheren Homologen von or- schen Monokarbonsäuren der Paraffinreihe und Alkalien, K und $(NH_4)OH$, so läßt sich die Frage aufwerfen: Ist dem gegenwärtigen Stand der theoretischen Erklärung Reinigungswirkung solcher Seifen die Form eines Alkali- es die einzig mögliche für ein aus diesen Säuren tellbares Reinigungsmittel, oder lassen sich noch andere nen, andere chemische Verbindungen dieser Säuren mit an- n Elementen erzeugen, die denselben Zweck erfüllen?

Eine Antwort auf diese Frage ist bereits von verschie- m Seiten, sowohl in theoretischer, wie auch praktischer ehung gegeben worden.

Diese Frage hat schon *Friedrich Kraft*[1]) bei seinen Unter- ungen über den kolloiden Charakter der Seifenlösungen ellt und unzweideutig mit ja beantwortet.

Wir können statt des Natronsalzes der Palmitin- re $CH_3(CH_2)_{14}CO_2Na$ das salzsaure Salz des Hexadecyl- is $CH_3(CH_2)_{14}CH^-NH_2^-HCl$ nehmen, es verhält sich wie Palmitinseife in chemischer und physikalischer Beziehung. Unterschied zwischen diesen zwei Körpern ist der, daß der ein Salz aus einer höheren organischen Säure der Paraf- ihe mit einer mineralischen Base, der zweite ein Salz r höheren organischen Base der Paraffinreihe mit einer eralsäure darstellt. „Seifen" sind sie beide. Unter Ver- ung einer solchen Base ist allerdings ihre Neutralisierung Mineralsäure zu verstehen, ähnlich der Verseifung von abge- tenen Fettsäuren und Alkalien.

Man kann demnach die Fettsäure in eine Aminbase um- deln und aus dieser eine „saure Seife" herstellen. Dieser er hat natürlich nur theoretisches Interesse. *Kraft* hat keine leichsversuche, Tanninfarben zu seifen, mit der alkalischen „sauren" Palmitinseife angestellt. Man kann aber mit Be- mtheit sagen, daß gegen die saure diese Färbungen sich echter verhalten, als gegen die alkalische.

Eine praktische Antwort auf die von mir gestellte Frage m meines Erachtens alle die Waschmittel, die sulfu- rte Öle zwar nur als Bestandteil enthalten, in denen den- die Rolle der letzteren auch als Waschmittel nicht unter- tzt werden darf. Ich spreche hier vom Tetrapol und ihm ichen Produkten. Daß diese Komposition als hervorragend s Waschmittel sich bewährt hat, unterliegt keinem Zweifel. mehrfache, nichts weniger als „wissenschaftliche" Pole- die um dieses Präparat in der letzten Zeit geführt wurde, natürlich mit der ernsten Technik nichts zu tun. Zur nä- n Klarlegung dieses Gedankens ist eine kurze Erörterung Sulfurierungsprozesses unumgänglich.

Der unmittelbare Zweck der Einführung einer Sulfogruppe H in das Molekül der Fettsäuren kann kein anderer sein der, den man durch jede Sulfurierung, also auch der aro- schen zyklischen Verbindungen anstrebt: das Löslichmachen Vasser, sei es als Sulfosäure, sei es als Alkalisalz derselben. Wollen wir von dem höchst verwickelten Knäuel von Re- onen der konz. Schwefelsäure auf das komplizierte Gemisch verschiedenen Glyzeriden der in natürlichen Ölen enthal- n Fettsäuren absehen, so erzielen wir durch die Sulfurierung in Wasser ganz oder teilweise lösliches Produkt, das auf atz geringer Mengen Alkali sich vollständig klar auflöst. h der vorangehenden Definition des Begriffes Seife bekom- wir auch bei der partiellen Neutralisation des Sulfurie- sproduktes eine Seife, die in allen Beziehungen einen eren Charakter aufweist als die Seife aus dem entsprechen- den nicht sulfurierten Öle. Der überwiegende Teil des sauren Sulfonats läßt sich mit Sicherheit als ein Gemisch aus freier Fettsäure, entstanden durch die verseifende Wirkung der konz. Schwefelsäure, mit durch diese letztere so oder so veränderten Fettsäuren auffassen. Die Erfahrung lehrt, daß beim Waschen des Sulfonats mit Kochsalz oder Glaubersalz das erstere Alkali aufnimmt unter Bildung eines sauren Salzes. Vermag diese Alkalimenge das Sulfonat nicht gänzlich löslich zu machen, so wird diesem noch eine gewisse Menge kaustisches Alkali hinzugefügt, bis es ganz löslich wird. Wir dürfen mithin im sulfurierten Öle ein Gebilde etwa wie

$$\begin{array}{ccccccc} CH_3-CH_2-&CH&-&CH & CH_2-\cdots CO_2H \\ & | & & | & \\ & OH & & SO_3H & \end{array}$$

annehmen,[2]) in dem die Gruppe SO_3H, da von stärkerer Azidität, zuerst neutralisiert wird.

Wir dürfen mithin im sulfurierten und neutralisierten Produkt eine saure Seife sehen, in der der Mineralsäurerest ganz, die Karboxylgruppe zum größeren oder geringeren Teil neutralisiert ist, also ein Gebilde, das von gewöhnlichen sauren Seifen gänzlich verschieden ist.

Dieses Gebilde ist das Türkischrotöl, das wir wohl als Beize und Hilfsmittel der Färberei, nicht aber als Waschmittel kennen. Als solches kennen wir es nur im Tetrapol und ähnlichen Produkten im Gemisch mit Fettlösungsmitteln. Die Reaktion dieses Produktes ist ausgesprochen sauer, und wir sind berechtigt, auch in diesem Produkt eine saure Seife zu sehen, die nicht als Alkalisalz einer Fettsäure zur Wirkung kommt.

Wohin der im Vorangehenden entwickelte Gedankengang führt, wird jetzt klar.

Die Behandlung der Öle und Fette mit konz. Schwefelsäure ist heutzutage eine technisch geläufige Operation, nicht minder wie die Seifensiederei. Diejenige technische Verwendung, welche die sulfurierten Öle ursprünglich in der Färberei finden, ist heutzutage auf das Mindestmaß zurückgegangen, nachdem festgestellt worden ist, daß die Seifen der betreffenden Öle, namentlich die sauren Seifen denselben Zweck erfüllen. Als Waschmittel kennt sie die Textiltechnik nur in den genannten Präparaten im Gemisch mit Fettlösern. Sie könnten aber dank ihrer hohen Kolloidalität und ihres seifenähnlichen Charakters als Seifen sui generis, als saure Seifen, als Seifen, die in wässeriger Lösung nicht dissoziieren, zum Seifen von alkalienempfindlichen Färbungen und Drucken mit Erfolg angewandt werden. Wie weit das Tetrapol seine guten Eigenschaften dem Kohlenwasserstoffe und wie weit dem sulfurierten Rizinusöl verdankt — darüber liegen keine Untersuchungsergebnisse vor. Wir wollen hier noch hervorheben, daß auch die Rizinusölseife als Waschmittel der Marseiller nicht gleichkommt.

Seife, die nicht dissoziiert.

Seife ist gewöhnlich ein Salz einer Fettsäure oder ein Gemisch von Salzen einer oder mehrerer Fettsäuren. So ist Seife im allgemeinen ein Natriumsalz von Stearin-, Öl- oder Palmitinsäure, und bisweilen wird das Natron durch Kali ersetzt. Mag nun ihre Zusammensetzung sein, wie sie will, in jedem Falle besteht sie aus einer Verbindung einer starken Base, wie Ätznatron oder Ätzkali, mit einer sehr schwachen Säure, wie Stearin-, Palmitin- oder Ölsäure. Das Ergebnis ist eine Substanz, die, in Wasser aufgelöst, hydrolysiert wird und dann eine Lösung mit einer stark alkalischen Reaktion liefert.

Hieraus ist ersichtlich, daß, wenn man sich auch die größte Mühe gibt, daß die Seife kein freies Alkali bei der Auflösung in Alkohol aufweist, was übrigens in jedem Sinne des Wortes absolut nötig ist, die resultierende Seife dennoch fähig ist, eine alkalische Reaktion zu zeigen, wenn sie in Wasser gelöst wird, eine Eigenschaft, die nicht auf einem Fehler in der Fabrikation beruht, sondern einfach auf dem wesentlichen Charakter der Seife selbst.

Hieraus geht hervor, daß die Neutralität einer Seife auf verschiedene Weise ausgelegt werden kann. Viele Versuche sind gemacht worden, eine Seife zu erzeugen, die keine hydrolytischen Eigenschaften besitzt oder, wenn sie solche besitzt, genügend Säure abspaltet, um die Hydroxyl-Ionen zu neutralisieren, die ebenfalls entstehen, wenn die Seife in Wasser gelöst wird. Es ist Tatsache, daß eine Seife gemäß diesem Prinzip mit Erfolg fabriziert worden ist, auf welche der Verfasser aufmerksam wurde. Er hat sie im Vergleich mit den gewöhnlichen Seifen und den heute am Markt befindlichen Spezialseifen geprüft und gefunden, daß sie beim Auflösen in Wasser keine al-

[1]) Ber. D. Chem. Gesellschaft 1896.

[2]) Vergl. hierzu Chem. Umschau 1925, S. 259.

kalische Reaktion gab. Die fragliche Seife unterschied sich im Aussehen nicht von anderen Seifen, aber ihr Verhalten in Wasser, d. h. beim Waschen, ist etwas verschieden. Sie schäumt nicht sofort, sondern bildet eine Art von kolloidalem Schleimüberzug auf den Händen und schäumt erst reichlich, wenn der Schmutz entfernt ist.

Nach den neuesten Theorien über die Waschwirkung der Seife ist diese nicht von der Schaumkraft abhängig, sondern von dem Vermögen, einen kolloidalen Schleim oder eine Emulsion zu bilden, welche die Fähigkeit besitzt, Schmutz sowie Öle und Fette, die sich an den Händen befinden, zu adsorbieren.

Eine besondere Eigenschaft dieser Seife ist ihre weiche Beschaffenheit, was bei warmer Witterung einen Nachteil bedeutet, da die Seife rasch aufgebraucht wird. Aber es wird betont, daß dieser Nachteil zu überwinden ist. Die Seife wurde, solange sie fabriziert wurde, was jetzt nicht mehr der Fall ist, von allen Personen dankbar begrüßt, die genötigt sind, den Tag über häufig Seife zu gebrauchen, so z. B. von Dentisten und Ärzten, die fanden, daß die nicht alkalische, nicht hydrolytische Seife ihre Hände nicht angriff, wie es gewöhnliche Seife tat. Sie fand auch Verwendung in der Textilindustrie zum Waschen sehr feiner Gewebe, ebenso in anderen Gebieten, die der Seife bedurften, wo aber die Alkalität der Seifenlösungen unerwünscht war.

Es wurde bereits gesagt, daß die neue Seife eine solche ist, bei der keine Hydrolyse platzgreift. Die Theorie, von welcher der neue Seifenherstellungsprozeß abhängt, besteht daher darin, das Hydrolysierungs-Vermögen der Seife zu zerstören, bevor man sie in Wasser auflöst, und das geschieht durch Einführung eines neuen Radikals oder desgl. Komponente in das Seifenmolekül. Das Resultat ist eine neue Substanz, die nicht hydrolysiert wird. Dieses Prinzip ist also demjenigen entgegengesetzt, welches bis heute zur Herstellung nicht alkalischer Seifen soviel zur Anwendung gelangte und darin besteht, daß man der Seife eine Substanz mechanisch einverleibt, welche das Alkali neutralisieren soll, das bei der Hydrolyse abgespalten wird. Wenn auch weitere Details über das Verfahren nicht bekannt sind, ist es wohl ziemlich sicher, daß die Einführung des neuen Radikals in der Addition eines Säureradikals geeigneter Art besteht, sehr wahrscheinlich der Ameisen- oder Oxalsäure, welches die Alkalität neutralisiert, indem es die Hydrolyse der Seife verhindert. (Nach einem Artikel in „Chemicals", New York, betitelt: „A few words about soaps" d. „The British Soap Manufacturer" 1926, S. 214.)

Literaturbericht

Olien, Vetten en Oliezaden (Öle, Fette und Ölsaaten). Jubiläums-Ausgabe, Juli 1926.

Anläßlich ihres 10jährigen Bestehens hat die bekannte holländische Zeitschrift eine Jubiläums-Nummer in holländischer, englischer und deutscher Sprache herausgegeben. Die uns vorliegende deutsche Ausgabe umfaßt nicht weniger als 178 Seiten in Großformat. Sie ist auf gutem Papier gedruckt und enthält zahlreiche Abbildungen, Diagramme u. dgl., vor allem aber Porträts, so diejenigen der neun Mitglieder der Gutachterkommission für die Ausgabe der Jubiläumsnummern, und fast bei jeder Abhandlung dasjenige des betreffenden Verfassers sowie dessen handschriftliche Namenszeichnung. Diese schöne Gepflogenheit, den Fachartikeln das Bildnis des Verfassers beizugeben, bürgert sich immer mehr bei der vornehmen ausländischen Fachpresse ein, sodaß jeder Leser eine Vorstellung über das Äußere des Mannes gewinnt, der ihm in der Fachzeitung einen belehrenden Vortrag hält, wodurch beide sich unbewußt näher treten.

Der reiche Inhalt der Nummer verbietet es leider, an dieser Stelle auf Einzelheiten einzugehen, wir begnügen uns daher mit der Aufzählung der Überschriften der einzelnen Beiträge: „15 Jahre chemische Technologie der Fette" von Dr. van Lent. — „Das ursprüngliche Vaterland der Ölpalme" von Dr. Hunger. — „Sojabohnen und Sojabohnenprodukte in der Mandschurei" von van Alberda. — „Die Industrie der Speiseöle und Fette in den Niederlanden" von Dr. Wijs. — „Einige Einzelheiten über Wochenberichte" von Muysson. — „Tierische Fette" von Goossens. — „Die Bedeutung von Rotterdam als Einfuhr-, Transit- und Ausfuhrhafen in unserer Branche" von Noordijk. — „Glyzerin" von Hendrix. — „Der Leinölmarkt von Amsterdam" von Hepner. — „Öle und Fette in der Textilindustrie" von Scheffers. — „Palsgaard-Emulsionsöl" von Porsdal. — „Wozu Därme verwendet werden" von Dr. Schlössinger. — „Nur gute Arbitrage" von Dr. Nolen. — „Schiedsgerichtsprinzipien in England und Holland" von Schöffer. — „Einige Betrachtungen über den Speditions- und Lagerhausbetrieb" von Hertzinger. — „Spedition von Ölen, Fetten und Ölsaaten" von Punt. — „Der Leinsaathandel" von Blok. — „Der Koprahandel" von van Eeghen. — „Die Rotterdamer Schmalzterminbörse" von van der Hoeven. — „Schwere Zeiten" von Sypestein. — „Die Statistik der Ölsaa[ten] und Öle" von van Limpt. — „Die niederländische Leinölin[du]strie" von Twynstra. — „Die wirtschaftliche Bedeutung [der] Ölpalmenkultur für Sumatra" von Bliek. — „Die Verarbeit[ung] des Palmöles zu eßbaren Fetten" von Stork. — „Der ameri[ka]nische Exporthandel und der Rotterdamer Markt" von Aldri[ch]. — „Die Margarineindustrie und ihre Bedeutung für die Vol[ks]wohlfahrt" von Meibergen. — „Der Handel in Ölsaaten" [von] Schrok. — „Die Vereinigung von Interessenten bei dem Ölhan[del] in Amsterdam" von I. Porton. — „Die Bedeutung des nied[er]ländischen Bundes für Handel in Fetten, Ölen und Ölsaate[n]" von Dr. Hoek. — „Die Vereinigung für den Ölhandel in Rott[er]dam" von Lambert. — „Die Entwicklung der Ein- und Ausf[uhr] von Fleisch in den Niederlanden 1919—1925" von Dr. Ree[...] — „Rotterdam als Durchfuhrhafen für Öle und Ölsaaten" [von] Lehmann. — „Ölkuchen" von Bolle. — „Kakaobutter" [von] Moolenburgh. — „Schmierseife" von Tielemann. — „Die Kerz[en]industrie und ihre Nebenprodukte" von Dr. Treub. — „Walfis[ch]fang und Tranindustrie" von Bjercke. — „Die Raffination [von] rohen Ölen und Fetten" von van Dongen und van Meurs. — „Vom Kleinbetrieb zum Großunternehmen" von van Wals[...] — „Verpackungsmittel" von van den Bergh's Emballagefabr[i]ken. — „Die Bedeutung von Norit für die Raffinierung von Ö[len] und Fetten" von Lourens. — „Die Schneckenpresse in der [Öl]industrie" von Smulders.

Aus dieser Aufzählung ist ersichtlich, wie reichhaltig u[nd] vielseitig die Jubiläumsnummer ausgestattet ist. Wenn m[an] ferner berücksichtigt, daß alle Themata von Technikern, C[he]mikern, Rechtsanwälten und Kaufleuten bearbeitet wurden, [die] ihren Stoff souverän beherrschen und deren Namen teilw[eise] auch in Deutschland einen guten Klang besitzen, so muß m[an] die Gutachterkommission sowie die Redaktion und den Ver[lag] von „Olien, Vetten en Oliezaden" aufrichtig zu der hervor[ra]genden Leistung beglückwünschen, welche die Herausgabe die[ser] Jubiläumsnummer bedeutet. Eine Propaganda solcher Art ist [die] vornehmste, die ein Fachblatt veranstalten kann, und sie w[ird] im vorliegenden Falle unserer holländischen Kollegin zu [den] bisherigen sicherlich neue Verehrer und Freunde gewinn[en].

The Modern Soap and Detergent Industry, including G[ly]cerol Manufacture. By *G. Martin*, D.Sc., Ph. D. Vol. III. Lond[on]: Crosby Lockwood and Son, 1926. Price 30s. net.

Chemische Mitteilungen

Die Analyse von Glyzerin.

Von *John Lumsden.*

Glyzerin ist der teuerste Bestandteil des Nitroglyzer[ins] und der Sprengstoffabrikant legt deshalb großen Wert auf [die] Methoden zur genauen Bestimmung des Glyzeringehaltes [der] Rohglyzerine, die er von den Seifenfabriken erhält. Diesem [Ge]genstand ist viel Aufmerksamkeit gewidmet worden, sodaß [es] heute möglich ist, das Glyzerin mit einem Grad von Genau[ig]keit zu bestimmen, wie er in der quantitativen organisc[hen] Analyse selten ist.

Die Hauptverunreinigungen im Rohglyzerin sind Was[ser], Mineralsalze, Fettsäuren und deren Salze sowie Harze.

Zwei Methoden sind gegenwärtig im allgemeinen Gebra[uch] zur Bestimmung des Glyzerins, wenn es mit den vorsteh[end] erwähnten Verunreinigungen gemischt ist.

Bei der Acetin-Methode wird das Glyzerin [mit] Essigsäureanhydrid gekocht und das so gebildete Triacetin du[rch] Kochen mit eingestellter Natronlauge hydrolysiert. Aus der Me[nge] des verbrauchten Ätznatrons, das dadurch bestimmt wird, [daß] man die nicht verbrauchte Natronlauge mit Normalsalzsä[ure] neutralisiert, läßt sich die Menge des Glyzerins berechn[en]. Bei dieser Methode werden etwa gleichzeitig anwesende po[ly]hydrische Alkohole auch als Glyzerin bestimmt; Trimethyl[en]glycol ist der einzige, der gewöhnlich zugegen ist. Polyglyzer[in]e, die Glyzerinester sind, sind ebenfalls gelegentlich in gerin[ger] Menge vorhanden.

Bei der Bichromat-Methode wird das Glyzerin du[rch] Bichromat und Schwefelsäure vollständig zu Kohlensäure o[xy]diert und aus der Menge des verbrauchten Bichromats der G[ly]zeringehalt berechnet. Bei dieser Methode ist es nötig, and[ere] oxydierbare Verunreinigungen vor Ausführung der Oxyda[tion] zu entfernen. Zu diesem Zweck verwendet man basisches Bl[ei]acetat. Dieses fällt die anwesenden Fettsäuren, während [das] Glyzerin und diesem ähnliche Substanzen, z. B. Trimethyl[en]glykol, als die einzig oxydierbaren Stoffe in Lösung bleib[en]. Gewöhnlich gibt man auch Silbersulfat hinzu, um vorhand[ene] Chloride zu fällen, obwohl sich gezeigt hat, daß man die O[xy]dation unter Bedingungen ausführen kann, die eine vollstän[di]ge Oxydation des Glyzerins zulassen, während die Chloride von [der] Chromsäure nicht angegriffen werden.

Man hat gefunden, daß die Acetin-Methode zu niedr[ige] Resultate liefert, bis zu 0,5%. Der gleiche Analytiker kann [je]doch Resultate erhalten, die nicht über 0,2% voneinander [ab]weichen. Es ist daher üblich, statt einen theoretischen Fa[ktor] für die Berechnung der Glyzerinmenge zu gebrauchen, die 1 m[...]

rmalnatronlauge äquivalent ist, einen empirischen Faktor da- rch zu finden, daß man ein Muster reines Glyzerin von be- nntem Glyzeringehalt nach dieser Methode analysiert; ge- hnlich wird 90%iges Glyzerin für diesen Zweck gewählt.

Die Bichromat-Methode gibt bei reinem Glyzerin theo- ische Resultate. Bei Handelsglyzerinen liefert sie etwas hohe sultate, speziell wenn Trimethylenglykol zugegen ist.

Trimethylenglykol ist flüchtiger als Glyzerin, und es wurde funden, daß, wenn man ein Handelsmuster Glyzerin destil- rt, bis 30% der Gesamtprobe übergegangen sind, alles Tri- thylenglykol sich im Destillat befindet. Ist Trimethylengly- l nicht vorhanden, so zeigt das spezifische Gewicht des Destil- es dessen Glyzeringehalt an, der mit dem nach der Bichro- t-Methode gefundenen übereinstimmen sollte. Ist jedoch Tri- thylenglykol zugegen, so stimmen die scheinbaren Glyzerin- halte, welche durch das spezifische Gewicht und die Bichro- tmethode ermittelt wurden, nicht überein, und aus der Größe ser Diskrepanz läßt sich durch den Gebrauch von Tabellen, e auf wirklichen Versuchen mit Mischungen von Glyzerin und imethylenglykol basieren, der Prozentgehalt an Trimethylen- ykol in der ursprünglichen Glyzerinprobe bestimmen. In Ver- ndung mit einer solchen Trimethylenbestimmung gibt die Bi- omat-Methode genaue Resultate.

Eine andere Bestimmung bei der Glyzerin-Analyse ist die s organischen Rückstands. Bei dieser Bestimmung rden 10 cm³ einer 10%igen Lösung des Rohglyzerins in asser zunächst in flachen Glasschalen, sog. Petri-Schalen gedampft, bis das Wasser verdampft ist, und dann wird der ckstand auf 160° C erhitzt, bis der Gewichtsverlust inner- lb einer Stunde weniger als 1 mg beträgt. Der Rückstand steht aus der organischen Substanz und der Asche. Die Asche rd durch Verbrennen in einem Platintiegel separat bestimmt. e Differenz ist dann der organische Rückstand. Der orga- sche Rückstand darf nicht zu hoch sein, da sonst das Glyzerin hr schwer zu destillieren ist.

Der organische Rückstand enthält bisweilen nicht flüchtige bstanzen, die bei der Acetin-Methode als Glyzerin mitbe- mmt wurden. Man muß daher den Acetinwert des Rückstandes stimmen. Man nimmt allgemein an, daß 0,5% Glyzerin in dem ckstand verbleiben, jeder Überschuß des Acetinwertes über 5% wird von dem Acetinwert des ursprünglichen Glyzerins gezogen, um den wahren Glyzeringehalt zu bekommen.

(The British Soap Manufacturer 1926, S. 211.)

Nachweis von Nickel in gehärteten Ölen.

Von *M. Wagenaar.*

Das Fett wird in einer kleinen Porzellanschale geschmol- n. Dann wird ein Streifen von analytischem Filtrierpapier um nen dünnen Platindraht als Zylinder zusammengerollt, senk- cht in das Fett gewissermaßen als Docht eingetaucht und das fsteigende Fett an dessen Spitze verbrannt. Ist kein Fett ehr übrig, so wird das Filtrierpapier in einem Quarz- oder atintiegel verascht, der Rückstand mit Säure befeuchtet und it Dimethylglyoxim auf Nickel geprüft. Es lassen sich auf diese eise noch 0,03 mg Nickel in 30 g Fett mit Sicherheit nach- eisen. (Pharm. Weekbl. 1926 [63], 570—575 d. J. Soc. Chem. d.)

Abweichende Zusammensetzung von Kompositionskerzen an Fuß und Spitze derselben.

Unter Kompositions-Kerzen versteht man solche, e aus einer Mischung von Handels-Stearinsäure, sog. Stearin, it Paraffin hergestellt werden. Zumeist enthalten sie gegen % Stearin und 70% Paraffin. Der Zweck ist, durch das Stea- n das Paraffin zu härten. Es hat sich gezeigt, daß in solchen erzen der Stearinsäuregehalt in Spitze und Fuß oft um 2 s 3% differieren kann. Diesen Umstand, auf den zuerst *Krey* fmerksam machte, hat *Graefe* näher untersucht und Erklärung afür gegeben. *Graefe* fand, daß der Unterschied im Stearin- uregehalt des Kopf- und Fußendes der Kerzen mit der Länge erselben zunimmt. Während sich bei 14,6 cm langen Kerzen ir ein Unterschied von 0,9% Stearinsäure ergab, erhöhte sich eser bei Kerzen von 22,1 cm Länge auf 1,5% und erreichte bei erzen von 35,8 cm Länge sogar das beträchtliche Ausmaß von 4%. *Graefe* hat bewiesen, daß diese Entmischungserscheinungen cht etwa mit dem verschiedenen spezifischen Gewicht von Stearin- ure und Paraffin (0,855 und 0,772) zusammenhängen, sondern rückzuführen sind auf das verschiedene Erstarren des Kerzen- aterials. Ähnlich, wie sich eine Kochsalzlösung beim Abkühlen reines Eis und eine konzentriertere Kochsalzlösung scheidet, s das sog. eutektische Gemenge erreicht ist, entmischt sich ch die Stearinsäure-Paraffinmasse. Weil nun bei der üblichen, den Kerzengießmaschinen vor sich gehenden Abkühlungsweise erst die Spitze der Kerze erstarrt, ist dort eine stearinreichere ischung zu erwarten als in dem oberen Teil der Kerzenform, o das Erstarren zuletzt eintritt. *Graefe* hat diese Verhältnisse urch Versuche geklärt und gefunden, daß auch die früher er- tarrenden peripherialen Schichten der Kerzen stearinsäurerei- her sind als die inneren, die ja länger flüssig bleiben; auch fand er, daß bei rascher Abkühlung durch Eis solche Differenzen in der Zusammensetzung nicht auftreten. Die Unterschiede in der Zusammensetzung der peripherialen und Kernschicht bei langsamer Abkühlung (Luftkühlung) sind sehr beträchtliche; so zeigte die äußere Schicht z. B. 36,6% Stearinsäure, die Kernschicht 28,7%. Auf diese Verhältnisse ist bei der Untersuchung solcher Kerzen Rücksicht zu nehmen. *Belhommet* hatte schon früher auch beobachtet, daß Abweichungen im Schmelzpunkt schon bei reiner Stearinsäureschmelze, wenn diese, wie bei der Kerzenfabrikation, z. B. einen Tag lang gebraucht wird, zu bemerken sind. Es erklärt sich das daraus, daß im technischen Stearin keine reine Stearinsäure vorliegt, sondern eine Mischung aus Stearinsäure und Palmitinsäure mit mehr oder weniger Ölsäure.

(*G. B.* in Bayer. Ind.- u. Gewerbebl.)

Kleine Zeitung

Herstellung fertiger Seife oder von Seifenpulver in einem einzigen Arbeitsgang. (D. R. P. 433 160 v. 10. III. 1923. *Jacob Spensley* in Manchester, Engl.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldungen in England vom 4. April, 14. September und 31. Oktober 1922 beansprucht.] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zur Herstellung fertiger Seife oder von Seifenpulver in einem einzigen Arbeitsgang. Es ist schon vorgeschlagen worden, die zu verseifenden Fette mittels einer Emulgierschleudermaschine zu mischen, um eine augenblickliche Verseifung zu erzielen. Dieser Vorschlag hat zu keinem brauchbaren Ergebnis geführt, weil keine der bekannten Arten von Emulgiermaschinen für die Herstellung eines festen Erzeugnisses, wie Seife, benutzt werden konnte, da das Erzeugnis die Maschine verstopft und den Vorgang zum Stillstand gebracht haben würde. Das Verfahren nach der vorliegenden Erfindung beruht darauf, daß die Ausgangsstoffe im Mittelpunkt einer schnellaufenden Stiftscheibenschleudermühle wagerechter Bauart eingeführt werden, die mit einem sich im wesentlichen rings um den ganzen Umfang der Scheiben erstreckenden Entleerungsauslaß versehen ist und in welcher die Stoffe so innig gemischt und zerkleinert werden, daß sie imstande sind, die Seife oder das Seifenpulver entweder in einem einzigen Durchgang durch die Mühle oder je nach Bedarf in zwei oder mehr Durchgängen zu bilden. Um den Zweck der Erfindung zu erfüllen, ist es erforderlich, die Mühlen mit Geschwindigkeiten bis zu 6000 m in der Minute an der äußersten Stiftreihe oder am Umfang der Stiftscheibe laufen zu lassen. Vorzugsweise wird für den Zweck der Erfindung die in der britischen Patentschrift 186 462 beschriebene Art von Mühle benutzt.

Nach der Erfindung werden die Ausgangsstoffe für die Herstellung von Seife, wie Öl, Fettsäure und Alkali im Falle von harter Seife, im Mittelpunkte einer solchen schnellaufenden Stiftscheibenschleudermühle eingeführt. Die Verseifung, die sonst nur durch langdauerndes Kochen oder Rühren oder beides zugleich bewirkt werden konnte, wird bei Anwendung dieser Mühle so gut wie augenblicklich bewirkt, und die festen oder doch sehr zähen Erzeugnisse werden dauernd und ohne Aufenthalt ausgestoßen.

Beim Betriebe einer solchen Maschine fließt ein starker Luftstrom vom Mittelpunkt nach außen und trägt zweifellos zur Erhöhung der Wirkung und zum Durchtreiben und ununterbrochenen Ausstoßen des Erzeugnisses am Umfang bei.

Wenn erforderlich, kann die Mühle, in der die Reaktion gemäß der Erfindung stattfindet, erwärmt werden, z. B. durch Dampfschlangen oder mittels eines Heizmantels.

Die folgenden Beispiele erläutern die Ausführung der Erfindung.

1. Herstellung von gewöhnlicher Seife.

Ein allgemein angenommenes Verfahren zur Herstellung gewöhnlicher (harter) Seife besteht darin, daß man Fettsäuren (erhalten durch Spalten von Fetten mit sulfuriertem Öl und Abscheidung des Glyzerins) in einem Kessel siedet und Alkali, z. B. Ätznatron, zusetzt und dann das Kochen etwa 2 Tage lang fortsetzt, worauf man die Seife in Formen laufen und erstarren läßt. Nach der vorliegenden Erfindung werden die Bestandteile zur Herstellung gewöhnlicher Seife in der Mühle zu inniger Berührung gebracht, und nachdem sie die nötige Zahl von Malen durch die Mühle gegangen sind, ist das Erzeugnis eine Seife, die kein Kochen oder eine sonstige Behandlung erfordert, um die Herstellung vollständig zu machen.

Als praktisches Beispiel für die Bestandteile, die zur Herstellung von Seife benutzt werden können, sei folgendes gegeben: 4 Gewichtsteile Kokosöl und 6 Gewichtsteile Stearin werden zusammen in einem passenden Kessel bei einer Temperatur von ungefähr 82° C geschmolzen. 1,5 Gewichtsteile festes Ätznatron werden in 11 Gewichtsteilen Wasser gelöst, und die Natronlauge wird in gleichmäßigem Strahl gleichzeitig mit der heißen Mischung von Kokosöl und Stearin in die Mühle fließen gelassen. Die Geschwindigkeit des Einfließens ist so bemessen, daß die Mengen der Bestandteile in dem oben angegebenen Verhältnis stehen. Nachdem es einmal durch die Mühle gegangen ist, wird

das Erzeugnis in dieselbe oder in eine andere Mühle gefüllt, nach dem zweiten Durchgang durch die Mühle erweist es sich noch als warm. Es kann sogleich in Formen gelassen werden, in denen man, wenn nötig, durch Krücken die Luftblasen austreibt und in denen es schließlich zu fester Seife erstarrt. Bei dem oben angegebenen Mischungsverhältnis enthält die Seife 45 Prozent Fettsäure. Es können auch andere Bestandteile mit der Seife gemischt werden, indem man sie gleichzeitig mit der Fettsäure und dem Alkali in die Mühle gibt. Wenn die Seife erstarrt ist, so bleibt kein freies Fett darin zurück, da die innige Berührung zwischen den Teilchen, die durch den Durchgang durch die Mühle bewirkt ist, genügt, um die Vollständigkeit der Reaktion zu sichern. Eine einzige schnellaufende Mühle der gedachten Art mit einer umlaufenden Scheibe von etwa 66 cm Durchmesser wird die Verseifung von stündlich einer Tonne des Gemisches beendigen, wozu zwei Durchgänge der Mischung durch die Mühle hinreichen.

2. Herstellung von trockenem Seifenpulver.

Ein bis heute allgemein angenommenes Verfahren zur Herstellung von trockenem Seifenpulver besteht darin, daß man Soda mit einem erheblichen Anteil Wasser mischt und das Erzeugnis nach dem Erstarren in feines Pulver verwandelt. Hiermit mischt man in mechanischen Mischvorrichtungen einen gewissen Bruchteil zerkleinerter Kernseife, die nach gewöhnlichem Verfahren hergestellt ist. Die Mischung bildet ein trockenes Seifenpulver. Nach der vorliegenden Erfindung werden die Bestandteile zur Herstellung der Seife selbst und ebenso die Soda oder ein Ersatzmittel dafür oder sogar Ätznatron und die nötige Menge Wasser gleichzeitig in die schnellaufende Stiftscheibenschleudermühle gegeben und bei einem oder mehreren Durchgängen durch die Mühle zur Verbindung gebracht, sodaß man ein fein zerkleinertes trockenes Seifenpulver erhält. Man nimmt eine Fettsäure in genügender Menge im Verhältnis zu den übrigen Bestandteilen, sodaß eine trockene Seife mit dem verlangten Seifengehalt erhalten wird; ferner nimmt man eine Menge Soda oder von einem Ersatzmittel, die hinreicht, einerseits sich mit der Fettsäure zu verbinden und sie vollständig zu verseifen, anderseits in das trockene Seifenpulver die erforderliche Menge unverbundener Soda einzuführen, die dem Seifenpulver seine bleichende Wirkung gibt. Beim Durchgang der Mischung durch die Mühle bewirken die schnell aufeinanderfolgenden Schläge in Verbindung mit der Schleuderkraft, die die Stoffe gegen und durch die Räume zwischen den Stiften wirft, daß die Fettsäure sich vollständig mit der Soda zu Seife verbindet und daß die so gebildete Seife innig mit der übrigen Soda gemischt wird, wobei die Mischung das Wasser aufnimmt und bindet, sodaß das Erzeugnis als ziemlich trockenes Pulver herauskommt.

Als praktisches Beispiel der Herstellung von trockener, pulverförmiger Seife diene folgendes: 6 Gewichtsteile Palmkernfettsäure werden mit 7 Gewichtsteilen Wasser bei einer Temperatur von etwa 50° C verrührt, und die Mischung wird in den Einlaßtrichter der Mühle gegossen, während trockene Soda mechanisch in solchem Tempo zugegeben wird, daß etwa 21 Gewichtsteile Soda eingeführt werden, während 6 Gewichtsteile Fettsäure und 7 Teile Wasser hinzukommen. Das Erzeugnis ist, wie es die Mühle verläßt, ein feines, nicht wasseranziehendes Pulver, das sich deshalb in Packungen als trockenes Seifenpulver hält. Die Reaktion zwischen der Fettsäure und Soda kann noch unvollständig sein, wenn das Erzeugnis die Mühle verläßt, aber mindestens wird sich eine oberflächliche Seifenschicht um jedes Sodateilchen gebildet haben, das irgendwelche unverbundene Fettsäure berührt, sodaß kein Zusammenbacken stattfindet, wenn die Verseifungsreaktion weitergeht, nachdem das Erzeugnis die Mühle verlassen hat.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung fertiger Seife oder von Seifenpulver in einem einzigen Arbeitsgang, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausgangsstoffe im Mittelpunkt einer schnellaufenden Stiftscheibenschleudermühle wagerechter Bauart eingeführt werden, die mit einem sich im wesentlichen rings um den ganzen Umfang der Scheiben erstreckenden Entleerungsauslaß versehen ist und in welcher die Stoffe so innig gemischt und zerkleinert werden, daß sie imstande sind, die Seife oder das Seifenpulver entweder in einem einzigen Durchgang durch die Mühle oder je nach Bedarf in zwei oder mehr Durchgängen zu bilden. (3 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*

Vorrichtung zur ununterbrochenen Extraktion von Öl u. dgl. (D. R. P. 428 790 v. 13. VI. 1919. *Mose Wilbuschewitsch*, Zürich.) Das Extraktionsgut wird in einem geschlossenen System von mehreren miteinander verbundenen Extraktionsbehältern mit dem im Gegenstrom zugeführten Lösungsmittel behandelt. Oberhalb der Behälter sind Auspreßvorrichtungen angeordnet, die das Extraktionsgut durch Rohre den Extraktionsbehältern bezw. einem Trog zuführen, während die ausgepreßte Lösung durch Rohre einer vorhergehenden Stelle des Weges des Extraktionsgutes zugeleitet wird. Ein Trichter dient zum Einfüllen des Extraktionsgutes, welches durch Förderschnecken weiter- und den Auspreßvorrichtungen zugeführt wird. (Abbildung bei der Patentschrift.) (Chem.-Ztg.)

*

Darstellung fettsäureartiger Körper. (D. R. P. 429 272 v. X. 1921. *A. Riebeck'sche Montanwerke A.-G.*, Halle a. S.) D beim Natronsulfatverfahren entstehende flüssige Harz wird solange der Einwirkung von Wasserstoff unterworfen, bis geruchlos geworden ist. Das entstehende Produkt ist noch flüss und kann als Ersatz für Olein in der Textilindustrie verwend werden. (Chem.-Ztg.)

*

Öl aus Traubenkernen. Bei der Not, in der sich die deutsch Winzer befinden, ist wohl ein Hinweis darauf von Nutzen, d sich zurzeit in Frankreich aus den Abfallprodukten des Wei baues eine neue Industrie entwickelt. Es handelt sich um Extraktion von Öl aus Traubenkernen.

In Frankreich beschäftigen sich bedeutende Gelehrte *Em. André*, *Carrière*, *Aumeras* und *Bonnet* mit den Eigenscha ten dieses Öles und der Verbesserung der Verfahren zu sein Herstellung. *Bonnet* hatte besondere Apparate zum Auslesen d Kerne aus den Trestern konstruiert. *Carrière* beschäftigte sich d mit, den schädlichen Gehalt an Ölsäure, der bis an 24 Proze beträgt, zu beseitigen. Dieser Säuregehalt, der das Öl zu ein Reihe von Verwendungen unbrauchbar macht, hat seine Ursac in der Schimmelbildung, die sich auf den feuchten Kernen na dem Auslesen entwickelt. Man verhindert sie, indem man Trester nach dieser Operation trocknet oder indem man sie s fort nach dem Verlassen der Destillationsapparate mit Trichlo äthylen behandelt. Der Gehalt an Ölsäure kann alsdann auf 2 Pr herabgesetzt werden.

Nach einem Bericht von *P. Viala* von der französisch Landwirtschaftsakademie befinden sich gegenwärtig bereits gro Fabriken in Perpignan, Montpellier, Nimes und Lézignan, insgesamt 10 000 Tonnen Trester verarbeiten. Neue Fabrik sind im Bau in Oran, Aix, Clermont-l'Hérault und bald bei all Treber-Destillationsgenossenschaften. Diese Fabriken sind wi schaftlich, wenn sie 1000 bis 2000 Tonnen Trester in ein Kampagne zu verarbeiten haben. 1000 kg Trester geben ung fähr 230 kg Traubenkerne, aus denen sich 27 bis 28 kg extrahieren lassen; als Rest verbleiben 200 kg Ölkuchen, als Düngemittel verwertbar sind.

Es dürfte von Interesse sein, daß in Deutschland in äh licher Weise auch bereits an die Gewinnung von Öl aus Tomate kernen geschritten wurde. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erkl Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — fragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskün übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

674. Ist es vorteilhafter, die Seife mit Siede- oder Stei salz abzusalzen? M. S. in M. (Lit.).

675. Woran liegt es, daß meine weiße Wachskern-Seife, a Leimniederschlag gesotten, einen dicken pelzigen Schaum ha Nach der Mitte zu wird der Schaum weniger, und direkt üb dem Leim ist die Seife schaumklar. Ehe ich die Seife mit Sal wasser verschleife, ist sie schaumfrei. Kann es vielleicht dar liegen, daß ich erst 10—15%iges Salzwasser unterkrücke u zuletzt starkes Salzwasser nehme? Ich lasse die Seife gut fla tern bei sichtbarer Trennung, die Druckprobe in der Hand nä gut. H.

676. Wie ist der genaue Ansatz für eine schöne Alabaste Schmierseife und wie die ganze Siedeweise bei einem Unte feuerungskessel? E. G. in E.

677. Wie kann man am praktischsten und schnellsten von den bei der Extraktion mitgerissenen Schleim- und Har stoffen, Wasser und Schmutz reinigen, und welche Apparate si dazu nötig? S. K. in P. (Griechenland).

678. Gibt es außer Formaldehyd ein anderes Mittel, Dextrinleime nach dem erfolgten Trocknen wasserunlöslich machen? „Esco" in R. (Brasilien).

679. Bitte um Angabe einer Parfümkomposition, wie solc zum Parfümieren von Sunlicht-Seife verwendet wird, oder eine Bezugsquelle hierfür. Die schon im Fragekasten angegeb nen Kompositionen für Sunlicht-Parfüm habe ich ausprobie erziele aber damit nicht das Gewünschte. S. in H.

680. Ist die Zusammensetzung des Diaderma-Haut-Funktio Öles bekannt? Wenn nicht, bitte ich um ein Rezept eines äh lichen Präparates für Sportsleute (Schwimmer, Ruderer, Ra rennfahrer etc.). K. R. Z.

681. Wie ist die heutige Zusammensetzung von Persil u welchen Fettsäure-Gehalt besitzt es heute? Woraus besteht d neue selbsttätige Waschmittel Versale? Fortuna.

682. Welche Mengen Pottasche und kaustische Sodalau müssen im Winter gebraucht werden, um eine tadellose, fros beständige Schmierseife zu fabrizieren, wenn nur Leinöl

l gebraucht wird? Pottasche und kaustische Soda sind von er höchstgrädigen Qualität? Dr. R. in Z. (Holland).

683. Seit kurzer Zeit erzeuge ich eine sogenannte Terpentin-eife nach folgendem Ansatz: 70 kg Palmkernöl, 20 kg weißes lartfett (gehärteter Tran), 10 kg helles Harz WW, 56 kg tznatronlauge 36° Bé aus Ätznatron 128—130° hergestellt, 6 kg ottaschelösung 30° Bé, 0,4 kg Terpentinseifenparfum. Die Sei-enabfälle (ca. 40 kg und 4 kg Wasser) werden im heißen Fett eschmolzen, die Natronlauge mit der Pottaschelösung hinzu-efügt. Die Arbeitsweise ist die sonst übliche. Der Verband ist in guter, jedoch wird die Seife nachher zu dick, sodaß man uf diese Weise nur 200—300 kg auf einmal erzeugen kann. as fertige Produkt ist sonst fehlerfrei, bis auf einige Luft-lasen. Wie ist es möglich, die Seife im Kessel ständig dünn u halten, um ein in Qualität und Aussehen gleichwertiges rodukt in Mengen von 400—600 kg auf halbwarmem Wege rzeugen zu können? L. N. in S. (C. S. R.).

684. Welches wäre die geeignetste Füllung, um eine Seife us obigem Ansatz (Frage 683) auf eine Ausbeute von 170 is 175 kg zu bringen? L. N. in S. (C. S. R.).

685. Wie stelle ich eine Schmierseife her, die zur Liefe-ung an Margarinefabriken geeignet wäre? H. J. (Dänemark).

686. Wie verarbeitet man Sojaöl-Soapstock, um eine helle ochprozentige Fettsäure zu erhalten? C. in N.

687. In welcher Weise versieht man zweckmäßig flüssige Handwaschseife, die in erster Linie bei Ärzten und Kranken-häusern Absatz findet, mit einem milden, jedoch gut wirkenden, möglichst geruchlosen Desinfektionsstoff? Wir bitten nach Mög-lichkeit um Mitteilung genauer Fabrikationsvorschriften. A. R. in G.

688. Bei der kohlensauren Verseifung der im eigenen Betrieb espaltenen Fettsäure entstehen unangenehme Gerüche, sodaß ch Schwierigkeiten mit meiner Nachbarschaft habe. Wie können iese Gerüche abgefangen und beseitigt werden? J. in C.

689. Wir stellen seit einiger Zeit die bekannten Seifenflocken la „Lux" mit einer aus drei wassergefüllten Stahlwalzen be-tehenden Seifenflockenmaschine her. Trotz verschiedener Ver-uche ist es uns nicht gelungen, Seifenflocken zu erzielen, die enau so glänzend sind wie „Lux"-Flocken und vor allen ingen Seifenflocken, die nicht spröde sind und bei der Auf-ewahrung nach und nach zu Pulver zerfallen. Worin liegt er Fehler? Ist die Zusammensetzung der Seife nicht richtig oder achen wir einen Fehler beim Walzen? C. in L. (Schweiz).

690. Ich bitte um Bekanntgabe eines Mittels, um Seifenstücke nseitig wasserunlöslich zu machen. Verschiedene Lacke, Kaut-chuk- und Kollodiumlösungen, Wasserglas ergaben durchweg nbefriedigende Resultate: Nach dem Auftragen war der Über-g entweder wasserlöslich oder er haftete nicht genügend fest uf der Seifenoberfläche. K. P. in W. (Finnland).

691. Meine Kernseife (Ansatz 70 Pfd. Talg, 20 Pfd. Kern-, 10 Pfd. Weichfett) reißt auf Lager. Talg wird vorgesotten, ie Seife dünn ausgeschliffen. Was ist die Ursache des Rissig-erdens? A. Z. in S.

692. Ich fabriziere Seifenpulver in größeren Mengen für Vaschanstalten und verwende beste Kokospalmkernfettsäure. ann mir einer der Herren Kollegen einen Ansatz nennen, der ne stärkere Schaumentwicklung bedingt und bei dem die helle arbe des Pulvers nicht dunkler wird und die Waschkraft die-elbe bleibt? H. D.

693. Kann man eine gewöhnliche Harzkernseife, auf Un-erlauge gesotten, mit Metanilgelb färben und wie? J. G. (Ausland).

694. Ich beabsichtige, mir den für das Zukleben von Seifen-ulverschachteln notwendigen Kleister selbst aus Kartoffelmehl erzustellen, und bitte um Angabe der Arbeitsweise. Mit welcher Menge Natronlauge wird das Kartoffelmehl aufgeschlossen, und ie und womit wird am zweckmäßigsten das Ätznatron neutrali-ert? Womit wird der fertige Kleister vor Fäulnis und Zer-etzung geschützt? D. P. F.

695. Wie kommt es, daß meine Schmierseife, gut eingedampft nd genau abgerichtet, nach dem Füllen mit ca. 20% 10°iger hlorkaliumlösung schaumig wird? B.

696. Gibt es ein sicheres Mittel, in einer Fabrik, welche ber überhitzten Dampf und Vakuumpumpe nicht verfügt, Oliven-l, das in der Fabrik schon entsäuert und gebleicht wurde, zu esodorisieren? D. K. in H. (Türkei).

697. Ich bitte um Angabe, ob eine Tran- oder Sonnenblumen-lfettsäure bis zur Jodzahl 85 polymerisiert (laut Artikel von Dr. Stiepel in Nr. 5, 1925 der Seifens.-Ztg.) als Schmälze in der extilindustrie ebensogut anzuwenden ist wie ein gewöhnliches lein, und ob die angeblich geringe Schaumfähigkeit der ent-prechenden Seifen kein Hindernis bei dieser Anwendung bietet. W. in M. (Rußland).

698. Bitte um Angabe eines wirklich erstklassigen, guten ederfettes zum Schmieren von Schuhen, Stiefeln usw. Hat je-and schon Erfahrungen gemacht über Zusatz von Rizinusöl zu tiefelschmiere? L. A. B.

699. Welche Wachse werden von den Kabelwerken benötigt, nd wie stelle ich das sogenannte Kabelwachs her? C. K. in K.

Antworten.

608. Benzit-Seife. Die Erfinder sind Herr Professor Schrauth und Herr P. Friesenhahn, Berlin. Die Herstellung ist durch mehrere Patente geschützt. Der Name ist eingetragen. Lizenzen werden für Deutschland nicht mehr abgegeben. *Red.*

636. Um Kalkflecke handelt es sich in vorliegendem Falle nicht. Es sind vielmehr die Zinkseifenflecke, welche die von Ihnen ganz klar und richtig gekennzeichneten, beson-ders im durchfallenden Licht in die Erscheinung tretenden weißen Flecken fast fettartigen Aussehens geben. Sie entstehen infolge Bildung von Zinkseifen bei Verwendung von Zink- oder verzinkten Eisengefäßen als Waschgefäße. Eine eingehendere Bearbeitung der Materie fand vor einiger Zeit in meinem La-boratorium statt, und es folgt in Kürze ein eingehendes Refe-rat über diese Arbeit in dieser Zeitschrift. Dr. C. *Stiepel.*

652. Über die Untersuchung gehärteter Öle siehe Grün, Untersuchung der Fette und Wachse, Verlag Springer-Berlin, 1926, und Ubbelohde, Handbuch, Verlag Hirzel-Leipzig, 1926. Der Nachweis gehärteter Öle ist schwierig. Man führt ihn durch die Feststellung von Nickelspuren im Fett, wozu man aber bei gut raffinierten Fetten oft mehrere 100 Gramm in einer Platinschale veraschen muß. Ein negativer Aus-fall der Probe besagt nichts. Der bis jetzt zuverlässigste Nachweis besteht in der Feststellung von Isoölsäuren, die bei allen Härtungsprozessen auftreten. Die Feststellung, aus welchem Öl das Fett hergestellt worden ist, gelingt nur in einzelnen Fällen sicher. *N.*

655. Wenn Sie in Ihrem zylindrischen Kessel nur 5-, 10- oder 15%iges Waschpulver herstellen wollen, dann wird das Rühr-werk, wenn die Soda dem heißen Seifenleim zugestreut wird, zu einer gleichmäßigen Vermischung wohl ausrei-chen. Sonst ist ein kleinerer Kessel mit starkwirkendem Rühr-werk, oder eine Knetmaschine vorzuziehen. *Th. M.*

657. Die Flockenbildung in Ihrer prima Glyze-rinseife kann von zu geringem Wassergehalt, oder von kalk- und magnesiahaltigem Glyzerin oder Zuckerlösung, oder schließ-lich von stark eiweißhaltigem Fettansatz herrühren. *H. G.*

658. Eisenhaltiges Wasser soll weder zur Her-stellung von Toiletteseifen, noch von Seifen-pulver verwendet werden. Zur Enteisenung des Was-sers genügt meistens schon eine kräftige Durchlüftung und nachfolgende Filtration des Wassers. Unter Umständen kommt man mit einem Umpumpen oder dgl. Bewegung des Wassers und Entfernung des sich ausscheidenden Eisenschlammes zum Ziel. In hartnäckigen Fällen müssen zur Fällung Chemikalien, wie Ätznatron, Soda, Kalk oder gar schwefelsaure Tonerde, je nach dem Gehalt des Wassers, einzeln oder kombiniert angewendet werden. *H. G.*

659. Aus Ihrer Frage ist nicht ersichtlich, was Sie unter Kokosflocken verstehen. Ob aufgeraspelte Kokosnußscha-len oder Kokosfett. Kokosfettflocken können selbstverständ-lich ohne weiteres verseift werden, während aus Flocken der Kokosnußschalen (Kopra) das Kokosöl erst abgepreßt oder ex-trahiert werden muß. *Th. M.*

660. Ich rate Ihnen, zu dem Wachs Lucidol zuzusetzen, das bei manchen Wachsen schon sehr gut aufhellend wirkt. Auch von der Nachbleiche mit Sonnenlicht verspreche ich mir viel, da ich die Erfahrung gemacht habe, daß Öle, die mit Lucidol vor-gebleicht waren, in der Sonne ganz erheblich nachbleichten. S. in Z.

661. Wenn Ihre eichene Kufe Wasser, aber keine Salzlauge hält, dann dürfte es ein billiges Mittel nicht geben, diese für Salzlauge zu dichten. *Th. M.*

662. Bei ⅓ Erdnußölfettsäure im Kernseifen-ansatz können Sie nicht die gleiche Schaumkraft er-warten, wie bei Verwendung von ⅓ Palmkernöl. Die Leimfett-eigenschaft des Palmkernöls oder Kokosöles finden Sie in dieser Hinsicht in der Erdnußölfettsäure bezw. Erdnußöl nicht vor. *Th. M.*

663. Die Zusammensetzung und der Hersteller der Flek-kenpaste Etrupa D. R. P. sind mir nicht bekannt. Aus diesem Grunde kann Ihnen auch über die Zusammensetzung und Herstellung dieses Produktes nichts mitgeteilt werden. Wenn die Herstellung dieses Produktes patentiert sein sollte, dann können Sie ohne Vereinbarung mit dem Erfinder diese Paste nicht herstellen. *H. G.*

664. Der Übelstand des Ausschwitzens von Olein aus Ihrer Putzpomade dürfte einzig und allein von dem zu großen Gehalt derselben an Olein bezw. von zu geringer Menge an Neuburger Kieselkreide herrühren. Arbeiten Sie in folgenden Mengenverhältnissen, und die Putzpomade wird ein-wandfrei sein: 6 T. Ceresin, 44 T. Olein, 50 T. Neuburger Kieselkreide. *M.*

667. Harzöl wird bei der trockenen Destillation des Ko-lophoniums gewonnen und findet entweder als Destillat Verwendung, oder nach entsprechender Reinigung mit Schwe-felsäure und Lauge als Raffinat. Hersteller sind u. a. die Lubeca-Werke in Lübeck und Krätzer & Wirthgens in Köln. *Hb.*

668. Um bei der Herstellung von Wunderkerzen eine gleichmäßige Verteilung der Brennmasse auf dem Draht zu erzielen, rollt man am besten die Kerzen, solange die Masse noch genügend weich und pastös ist, mit einem glatten Brettchen auf einer ebenfalls glatten, festen Unterlage. Dadurch verteilt sich nicht nur die Masse in gleicher Dicke auf den Eisenstäben oder Blechstreifen, sie wird auch glatter und erhält daher ein ansehnlicheres Gesicht. *M. B.*

669. Aus den Angaben, daß der Seifenkessel 3 Jahre als solcher und 8 Jahre halb in die Erde eingegraben als Wasserbehälter diente, läßt sich kein Urteil über die weitere Verwendbarkeit desselben als Siedekessel abgeben. Darüber kann nur eine persönliche Besichtigung und Untersuchung des Kessels entscheiden. Lassen Sie ihn von Erde, Schmutz und Rost reinigen und prüfen durch Abklopfen den Zustand des Kesselbleches und besonders auch des Bodens; nur auf diese Weise ersehen Sie, ob der Kessel für den vorgesehenen Zweck noch brauchbar ist. *D. J.*

670. Ein dem Spektrol in der Wirkung gleichwertiges Fleckwasser erhalten Sie durch Mischen von 12 T. Essigäther, 12 T. Schwefeläther, 12 T. Terpentinöl und 64 T. Schwerbenzin. *M.*

671. Für Wunderkerzen sei folgende Zusammensetzung genannt: 100 T. gepulvertes Eisen, 20 T. Aluminiumpulver, 200 T. Kaliumsalpeter und 20 T. Schwefel werden in einer Misch- und Knetmaschine gemischt und mit einem Stärkekleister aus 60 T. Kartoffelmehl und der entsprechenden Menge Wasser zu einem plastischen Brei verknetet, in welchen Eisenstäbchen oder gedrehte, 1 mm breite Blechstreifen so oft, bis sie die gewünschte Dicke erreicht haben, getaucht werden. Nach dem Trocknen können die Kerzen noch mit Zaponlack überstrichen werden. *Br.*

672. Wie aus der angegebenen Herstellungsweise ersichtlich, erzeugen Sie die Eschwegerseife auf indirektem Wege bezw. aus Grundseife, eine Methode, die in Deutschland wohl nur sehr selten ausgeübt wird. Die beschriebene ungleichmäßige Beschaffenheit der Seife in den Formen und die Ansammlung des Farbstoffes im unteren Teil sind gleichbedeutend mit dem Sinken des Marmors. Die zur Erzeugung des Marmors notwendige Bildung zweier Phasen — Kern und Leim — hat also bei zu hoher Temperatur eingesetzt, bei der die Seife noch zu flüssig war, und die Leimphase ist mit dem Farbstoff zu Boden gegangen. Die Ursache dieser Erscheinung kann ein übersalzener Kern oder ein zu hoher Gehalt an kürzenden Salzen sein. Übrigens ist auch die Menge des Farbstoffes viel zu hoch, da 0,2—0,3%, auf den Fettansatz gerechnet, reichlich zur Marmorierung genügen. *K.*

673. Flüssige Seife für Seifenspender. Siehe Antwort 303 in Nr. 16, 495 in Nr. 28 und 527 in Nr. 29 d. J. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Deutsches oder fremdländisches Olein?

Bemerkung zum Bericht Dr. *Stadlinger's* über die Tätigkeit der Oleinkommission der „Wizöff", Berlin.*)

Es werden sehr häufig sowohl Naturprodukte, als auch künstliche Fabrikate durch die Angabe des Ortes ihrer Gewinnung oder ihrer Herstellung charakterisiert. So z. B. spricht man von deutschen und amerikanischen Bleicherden, kaukasischen und amerikanischen Mineralölen, amerikanischem, französischem, griechischem, portugiesischem Harz, aber auch von englischem Tuch und persischen Teppichen u. dgl.

Bei Naturprodukten bedeutet eine solche Charakterisierung eine bestimmte Qualität, die nur den aus dem genannten Lande stammenden Sorten zukommt; bei künstlichen Fabrikaten zwar ebenfalls eine Qualität, doch ist sie nicht mit dem Lande untrennbar verbunden: Englisches Tuch und persische Teppiche können auch in Deutschland von derselben Qualität wie die einheimischen hergestellt werden, wenn nur eine solche Fabrikation lohnend erscheint und der Käufer gewillt ist, die Gleichwertigkeit mit dem Vorbilde anzuerkennen.

Dagegen würde kaum jemand von einer deutschen oder englischen Soda oder Salmiak sprechen, als Merkmalen der Qualität oder Hochwertigkeit der Produkte, vielmehr würde man eher den Prozentgehalt der reinen chemischen Verbindung und der ev. Verunreinigungen als Kennzeichen des Produktes nennen.

Olein, technisches Olein ist ein künstliches Produkt, das zwar kein so scharf umrissenes Gesicht hat wie Soda oder Salmiak, immerhin eine chemisch definierbare Ware darstellt, die nicht allein auf ihre Reinheit und ihr Verhalten bei Gebrauch zu gewissen Zwecken geprüft werden kann. Zwa sind unsere praktischen Erkennungsmethoden der Fettsäure nicht ganz präzis und riefen seinerzeit ein völlig abfällig Urteil des verstorbenen Prof. *Otto N. Witt* hervor, die exak Chemie kennt aber die verschiedenen Fettsäuren sehr gut, ur eine praktisch ausführbare technisch-analytische Methode zu Identifizierung verschiedener Fettsäuren ist durchaus im Ba reiche der Möglichkeit.

Von diesem Standpunkt erwecken die Ausführungen Dr. *Sta linger's* in seinem Berichte über deutsches und fremdländische Olein auf der diesjährigen Generalversammlung der „Wizöff einiges Befremden.

Herr Dr. *Stadlinger* beschäftigt sich mit der Frage de Gleichwertigkeit des deutschen und belgischen, holländische Oleins.

Den Vorschlag *Flemming's*, vergleichende Untersuchunge über die Qualität deutscher und fremdländischer Oleine an zustellen, lehnte er ab, als unnötige Arbeit, da es längst be wiesen sei, daß beide gleichwertig sind. Wenn man aber weite erfährt, daß Dr. *Davidsohn* noch den Vorschlag zu mache brauchte, solche Untersuchungen auf die übrigen Oleinsorte auszudehnen und die Bezeichnung Olein zu definieren, so ve steht man nicht, wie die von Dr. *Stadlinger* erklärte Gleic wertigkeit festgestellt worden ist.

Herr Dr. *Stadlinger* empfindet hohe Genugtuung über die A beit von Dr. *Kehren* und Frl. *Vater* über das Verhalten ve schiedener Oleinsorten in der Textiltechnik, eine Arbeit, die z einer Feststellung der Gleichwertigkeit deutscher und fremd Oleine geführt hat. Wenn diese Oleine derselben chemische Qualität sind, so sind die Ergebnisse der Untersuchungen vo Dr. *Kehren* und Frl. *Vater* etwas ganz Natürliches, und wen es nicht der Fall ist, so sind sie nur für die Verwendung d Oleine in der Textilindustrie maßgebend, nicht aber für an dere Verwendungsgebiete.

Dagegen wäre eine objektive chemische Untersuchung d verschiedenen Oleinsorten gültig für alle Verwendungsmöglich keiten.

Unter Olein schlechtweg versteht der praktische Verbra cher den bei gewöhnlicher Temperatur flüssigen Anteil d Talgfettsäuren, der nach der Spaltung des Talges und Au kristallisierenlassen der festen Stearin- und Palmitinsäure a geschieden wird. Solange es sich um ein solches Fettprodu handelt, können Abweichungen verschiedener Sorten Olein, l diglich auf ungleiche Mengen der zurückgehaltenen festen Fet säuren sich beziehen und, wenn man will, mit der Bezeichnun belgisches, holländisches usw. markiert werden.

Nun scheint es, treiben die deutschen Oleinfabrikanten b dieser Fabrikation gründlich Chemie und stellen sich auf d Standpunkt, daß Olein, namentlich das Talgolein oder Ke zenolein, mit anderen Fettsäuren vermischte Ölsäure ist.

Ölsäure ist auch und sogar vorzugsweise in pflanzliche Ölen enthalten, folglich sind pflanzliche Fettsäuren mit gle chem Rechte Oleine wie das Talgolein und können schon a solche und besonders im Gemisch mit Talgolein als Olein g handelt werden. Sind sie in der Tat dem Talgolein gleic wertig? Praktisch genommen, muß man die Frage verneine, wenngleich für gewisse Zwecke ein Gemisch von Talgolein m anderen tierischen und pflanzlichen Ölfettsäuren sich sogar bess eignen könnte als reines Talgolein. Mir erscheint es ab durchaus unangebracht, bei der Interpretation dieser Fra geographische Termine für die Bezeichnung verschiedener Olei sorten zu gebrauchen. Diese können nur der rein technisch Frage einen politischen Beigeschmack erteilen, der wohl mö licherweise in kaufmännischer Hinsicht von Vorteil sein kan, technisch-wissenschaftlich aber wäre der „unpolitische" Vo schlag Dr. *Davidsohn's*, alle Oleine als chemische Objek unabhängig von ihren Verwendungszwecken zu untersuchen, de der richtige. *Pomeranz.*

*) Diese Zeitschrift 1926, S. 586.

1, 2, 4-Diamidophenol als Haarfärbemittel.

Das in der Nr. 3259 von „The Chem. and Drugg." (re riert in der Pharm. Zentralhalle) angegebene Rezept eines Ha färbemittels aus Amidol[1]) verdient hier besonders markit zu werden, als die erste Literaturangabe über die faktische V wendung der genannten Base als Haarfärbemittel. Die Möglic keit einer solchen Verwendung hat der Unterzeichnete bereits i Jahre 1923[2]) darzutun versucht. *Pomeranz*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vo auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung u zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wo Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werd nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Au weis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg

[1]) Diese Zeitschr. 1926, S. 622.
[2]) Seifens.-Ztg. 1923, S. 526.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: *W. Münder.*

3. Jahrgang. Augsburg, 16. September 1926. Nr. 37.

Schuhausputz-Präparate.

Von *Carl Becher*, Erfurt.

(Schluß.)

8. Kappensteifen.

Als Kappensteifen für die Vorder- und Hinterkappen wer-
n in den Schuhfabriken außer Kernleder fertige Kunstkappen
er Kappenstoffe und flüssige Kappensteifen verwendet. Die
eisten fertigen Kunstkappen und Kappenstoffe sind patentiert,
d ich gehe deshalb hier nicht weiter darauf ein. Die Kappen-
eifen bestehen aus Celluloidauflösungen in Aceton oder Aceton-
satz unter Zusatz von Harz und Schwerspat etc. Vielfach wer-
n die Kappensteifen auch noch mit Elfenbeinschwarz oder
ilinfarbstoffen etc. gefärbt. Das Aceton oder der Aceton-Er-
tz wird teilweise noch mit Spiritus verdünnt. Das verwendete
elluloid besteht fast ausschließlich aus Abfällen der Cellu-
idwarenfabriken, wie z. B. aus Kammfabriken, Celluloid-,
ill- und Spielwarenfabriken etc. Auch Filmabfälle, wie sie
rch die Perforation der Filme entstehen, werden mit verar-
itet. Die Celluloidabfälle müssen zur Kappensteifen-Fabrikation
ocken sein, und feuchte Celluloidabfälle werden vor der Ver-
beitung erst zum Trocknen ausgebreitet. Hauptsächlich die
elluloidabfälle aus Kammfabriken sind öfters feucht, da dort
e Maschinen vielfach mit Wasser gekühlt werden. Auch bei
elluloid-Ball-, Trompeten- und dergleichen Fabrikationen gibt
feuchte Celluloidabfälle, weil die Celluloidspielwaren meistens
t heißem Wasser oder Dampf gebogen und gepreßt werden.
e Filmabfälle sind vielfach noch mit einer Gelatineschicht
haftet und müssen daher vor der Verarbeitung zu Kappenstei-
n in kochendem Wasser von der Gelatinehaut befreit wer-
n. Es gibt transparente, weiße, bunte und schwarze Cellu-
idabfälle. Die Celluloidabfälle werden von den Fabriken, wo
abfallen, oder von den Celluloidabfallhändlern schon nach
rer Farbe sortiert. Je nach der Farbe der herzustellenden
appensteife verwendet man die Celluloidabfälle. Es gibt trans-
rente Kappensteifen, weiße, bunte, graue und schwarze Kap-
nsteifen. Die transparenten Kappensteifen sind die besten und
uersten, da die transparenten Celluloidabfälle am teuersten
d nicht gefüllt sind, außerdem kann man auch transparente
appensteifen nicht füllen. Die weißen Kappensteifen sind mei-
ens, außer der Füllung, die schon das weiße Celluloid ent-
lt, noch mit Schwer- oder Leichtspat gefüllt. Die bunten
appensteifen werden auch vielfach gefüllt und erhalten einen
satz von Elfenbeinschwarz, um dann grau und einheitlich aus-
sehen. Die schwarzen gefüllten Kappensteifen werden außer
t Elfenbeinschwarz noch mit geeigneten Anilinfarben gefärbt.
kommen hierfür hauptsächlich spritlösliche Nigrosine in Frage,
elche in Spiritus gelöst und dann der Kappensteife zugesetzt
erden. Die Filmabfälle sind meistens durch einen Zusatz von
zinusöl sehr elastisch und eignen sich daher nur in Mischung
t anderen Celluloidabfällen für eine gute Kappensteife. Eine
te Kappensteife soll nach dem Trocknen ziemlich hart wer-
n, natürlich muß immer noch eine genügende Elastizität
rhanden sein. Kappensteife, die zu kurz ist, besitzt zu we-
g Elastizität. Unter kurzer Kappensteife versteht man das kurze
fallen, wenn man die Kappensteife von einer Spachtel her-
terlaufen läßt. Eine gute Kappensteife muß lang sein, also
langen Bändern von der Spachtel herunter laufen. Kurze
appensteifen erhält man hauptsächlich durch ausschließliche
rwendung von Celluloidspänen (Celluloidspäne enthalten viel-
ch größere Mengen Kehricht, da sie in den Fabriken, wo sie
fallen, zusammengekehrt werden.) Es ist daher immer zu
pfehlen, einen Teil Celluloidspäne und einen Teil Celluloid-
fälle in Stücken zu einem Ansatz zu verarbeiten. Zur Her-
ellung der Kappensteifen finden Mischmaschinen der ver-
hiedensten Konstruktionen Verwendung. Die Mischmaschinen
d ähnlich wie Teigmischmaschinen oder dergleichen beschaf-
n und werden mit Kraft betrieben. Die Mischmaschinen müs-
n natürlich verschlossen sein, da sonst bei der Fabrikation,
elche einige Stunden dauert, zuviel Lösungsmittel verdunsten
irde. Als Lösungsmittel wird meistens Aceton oder ein Spe-
allösungsmittel verwendet. Das zu verwendende Harz muß
r transparente Kappensteifen ziemlich hell sein. Für farbige
Kappensteifen können dunklere Typen Verwendung finden. Nachstehend lasse ich einige Zusammensetzungen folgen.

Kappensteife, transparent.

1. 500 T. Celluloidabfälle, transparent
   1200 „ Aceton-Ersatz oder ein Speziallösungsmittel
   400 „ Spiritus, denaturiert.
2. 500 T. Celluloidabfälle, transparent
   150 „ Harz
   1000 „ Aceton-Ersatz oder ein Speziallösungsmittel
   850 „ Spiritus, denaturiert.
3. 500 T. Celluloidabfälle, transparent
   300 „ Harz
   1000 „ Aceton-Ersatz oder ein Speziallösungsmittel
   900 „ Spiritus, denaturiert.

Kappensteife, weiß, unbeschwert.

Genau wie Kappensteife, transparent, nur verwendet man an Stelle von transparenten Celluloidabfällen weiße Celluloidabfälle.

Kappensteife, weiß, beschwert.

1. 400 T. Celluloidabfälle, weiß
   1000 „ Aceton-Ersatz oder ein Speziallösungsmittel
   500 „ Spiritus, denaturiert
   100 „ Harz
   600 „ Schwerspat
   50 „ Zinkweiß.
2. 390 T. Celluloidabfälle, weiß
   1000 „ Aceton-Ersatz oder ein Speziallösungsmittel
   600 „ Spiritus, denaturiert
   130 „ Harz
   650 „ Schwerspat
   50 „ Zinkweiß.

Kappensteife, bunt, unbeschwert.

Genau wie Kappensteife, weiß, unbeschwert, nur unter Verwendung von bunten Celluloidabfällen.

Kappensteife, grau, beschwert.

1. 390 T. Celluloidabfälle, bunt oder weiß
   1100 „ Aceton-Ersatz oder ein Speziallösungsmittel
   500 „ Spiritus, denaturiert
   100 „ Harz
   650 „ Schwerspat
   50 „ Rebschwarz, Elfenbeinschwarz oder Ruß.
2. 390 T. Celluloidabfälle, bunt oder weiß
   1100 „ Aceton-Ersatz oder ein Speziallösungsmittel
   600 „ Spiritus, denaturiert
   130 „ Harz
   650 „ Schwerspat
   50 „ Rebschwarz, Elfenbeinschwarz oder Ruß.

Anstelle von bunten oder weißen Celluloidabfällen kann man zu den grauen beschwerten Kappensteifen auch schwarze Celluloidabfälle benutzen. Jedoch genügt in letzterem Falle die Hälfte des oben angegebenen Quantums Rebschwarz, Elfenbeinschwarz oder Ruß.

Kappensteifen, schwarz, unbeschwert.

Genau wie Kappensteifen, transparent, nur werden anstelle von transparenten Celluloidabfällen, schwarze Celluloidabfälle benutzt.

Kappensteife, schwarz, beschwert.

Genau wie Kappensteife grau, beschwert. Nur wird mit Nigrosin schwarz gefärbt. Außerdem verwendet man besser schwarze als bunte Celluloidabfälle.

Herstellungsweise der Kappensteifen: Die Mischmaschine wird zuerst mit den Celluloidabfällen gefüllt, dann gibt man den Aceton-Ersatz zu, schließt den Deckel der Mischmaschine und setzt letztere in Betrieb. In einem geeigneten Gefäß löst man das Harz in Spiritus (bei schwarzen Kappensteifen, welche beschwert sind, auch das spritlösliche Nigrosin). Sobald die Celluloidabfälle gelöst sind, gibt man die Harzlösung und den noch übrigen Spiritus sowie auch evtl. noch die Nigrosinlösung zu. Die Maschine wird wieder geschlos-

sen und in Betrieb gesetzt, bis alles gut und gleichmäßig verarbeitet ist. Bei gefüllten Kappensteifen fügt man nunmehr den Schwerspat und die Farbe zu und läßt alles gut verarbeiten. Die Kappensteife wird in Kannen mit weitem Halse (ca. 100 bis 140 mm lichte Weite) geliefert.

Außer diesen hier angeführten Schuhausputz- und einschlägigen Präparaten gibt es noch verschiedene Spezialerzeugnisse für die Schuhindustrie, welche zum Teil Geheim-Verfahren und zum Teil patentiert sind.

Die Schuhausputzmittel-Fabrikation muß mit großer Sorgfalt erfolgen, da die Schuhfabrikanten vielfach sehr große Anforderungen an die einzelnen Fabrikate stellen. Ich hoffe, daß meine Ausführungen manchen Fabrikanten von Nutzen sein werden.

Rundschau

Putzmittel. (D. R. P. 430 834 v. 25. VII. 1925. *Deutsche Forschungs- und Versuchsanstalt G. m. b. H.* in Godesberg a. Rh.) Es ist bekannt, zum Zwecke des Reinigens und Polierens von schmutzigen Anstrichen und Lackierungen, insbesondere bei Automobilen, an Stelle von Wasser Petroleum oder fette Mineralöle für sich oder in Verbindung untereinander zu gebrauchen. Voraussetzung für den Gebrauch dieser Mittel ist das vollkommene Trockenwerden der z. B. durch Straßenkot verschmutzten Lackierflächen eines Automobils. Bei Anwesenheit geringster Mengen Feuchtigkeit bleibt die Reinigungs- und Polierwirkung aus, weil die Mineralölprodukte durch die Feuchtigkeit abgestoßen werden und nicht in die Schmutzteilchen eindringen können.

Es hat sich herausgestellt, daß diese Übelstände bei Verwendung von Destillationsprodukten aus Harzen, wie Fichtenharz, Kopal und Bernstein, nicht auftauchen. Derartige Öle, die als Harzöl, Kopalöl und Bernsteinöl bekannt sind, haben die Eigenschaft, auch nasse Schmutzteile zu durchdringen und sie aufzulösen. Außerdem ist ihnen eine weitaus bessere Polierwirkung wie den Mineralölen eigen. Es war bisher nicht bekannt, die genannten Destillationsprodukte aus Harzen zu Reinigungszwecken zu gebrauchen.

Ihre Reinigungswirkung kann noch erhöht werden, und zwar dadurch, daß man ihnen Zusätze gibt, die eine emulgierende Wirkung ausüben, also insonderheit Seifen u. dgl.

Ein Reinigungs- und Poliermittel für verschmutzte Lackierungen u. dgl. gemäß der vorliegenden Erfindung erhält man z. B. durch Auflösen von 10 Gewichtsteilen Seife in 90 Gewichtsteilen Harzöl, wobei zum Zwecke einer völlig klaren Lösung ein Zusatz von 5 Gewichtsteilen Spiritus oder ähnlich wirkendem Mittel erfolgen kann. Die erhaltene Flüssigkeit wird z. B. auf die verschmutzten Lackierflächen eines Automobils fein aufgespritzt und vermischt sich hierbei von selbst mit dem Schmutz, der dann vermittels eines Putztuches sehr leicht entfernt werden kann. Die noch verbleibenden geringen Vermischungen von Staub und Harzöl werden mit einem Poliertuch abgerieben und erzeugen in diesem Gemisch eine beständige hochglänzende Aufpolierung der Lackierung.

Patent-Anspruch: Reinigungs- und Poliermittel für verschmutzte Lackier- und ähnliche Flächen, dadurch gekennzeichnet, das die Destillationsprodukte aus Harzen, Kopalen und Bernstein für sich oder in Vermischung untereinander, evtl. unter Zusatz von emulgierend wirkenden Stoffen, wie Seifen usw., angewandt werden.

Anklebmittel für Bärte. Als geeignet hat sich eine Lösung von 2 T. Mastixpulver in einer Mischung von 1,5 T. Äther und 4 T. Weingeist (90 Vol. v. H.) erwiesen. Parfümzusatz nach Belieben. Als Ablösungsmittel dient Ätherweingeist.

(Pharm. Ztrhalle).

Tabaschir, eine in Vergessenheit geratene natürliche Modifikation der kolloidalen Kieselsäure. Beim Studium der Literatur über die Adsorption und Adsorptionsmittel fand ich die Beschreibung des Tabaschirs, einer natürlichen Modifikation der kolloidalen Kieselsäure, die, ungeachtet ihrer in vielen Beziehungen merkwürdigen Eigenschaften, bis jetzt nur in engen Kreisen der Kolloid-Chemiker und Kolloid-Therapeuten bekannt ist. — Unter Tabaschir (Tabascher, Tabaxir) versteht man außergewöhnliche Anhäufungen des Kieselsäuregels in den Knoten älterer Halme des spanischen Rohres (Bambusa arundinacea Wild). Diese Konglomerate bestehen nach *Polek* bis zu 99,6% aus Kieselsäure. Nach älteren Angaben soll der durchschnittliche SiO_2-Gehalt nur etwa 86% betragen und der Geschmack der Droge süß sein, weshalb sie auch den Namen „Bambuszucker" führt. Die Zusammensetzung des zugehörigen Pflanzensaftes scheint unbekannt zu sein. Das Tabaschir war bereits im Altertum bekannt gewesen (Lac lapidescens) und fand bei Asthma, Husten, Lungentuberkulose, Gallenerkrankungen usw. Verwendung. In Indien, China und Java soll das Mittel auch jetzt als Medikament verwendet werden. Uns sollen aber hier nur die chemischen Eigenschaften des Tabaschirs, und zwar sein merkwürdiges Adsorptionsverhalten, interessieren.

Nach *Ferdinand Cohn* enthält das entwässerte Gel bis zu 3/4 Vol. mit Luft gefüllte Hohlräume (Interstitien). Die durchsichtigen, homogenen Stücke sind amorph und weisen unter d[...] Mikroskop keine Poren oder Kapillarräume auf, sondern ledi[...]lich micellare Interstitien, die mit verschiedenen Flüssigkeit[...] ganz gefüllt werden können, wobei helle durchsichtige eis- o[...] glasähnliche Massen entstehen. Bei der Adsorption von Flüssi[...]keiten lassen sich schöne Fluorescenzen beobachten. Tabas[...] adsorbiert aus wässerigen Lösungen die verschiedensten Sto[...] und es gelang *F. Cohn*, auf diesem Wege künstlichen Opal, Milc[...]opal, Hydrophan, Achat (s. u.) und Hyalit darzustellen und [...] denselben allerlei Farben hervorzubringen. Ferner gelang [...] *Brewster* 1819, einen künstlichen Onyx darzustellen, welch[...] Versuch *Cohn* mit Erfolg wiederholte; wird nämlich Tabasc[...] in Papier eingewickelt und erhitzt, so adsorbiert er die Teerg[...] und schwebenden Kohlenteilchen, färbt sich durch seine ga[...] Masse gleichmäßig und wird undurchsichtig. So wird es begre[...]lich, warum *F. Cohn* 1887 als Motto zu seiner Schrift über [...] Eigenschaften des Tabaschirs folgende Worte *Brewsters* v[...] Jahre 1828 benutzte: „Weder in dem Pflanzen- noch im Ti[...]reich gibt es wohl einen Körper, welcher merkwürdiger als [...] Tabaschir ist." Mit diesen Worten zog *Cohn* das von *Brews*[...] bereits 1819 untersuchte Tabaschir aus der Vergessenheit. We[...] ich das jetzt nach der verdienstvollen *Wo. Ostwald*'schen de[...]schen Ausgabe des Fundamentalwerkes von *van Bemmelen* no[...]mals tue, so geschieht das nur deshalb, daß gerade jetzt die A[...]sorptionslehre in ihren verschiedensten Anwendungen, und zw[...] mit Silicagel usw. so große Fortschritte macht. Was nun [...] von *Brewster* und später von *Cohn* beobachteten Phänomene [...] betrifft, so scheinen sie in der Natur sich im großartigen M[...]stabe abzuspielen, was das Interesse für dieselben in n[...] höherem Maße erregt, und was ebenfalls vergessen zu s[...] scheint. 1892 berichtet nämlich *H. C. Hovey* „Über den jetzt [...] besuchten Achatwald im Chalcedonpark in Arizona (Ver. St[...]ten), wo der Boden mit unzähligen verkieselten Stämmen, [...] alle Varietäten des amorphen und kristallisierten Quarzes a[...]weisen, bedeckt ist. Die industrielle Ausbeutung dieser prac[...] voll gefärbten Versteinerungen ist von der *Drake Company* [...] St. Paul, Minn., in Angriff genommen." Nach dem Gesag[...] erscheint die Aufnahme des Tabaschirs in die elementaren Le[...]bücher der Chemie unerläßlich. *(M. A. Rakusin* i. d. Chem.-Ztg. [...]

Insektenfangleim. (D. R. P. 431 182 v. 21. XI. 1924. [...] *Carl Thieme*, Zeitz.) Insektenfangleime erhalten ihre Klebkr[...] meist durch Körper aus der Terpenreihe, insbesondere Har[...] und Kautschuk. Diese zum Teil ungesättigten Verbindungen v[...]ändern sich im Laufe der Zeit an der Luft, teilweise wohl du[...] Oxydation, daneben anscheinend auch durch Polymerisation [...] Kondensation unter Bildung von Stoffen, die den ursprünglic[...] Produkten an Klebkraft bedeutend nachstehen. Infolgedes[...] verlieren solche Insektenfangleime bei längerem Gebrauch [...] Wirksamkeit. Es wurde nun gefunden, daß die Haltbarkeit die[...] Leime sehr bedeutend dadurch erhöht werden kann, daß ih[...] solche Farbstoffe beigegeben werden, die sich in dem den [...]sektenleim bildenden Stoffgemisch lösen. Als besonders [...]eignet für diesen Zweck erwiesen sich eine Reihe von Fa[...]stoffen mit verschiedenen Rotnuancen, auch solche, die [...] Schwarz oder Gelb enthielten (Braun oder Orange). Diese g[...]stige Wirkung dürfte sich dadurch erklären, daß der Farbs[...] die chemisch aktiven Strahlen absorbiert und sie in den tiefe[...] Schichten des Leimes nicht mehr zur Einwirkung kommen [...]

Patent-Anspruch: Insektenfangleim, dadurch gek[...]zeichnet, daß den bekannten, für diesen Zweck gebrauchten St[...]mischungen Farbstoffe beigegeben sind, die die chemisch akti[...] Strahlen des Sonnenlichtes absorbieren, vornehmlich solche [...] rotem Farbton. (Farben-Ztg [...]

Neues Verfahren zur Starkgaserzeugung. Auf der Jahr[...]versammlung des Deutschen Vereins von Gas- und Wasserf[...]männern in Danzig gab Generaldirektor *Tillmetz*, Frankfurt a.[...] ein in den Frankfurter Gaswerken ausgeprobtes neues V[...]fahren zur Starkgasgewinnung bekannt. Es handelt sich [...] diesem Verfahren um die Herstellung eines hochwertigen St[...]gases im Wassergasprozeß, wobei anstelle von Karburier[...] Braunkohlenteer und voraussichtlich auch Steinkohlenteer V[...]wendung finden. Der Teer wird, mit Dampf vernebelt, durch [...] glühende Koksschicht eines besonderen Wassergasgenerators [...]führt und ergibt direkt ein Gas von 4200 WE pro m³. Das [...] setzt sich aus Schaltgasen und Wassergas zusammen. In [...] Frankfurter Generator ist es gelungen, eine Tagesleistung [...] zu 20 000 m³ Gas von 4200 WE zu erzeugen. Das Verfahren, [...] das sich besonders in den Anfangsstadien Herr Prof. Dr. *Bu*[...] Karlsruhe und Herr Gaswerksdirektor *Enderle*, Ettlingen, [...]dient gemacht haben, verspricht eine nachhaltige Einwirkung [...] den Koksanfall der Gaswerke und eine erhebliche Entlast[...] des Koksmarktes unter gleichzeitiger Verwendung von billi[...] einheimischen Teer anstelle teurer ausländischer Karburier[...]

(Anz. d. chem. Ind[...]

Masse für Erkennungsdienst. Um sehr saubere, scharfe [...]drücke von Fingern, Geweben, Spitzen usw. zu erhalten, br[...] man die abzudrückenden Gegenstände kurze Zeit mit einem [...] Natriumpolysulfid imprägnierten Filterpapier in Berührung [...] drückt die Gegenstände dann auf Bleiacetatpapier ab.

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 19.** (Hamburg 39, 11. September 1926.) Noch immer herrscht eine ziemliche ...rarheit, wie sich die Märkte entwickeln werden; die schwache ...ung der Produktenmärkte der Vereinigten Staaten scheint ... zum Stillstand gekommen zu sein. In den Ölen und ...ten sind es besonders die Speisefette, welche sich ...m weiteren Preisrückgang energisch widersetzen. Besonders ... bevorzugten Pflanzenfette, Kokosöl und Palm...nöl sind fest bei starkem Bedarf. Eine Preissteigerung ...iesen Fetten konnte wohl nur durch die starken Zufuhren ... Rohstoffen vermieden werden. Von Januar bis Juli ...n die Zufuhren in t à 1000 kg in:

Kopra	100 760	gegen 1925	86 000
Kerne	118 000	gegen 1925	108 650
Erdnüsse	286 360	gegen 1925	223 100

...egen bröckelte Palmöl als technisches Fett noch etwas ...ein Zeichen, daß die Seifenindustrie noch keine Belebung ...

Von den tierischen Fetten steht Schmalz bei ...¾, hat also seinen Stand vom 25. August wieder erreicht, für ...n weiteren Rückgang scheint keine Meinung mehr vorhanden ...ein. Auch die Getreidemärkte neigen jetzt eher zur Festig...e. Die Preise stehen wesentlich niedriger als im vergangenen ...e, während die europäischen Ernten zweifellos viel schlech...ausgefallen sind. Die Verkäufer sollten daher das gute Ende ... sich haben. Oleo und Premier Jus haben ihre Notie...ngen nicht geändert; unter der Hand hat man Gebote be...sichtigt; man will aber offenbar nicht offiziell ermäßigen. ...g lag äußerlich ganz unverändert. Das Geschäft war ziem... leblos und schwach, aber Preisermäßigungen finden nur ...gentlich statt; im allgemeinen scheinen die Produzenten ... besseren Zeiten zu rechnen. Die Londoner Auktionen zeigten ...e Änderung, während New York am 10. IX. einen Vorstoß ... $ 8¾ auf $ 9⅛ machte, ein Zeichen, daß Änderungen be...tehen. Die Versorgung Deutschlands mit tie...ichen Fetten war bis Ende Juli ungefähr die glei... wie im vorigen Jahr, nur Fischöle für Härtungs...ecke zeigen ein Plus von etwa 12%. Im Zusammen...g mit der Statistik der Pflanzenfette betrachtet, muß der ...rauch an Speisefetten außerordentlich groß sein.

Von den Ölen hatte Leinöl bis zum 8. IX. seinen Rück...g fortgesetzt, aber jetzt sind die Aussichten besser, und man ...e mit der Annahme weiterer Preisrückgänge äußerst vor...tig sein. Die statistische Lage rechtfertigt nach dem statt...ndenen großen Verbrauch keineswegs die niedrige Preislage ... Vergleich mit anderen Ölen. Die Haltung der amerikanischen ...duktenmärkte wird den Artikel sehr stark beeinflussen. Auch ... zurzeit noch schlechte Kuchenfrage wird die Mühlen sehr ...ckhaltend stimmen. Über die anderen Öle ist wenig zu be...ten. Die Einfuhren nehmen fortgesetzt ab. Die gesteigerte ...gkeit der Ölmühlen drückt sich in stärkeren Ausfuhrzif... aus.

Ich möchte meine Ansicht dahin zusammenfassen, daß sich ... Übergang zu allgemein festeren Märkten ...bereitet, daß sich dieser noch bis Ende September hin...en kann, daß sich aber die Festigkeit auch schon früher ...erkbar machen kann.

Im Ölkuchenmarkt ist die erwartete Besserung noch ...t eingetreten. Die Erntearbeiten haben sich durch das un...stige Wetter so sehr in die Länge gezogen, daß die Landwirte ... Käufe noch unterlassen haben. Man glaubt aber, daß die ...flust bald einsetzen wird, da man sich nur wenig auf Liefe...g versorgt hat und die Preise niedriger als im vorigen Jahre ...en. Ich notiere heute per 50 Kilo:

Sojaschrot loko RM 9,90, Sept.-Dez. RM 10,05, Har...g. Fabrik.

Harburger Erdnußkuchen „Thörl" Nov.-Dez. RM 9,85, ...burg. Fabrik.

Harburger Kokoskuchen Sept. RM 8,05, Okt. RM 8,25, ...burg. Fabrik.

Manila Kokoskuchen Nov.-Jan. RM 7,80, Kaiwaggon ...nburg.

Java Kokosbruch Okt. RM 8,80, Kaiwaggon Hamburg.

Palmkuchen „Thörl" Okt.-Dez. RM 6,75, Harburg. ...rik.

Harburger Palmkernschrot Sept. RM 5,75, Sept.-Dez. ... 6,05, Harburg. Fabrik.

Italien. Rapskuchen Okt. RM 7,20, Kaiwaggon Hamburg.

Lübecker Rapskuchen, ca. 85% deutsche Saat, Okt.-... RM 7,75, Lübeck-Fabrik.

Franz Gabain.

Glyzerin. (Hamburg, den 11. September 1926.) Wenn ... heute rückblickend die Entwicklung des Glyzerinmarktes ...folgen, wie sie sich seit unseren letzten Berichten aus den ...en Monaten dieses Jahres darstellt, so wird man unsere ...mals wiederholt geäußerte Ansicht, daß auf Sicht mit einer ...en Marktlage zu rechnen sei, bestätigt finden.

Unterlaugenrohglyzerin wurde Mitte Juli mit etwa RM 165, ...onifikat mit RM 180 bis 185 notiert, gegenüber einem Preise von RM 135 Mitte Februar. Dynamitglyzerin, das Wochen hindurch stark gefragt war, stieg von $ 41 auf etwa $ 54,50 bis $ 55 je 100 kg nackt. D. A. B. V., dessen Preis wir Mitte März mit RM 180 bis 200 je 100 kg nackt, franko deutscher Vollbahnstation nannten, notiert heute je nach Menge mit RM 230 bis 250.

Seit einigen Wochen liegt der Markt ruhig. Dynamitglyzerin wurde weniger gefragt, Preise von $ 50 bis $ 51, die genannt wurden, konnten bei den Verkäufern kein Interesse finden, zumal Rohglyzerin verhältnismäßig fest liegt, wenngleich die Preise bei geringerer Nachfrage nachgegeben haben. Man wird Unterlaugenrohglyzerin heute bei RM 145 bis 150, Saponifikat bei RM 170 richtig bewerten (BSS, ISM, geschlossene Partien). Der Reinglyzerinhandel war zeitweise recht lebhaft. Die weitere Entwicklung des Marktes, bei der die Stellung Amerikas eine ausschlaggebende Rolle spielen wird, ist im Augenblick schwer zu übersehen. Immerhin wird man sagen können, daß Glyzerin knapp ist, auch das nur geringe Nachgeben der Preise in den letzten Wochen spricht dafür. Andererseits glauben wir nicht, daß der Bedarf Amerikas gedeckt ist. Man hörte wiederholt, daß noch im September ein erneutes Eingreifen der amerikanischen Käufer zu erwarten sei.

Auch auf die jetzigen Verhältnisse möchten wir den letzten Satz unseres Märzberichtes anwenden: Trotz der augenblicklich etwas flaueren Stimmung rechnen wir auf Sicht mit einer festeren Marktlage.

Billwärder Seifen- und Glyzerinfabrik Walter Krauß.

— = (Berlin N 39, den 11. September 1926.) Paris notierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% unverändert £ 72 (ca. RM 145), Saponifikat-Rohglyzerin 88% etwas höher £ 86 (ca. RM 173), Dynamitglyzerin Nobel test D 21 unnotiert.

Der Markt blieb weiter äußerst still und geschäftslos, und es wurden in Rohglyzerin nur kleinere Partien anscheinend aus zweiter Hand angeboten. In Dynamitglyzerin lag seitens des Auslandes vereinzelt Kaufinteresse für kleinere prompte Partien vor, jedoch auch, ohne daß Geschäfte bekannt wurden. Wenn auch die nominellen Notierungen letzter Wochen $ 53 waren, so werden durchschnittlich $ 53,50 bis 54 gefordert, wogegen, so weit wie übersichtlich, wirkliches Kaufinteresse nur zu $ 51 vorliegt und man vielleicht bis $ 52 zahlen würde.

Ähnlich wie im vorigen Jahre ist auch bis jetzt die Nachfrage nach Pharmakopöeware noch sehr gering, sodaß auch hier wohl erst eine Belebung zu erwarten ist, sowie die allgemeine Nachfrage nach Glyzerin den Markt wieder stärker befestigt, genau so, wie es im vorigen Jahre der Fall war.

Die Seifensieder-Zeitung brachte in der vorigen Nummer eine der „Chemischen Industrie" entnommene Statistik über Produktion, Einfuhr und Ausfuhr von Glyzerin in Amerika, deren Zahlen, in tons zu 1016 kg umgerechnet, folgendes Bild ergeben:

	1924		1925	
Produktion:		45 089 tons		49 107 tons
Einfuhr:	7 111 tons		9 504 tons	
Ausfuhr:	634 tons		611 tons	
Einfuhr-Überschuß:		6 477 tons		8 893 tons
Gesamtverbrauch:		51 566 tons		58 000 tons

mithin im Jahre 1925 6 434 tons mehr als in 1924, ein Mehrverbrauch, welcher vollkommen mit dem stets auf ca. 6000 tons geschätzten Bedarf der „Anti-freeze" im Einklang steht.

Dieser Mehrverbrauch von 12½% gegenüber dem Bedarf im Jahre 1924 hat im Laufe des Jahres 1925 eine Preissteigerung um 46½% zur Folge gehabt.

Auch geht aus dieser Statistik hervor, daß sowohl Produktion als auch gewöhnlicher Bedarf verhältnismäßig gleich stark zugenommen haben, und daß der Mehrbedarf nur auf die Verwendung von Glyzerin zur Herstellung einer frostschützenden Füllflüssigkeit für die Autokühler zurückzuführen ist.

Horst Großmann.

***** Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (9. September 1926.) Der Weltmarkt im allgemeinen und der Inlandsmarkt im besonderen vermochten sich von der früheren flauen Haltung im Laufe der Woche nur wenig zu erholen. Die Verarbeiter von Ölsaaten wie die Verbraucher von Pflanzenöl decken lediglich laufenden Bedarf in kleinen Zwischenräumen. Auch in Nordamerika wurden die Preise von Leinöl im Laufe der Woche mehr oder weniger herabgesetzt. Hiernach notierte Ende der Woche Chicago für Leinöl Platz 11,5 Cents und Lieferung 11,6 Cents das Pfund. Am La Plata ist die Witterung der Entwicklung von Leinsaat andauernd günstig. Buenos Aires ermäßigte bis zum Schluß den Preis für Leinsaat Oktober auf 16,20, November auf 16,30 und Februar auf 16,05 Pesos Papier je 100 kg. Die argentinischen Leinsaatabladungen waren nach langer Pause sehr stark und betrugen 20 000 t nach Nordamerika und 20 900 t nach Europa, in der Woche vorher 9000 t bezw. 8900 t, insgesamt in den vergleichenden Vorjahrswochen 12 600 t bezw. 18 000 t, während Indien in dieser Woche 2475 t Leinsaat und 375 t Rübsaat, in der Vorwoche 2450 t Leinsaat und 2700 t Baumwollsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 6975 t Leinsaat, 3400 t Rübsaat und 1100 t Baumwollsaat nach Europa verlud. Der schwimmende Vorrat nach Europa enthielt

Ende dieser Woche 107 100 t Leinsaat, 4700 t Rübsaat und 11 400 t Baumwollsaat, insgesamt 123 200 t gegen 123 600 t in der Vorwoche und 165 300 t im Vorjahr.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta £ 17.6/3, Bombay £ 18, kleine Bombay £ 17.10, Plata £ 15.12/6, Rübsaat Toria £ 19, Kottonsaat Bombay £ 7.12/6, schwarze ägyptische £ 9.15, Sojabohnen £ 11.17/6; Hull: Leinöl £ 31.12/6, Kottonöl rohes Bombay £ 34, rohes ägyptisches £ 35, Palmkernöl gepreßt 5½% £ 41.10, Erdnußöl £ 43.10, geruchfrei £ 47.10, Sojaöl £ 36.10, geruchfrei £ 40, Rüböl £ 46, raffiniert £ 48 je 1 t; Amsterdam: Leinöl Fl. 39¾, Rüböl Fl. 53 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt kostete bei ruhigem Geschäft rohes Leinöl prompter Lieferung RM 75, September-Dezember RM 75,50, doppelt gekochtes Leinöl RM 78, rohes Sojaöl RM 86,50 bis 87, rohes Palmkernöl RM 91 bis 92, technisches Kottonöl raffiniert RM 93, rohes Kokosöl max. 3% Fettsäure RM 96,50 bis 97, Kokosöl Ceylon RM 97 bis 98, Palmöl Lagos RM 77 bis 77,50 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Die Preise für Ölsaatkuchen und Ölsaatkuchenmehl gaben zum Teil Kleinigkeiten nach. Das Geschäft war sehr ruhig. Im Großhandel forderten Abgeber für Sojaschrot brutto mit Sack RM 19,50 bis 19,75, Leinmehl brutto mit Sack RM 20,50 bis 21, Leinkuchen lose RM 19,75 bis 20,25, Rübkuchen lose RM 13,50 bis 14 und Palmkuchen lose RM 13,75 bis 14,75 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 9. September 1926.) In der letzten Berichtswoche setzte die Nachfrage etwas lebhafter ein, doch kann von einer merklichen Hebung des Geschäfts keine Rede sein. Die Umsätze kamen zu Preisen zustande, die gegen die Vorwoche fast unverändert waren. Die inländischen Käufer verharren größtenteils weiter in abwartender Haltung in der Hoffnung auf einen weiteren Preisrückgang. Nach der augenblicklichen Tendenz zu urteilen, dürfte aber vorläufig der niedrigste Preisstand erreicht sein. Leinöl. Der Leinsaatmarkt zeigte sich in dieser Woche weiter nachgiebig und gab zu einer Ermäßigung der Ölpreise Veranlassung. Bei den augenblicklichen Preisen entwickelte sich ein gutes Geschäft, und es wurden bereits verschiedentlich Abschlüsse für die ersten Monate des nächsten Jahres getätigt. Der holländische Markt meldet seit einigen Tagen eine etwas festere Tendenz. Es sieht fast aus, als ob die rückläufige Bewegung des Leinölmarktes zum Stillstand gekommen ist. Es wurde notiert: Leinöl September-Dezember RM 75,25, Januar-März RM 75,50, inkl. Barrels ab Mühle. Sojabohnenöl zeigte eine festere Marktlage. Die mandschurischen Ablader fordern höhere Preise, ohne jedoch dadurch das an sich kleine Geschäft irgendwie beeinflussen zu können. Für Erdnußöl zogen die Notierungen leicht an, nachdem die billigeren zweithändigen Loko-Partien aus dem Markt genommen sind. Es notierte: Erdnußöl RM 85,25 exkl. Fastage ab Mühle. Palmkernöl war in der letzten Zeit stagnierend. Seit einigen Tagen zeigt der Markt infolge anziehender Kernnotierungen eine Befestigung. Das Geschäft bewegte sich in mäßigen Bahnen. Es notierte Palmkernöl exkl. Fastage ab Mühle RM 84,25. Kokosöl hatte ebenfalls eine geringe Aufbesserung des Preises zu verzeichnen. Die Umsätze bewegten sich in engen Grenzen. Rindertalg. Der Markt lag vollkommen geschäftslos. Die Preise waren unverändert, neigten aber eher etwas zur Schwäche. Vor allem waren die Notierungen für reguläre Sorten gedrückt. Südamerikanische Talge waren noch wesentlich billiger angeboten als Austral-Talge. Man forderte für Matadero-Rindertalg September-Abladung £ 43, Extra-Qualität £ 43.15, Saladero-Sansinena, schwimmend, August-September-Abladung £ 44, Austral fair colour August-September-Abladung £ 42.10. Für Kottonöl blieb das Geschäft nach wie vor ruhig bei unveränderten Notierungen. England fordert für doppelt raff. Ware £ 42, für extra pale £ 43 cif Hamburg einschl. Fastage. Für Rizinusöl bleibt die Marktlage stetig bei geringem Geschäft. Man notierte für I. Pressung £ 43.10, und für II. Pressung £ 41.10 cif Hamburg oder Rheinhafen. Fettsäuren fanden bei normalen Preisen guten Absatz, dunklere Partien wurden zu billigeren Preisen angeboten, ohne jedoch größeres Interesse zu finden. Die Notierungen für Rüböl sind in den letzten Tagen weiter zurückgegangen. Die Nachfrage war ruhig. Tran. Bei kleinen Umsätzen zeigen die Preise für die einzelnen Sorten keinerlei Veränderung. Die Loko-Bestände sind wieder etwas größer geworden. Für Sulfur-Olivenöl hat sich die Marktlage weiter befestigt. Man forderte für Lokoware RM 88 ab Kai. Auch in den Abladungsländern sind die Preise weiter in die Höhe gegangen. Nach neueren Meldungen verspricht die neue Ernte in Italien gut zu werden, aber die Lieferung von grünem Sulfur-Olivenöl wird nicht vor Ende Januar stattfinden können. Da dieses Öl gewöhnlich stark begehrt ist, wird man für die ersten Lieferungen dieser Ware hohe Preise zahlen müssen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 10. September 1926.) Leinöl, prompt 75,25, Leinöl Sept.-Dez. 75,50, Leinölfirnis 78, Palmkernöl, roh 91, Kokosöl, roh, in Barrels 96,50, Kokosöl Ceylon in Fässern 97, Palmöl Lagos 77,50, Erdnußöl, roh 96, Kottonöl, techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 86,50, Leinölfettsäure 82, Kokospalmkernfettsäure 85, Erdnußölfettsäure 73, Sesamölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure, dunkel 54—57, Kottonölfettsäure, dest. Tranfettsäure 46, Rizinusöl I. Pressung, loko 91, Rizin II. Pressung 87, Rizinusöl DAB 5 101,75, Pflanzenöl, 55—66, Talg, südamerik. A 90, Talg, südamerik. A, schwimmend 90, Talg, austr., mixed good colour 93, Talg, deuts 88—92, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mifarbig 79, Schweinefett, weißlich 89, Rüböl, roh 98, Abdeckfett 70—73, Rohmedizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Brtran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto schließlich Verpackung.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

Holzöl. (Hamburg 1, den 9. September 1926.) Infolge hafteren Geschäftes gehen die Preise wieder höher, und notiere für Loko-Ware £ 78 bis 80, Abladungs-Ware gl preisig.

E. N. Beck

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 9. September 1 Palmöl: Der Markt war im Laufe der letzten Woche e abgeschwächt. Das Geschäft war nur sehr klein. Schwimm Ware ist immer noch reichlich angeboten, daher sind auch Preise für Abladungsware noch immer höher als für nahe sition. Wir notieren heute freibleibend wie fogt: Lagos-Pal loko Hamburg, £ 38, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Ham £ 37.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 3 Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37, Liberia-P öl, loko, gewöhnl., £ 32, Liberia-Palmöl, loko, rot, £ 3 Kamerun-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Lagos-P öl, Okt. eintreffend, £ 38, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Abl., £ 37.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Abl., £ 38, Kongo-Palmöl, loko Hamburg, £ 31.10, Bas. Conakry-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10.

Talg: Die übliche Londoner Talgauktion ist gestern gefallen, da nicht genügend Ware aufgestellt werden ko Die Preise für Talg sind etwas schwächer geworden, das schäft ist klein. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: ladero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 44, Rayburn-Rinder loko Hamburg, £ 43.15, Sansinena-Rindertalg, Aug.-Sept.- £ 44, Matadero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43.10, Sansin Rindertalg, Sept.-Okt.-Abl., £ 43.10, La Plata Swift I-Ri talg, loko Hamburg, £ 44, engl. Home Melt-Talg, prompt Engl., £ 44 p. t; nord. säurefreier Rindertalg, loko, RM 9 nord. säurefreier Rindertalg, prompt v. Dänemark, RM 96, farbiger deutscher Talg, loko, RM 90, südamerik. Rinder-Pre Jus, loko, RM 96 p. 100 kg. Reimler, Miney & Co. G. m. b.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 9. September 1 Wesentliche Veränderungen für die einzelnen Artikel sind ge über meinem letzten Bericht nicht eingetreten, nur teilweise lebhaftere Nachfrage zu verzeichnen.

Paraffin: Das Geschäft hierin war wieder etwas hafter, ohne jedoch auf meine letzten Preise einen wesentli Einfluß auszuüben. Ich notiere für greifbares bezw. kurzfäl Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° \$ 13,85 bis 14, w amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 12,75 bis 13; Abladungs \$ 13,75 für Tafelparaffin und \$ 12,75 für Paraffinschup Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert \$ 1 Grenze. — Ceresin: Abgesehen von den üblichen Kons Orders waren Umsätze von Belang nicht zu konstatieren. notiere heute noch für Ceresin naturgelb 54/56° \$ 23,25, 5 \$ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° \$ 27,75, Ceresin weiß 5 \$ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwa Zweifellos hat sich das Geschäft in der vergangenen Woche lebt. Auf Grund der niedrigeren Preise hat auch der Konsum vorliegenden Bedarf eingedeckt. Die Notierungen haben gegen die Vorwoche fast unverändert gehalten, und zwar Loko- bezw. kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 175 bis p. cwt., Abladungspartien sh 168 bis 185 p. cwt. Deut Bienenwachs kostet RM 4 p. kg. — Japanwachs: Änderung der Preise ist nicht eingetreten; der Markt ist r Für Lokoware notiere ich sh 88 p. cwt., spätere Abladu sh 85 bis 86 p. cwt. — Karnaubawachs: Der Markt besonders für spätere Termine wieder freundlicher aus. Die lader halten mit der Abgabe späterer Verschiffungen — Dezember — sehr zurück, und es ist für diese Positionen einem Anziehen der Preise zu rechnen. Loko-Ware fett notiert unverändert sh 170 p. cwt., courantgrau sh 174, ladung je nach Termin sh 170 bis 160 p. cwt. — Montwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: Außer den wohnten kleinen Schwankungen hielten sich die Preise. Nach statistischen Lage muß weiterhin mit einer festen Tendenz rechnet werden, und es steht außer Frage, daß die Harzp während der nächsten Wochen höher gehen werden. Ich tiere heute für amerik. Harz „F/G" \$ 15 bis 15,25, „H/J" \$ bis 15,35, Abladungs-Ware \$ 14,75 bis 15,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes verm für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpack falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamb netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und naubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, D seldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 9. September 1926.) Paraffin: Es zgte sich eine vermehrte Geschäftstätigkeit, namentlich in greifbar Ware. Die Notierungen blieben unverändert, wie folgt: A erikan. Tafelparaffin 50/2° $ 14—14,50, amerikan. Schuppenp affin 50/2° $ 13,35—13,50. Ceresin: Auch nach diesem A kel lag bessere Nachfrage vor. Die Forderungen lauten: C esin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, O kerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia w ß RM 112—193. Ozokerit unverändert wie folgt: Galiz. R ozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe W re RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. B enenwachs lag etwas weniger vernachlässigt wie in der v ufgegangenen Woche. Es wird z. Zt. notiert: Ostafrika 176 bi 178, Benguella 172—174, Brasil 187—188 sh p. cwt. Karnubawachs: Keine Veränderung der bestehenden Marktla e. Man notiert für Lokoware 170—172 sh p. cwt., Abladungsw e je nach Termin 173—166 sh p. cwt. Japanwachs: Bei g ngem Geschäft unverändert: Lokoware kostet ewa 90—92 sh p. wt., Abladungsware etwa 85—86 sh p. cwt. je nach Termin. F Montanwachs wird unverändert gefordert: RM 55 per 1 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg a Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht a ers bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, n o Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 11. September 1926.) Die letzten H zpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F 14,80, G 14,80, H 4,85, J 14,90, K 15, WW 16,30 $ die 100 kg, ab Lager, Neug icht, Tara 14%. Abladungsware: FGH 7,90/7,95, JKM 8 $ d 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: 3 A 15,75, 4 A 15,90, 5 A 1 5 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: WW 14,70, A 15,25, AAAA 15,40, AAAAA 15,50 $ die 100 kg, cif, Ab la ngsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: nur Excelsior 15,15/15,10 $ d 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: V 14,30, V 14,40, III 14,60, Excelsior 14,90 $ die 100 kg, Ab la ngsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 28/6 bis 29/- sh per cwt., Abldg. Portugiesisches Harz nicht notiert.

Die Ankünfte von amerikanischem Harz in unserem Hafen b en fortgesetzt recht umfangreich, es kommt aber dabei auch e nur sehr wenig Ware zur Einlagerung, weil der größte T bereits durch den Konsum kontrahiert ist. Aus Lagervorrä n kaufen meistens nur die kleineren Abnehmer, während im ü gen in der letzten Zeit die Eindeckung mehr und mehr i schwimmender und Abladungsware erfolgte. Angesichts der b utenden Spesen der Einlagerung ist dieses auch die einzig ri tige Geschäftsform, es bestand aber, hauptsächlich wegen der a altenden Geldknappheit, lange hindurch bei unserer Industrie e e große Neigung für Abladungskäufe, weil man sich immer e im letzten Augenblick und für sofortige Lieferung kleinster M gen zu versorgen pflegte. Mit der Belebung der Abladungsg e ist nicht nur dem Konsum selbst, sondern auch dem Impor gedient, weil ihm die Sache dadurch erleichtert wird, daß er d Konjunkturrisiko nicht in vollem Umfange für seine gesamten T nsaktionen zu tragen hat. Während der letzten Monate lag d es Risiko in größerem Umfange vor, nachdem die Preise eine e me Höhe erreicht hatten und die Saison sich dem Höhepunkt n ert; bisher ist aber der Rückschlag, den man für möglich e n mußte, nicht eingetroffen, und es hat auch den Anschein, a ob während der laufenden Saison ein stärkeres Sinken der e gen Preise überhaupt kaum eintreten wird. Zu dieser sta i Gestaltung der Märkte trägt sehr viel das Verhalten der e opäischen Produzenten, in der Hauptsache der Fran o n und Spanier bei. Über den Umfang, den deren diesjährige zerzeugung annimmt, hat man bisher klare Ziffern nicht zu e n bekommen, man erlebt nur immer weiter, daß Angebote e hauptsächlichsten Konsumgrade bei beiden Ländern nicht e tlich sind, weil angeblich alles, was davon aufkommt, für e eigenen Landesbedarf dienen muß. In Frankreich ist dieser B arf allerdings ein stark vermehrter, was für Spanien nicht g leichem Umfange zutrifft. Es tauchen in der letzten Zeit V mutungen auf, daß zwischen der amerikanischen und europä chen, d. h. der französischen und spanischen Erzeugung ein e s Übereinkommen besteht, in welcher Weise in diesem J e die Gestaltung des gesamten Harzgeschäftes beeinflußt w den soll. Vielleicht wird es sich demnächst zeigen, ob diese V mutung richtig ist, von der Hand zu weisen bleibt sie, nach d , was man schon seit 2 Jahren auf Grund der amerikanischen S lienreise in die französischen und spanischen Produktionsg ete erwartet hat, nicht. Auch jetzt steht wieder ein trip e s prominenten amerikanischen Führers der Naval-Stores-In stria in die französischen Bezirke bevor, wohl weniger zu e n Studien, als zu einer Nachkontrolle, wie sich die Dinge, die man sich sicherlich einig geworden ist, auswirken.

Daß es unter den obwaltenden Umständen den Amerikanern ein leichtes ist, ihre Preise auf der Höhe zu halten, leuchtet ein. Die kleinen Schwankungen und Abschwächungen, die regelmäßig eintreten, haben in dieser Beziehung nicht die geringste Bedeutung und bleiben durchweg Tageserscheinungen. So kam auch während dieser Woche wieder eine kleine Abschwächung von drüben, die sich den Loko-Preisen ebenfalls mitteilte; die Ursache lag in etwas geringerer Frage an den amerikanischen Erstmärkten, die verständlich wird, wenn man sieht, welche Verschiffungen gerade in den letzten Wochen stattfanden. Abgesehen davon, daß es sich nur um einen Rückgang von wenigen 15 bis 20 Cents handelt, wird die Freude der Harzkäufer leider nicht lange währen können, denn die Initiative dürfte während dieser Saison kaum noch den Händen der Verkäufer zu entwinden sein.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 9. September 1926.) Die Marktlage auf dem Mineralölmarkt ist unverändert. Pennsylvanisches Rohöl notiert nach wie vor $ 3,40 pro Barrel. Infolge der bekannten Kampfmaßnahmen sind Preisveränderungen für die nächste Zeit kaum zu erwarten, obgleich die heutigen Preise den Importeuren keinen angemessenen Nutzen lassen. Es notieren im Großhandel in RM p. 100 kg, verzollt, einschl. Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—25 b/50 36—59,75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11,5 b/50 37 bis 46,75, Autoöle für Sommer und Winter 40—65, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. ca. 8—22 b/50 72—180, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220/240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 39—82,25, amerik. Filtered Zylinderöle 51,25—69,50, Masch.-Dest. Visk. ca. 3-7 b/50 32—34,50, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 28,50, Putzöl, ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 13, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezialautogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 23, Karbolineum 22, Teerheizöl 15, Rüböl, roh, klar 98, Rüböl, raff. 101, Klauenöl 170, Rizinusöl 115—125. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (9. September 1926). Irgendwelcher Rückschlag in der Hochbewegung von Teer und Teererzeugnissen an den Auslandsmärkten wie im Inlande war bisher nicht festzustellen. Die Anforderungen der Verbraucher sind unverändert rege und haben aus der Dachpappenindustrie in den letzten Wochen infolge Belebung des Baumarktes eher noch zugenommen, sodaß der Bedarf an Steinkohlenrohteer kaum voll gedeckt werden kann. An die Stelle von Steinkohlenteer tritt vielfach Braunkohlenteer, aber auch Braunkohlenteer der besten Qualitäten ist mittlerweile knapp geworden, die Verarbeiter sind daher gezwungen, sich den mittleren Qualitäten zuzuwenden. Der Preis für Steinkohlenrohteer im freien Handel betrug im Laufe des Berichtsmonats etwa RM 10 bis 10,50 und darüber je 100 kg ohne Verpackung ab Ruhrgebiet. Für Braunkohlenteer der besten Qualitäten waren Preise von RM 6,50 bis 8,50, der mittleren Qualitäten mit geringem Wassergehalt von RM 4 bis 6 und geringwertiger Qualitäten mit größerem Wassergehalt von RM 1,75 bis 2,50 je 100 kg ausschließlich Verpackungskosten ab Mitteldeutschland zu hören. Die Entwicklung des Geschäftes mit Motorenbenzol entsprach zum Teil weniger den Erwartungen, was auf die Konkurrenz anderer Motorantriebsstoffe zurückzuführen war. Der Druck auf die Preise infolge des Angebotes auf persisches Benzin von der Anglo Persian Oil Company am deutschen Markt machte sich auch in diesem Berichtsmonat stärker bemerkbar. Der Preis für Motorenbenzol betrug etwa RM 49 je 100 kg in Käufers Fässern ab Ruhrgebiet, während in entlegeneren Absatzgebieten im Kleinverkauf Leichtbenzin RM 40,50, Mittelbenzin RM 38,75, Schwerbenzin RM 37, Benzin-Benzol-Gemisch RM 45,25 und Zechenmotorenbenzol RM 51 je 100 kg netto ab Lager kostete. Steinkohlenteeröle und Braunkohlenteeröle waren auch im verflossenen Berichtsmonat dauernd lebhaft gefragt, die Preise wurden zum Teil weiter erhöht. Für Steinkohlenteeröle stellten sich die Forderungen der Produzenten auf RM 12 bis 14,50 und für Braunkohlenteeröle auf RM 12 bis 17 je 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk der betreffenden Erzeugungsgebiete. Das Geschäft mit Rohnaphthalin belebte sich schließlich etwas, nachdem auch für Reinnaphthalin lebhaftere Nachfrage vorhanden war. Im Großhandel kostete Naphthalin in Kugeln etwa RM 27,50 und Naphthalin in Schuppen RM 25 je 100 kg ab Lager. Pech aller Herkünfte bewahrte wie früher sehr stramme Haltung. Für Steinkohlenteerpech waren Preise von RM 11 bis 12 und für Braunkohlenteerpech von RM 7 bis 8,50 je 100 kg ab Werk zu hören.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 10. September 1926.) *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 32, Terpentinöl, franz. $ 31,25, Harz, amerik. FGH $ 15, M $ 15,30, WG $ 15,80, WW $ 16,10, Schellack TN orange sh 220, Schellack lemon sh 250.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Schellack zog weiter bedeutend im Preise an.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 10. September 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 21,50, Bariumkarbonat 98—100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 89,

Bleimennige, rein 89, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 70—5% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 14, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 42, Chromalaun 30, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 3,85, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14,25, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kupfervitriol 98—99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 49,50, Pottasche 96—97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 10,50, Tonerde, schwefels. 17/8% 12, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 82, Zitronensäure, cr. blfr. 305.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. John Hart Brittain, G. m. b. H. Herstellung, Verkauf und Vertrieb von pharmazeutischen, chemischen, Toiletten- und Parfümerieartikeln, namentlich der in Großbritannien vertriebenen, unter dem Namen „Kotalko"-Haarwuchsmittel und „Kotalko-Seifen". Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Georg Kyburg in Berlin. Als Einlage auf das Stammkapital werden in die Gesellschaft eingebracht von der Gesellschafterin John Hart Brittain, Limited, in London die ihr zustehenden und gehörigen Verlagsrechte für Deutschland ihrer Reklame- und Propagandaliteratur, betreffend „Kotalko", auch die ihr gehörigen, sich hierauf beziehenden Photographien und Klischees. Der Wert der Sacheinlage ist auf 5000 Reichsmark festgesetzt. — † Deutsche Zündholz-Verkaufs-Aktiengesellschaft, Berlin. Gewerbsmäßiger Handel mit Zündhölzern sowie alle anderen Geschäfte, welche diesem Geschäftszwecke dienlich sind. Die Beteiligung an anderen Unternehmungen im Rahmen des vorgedachten Geschäftszwecks ist gestattet. Grundkapital 1 000 000 RM. Zu Vorstandsmitgliedern sind bestellt: 1. Staatsminister a. D. Albert Südekum, Berlin-Zehlendorf, 2. Generaldirektor Adolph Nau, Hamburg. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin W 8, Behrenstraße 21. Die Gründer, welche alle Aktien übernommen haben, sind: 1. Dr. Richard Moszkowski, Syndikus, Berlin, 2. Georg Conrad Graf von der Goltz, Dr. jur., Bankdirektor, Berlin-Dahlem, 3. Otto Schultze, Prokurist, Berlin-Karlshorst, 4. Carl Meyer, Kaufmann, Olbernhau i. Sachsen, 5. Dr. jur. Friedrich Wilhelm Erlinghagen, Justizrat, Berlin. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Ingenieur Ivar Kreuger, Stockholm, 2. Dr. Wilhelm Regendanz, Berlin-Dahlem, 3. Generalkonsul a. D. Walter Ahlström, Stockholm, 4. Ingenieur Otto Hallström, Berlin. 5. Direktor Thomas Schlytter, Berlin, 6. Kaufmann Franz Hamberger, Rosenheim in Bayern, 7. Kaufmann Max Langbein, Rodameuschel b. Camburg a. Saale, 8. Hans Kraemer, Direktor, Berlin, 9. Samuel Ritscher, Direktor der Reichs-Kredit-Gesellschaft Akt.-Ges., Berlin, 10. Josef Bodden, Geschäftsführer, Hamburg, 11. Geheimrat Felix Heimann, Berlin.

-m. Aarhus, Dänemark. Die Öleinfuhrfirma A.-S. Midtjydsk Olie-Import, bereits in Liquidation, wurde in Konkurs erklärt.

-m. Arlöv, Südschweden. Die Parfümeriefabrik Parfymeri La Mascotte ging an Otto Steen-Möller über. Prokura erhielt Ester Steen-Möller.

Berlin. Blauband G. m. b. H. Die Firma lautet fortan: „Blauband" Margarinegesellschaft m. b. H. Gegenstand ist fortan: 1. Herstellung und Vertrieb von Nahrungs- und Genußmitteln aller Art, insbesondere von Margarine und vor allem der Margarinemarken „Blauband" und „Schwan im Blauband"; 2. Herstellung und Vertrieb aller für den Vertrieb der zu 1 genannten Waren erforderlichen Propaganda- und Reklameartikel in Verbindung mit der Bezeichnung „Blauband"; 3. Herstellung und Vertrieb von Rohwaren, Hilfsstoffen und sonstigen Gegenständen, die der Erzeugung der zu 1 und 2 genannten Waren und Artikel dienen.

Berlin. Enameline-Werke G. m. b. H. Die Zweigniederlassung in Berlin ist aufgehoben.

Dresden. Kosmetik A.-G. Liquidation beendet. Firma erloschen.

-m. Grycksbo, Schweden. Kemisk-tekniska Fabriken Lappen, Karl Andersson, wurde errichtet.

-m. Köge, Dänemark. Die niedergebrannte Köge Oliemölle (von Alfred Olsen & Co., Kopenhagen) soll wieder aufgebaut werden für Herstellung ausschließlich von Konsistenzfett, welc[he] sie allein in Dänemark erzeugte und in erheblichem Umfa[nge] ausführte.

Köln. Über das Vermögen der offenen Handelsgesellsch[aft] unter der Firma Alfred Decker in Liquidation, Chemische [u.] Parfümeriefabrik in Köln, Friedenstraße Nr. 17/19, ist am 3. S[ep]tember 1926, nachmittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröf[fnet] worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Dr. Faßbender II [in] Köln, Gereonstr. 8. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 1. O[k]tober 1926. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. E[rste] Gläubigerversammlung am 30. September 1926, vormittags 11 U[hr] und allgemeiner Prüfungstermin am 8. Oktober 1926, v[or]mittags 11 Uhr, an hiesiger Gerichtsstelle, Justizgebäude, R[ei]chenspergerplatz, Zimmer 223.

-m. Kopenhagen. A.-S. Jettadam Fabriker, Schuhcreme-, Tinten-, Leder- und Metallputzmittelfabrik, seit 1868 besteh[end] mit 75 000 Kr. Aktienkapital, trat in Liquidation. Liquidator [i]st Rechtsanwalt A. Reventlow.

Leipzig. Leipziger Cosmetisches Laboratorium Franz Be[ck]. Franz Beck ist als Inhaber ausgeschieden. Julie Beck, geb. Ans[]moz, ist Inhaberin. Die Firma lautet künftig: Leipziger C[os]metisches Laboratorium Franz Beck, Inh. Julie Beck.

Mölkau bei Leipzig. Die Atlas Ago, Chemische Fab[rik] A.-G. wurde kürzlich von einem größeren Schadenfeuer he[im]gesucht. Die Fabrik unterhält in Taucha ein unterirdisches [La]ger von gebrauchten Filmen, die in dem Werk als wicht[iger] Rohstoff zu dem von der Gesellschaft hergestellten Zelluk[old]kitt gebraucht werden. In diesem Raume brach Feuer aus, [u.] in wenigen Minuten waren 76 000 kg gebrauchte Filme [ein] Raub der Flammen geworden. Der Schaden ist ganz bed[eu]tend. Allein die verbrannten Filme stellen einen Wert von e[twa] RM 120 000 dar. Außerdem ist aber auch Gebäudeschaden [ent]standen. Der Betrieb erleidet aber keinerlei Unterbrechung, [da] die Fabrik genügend Rohmaterial auch in ihrem Betrieb in M[öl]kau lagern hat. Als Ursache des Brandes wird Selbstentzünd[ung] angenommen. Man vermutet, daß durch die andauernden Nie[der]schläge Nässe durch die Betondecke des Lagers gedrungen ist [u.] daß sich dann die feuchten Filme unter gewissen chemisc[hen] Einflüssen entzündet haben. (Drogisten-Ztg., Leipz[ig].)

-m. Norrköping, Schweden. Die Margarinefabrik [d]es schwedischen Genossenschaftsverbands (Kooperativa F[ör]bundet), die größte des Landes mit einer Erzeugung von 85 [] in 1925, ging an eine A.-G. mit 3 Mill. Kr. Aktienkapital ü[ber], worin jedoch der Verband so gut wie alle Aktien besitzt. [Die] Fabrik erklärt, daß sie (deren Verkaufsorganisation recht b[e]sein soll) nicht teilnehme an den Verhandlungen, welche [die] übrigen schwedischen Margarinefabriken unter sich durch V[er]treter in Göteborg geführt haben, um womöglich eine gem[ein]same Verkaufsorganisation zu bilden und so die bei dem sch[ar]fen Wettbewerb recht hohen Verkaufsunkosten zu verringern.

-m. Odesund-Nord, Jütland. Hier will ein neug[e]detes Konsortium in einer während des Kriegs gebauten, [a]nicht in Betrieb gekommenen Trankocherei Herstellung [v]on Fischmehl, technischem Fett und Tran aufnehmen und sich[er]sich Zufuhr von der Hochseefischerei und Abnehmer.

-m. Oslo, Norwegen. Autorisierte Musternehmer erna[nnte] die hiesige Börse, da es sich als wünschenswert erwies, sol[che] für ganz unparteiische und sachgemäße Entnahme von Mus[tern] aus Warenposten und ihre Untersuchung an Hand zu haben, [u]nd zwar für Öle Dr.-Ing. Wilh. Holwech, für Rohstoffe der [Öl-] und Seifenindustrie Ing. Emil Klüver, für Öle und Fette Chem[iker] R. Mathiesen, für Öle und Seifen Frl. Elise Röer.

Riga. Nach schwerem Leiden verschied am 5. Septem[ber] Herr Wilhelm Eduard Brieger, der verdienstvolle Seniorchef [u.] offene Gesellschafter der H. A. Brieger, K.-G., Seifen- und [Par]fümeriefabrik, im 68. Lebensjahr.

-m. Sandkiven, Schweden. Tekniska Fabriken Renen, Sei[fen]fabrik, stellte die Zahlungen ein.

-m. Sönderborg, Dänemark. Margarinefabriken Fr[] A.-S. liefert durch ihre Vertriebsstellen gratis an die Verbr[au]cher ein Kinderblatt „Bonas Börne-Magasin."

-m. Stamsund, Norwegen. Die Fischöl- und Futtermi[ttel]fabrik Lofotens Olje-, Guano- og Foderstoffabrik, J. M. Jo[]hansen, erhielt Bewilligung, für die Anlage des Kais 10 St[un]den täglich, 54 Stunden in der Woche arbeiten zu lassen.

Stettin. Über das Vermögen des Kaufmanns Erich Mi[]chaelsen, Moltkestraße 7, Drogen-, Seifen- und Parfümer[ie]-Großhandlung, ist am 4. September 1926, vorm. 9½ Uhr, [d]as Konkursverfahren eröffnet. Verwalter: Bücherrevisor Kurt Ja[] in Stettin, Frauenstr. 50. Anmeldefrist bis zum 4. November 192[6], offener Arrest mit Anzeigepflicht bis zum 2. Oktober 1926; [er]ste Gläubigerversammlung am 4. Oktober 1926, vorm. 10 Uhr; [all]gemeiner Prüfungstermin am 15. November 1926, vorm. 10 [Uhr,] Zimmer 60.

-m. Stockholm. Tekniska A.-B. Alba veranstaltet ei[nen] Preiswettbewerb, betr. ihr flüssiges Haarwaschmittel (shamp[oo],) Beurteilung und Ratschläge darüber, mit Geld- und War[en]prämien zum Gesamtwert von 25 000 Kr.

Trier. Thera, Fabrik antiseptisch-medizinischer Seifen G. m. b. H. in Liquidation. Firma erloschen.

Interessengemeinschaft Riebeck Montan — I. G. Farbenindustrie. In der Aufsichtsratssitzung der A. Riebeck'sche Montanwerke wurde beschlossen, der auf den 29. September einzuberufenden o. GV. die Annahme eines Interessengemeinschaftsvertrages mit der I. G. Farbenindustrie A.-G. zu empfehlen, der ein Dividendenverhältnis der Riebeckaktie zu den I. G. Farbenindustrieaktien von 6 : 10 und vom 1. April 1930 ab für die Riebeck-Aktionäre ein Recht zum Umtausch der Riebeckaktien in I. G. Farbenindustrieaktien im gleichen Verhältnis vorsieht. Der Interessengemeinschaftsvertrag soll mit Rücksicht vom 1. April 1925 ab in Kraft treten, so daß also im Falle seiner Annahme für das Geschäftsjahr 1925/26 eine Dividende von 6% auf die Riebeckaktien zur Verteilung kommt. Das jetzige Bezugsrecht der I. G. Farbenindustrieaktionäre kommt für die Riebeckaktionäre nicht in Frage. (I. u. H.)

Die Lüneburger Wachsbleiche J. Boerstling A.-G. bleibt bekanntlich wieder dividendenlos. Nach RM 24 901 (26 913) Abschreibungen wird ein Reingewinn von RM 1668 verzeichnet, der vorgetragen wird (i. V. RM 25 828 Verlust, der aus Gewinnvortrag gedeckt werden konnte). Den Kreditoren von RM 71 921 (156 106) stehen Debitoren von RM 143 193 (195 455) und Waren von RM 309 741 (233 045) gegenüber. Das Kapital beträgt RM 700 000, die Reserve RM 70 000, eine Umstellungsreserve RM 31 540 (33 235). Im In- wie im Ausland habe die Gesellschaft schärfste Konkurrenz gehabt, in Europa durch valutarische Verhältnisse, in Amerika durch dessen Hochschutzzölle. Trotzdem habe sich der Umsatz auf Vorjahrshöhe gehalten. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Der holländische Außenhandel in Öl und Seife im I. Halbjahr 1926. = Die Einfuhr von Ölen, Seifen etc. nach den Niederlanden betrug im ersten Halbjahr 1926 490 476 t im Werte von 71,6 Millionen Gulden, während sich die Ausfuhr auf 273 605 t im Werte von 82,0 Millionen Gulden belief.

Im einzelnen stellten sich die Einfuhrziffern für die wichtigsten Öle:

Baumwollsaatöl 5 099 t im Werte von 2,2 Millionen Gulden, zumeist aus Gr.-Britannien und Ägypten.
Leinußöl 13 584 t im Werte von 7,0 Millionen Gulden, zumeist aus Gr.-Britannien und Deutschland (3675 t).
Palmöl 6 893 t im Werte von 2,8 Millionen Gulden, zumeist aus Nied. Ostindien und Gr.-Britannien (Deutschl. 328 t).
Palmkernöl 1 357 t im Werte von 0,7 Millionen Gulden aus Deutschland.
Kokosnußöl 1 903 t im Werte von 1,0 Millionen Gulden, zumeist aus Nied. Ostindien und Deutschland (558 t).
Sojabohnenöl 21 428 t im Werte von 9,0 Millionen Gulden aus Japan.
Paraffin 2 100 t im Werte von 0,8 Millionen Gulden, zumeist aus Gr.-Britann. und Ver. Staaten (Deutschland 120 t).
Stearin 72 t im Werte von 0,4 Millionen Gulden.

Die Ausfuhr weist u. a. folgende Ziffern auf:

Baumwollsaatöl 1 376 t im Werte von 0,6 Millionen Gulden, zumeist nach Dänemark.
Leinußöl 5 727 t im Werte von 2,9 Millionen Gulden, zumeist nach Gr.-Britannien, (Deutschland 874 t), Norwegen, Belgien, Schweden und Canada.
Palmöl 553 t im Werte von 0,3 Millionen Gulden, zumeist nach Gr.-Britannien, (Deutschland 97 t), Ver. Staaten und Schweden.
Palmkernöl 4 448 t im Werte von 2,2 Millionen Gulden, zumeist nach Belgien, Ver. Staaten, (Deutschland 1 182 t).
Kokosnußöl 25 554 t im Werte von 12,5 Millionen Gulden, zumeist nach Gr.-Britannien, Schweden, (Deutschland 4133 t).
Sojabohnenöl 7 158 t im Werte von 3,2 Millionen Gulden, zumeist nach Belgien, Österreich, Norwegen.
Paraffin 984 t im Werte von 0,4 Millionen Gulden, zumeist nach Venezuela, Columbien.
Stearin 2 048 t im Werte von 1,3 Millionen Gulden, zumeist nach Ver. Staaten, China.

Die Einfuhr an Seifen stellte sich:

Parfümierte Seife 480 t im Werte von 485 000 Fl., davon aus Deutschland 125 t im Werte von 126 000 Fl., und aus Frankreich.
Sonst. Hartseife 413 t im Werte von 208 000 Fl., davon aus Deutschland 18 t im Werte von 9000 Fl. und Gr.-Britannien und Frankreich.
Schmierseife 53 t im Werte von 20 000 Fl.
Textilseife 392 t im Werte von 133 000 Fl., davon aus Deutschland 363 t im Werte von 128 000 Fl.

Die Ausfuhr belief sich dagegen auf:

Parfümierte Seife 114 t im Werte von 94 000 Fl.
Sonst. Hartseife 1 409 t im Werte von 490 000 Fl., zumeist nach Spanien.
Schmierseife 460 t im Werte von 132 000 Fl.
Textilseife 91 t im Werte von 20 000 Fl. *st.*

-m. **Dänemarks Einfuhr im 1. Halbjahr 1926.** Eingeführt wurden, in dz: Ätzkali, fest 3029 (Jan.-Juni 1925: 3120) und flüssig 11 656 (4445); Ätznatron, fest 12 713 (11 110), Pottasche 2925 (8638); Leinsamen 142 116 (59 446), Sesamsamen 35 857 (38 546), Sonnenblumensamen 22 933 (23 863), nicht bes. genannte Ölsamen 50 190 (2746), Sojabohnen 910 486 (621 029), Kopra 166 544 (166 800), Palmkerne 14 571 (2998), Erdnüsse 88 784 (82 309); Kokosöl 76 323 (100 287), Sojaöl 7600 (31 836), Baumwollsamenöl 18 496 (7530), Sesamöl 2300 (9143), Erdnußöl 3008 (4203), Leinöl 3892 (2426), Terpentinöl 3413 (3205), Oleomargarin 6809 (6152), Tran 53 941 (37 780), ord. Fichtenharz 9035 (11 442); Margarine 12 276 (9014); gewöhnliche Seife 891 (850), Waschpulver 11 148 (8513) dz. — Ausgeführt wurden im gleichen Halbjahr: Margarine 1496 (1368), Kokosöl 29 431 (17 939), Sojaöl 69 329 (56 744), Fettsäuren 19 564 (9328) dz.

Spaniens Glyzerin-Ausfuhr stieg von 563 t im Jahre 1924 auf 701 t im Jahre 1925. Während der gleichen Periode vermehrte sich die nach den Vereinigten Staaten verschiffte Menge von 3 auf 305 t. (Soap.)

-m. **Brasiliens Ausfuhr 1925.** Ausgeführt wurden Karnaubawachs für 499 000 (1924: 407 000) £ Wert, Pflanzenöl 73 000 (26 000) £, Talg 205 000 (129 000) £. Geringer war dagegen der Ausfuhrwert für Schweinefett und zwar um 63 000 £, und für Ölsamen um 725 000 £.

Industrie des Auslandes.

Die österreichische Margarine-Industrie teilte nach dem Kriege mit so manchen anderen österreichischen Industrien das schwere Los, sich von ihrem bisherigen Absatzgebiet fast völlig abgeschnitten zu sehen. Die österreichischen Margarinewerke hatten für die gesamte Monarchie gearbeitet und sahen sich plötzlich auf das verkrüppelte Deutsch-Österreich zurückgedämmt, welches obendrein dank der hochentwickelten Alpenwirtschaft eine reichliche Versorgung mit Butter genoß. Manche der ehemaligen Kronländer schlossen sich durch Einfuhrverbote vollkommen gegen die österreichische Margarineeinfuhr ab, wie z. B. die Tschechoslowakei, andere legten den Kunstspeisefetten hohe Zölle auf. Heute erfreuen sich die österreichischen Margarinewerke wieder einer besseren Beschäftigung. Infolge der Verarmung hat sich der Inlandsverbrauch stärker der Margarine zugewendet; außerdem hat die Industrie verstanden, sich Ausfuhrmöglichkeiten, vornehmlich nach Jugoslawien und anderen Balkanländern, zu erschließen.

Die Lage der chemischen Industrie in Sowjet-Rußland und ihre Aussichten. Auf dem VI. Allrussischen Chemikerkongreß hat A. J. Julin über die Lage der chemischen Industrie und ihre Aussichten berichtet; der Bericht ist im Journal „Chimitscheskaja Promyschlennost" veröffentlicht; wir entnehmen ihm d. „Die Chemische Industrie" folgendes:

Fettindustrie. Die Kapazität dieser Industrie ist bis auf 100% ausgenutzt, trotzdem ist der Markt mit dem Hauptprodukt — der Seife — noch immer nicht genügend versehen. Die in der UdSSR. pro Kopf hergestellte Menge macht nur ein Zehntel der in Amerika pro Kopf verbrauchten Seife aus. Technisch bestehen noch Unvollkommenheiten; so wird das Glyzerin immer noch schlecht aufgefangen, und die Fettspaltung nicht bis zu Ende durchgeführt.

Knochenverarbeitende Industrie. Ein reichlicher Anfall von Knochen ist für die Entwicklung der Industrie günstig, trotzdem ergeben sich Schwierigkeiten wegen Qualität und Preis des Rohstoffes; die ungenügende Organisation bedingt auch einen Mangel an diesem Rohstoff. Die Qualität des Leimes soll bis zur Auslandsqualität gebracht und der Verkaufspreis herabgesetzt werden.

-m. **Der Öl- und Fettverbrauch der britischen Industrie 1924** betrug, nach einem Aufsatz von E. T. Webb in „Chemic. Trade Journ.": Zu Margarine 250 000 (in 1913: 51 000), Schweinefett 90 000 (85 194), verschiedenen Produktionen 142 900 (138 292), Seifen 334 313 (439 351), nicht besonders genannten Speisezwekken 26 000 (0), zusammen 843 213 (713 837) Tons. In der englischen Seifenindustrie allein verteilte sich die genannte Verbrauchsmenge wie folgt: Flüssige Pflanzenöle 86 057 (1913: 94 949) t oder 25,7 (21,6%); tierische Fette 142 950 (187 161) t oder 44,7 (42,7%); Palmöl 62 746 (3293) t oder 18,7 (7.5%); gehärtete Öle außer Waltran 0 (80 000 t oder 18.2%); Palmkern- und Kokosöl 42 560 (44 309) t oder 10,9 (10,0%). In 1924 wurden 95 638 t Baumwollsamen und Erdnüsse in Großbritannien verbraucht, davon mindestens 60 000 t zur Herstellung von Margarine und Speisefetten.

-m. **Islands Heringsölindustrie.** Ein großer Teil des Heringsfangs der ersten Monate bei Island wurde dieses Jahr an die Heringsölfabriken geliefert und bedeutend weniger Heringe, als voriges Jahr, eingesalzen.

Handel und Verkehr.

Parfümerien und Seifen auf der Leipziger Herbstmesse 1926.

= Die Wirkung der Markstabilisierung zeigte sich auf der eben abgehaltenen Leipziger Herbstmesse noch weiter darin, daß Firmen aus der Inflationszeit mehr als auf den letzten Musterschauen durch Abwesenheit glänzten. Aber auch einige alte Aussteller fehlten, da ihnen die Aufwendungen für die Herbstmesse im Verhältnis zu den zu erwartenden Erfolgen zu hoch erschienen.

Leider ist die Durcharbeitung von Parfümerien und Seifen in Leipzig nach wie vor dadurch für die Einkäufer sehr erschwert, daß sich die einschlägigen Artikel in rund 10 Messehäusern finden. Die „Weltmesse“ steht in dieser Hinsicht den neueren Musterschauen, die erfolgreich die Branchenkonzentration pflegen, immer noch nach.

Im großen und ganzen rechnete man in der Branche mit einem schwachen Herbstgeschäft. Im allgemeinen stand der Erfolg in Leipzig dem Geschäft, welches die 8 Tage vorher abgehaltene Königsberger Messe aufzuweisen hatte, nach. Erfreulich bleibt, daß einzelne Firmen mit guter Kundschaft, eigenartigen Artikeln und Neuheiten noch zufriedenstellend abschlossen. Allerdings hatten diese sich nicht auf die Wirkung der allgemein als außerordentlich kostspielig beklagten Werbetaktik des Meßamts verlassen, sondern selbst ihre Reklame auf die Heranziehung alter und neuer Einkäufer eingestellt.

Die deutschen Aussteller überwogen. Immerhin ist zu erwähnen, daß Frankreich, England, Amerika, und zwar gewöhnlich durch Vertreter, ausstellten, und daß auch eine Firma der Tschechoslowakei mit ihren Fabrikaten erschienen war.

Mit Rücksicht darauf, daß die Herbstmesse schon in erheblichem Maß zum Einkauf von Weihnachtsartikeln benutzt wird, ist erwähnenswert, daß die Victri-A.-G., Altona, unter ihren ansprechenden Geschenkpackungen auch solche zeigte, die 4 Stück enthielten. Auf diesem Stande zeigte sich, daß eigenartige Gerüche und originelle Packungen ihre Wirkungen auf die Einkäufer nicht verfehlen.

Gleichfalls reiche Auswahl in Geschenkpackungen zeigte J. C. Bloedner Sohn A.-G., Gotha, da hier solche zu 2 Stück wie 3 Stück, teilweise auch 2 Stück Seife und 1 Flasche Parfüm, in großer Mannigfaltigkeit vorgeführt wurden.

Besonders reich war hier die Ausstellung von Scherzartikeln aus Seife. Der Anblick zeigte, daß die Nachahmung von Eßwaren durchaus nicht nur auf Birnen, Äpfel, Bananen usw. beschränkt ist, sondern daß auch Schweizer Käse wie Butter aus Seife täuschend ähnlich zur Verfügung stehen. Darüber hinaus geht die Technik der Scherzartikel dieser Branche so weit, selbst Hustenbonbons zu liefern, die man durch das Betrachten allein beim besten Willen nicht von Süßigkeiten unterscheiden kann und die jedenfalls besondere Anziehungskraft für das Sylvestergeschäft haben werden.

Was im allgemeinen das Seifengeschäft anbelangt, so gingen auf der Leipziger Messe besonders die Toiletteseifen, die in mittelgroßen Stücken im Laden für etwa 25 Pfennig verkauft werden können. Dagegen sind kleine Stücke in geringerer Preislage, die vor dem Kriege guten Zuspruch fanden, heute nicht bei den Einkäufern beliebt.

Unter den originellen Erzeugnissen zur Hebung des Parfümabsatzes verdienen zunächst Ansteckblumen mit eingebauter Parfümflasche Erwähnung. Eine besonders auffallende Neuheit brachte Addy Elnain, Berlin N 24, in Form kleiner Puppen, Tiere usw., die im Innern einen Spritzbehälter für Parfüm tragen. Durch Druck wird der Duftstoff in fein verteiltem Sprühregen ausgespritzt. Kein Wunder, daß dieser neuartige Artikel die Einkäufer entzückte.

Flüssige Seifen und Seifenspender dazu erzielten immerhin befriedigende Umsätze, da mit der Rückkehr wirklicher Friedensverhältnisse auch die Bereitstellung derartiger Reinigungsmittel in den Toiletten der Hotels, Gaststätten usw. erfreulicherweise ständig zunimmt.

In Puder hält die Mode des Kompakterzeugnisses in Scheibenform so an, daß dem gegenüber der Absatz losen Puders stark zurück geht. Für den Gebrauch des Kompaktpuders hat auch die Lederindustrie weiter Sorge getragen, indem die neuartigen Modelle der Damentaschen nicht nur in den teuren, sondern in den mittleren und sogar billigeren Preislagen ganz allgemein Dosen hierfür von vornherein aufweisen. In Puderquasten zeigte die deutsche Spezialfabrik für diesen Artikel Dr. R. Morisse & Co., Elberfeld, ihre große Leistungsfähigkeit, die sich auf wissenschaftliche Rationalisierung aller Teilarbeiten unter weitgehender Verwendung von Automaten aufbaut. Hier wurden Puderquasten aller Art von den einfachsten bis zu den elegantesten Ausführungen wie Sonderanfertigungen für die Leder-, Bijouterie-, Gold-, Silber, Zelluloid- und Galalith-Warenindustrie genau so gezeigt, wie Quasten mit Firmenprägung mannigfacher Ausführungen. Die deutsche Puderquastenindustrie befriedigt nicht nur jeden Geschmack des einheimischen Bedarfs, sondern exportiert in großem Maße selbst nach Frankreich, Amerika usw.

P. Max Grempe, Berlin-Friedenau.

Zölle und Steuern.

Ungarn. Rückerstattung der Umsatzsteuer für Exportwaren. Gemäß einer Verordnung des Finanzministers, veröffentlicht im „Budapesti Közlöny“, wird die Umsatzsteuer bei der Ausfuhr gewisser Waren zurückerstattet.

Die Höhe des zurückzuerstattenden Betrages wird nach Prozenten des Verkaufspreises, bei Ausfuhr auf eigenes Lager nach Prozenten des Großhandelspreises berechnet.

Wir bringen nachstehend die für unsere Leser in Betracht kommenden Positionen zum Abdruck:

Pos. d. Zolltarifs		
355	Elain (saponifiziert und destilliert), Elainsäure,	0,
364	Degras (Moellon)	0,
367	Parfümierte Seifen (Medizinal- und Toiletteseife), Rasierseifen, Seifenpulver, flüssige Toiletteseife, alkoholfrei, nicht zugerichtet, Fleckenreinigungsmittel für den Kleinhandel, zugerichtet	1,
381	Kleister (Schusterpapp, Kunstkleister, Buchdruckerkleister f. d. Kleinhandel zugerichtet)	0,
385	Tierischer Leim jeder Art, Kunstleim und Leimersatzprodukte	2,
423a	Natürliche, rohe ätherische Öle	1,
424—25	Gereinigte ätherische Öle	1,
428	Riechstoffe, n. b. b. (Ambra, Anethol, Anisol usw.)	1,
433	Parfümierte Fette, Mund- und Zahnpflegemittel (wenn sie nicht unter Pos. 458 fallen), alkoholfrei	1,
435	Alkoholhaltige Parfümerien und kosmetische Präparate jeder Art, auch die sogenannten Illusionen	1,

Steuerpflichtigkeit ausrangierter Einrichtungsgegenstände. = Es bestehen vielfach Zweifel darüber, ob auch die i laufenden Betrieb erfolgenden Veräußerungen ausrangierter Ma schinen, Einrichtungsgegenstände usw. ebenso wie die gewöhn lichen Warenumsätze der Umsatzsteuerpflicht unterliegen. Ei Entscheidung des Reichsfinanzhofs (II. Senat, Urt. v. 28. 1 1920, II A 350/20) bejaht diese Frage.

In dem der Entscheidung zugrunde liegenden Fall hatte d Beschwerdeführerin, eine Aktienbrauerei, Grundstücke und f ihren Betrieb entbehrlich gewordene Gebrauchsgegenstände ve äußert. Der erzielte Erlös war dem Betriebsvermögen zug flossen. Der Reichsfinanzhof hat diese Verkäufe für umsat steuerpflichtig erklärt. Der gleiche Fall liegt vor, wenn z. ein Gastwirt sein bisher dem Schankbetriebe dienendes Musi instrument, Klavier, überflüssige Tische und Stühle usw. ve äußert, oder wenn ein Fabrikant Maschinen, die er etwa zu zeit nicht ausnutzen kann, anderweitig vermietet. Auch alle die Fälle sind umsatzsteuerpflichtig.

Voraussetzung der Steuerpflicht ist in allen Fällen, daß d Lieferungen und Leistungen, um die es sich handelt, inne halb des Gewerbebetriebes erfolgt sind. Der Begriff der Lief rung oder Leistung innerhalb einer gewerblichen Tätigkeit da nicht so eng gefaßt werden, daß nur diejenigen Lieferungen u Leistungen darunter fallen, deren Vornahme in erster Linie b zweckt wird. Zu der gewerblichen Tätigkeit eines Kaufman gehört nicht nur der An- und Verkauf und die Bearbeitung d Waren, sondern alle und jede Tätigkeit, die die Haupttätigke mit sich bringt. Es gehören also alle Hilfsgeschäfte des Kau manns hierher. Es kommt nicht darauf an, ob durch das einzel Geschäft die Vornahme von Grundgeschäften (An- und Verkau gefördert oder ermöglicht werden soll, sondern es genügt, da das Hilfsgeschäft dazu dient, den Geschäftsbetrieb aufrec zu erhalten und fortzuführen. Es gehört also nicht nur die A stellung, sondern auch die Entlassung von Gehilfen, nicht n die Eröffnung, sondern auch die Verlegung einer Zweigni derlassung hierher; ebenso nicht nur die Anschaffung neu Inventars, sondern auch die Verwertung entbehrlicher oder ve brauchter Stücke. Entscheidend ist nicht der Gegensatz zwisch Grundgeschäft und Neben- und Hilfsgeschäft, sondern der G gensatz zwischen der geschäftlichen Tätigkeit des Kaufman und seinem Eigenleben. Soweit die Hilfsgeschäfte des Kau manns in entgeltlichen Lieferungen oder Leistungen bestehe sind sie grundsätzlich umsatzsteuerpflichtig.

So betrachtet fällt auch der Verkauf der Wirtschaft in d gewerbliche Tätigkeit der Brauerei. Anders dagegen liegt d Fall, wenn z. B. ein Fabrikant seine Fabrik, ein Kaufma seinen Geschäftsbetrieb im ganzen verkauft. Dann würde nicht mehr innerhalb seines Gewerbebetriebes handeln, sonde er stellt seinen Gewerbebetrieb ein. Dagegen sind die Umsätz die die Veräußerung des Geschäfts im ganzen oder seine Stil legung bloß vorbereiten, z. B. Ausverkäufe, Verkauf einzeln Maschinen zwecks allmählicher Auflösung, stets umsatzsteue pflichtig. Verkauft schließlich ein Kaufmann seine Privatmöb z. B. um mit dem Erlös seine Geschäftsgläubiger befriedig zu können, so liegt dieser Umsatz völlig außerhalb sein Gewerbebetriebes und ist also steuerfrei. Anders würde der Fa natürlich liegen, wenn z. B. ein Möbelhändler seinem Geschäft betriebe Möbelstücke entnimmt, diese in seiner Wohnung au stellt, um sie hier gelegentlich zu verkaufen, und die dann „privatim“ verkauften Sachen durch Nachschub aus seinem G schäft ergänzt.

Da § 1 des Umsatzsteuergesetzes für die Umsatzsteuerflicht der Lieferungen und Leistungen zur Voraussetzung macht, d sie gegen Entgelt erfolgen, so besteht auch keine Umsatzsteue pflicht für die Zahlungen, die man als Schadenersatz erhält, z. wegen nicht erfüllter Lieferung. Denn Schadenersatz wird nic als Gegenwert für eine Lieferung oder Leistung — beide lieg hier nicht vor — geleistet, sondern nur auf Grund der gese lichen Bestimmung über die Verpflichtung zum Schadenersa

Ebensowenig besteht Umsatzsteuerpflicht für erstattete Prozeßkosten, für verauslagte Versicherungssummen, z. B. bei der Feuerversicherung im Falle des Warenlagers. Dr. jur. *Garrels*.

Ungarn. Luxussteuer auf Benzoe- und Glyzerinseife. Das ungarische Finanzministerium hat laut Verordnung vom 26. Mai 1926 auch die Benzoe- und Glyzerinseifen als luxussteuerpflichtig deklariert. Hierdurch wurden die in Kreisen der Interessenten aufgetauchten Zweifel, zu deren Klärung der Landesverband der chem. Industriellen Ungarns eine Eingabe an das Finanzamt gerichtet hat, beseitigt, und es ist Sache der Fabrikanten, in Zukunft auch bei diesen Seifen die Luxussteuer mit der größten Genauigkeit zu entrichten, während die Verordnung auf die Vergangenheit nicht mehr zurückgreift. (Vegyi Ipar.)

Wirtschaftliches.

Lage der Dresdner Seifen- und Riechstoffindustrie an der Halbjahrwende.

Über die Lage der Dresdner Seifen- und Riechstoffindustrie im 2. Vierteljahr 1926 hat die Handelskammer Dresden orientierende Erörterungen angestellt und berichtet darüber folgendes: In einer Fabrik ätherischer Öle und Riechstoffe zeigte sich zu Anfang des 2. Vierteljahres 1926 eine kleine Belebung, späterhin jedoch ließ der Auftragseingang wieder sehr zu wünschen übrig. Der Wettbewerb valutaschwacher Länder machte sich außerordentlich störend bemerkbar. Die Seifenfabriken berichten über zufriedenstellenden Geschäftsgang, teilweise sogar über weitere Belebung. v. H.

Literaturbericht.

Zukunftsfragen des Einzelhandels von Dr. *Heinrich Walter*. Seiten. Preis broschiert RM 2. Verlag: Theo Severin, Berlin 48.

Daß der Einzelhandel heute allen Grund hat, sich zu fragen, wohin seine Entwicklung führt, wird mit jedem Tage deutlicher. Niemand kann mehr im Zweifel darüber sein, daß entscheidende Veränderungen vorgehen, aber noch niemals ist mit letzter Deutlichkeit ausgesprochen worden, welche Grundtendenz hinter all den Einzelveränderungen steht. Daß aber die Einsicht in die kommende Entwicklung sowohl für den einzelnen Kaufmann als auch — aus wirtschaftlichen Gründen — für den Einzelhandel in seiner Gesamtheit von entscheidender Bedeutung ist, ist selbstverständlich. Aus diesem Grunde muß die soeben erschienene Broschüre „Zukunftsfragen des Einzelhandels" von Dr. Heinrich Walter in jedem Falle als äußerst dankenswert bezeichnet werden. Gleichgültig, ob man mit den Ansichten des Verfassers in jedem einzelnen Punkte übereinstimmt oder nicht, daß hier ein entscheidendes Wort gesprochen wird, an dem vorbeizugehen nicht ratsam ist, und daß die kommende Entwicklung in ihren Grundzügen mit großer Schärfe richtig vorausgeahnt ist, wird man nicht bezweifeln können.

Der Grundgedanke der mustergültig klaren Darstellung ist folgender: Auf das Zeitalter der Maschine, auf das Zeitalter der Mechanisierung der Wirtschaft ist jetzt das Zeitalter der bestmöglichsten Ausnutzung der Maschine, das Zeitalter der Organisierung der Wirtschaft gefolgt. Was diese neue Entwicklungsrichtung der Wirtschaft bedeutet, und wie sie sich im Einzelfalle auswirkt, wird am deutlichsten an den bekannten Ford-Betrieben. Der Riesenerfolg dieses Unternehmens ist nicht durch neue Maschinen geschaffen worden, sondern durch eine neue Organisation der Produktion. Ford hat nicht zuerst neue Maschinen erfunden, sondern er hat zuerst den Gedanken einer neuen Produktionsmethode, den Gedanken der Organisation der Produktion gefaßt. Und die Normalisierung der Waren, das Standortproblem usw. sind weitere Zeichen dafür, daß in der Tat nicht mehr die Maschine als solche ausschlaggebend ist — die Maschinen sind überall die gleichen — sondern die Organisation, im weitesten Sinne genommen. Während aber die Mechanisierung der Wirtschaft, die Verwendung der Maschine, auf den Einzelhandel ohne wesentlichen Einfluß blieb, weil nicht durch Maschinen verkauft werden kann, ist die stetig fortschreitende Organisation der Wirtschaft auch für den Einzelhandel von entscheidender Bedeutung. Es kann überall organisiert werden, also auch im Einzelhandel. Und die Folge der Organisationsarbeit im Einzelhandel wird die immer mehr zunehmende Entstehung von Großbetrieben in Form von Filialunternehmungen sein. Der selbständige kleine Einzelhandel wird immer mehr in Großunternehmungen übergehen.

Das klingt im ersten Augenblick alarmierend und übertrieben. Wer aber den Gedanken des Verfassers aufmerksam folgt, muß zugeben, daß die Entwicklung eine notwendige Folge der allgemeinen Wirtschaftsentwicklung und damit im wesentlichen unausbleiblich ist. In der Tat ist schon heute eine Ausbreitung der Filialbetriebe, eine Zusammenschlußbewegung auch im Einzelhandel zu spüren, und die fortschreitende Normalisierung der Waren kommt ihr weitgehend entgegen. Und die gleiche Entwicklung ist in Amerika unter dem Einfluß der sicheren Wirtschaftsentwicklung überhaupt schon sehr weit fortgeschritten, wofür sehr interessante Belege beigebracht werden. Das Ganze stellt sich als ein organischer Prozeß dar, der mit Notwendigkeit abläuft.

Und in diesem Charakter des Organischen liegt auch die Sicherung des einzelnen Kaufmanns. Hierauf in einem besonderen Kapitel hingewiesen zu haben, ist ein besonderer Vorzug dieser Broschüre. Es ist nicht so, daß das Großkapital in den Einzelhandel eindringt und ihn erdrückt, es ist so, daß sich Großkapital aus dem Einzelhandel herauf bildet. Es ist der Einzelhandel selbst, der sich wandelt, und nicht der Wille eines Außenstehenden, der ihm neue Betriebsformen aufzwingt. Und die für die Entwicklung notwendige Zeit gibt dem Einzelkaufmann die Freiheit, sich anzuschließen und sich selbst einen Platz in dem kommenden Geschlecht der Großunternehmer im Einzelhandel zu sichern.

Dieser Grundgedanke wird durch eine Fülle von Beispielen erläutert und in einem Stile vorgetragen, der ihn für jedermann verständlich macht. Es wäre im höchsten Grade wünschenswert, daß jeder selbständige deutsche Kaufmann diese Broschüre liest.

Der wirtschaftliche Betrieb. Von Dipl.-Handelslehrer *Georg Mildebrath*, Berlin, Mitarbeiter im Ausschuß für wirtschaftliche Verwaltung beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit. Band 123 der Sammlung Gloeckners Handels-Bücherei. G. A. Gloeckner, Verlagsbuchhandlung in Leipzig.

Die industrielle Kalkulatur. Von Dr.-Ing., Dr. rer. pol. *M. R. Lehmann*, Privatdozent an der Technischen Hochschule Dresden. Bd. VII der Bücherei für Industrie und Handel. 263 S. Industrieverlag von Späth & Linde, Berlin.

Die Verkaufsabteilung im Fabrikbetrieb. Von Dr. *Kurt Reichel*. Lindes kaufmännische Bücherei. Industrieverlag Spaeth & Linde, Berlin W 10. Preis broschiert 1,80 RM.

Rationalisierung der Selbstkostenermittlung in Fabrikbetrieben. Von Dr.-Ing. *Richard Hamburger*. München und Berlin 1925. Druck und Verlag von R. Oldenbourg. 70 Seiten. Preis geheftet 3 RM.

Verschiedenes.

Wachsender Seifenverbrauch in Italien. Sowohl die Toilettewie die Waschseifen haben in Italien eine vermehrte Nachfrage zu verzeichnen. Textilseifen fanden neuerdings ebenfalls eine ausgedehnte Verwendung dank der Lebhaftigkeit in der Textilindustrie. Nach der chemischen Abteilung des Departement of Commerce hatte die Seifenindustrie Italiens ein gutes Jahr in 1925: „Mit dem allgemeinen Ansteigen der Lebenshaltung des italienischen Volkes, besonders der unteren Klassen, das etwa seit dem Weltkrieg kam, ist die Nachfrage nach Seife von Jahr zu Jahr gewachsen. Die Einfuhren von Seife, speziell von Frankreich und England erfuhren eine Abnahme gegenüber denen des Vorjahrs. Die blühende Lage der Textilindustrie begünstigte die Nachfrage nach Seifen, wie sie zur Herstellung von Textilien gebraucht werden, und der Verbrauch von hochwertigen Waschseifen in Form von Seifenflocken war größer denn je zuvor. Die italienischen Fabrikanten von parfümierten Seifen beklagen sich jedoch darüber, daß sie noch nicht in der Lage waren, den fremden Wettbewerb zu überwinden."

„Die Fabrikation von Stearinkerzen nimmt langsam, aber ständig ab, während die Erzeugung von Paraffinkerzen im Wachsen ist und 1925 eine weitere Zunahme zeigte. Die meisten dieser Kerzen gehen nach Marokko, und alle anderen Länder Nordafrikas sind gute Abnehmer."

(„Soap", New York.)

Französische Parfümfabriken in Deutschland. Ausländische Firmen haben, wie bekannt wird, in Deutschland Fabriken zur Herstellung kosmetischer Artikel errichtet, um auf diese Weise durch Einsparung der Zollgebühren billiger an die Verbraucher heranzukommen. Ob ihnen dies freilich der deutschen Konkurrenz gegenüber gelingen wird, ist fraglich. Man muß bedenken, daß die französischen Firmen bei der Fabrikation in Deutschland sich nicht auf die billigen Alkoholpreise und niedrigen Löhne, wie sie durch die Inflation in Frankreich bestehen, stützen können. Überdies werden heute von der deutschen Parfümerieindustrie derart hochwertige Fabrikate hergestellt, daß man sich wundern muß, daß es immer noch Leute gibt, die in ausländischen, insbesondere französischen Parfümen etwas Besonderes erblicken. Der beste Beweis dafür, daß die deutsche Parfümerieindustrie Spitzenleistungen zeigt, ist ihr ständig steigender Parfümumsatz in Ländern, die früher im allgemeinen französischen Parfümen den Vorzug gaben. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Die Bezeichnung niederländischen Fettes. Nach einer im „Nederlandsche Staatscourant" Nr. 151 vom 7. August veröffentlichten Verordnung sind auf Grund des Warengesetzes Ausführungsbestimmungen des Handelsministers über die Bezeichnung von Fett dahin ergangen, daß alles in Holland überarbeitete Fett folgende Bezeichnung tragen muß: „Fett, ganz oder teilweise aus ausländischen Erzeugnissen, unter Auf-

sicht auf Grund des Warengesetzes 1919 (Staatsblad Nr. 581) zubereitet und zur menschlichen Nahrung geeignet."

Durch diesen Aufdruck, der auf dem Fett oder seiner Verpackung anzubringen ist, müßte in Zukunft amerikanisches Fett, das unverändert durch Holland durchgeführt wird, von in Holland überarbeitetem Fett deutlich zu unterscheiden sein und Irreführungen, wie sie bei dem Verkauf sogenannten „amerikanischen Fettes" aus Holland, bei dem zwar die Ursprungsbezeichnung für den Grundstoff zutreffend war, die Ware aber erst in Holland zu menschlicher Nahrung geeignet gemacht wurde, nicht mehr so leicht möglich sein.

In dieser Verordnung werden sanitäre Vorschriften über die Fabrikationsanlagen gegeben und gefordert, daß neben einer sterilmachenden Erhitzung das betreffende Fett noch weitere Eigenschaften hinsichtlich der Farbe, des Geruchs, Geschmacks, der Verwendung von Farbstoffen usw. aufweist. Ferner wird eine Kontrolle durch Registrierung der Fettfabrikate hinsichtlich der Art der gebrauchten Grundstoffe, der Merkzeichen der Verpackung, der besonderen Wahrnehmungen der Verpakkung, der besonderen Wahrnehmungen bei der Herstellung und des Untersuchungsbefundes eingeführt. (I. u. H.)

-m. **Englische Normen für Terpentin- und Leinöl,** nebst Prüfungsverfahren, gab die British Engineering Standards Association (London SW 1, 28 Victoriastr.) heraus und zwar als Specification Nr. 243 für white spirit, Nr. 244 für Terpentin, Nr. 245 für rohes Leinöl, alle für Malerfarben, ausgearbeitet a[uf] Ersuchen der Farbenfabriken (Preis je 1 sh 2 d.)

Deutsche Patentanmeldungen.

22h, 3. R. 64 060. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Ve[r]fahren zur Darstellung von Lacken u. dgl. 14. 4. 25.

22i, 1. A. 38 799. Paul Anft, Thal-Itter, Bez. Cassel. Mas[se] zum luftdichten Verschließen verkorkter Fl[a]schen. 6. 11. 22.

23b, 1. L. 60 462. Leprince & Sieveke A.-G., Herford. Ve[r]fahren zum Reinigen von Kohlenwasserstoffe[n]. 21. 6. 24.

30h, 13. C. 34 804. I.-G. Farbenindustrie A.-G., Fra[nk]furt a. M. Verfahren zur Herstellung von Hautcreme. 2. 5. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine farbige Beilage der *Chem[i]schen Fabrik von Heyden A.-G.,* Radebeul-Dresden, über B[a]lon-Kapseln beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhz[…]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

[..]d Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [..]bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

[..]ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.;** bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos n u r gegen Voreinsendung der Kassa.

[..]nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

[..]rscheint jeden Donnerstag. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: [..]edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[..] Jahrgang. **Augsburg, 23. September 1926.** **Nr. 38.**

[..]ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Frankfurt a. M.

Unsere Herbstversammlung findet am Sonntag, den [..] Oktober, nachm. 2 Uhr, in Offenbach a. M., „Hessischer [..]" (früher Lorenz Schmitt) statt.

Alle Kollegen, auch Nichtmitglieder, sind hiermit freund[..]st eingeladen. Der Ortsgruppenvorsteher.

Ortsgruppe Dresden.

Unsere nächste Monatsversammlung findet am Sonnabend, [..] 2. Oktober, abends um 7 Uhr im Vereinslokal „Bienenkorb", [..]oßstraße, statt. Um pünktlichen, zahlreichen Besuch wird [..]eten.

Dresden-Neustadt, den 21. September 1926.
[..]ilder-Mann-Straße 39.

Ortsgruppe.
Carl Otto, Schriftführer.

Ortsgruppe Rheinland-Westfalen, Düsseldorf.

Unsere am 5. September d. J. in Düsseldorf tagende Ver[..]mlung wurde in Abwesenheit des I. Vorsitzenden durch Herrn [..]egen *Schröer* eröffnet und geleitet. Verlesen wurden einige [..]egangene Schreiben, wo sich eine lebhafte Debatte anschloß. Unsere nächste Versammlung findet am Sonntag, den 10. Ok[..]r 1926 in Düsseldorf im Hotel-Restaurant „Deutsches Haus", [..]m. 3 Uhr statt.

Um zahlreiches Erscheinen der Kollegen bittet

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rhld. u. Westf.-Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Die letzten Versammlungen waren trotz der bekannten flauen [..]enmonate gut besucht. Bei Erledigung des geschäftlichen [..]s wurde besonders hervorgehoben, daß trotz des erhöhten [..]rages das Interesse für die Vereinigung wieder im Wachsen [..] Durch die ganze Neuordnung, Anstellung eines Schrift[..]ers etc. ist jetzt eine prompte Erledigung der Geschäfte [..]ährleistet. Ganz besonders ist der lebhafte Stellungsnach[..] zu begrüßen, welcher, wie bekannt, sehr viel zu wünschen [..] ließ und manchen lieben alten Kollegen abtrünnig machte. [..] Beweis für das neue Leben, das in der Vereinigung herrscht, [..] durch rege Agitation, konnte am Schluß der Versammlung [..]r Ortsgruppenvorsteher Herr Kollege *O. Kesel* mit Freuden [..]stellen, daß sich acht Kollegen — zum Teil schon abtrün[..] — wieder als Mitglieder aufnehmen ließen.

Das Probe-Quittungsbuch — Geschenk der Firma *Heine &* [..] für die Vereinigung — fand allgemeine Anerkennung. Bis [..] Schluß herrschte fidele Stimmung, sogar das Tanzbein wurde [..] geschwungen. I. A.: *F. Reche.*

Zu den jeden ersten Sonnabend, abends 7½ Uhr, eines jeden [..]ats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften [..]t Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein
Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Jetziges Versammlungslokal: Detmers Club- und Ballhaus, [..]nburg, St. Georg, Große Allee 45.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Technische Fortschritte in der Seifenindustrie.

Von Dr. *Karl Löffl,* Berlin.

(Eing. 14. VI. 1926.)

I. Teil.

„Allem Anschein nach sind die maschinellen Hilfsmittel zur „Seifenfabrikation jetzt schon so weitgehend durchgearbeitet „und vervollkommnet, daß wohl kaum umwälzende Neuerungen „in Zukunft zu erwarten sind." So schreibt *R. Krings*[1]), dessen Arbeit mich ob ihrer Tendenz wirklich freute, wenn ich auch diese These, die er an den Kopf seiner Arbeit stellt, nicht bestätigen kann. Und es ist ja auch nicht so apodiktisch gemeint, denn er bringt im nächsten Satze schon eine wichtige Neuerung, der er eine Zukunft verheißt.

Ich kann nicht umhin, mich in diesen Zeilen zunächst rein polemisch mit der Arbeit *Krings'* und den früheren Arbeiten, die zu meiner Veröffentlichung über Seifenherstellung sich geäußert haben, zu befassen; denn erstens darf man, wie mir Zuschriften beweisen, leider nicht immer schweigen auf gegnerische Ausführungen, sonst kommen dritte und glauben, daß man dazu nichts entgegnen könne; zweitens soll diese Aussprache das Gute haben, den folgenden II. Teil zu diesem Thema rein wissenschaftlich-technisch behandeln zu können und dadurch diesem Teil an wissenschaftlich-technischem Wert für die Unbeteiligten, die nur dafür Interesse haben, nichts zu nehmen. Der Raum, der aber für diese Diskussion hier aufgewendet wird, ist m. E. absolut nicht verschwendet; denn wie einerseits eine These wissenschaftlich festzulegen ist in der Literatur, so ist anderseits die Kritik derselben, mag diese manchmal so abwegig sein, daß sie sich selbst erledigt, unbedingt notwendig, um diese These nicht nur aufzustellen und zu verteidigen, sondern auch dritte von der Richtigkeit durch eine Polemik zu überzeugen, bei der man auf die vorgebrachten Einwände eingeht.

Auf die Ausführungen *Krings',* soweit sie technisch sind, will ich im II. Teil zurückkommen. Zu erwähnen ist hier das, was er über den Gegensatz sagt, der in letzter Zeit, unnütz und schädlich für die ganze Industrie, zwischen Praktikern, d. i. Siedemeistern, und Wissenschaftlern = Chemikern herausgebildet wurde, wie gleich vorweggenommen sei, zum Nutzen keiner der beiden. Und auf die Frage, was denn der Zweck des Ganzen, gibt *Krings* die richtige Antwort, daß der Siedemeister glaube, daß der Chemiker ihn verdrängen, ihn überflüssig machen wolle. Jede Industrie, sie mag wissenschaftlich-technisch noch so vollendet durchgearbeitet sein, kann für den Betrieb den verläßlichen Meister niemals entbehren, und er ist tatsächlich überall vorhanden, warum soll er in der Seifenindustrie überflüssig sein? Die Meinung, daß der Siedemeister überflüssig sei oder werde, ist von seiten des Siedemeisters unbegründet und von seiten der Chemiker, soweit man sie überhaupt hat, unverständig, um nicht zu sagen töricht. Daraus ergibt sich aber zugleich leider das schlechte und nicht reibungslose Arbeiten zwischen beiden, auf dessen Besserung *Krings* in den kommenden Jahrzehnten hofft. Nein, so lange wollen wir nicht warten. Die Herren Siedemeister sollen Mißtrauen in Zukunft nicht mehr im vorhinein fassen, und die Herren Chemiker sollen nur mit der Überzeugung in einen Betrieb eintreten, daß ein Meister überall in einem Betriebe nötig ist und nicht zuletzt in einer Seifen-

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 23, S. 397.

fabrik. Ich will gar nicht in Abrede stellen, daß von seiten der Chemiker gefehlt wird und nicht nur der jungen und nicht nur der alten, nein, von seiten der Organisation selbst werden falsche Anschauungen in dieser Hinsicht vertreten. Auf der letzten Tagung des Vereins deutscher Chemiker ist darüber debattiert worden, und kein Geringerer als *Haber* hat dazu Stellung genommen. Auch der Verfasser hat betont, daß der Chemiker im Betriebe sich seine Grenzen ziehen soll, um dem Mißtrauen der Meister und Betriebsleiter nicht unnötig neue Nahrung zu geben. Aber auch der Betriebsleiter soll nicht jedes Wort, weil es ein Akademiker gesagt hat, auf die Analysenwage legen, ob dadurch nicht seine Meisterehre um ein Milligramm verringert worden ist.

Dies zu den Ausführungen *Krings'*.

Zu den in meiner ersten Veröffentlichung über Grundseifen-Herstellung gegebenen Ansichten haben *Grundmann, Schaal, Kürten, Lederer* und nun *Jaeschke* Stellung genommen. Wie notwendig es ist, sich einmal über die einfachsten Operationen bei der Herstellung nur von Grundseife für die Toiletteseifen-Fabrikation zu verständigen, haben die Ausführungen dieser bewiesen.

Grundmann schreibt z. B.: „Am weitesten gehen wohl die Ansichten über die Frage des Trocknens der Grundseife auseinander." Wenn da schon so große Verschiedenheit besteht, wie schlecht muß es dann bestellt sein und ist es tatsächlich bestellt um etwas kompliziertere Vorgänge in der Fabrikation!

Ich suchte einen jungen Kollegen zur literarischen Mitarbeit bei einer Arbeit und ließ ihn die bekannten Werke Deite-Schrauth, Ubbelohde-Goldschmidt, Ganswindt u. a. studieren. Der Eindruck, den das Studium der Werke hinterließ, war, daß alles in schönster Ordnung ist und daß es keine Zweifel gibt. Als ich ihm dann die „Seifensieder-Zeitung" und damit die rauhe Wirklichkeit übergab, wurde das Gefühl der Sicherheit abgelöst durch völlige Ratlosigkeit. Er kam sich vor wie ein Astronom, der die Gestalt und Bahn der Venus feststellt und dabei noch nicht weiß, ob die Erde eine Scheibe oder Kugel ist, oder wie einer, der die Relativitätstheorie studiert, ohne die Gesetze über Strahlung und freien Fall zu kennen. Was nützt die Schreiberei über die entlegensten Dinge, besonders für den Praktiker auch an dieser Stelle, wenn nicht einmal über die fundamentalsten Dinge prinzipielle Klarheit herrscht?

Worin haben nun die Ausführungen Klarheit gebracht?

1. Sieden der Seife und zwar zunächst der Grundseife.

Rohmaterial: Daß man dazu nur bessere, um nicht zu sagen erstklassige Qualitäten von Rindertalg, Olivenöl, gebleichtem Palmöl, Schweineschmalz, Knochenfett, oder Stearin und Gemische von Fettsäuren aus Hartfetten verwendet sowie von den Leimfetten Kokos- und Palmkernöl in Mengen zwischen 10 und 20%, darüber dürfte man sich einig sein. Knochenfett, Kammfett, gehärtete Fette und in geringeren Prozentsätzen vielleicht noch verschiedene Öle wie Kotton-, Sesam-, Erdnuß-, Sonnenblumen- und Soja-Öl, die man in technischen Qualitäten und kleineren Posten aus Speiseölfabriken preiswert erhalten kann, kommen nur für zweite Qualitäten in Frage. Besser aber ist es, man nimmt nur Fette, die ständig in gleicher Qualität zu haben sind. Der Zusatz von Harz, den ich ablehne wegen der Gefahr der späteren Verfärbung der Seife, wenn diese nicht sehr vorsichtig behandelt oder mit verschiedenen Parfümen und medizinischen Zusätzen versehen wird, wird von *Jaeschke* für unbedenklich gehalten. Der Zusatz von Rizinusöl in der Höhe von ungefähr 5% bis höchstens 10% erhöht die Plastizität der Seife, macht sie aber leichter und schneller ranzig. Der Zusatz dieses Öles ist technisch nicht unbedingt nötig, da bei richtiger Zusammenstellung des Ansatzes in Öl und Fett auch ohne jenes genügend plastische, pilier- und preßfähige Seife zu erhalten ist. Mit Rizinusöl hergestellte Seife hat sich aber milder für empfindliche Haut erwiesen. Dann als Stichwort, allgemein für die Rohstoffe „Einfache Formeln für den Ansatz und festhalten daran, nicht pantschen." Wer ganz sicher gehen will, wird sich auf die Rohstoffe Feintalg, gebleichtes Palmöl, Kokosfett und etwas Rizinusöl oder Olivenöl beschränken. (Siehe auch, was *Schaal* dazu [S.-Ztg. 1926, Seite 240, Spalte 2 oben] über die amerikanische Siedeweise sagt, was auch mir bekannt war. Darum sollten sich auch die deutschen Seifenfabrikanten von dieser Pantscherei, die Ansätze so oft zu ändern, losmachen.) Über das Sieden der Seife, vor allem die Siededauer, habe ich gesagt: „Schnelligkeit an sich schadet der Seife nicht, weder beim Kochen, noch etc." Über diese sozusagen ketzerische Auslassung haben sich die meisten aufgeregt, und nur *Grundmann* ist prinzipiell damit einverstanden. *Jaeschke* dagegen besonders hält eine Siededauer von 4—8 Tagen für nötig. Wenigstens im ersten Teil seiner Ausführu[ngen], während er im zweiten Teil sich selbst einer amerika[ni]schen Schnellfabrikation rühmt und angibt, daß er zweimal [am] Tag gesotten habe und beide Sude tadellos waren. Allerdi[ngs] schreibt er gleich darauf wieder: „Vor x Jahren war es '[...] modern, Grundseife ohne Leimniederschlag in einigen Stun[den] zu sieden, welche sich jedoch nur manchmal tadellos hie[lt]". Warum nur manchmal? War daran die Siededauer schu[ld]? Sicher nicht, sondern andere Umstände. Schuld ist einzig [die] technische Einrichtung, denn zwischen Sieden, wobei es ni[cht] siedet und das Gemenge sich nicht mischt und emulgiert, [und] Sieden, wobei es wirklich siedet und die Masse in dauern[der] und lebhafter Bewegung und Emulsion ist, ist ein gro[ßer] Unterschied. Und darin liegt einzig die Differenz in den Zei[ten]. Daher ist es für den Ausfall der Seife unbedingt glei[ch]gültig, ob 10 Stunden und mehr die Masse im Kessel liegt o[der] ob sie 2 Stunden in guter Emulsion lebhaft kocht. Ich behau[pte], man kann in 1—2 Stunden gerade so völlig verseifen wie [in] 10 Stunden und mehr, wenn man die richtige Apparatur besi[tzt], und das bestätigt *Jaeschke* in seinen Ausführungen indi[rekt] ebenfalls, wenn er es direkt nicht wahr haben will und sich [in] einer Polemik, die sich in ihrer Tendenz gegen mich richten [...] selbst fängt. Ganz abgesehen von Ansichten, die ihm [da]bei unterlaufen, die wissenschaftlich völlig unrichtig s[ind]. So wenn er sagt: „Ich weiß nur, daß man im Autoklaven u[nter] Druck die Fette spaltet und eigentlich doch Seifen zerset[zt]." Fette sind Ester und keine Salze wie die Seifen, und S[...] wie auch Seifen werden durch Druck, der hier in Frage kom[mt], nicht zersetzt, noch dazu nicht in wässeriger Lösung. Eine [wei]tere Kritik nicht zu üben, war daher von ihm klug; denn a[lles], was er nachher über Vakuum-Verseifung — über deren p[rak]tische Ausführung ich nie etwas gehört habe und nichts fin[den] kann, wozu auch das Wasser aus dem Kessel saugen — [und] über Autoklaven sagt, ist entsprechend. Jedenfalls brauche [ich] für 2000 Zentner vielleicht 2 Töpfe, aber nicht 30 bis [...] Autoklaven, worüber sich die Apparatebaufirmen nur fre[uen] könnten. Das Absetzen der Seife kann ebenfalls in einem [...] geleiteten Betrieb bei Grundseifen, noch dazu wenn die S[eife] mindestens 100° heiß und unter Druck steht, in 2 Stunden [vor] sich gegangen sein. Wenn natürlich viel Harze, Leimfette [oder] sonstiges Material, das schwer aussalzbare und schlecht tre[nn]bare Natron- und Kali-Seifen ergibt, mitverarbeitet wurden, [ist] die Abscheidung schwieriger und dauert länger; bei Gru[nd]seifen ist aber das gewöhnlich nicht der Fall. Wenn *Jaesc[hke]* in früheren Zeiten manchmal eine Emulsion in die Formen ü[ber]geschöpft hat, die dann weggeschwommen ist, so hat sich [es] wahrscheinlich nicht um Grundseifen gehandelt oder wenn [...] dann ja! Daß bei Seifen mit viel Leimniederschlag, die, [wie] oben genannt, zusammengesetzt, aber hier nicht Gegenstand [der] Besprechung sind, ein Absetzen über Nacht gut ist, dem [wird] niemand widersprechen.

Das Sieden der Grundseife auf 5 oder 6 Wassern bei [nor]malem Fettansatz ist zweifellos übertrieben, ein- bis zw[ei]maliges Auswaschen genügt völlig, sonst müssen eben die F[ette], wenn man wirklich ältere und schlecht riechende, was ja an [...] unangebracht ist, verwenden will, vorher unverseift raffi[niert] resp. gewaschen und gedämpft werden.

2. Erkalten der flüssigen Seife.

Ich behauptete, daß es für den Ausfall der Seife gleic[h] hinsichtlich Waschkraft, Härte, Aussehen und Plastizität, ob [die] Kühlung einer Schicht Seife in einigen Sekunden vor sich [geht] oder in 8 Tagen in einer großen Form. Dem widerspricht [vor] allem *Jaeschke*. Er hält die Seife für eine recht empfindl[iche] chemische Verbindung, welche schon durch sehr leichte Eing[riffe] gestört werden kann. Ich behaupte ihm und *Schaal* gegenü[ber], daß kein Unterschied zwischen schnell und langsam gekühl[ter] Seife ist, und daß auch ein Druck von 50 bis 250 Atm. bei [der] Kühlung nichts schaden würde, ebenso wenig wie er nützt [...] wie er unnötig ist. Wenn unter so hohem Druck in der Pr[esse] Seifen schokoladenbraun geworden sind, so müssen dafür [an]dere Gründe maßgebend sein. Ich glaube, daß das Eisen sc[huld] an der an der Oberfläche auftretenden Verfärbung ist, [...] aber etwa „der gewaltige hydraulische Druck, welcher E[in]stung die empfindliche Seife nicht gewachsen gewesen sei [...] wodurch die chemische Verbindung sich gelockert habe". [...] unrichtig halte ich es auch, daß die Seife Temperaturen übe[r] nicht vertrage. Über 100° bis zur in der Praxis vorkomme[nden] Temperaturhöhe von ca. 130° schaden der Seife nur dann, [wenn] das in der Seife enthaltene Wasser entweichen kann. Nur [...] findet bei diesen Temperaturen eine destruktive Zersetzung [...] bei den meisten organischen Verbindungen statt, noch [...]

un sie wie hier Alkalisalze oder anorganische Säureradikale , Sulfogruppen usw. enthalten. In einem geschlossenen Auto-ven, bei dem kein Wasser entweichen kann und eine lokale rhitzung vermieden ist, kann man Seife, z. B. 60%ige Kern-e, 2 Stunden ohne jede Veränderung erhitzen. Das Auto-venmaterial darf allerdings nicht Eisen sein. Gegen das len auf Walzen hat aber auch *Jaeschke* nichts einzuwenden. sicher hundert Fabriken heute mit Kühlwalzen verschie-er Systeme arbeiten, dürfte die Walzenkühlung und lzentrocknung als unschädlich und einwandfrei erwiesen sein. h bei Temperaturen von 85 bis 90°, bei welchen ich eine cknung im Trockenschrank für unangebracht halte, da in-e von Oxydation bei der großen dargebotenen Oberfläche und verhältnismäßig langen Zeitdauer, in der die Seife der Luft dieser hohen Temperatur ausgesetzt ist, eine Verfärbung it ausgeschlossen sein dürfte und, wie man im Kleinversuch ht feststellen kann, auch stattfindet, besonders wenn niedere r sich leicht oxydierende Fette zur Seife verwendet wurden. arinsaures Natron läßt sich im Trockenschrank bei 70° Vermeidung lokaler Überhitzung ohne Verfärbung trock-. Über die Selbsterhitzung und Verbrennung heiß in größerer nge gelagerter Seifenspäne ist in dieser Zeitschrift ja bereits ichtet worden, und es sei darauf verwiesen; auch dieses dürfte ien Grund in der übergroßen Wasserarmut der Seife haben, die Wasseranziehungskraft eines Teils der Seifenspäne fte so groß sein, daß einem anderen Teil oder einer anderen icht Wasser entzogen wird, welches aus dem Seifenmolekül ch destruktive Zersetzung genommen wird.

Zur Verteidigung meines Vorschlages, in der Seifensiederei, in anderen chemischen Betrieben es längst geschehen ist, der modernen Hilfsmittel der Technik zu bedienen, möchte Herrn *Jaeschke* und denen, die mit ihm die Altväter-Sitte r besser -Methode vertreten, sagen:

Die Sache mit dem Wohlstands-Index ist Herrn *Jaeschke* it verständlich gewesen, weil ich das Wort nicht mit Gänse-chen versehen habe. Im übrigen werden die Herstellungs-ten nicht und nur einzig in der Seifenindustrie, wie Herr *schke* glaubt, durch Erzeugung großer Mengen in einem Ar-sgange verbilligt, was jeder Lehrjunge weiß, sondern auch ch die Herstellung großer Mengen in kurzer Zeit und die sere Herstellung in der gleichen Zeit. Wenn man bissig sein lte, könnte man sagen, daß bei den Ansichten, die in der tschen Seifenindustrie heute, wie man aus den Ausführungen entnehmen müßte, technisch wie kaufmännisch vorherrschend d, man sich für die ganze Industrie in Deutschland heute on deshalb keine Blüte versprechen kann, dies noch dazu, in in solcher Altväterart weitergetan wird, indem sich z. B. in tschland jeder rühmt, daß er alt ist, während in Amerika n Techniker und Angestellter alt sein will. Man hält dort sein mit Verbraucht- und Unbrauchbarsein für identisch.

Ich habe in Nürnberg gesagt, daß mir berichtet wurde, in erika würde in einer Fabrik um 7 Uhr morgens das vorge-rmte Fett in den Kessel gelassen, um 8 Uhr 20 sei die Ver-ung beendet, um 11 Uhr die Unterlauge abgezogen und um 1 Uhr 47 das erste Stück Seife aus der Gieß- und Präge-schine gefallen und um 1 Uhr 40 die erste Kiste von 50 kg rnseife, in leichte Kartons verpackt, aus der Fabrik gegan-. Ich habe selbst daran Zweifel gesetzt, halte es aber nicht unmöglich, umsomehr als ich zwei andere Beispiele von ßgebenden Persönlichkeiten auf anderem Gebiete hier anführen n. Der Reichstagspräsident *Löbe* hat am 17. Dezember in em Vortrage über Amerika vor den Mitgliedern des Verban- Berliner Kaufleute und Industrieller folgendes gesagt: „Be-iders eingehend habe ich die Ford-Werke in Detroit be-htigt, und ich kann Ihnen sagen, ich habe mich selbst über-zgt, daß aus Erz, das am Montag früh um 9 Uhr aus dem iffe ausgeladen wurde und welches sofort zu Stahl und zu toteilen verarbeitet wurde, das fertige Auto, in dem diese ile einmontiert waren, am Mittwoch um 12 Uhr, 300 km Detroit, bereits bei einem Händler angelangt war. Und bei s?"

Erkelenz, M. d. R., sagte im Reichstag am 19. Februar: nsere Technik ist nicht mehr auf der Höhe. Eine Qualitäts-schine, die in Amerika in Serien hergestellt wird, kostet rt 7000 Mark, während sie bei uns ohne Serien, aber doch ständig hergestellter Typ einer Fabrik fast 21 000 Mark stet. Amerika hat die Technik von 1925, Deutschland von 1913. e bei uns auf manchem Gebiete der Technik eingefrorenen Ge-ne müßten aufgetaut werden."

Also, wenn vom Erz zum Auto der Weg $2\frac{1}{3}$ Tage dauert, rum soll der Weg vom Fett zum verpackten Stück Seife nicht in 6 bis 12 Stunden, um weit zu greifen, zurückzulegen sein, warum soll die Siededauer eines Suds Grundseife allein mit 8 Tagen als Norm anzusehen sein und das Trocknen vielleicht von 60 auf 90% mindestens 2 Jahre dauern wie anno dazumal?

Die Tendenz, Gegenstände des täglichen Gebrauches und sogar solche des raschen Verbrauches in großen Mengen möglichst maschinell nur in einer Art oder richtiger einem Typ, wie er zweckmäßig ist, herzustellen, das ist Kultur. Es ist Kultur und Fortschritt, in die Gegenstände, die nur dem Konsum dienen, möglichst wenig menschliche Arbeitskraft hineinzuhängen, so die menschliche Kraft zu sparen, vor allem aus dem Grunde, um selbst aus dem gewöhnlichsten Arbeiter, aus einem Arbeitstier einen Menschen, ja einen Gentleman zu machen. Dies aber nicht durch soziale Fürsorge, deren Lasten die Produktion erwürgen, sondern durch Erleichterung der Arbeitsweise, durch Mechanisierung, die zugleich Verbilligung der Ware bringt, sodaß sie weitere Schichten sich leisten können. Das war ja auch unsere Wirtschaftspolitik vor dem Kriege. Das Prinzip hat das junge Amerika zweifellos erkannt, und es ist das sicher einer der Hauptgründe, nach seinem Rohstoffreichtum, daß es wirtschaftlicher Sieger über das alte Europa ist, das dasteht wie ein Häuflein verbitterter eigensinniger, mit sich und dem „neben sich" hadernder Grauköpfe. Die amerikanische Lebensweise ist nicht nachahmenswert, die amerikanische Technik aber, die unabhängig von der Lebensweise wohl möglich ist, ist unbedingt zu erstreben.

Verluste bei der Ölraffination.

Von *R. Dieterle.*

(Eing. 13. IX. 1926.)

Die Genießbarmachung der Öle und Fette hat im letzten Jahrzehnt einen riesigen Aufschwung genommen. In der deutschen Ölmetropole Harburg z. B. gibt es Werke, die 200 t Öl und mehr in 24 Stunden raffinieren. Bei solcher Massenverarbeitung spielt die Herabsetzung der Raffinationsverluste natürlich eine besonders wichtige Rolle; jedoch auch kleinere Betriebe haben alle Veranlassung dazu, dieser Frage mehr Rechnung als bisher zu tragen, ist doch jeder Tropfen Öl, der unnötig verloren geht, ein nicht wieder gut zu machender Schaden. Ist die Reinigung der Öle und Fette aber mit bedeutenden Verlusten verbunden, so ist sie bei der heutigen Preisspanne zwischen rohem und raffiniertem Öl kaum noch lohnend, umsomehr als die Abfallprodukte auch äußerst niedrig im Preise stehen.

Der Ölschwund bei der Raffination kann zweierlei Art sein: Er ist zum Teil notwendig bezw. bis zu gewissen Grenzen unumgänglich, zum Teil jedoch unerwünscht und auch nicht unbedingt nötig.

Wenn wir nun die drei Hauptprozesse bei der Ölreinigung, die Entsäuerung, Bleichung und Entduftung betrachten, so sehen wir, daß diese beiden Verlustarten das Öl eigentlich von seinem Eintritt in die Raffinerie an bis zum Verlassen derselben als Fertigöl begleiten. Das Öl wird also immer weniger; diesen Vorwurf kann man einer Raffinerie nicht ersparen.

Nun wird freilich der allergrößte Teil dieser Abgänge als Nebenprodukt wiedergewonnen, als Fettsäure, Bleicherdeöl usw., jedoch hat eine bedeutende Wertverminderung hierbei stattgefunden. Der absolute Schwund ist ganz minimal, er braucht nur Bruchteile von Prozenten zu betragen; um ihn genau festzustellen, muß das Öl vorher auf Wasser und Nichtfettbestandteile untersucht und die gefundenen Mengen von vornherein abgerechnet werden, weil das Fertigfabrikat davon nichts mehr enthalten darf.

Die erste Reinigungsoperation ist die Entsäuerung. Hand in Hand mit der Entfernung der freien Fettsäuren im Öl geht hier die Entfernung bezw. Zerstörung der Schleimstoffe; auch eine gewisse Aufhellung findet hierbei statt. Nun läßt es sich dabei nicht vermeiden, daß auch neutrales Öl verloren geht, sei es durch Verseifung oder dadurch, daß es von der Seife eingeschlossen wird. Auch treten hierbei öfter Emulsionserscheinungen auf, besonders wenn das Öl schlecht filtriert oder ungenügend abgelagert in die Raffinerie gelangt oder wenn die Temperaturen bei der Neutralisation nicht richtig eingehalten wurden. Solche Fälle können manchesmal geradezu hoffnungslos werden und große Verluste an Neutralöl bringen. Glücklicherweise ereignet sich dieses Übel nur selten, wenn die Apparatur sachgemäß konstruiert ist und der Raffineur seine Sache einigermaßen versteht. Weitere Neutralölverluste entstehen durch das Waschen der Öle mit heißem Wasser. Etwas Öl ist nämlich in heißem Wasser löslich, außerdem geht immer etwas beim Ablassen der Wäschen verloren, weil eine ganz scharfe Tren-

nung zwischen Öl und Seifenwasser nicht zu erzielen ist. Es ist daher das richtigste, diese Abwässer ebenfalls in die Seifenspalterei zu nehmen und dort mit Schwefelsäure zu behandeln; zum mindesten aber muß dieses Wasser eine Klärgrube passieren, wo es Zeit hat, abzukühlen und das Öl abzuscheiden.

Das neutrale, seifenfrei gewaschene und gut entwässerte Öl wird ja im allgemeinen vor der Bleichung getrocknet, obschon es nicht an Stimmen fehlt, die eine Zugabe der Bleicherde zum feuchten Öl empfehlen. Geschieht diese Trocknung im Vakuum, so kann es vorkommen, daß das Öl überschäumt und bis zur Pumpe gelangt. Dazu neigen besonders sehr feuchte Öle, die zu rasch erwärmt werden. Gegen diesen Verlust sind Vorsichtsmaßnahmen noch verhältnismäßig einfach zu treffen.

Unabwendbar sind jedoch die beim Bleichen eintretenden Ölschwunde, sofern sie durch das Aufsaugevermögen der Bleicherde entstehen. Die verschiedenen Erden besitzen diese Fähigkeit in verschiedenem Maße, deshalb muß der Raffineur seine Auswahl gerade bei diesem Material sorgsam treffen. Es gibt Erden von tadellosem Bleichvermögen, die aber die Poren der Filtertücher so verschmieren, daß die Kammern auch unter hohem Druck nicht voll werden; die Folge ist ein sehr öliger Rückstand. Nach beendeter Filtration werden die Filterpressen mit Luft, vielfach auch noch mit Dampf ausgeblasen. Das zweite Verfahren hat seine Schattenseiten. Ist der Dampf recht feucht, so erreicht man nicht viel, weil die Tücher im benetzten Zustande nur wenig Öl hindurchlassen, ist er trocken und heiß, so können leicht die Tücher Schaden nehmen. Außerdem sieht das aus der mit Dampf behandelten Bleicherde gewonnene Öl viel dunkler aus und ist daher minderwertiger. Die besprochenen Bleichverluste schwanken nach meinen bisherigen Erfahrungen bei den verschiedenen Öl- und Bleicherdesorten zwischen 15 und 50%, auf trockene Erde gerechnet. Die geringsten Verluste stellte ich bei der Bleichung von Kokosöl und Erdnußöl mit Frankonit C I fest. Bei Zusatz von Kohle erhöht sich der Verlust an Öl in der Erde, allerdings wird er dadurch wieder wett gemacht, daß weniger Bleichmittel zur Anwendung gelangt. Leider versagen die Bleichkohlen bei vielen Ölsorten, deshalb bürgern sie sich in der Ölverarbeitung nur langsam ein. Im Verein mit Bleicherde leistet die Kohle oftmals recht gute Dienste.

Bei der Behandlung der gebleichten Öle mit überhitztem Wasserdampf bei der Desodorisierung oder Entduftung tritt ebenfals ein unabwendbarer Verlust ein, der im Durchschnitt 0,1 bis 0,15% beträgt. Es sind flüchtige und zum Teil wasserlösliche Stoffe, die hier dem Öl entrissen werden und in der genannten Menge auch nicht wiederzugewinnen sind. Ähnliche Verluste treten bei der Seifenspaltung ein, wo bei dem Zusatz der Schwefelsäure in der Siedehitze ebenfalls flüchtige Stoffe entweichen.*

Abgesehen von diesen oben angeführten Verlusten hat man noch zu kämpfen mit den leider unvermeidlichen Leckagen, Verpumpungen und Überpumpungen usw. Die Unzulänglichkeit der Apparatur und des Menschen ist ein Faktor, mit dem man eben rechnen muß, wie mit der „Tücke des Objekts". Immerhin lassen sich auch diese Verlustquellen herabmindern. Durch Abschaffung der leidigen Dreiwegehähne, durch genaue Bezeichnung, Beschriftung der wichtigsten Leistungen, Schieber, Ventile und Hähne kann man manches Übel abwenden. Nicht minder auch durch die Heranbildung eines zuverlässigen und gut besoldeten Arbeiter- und Angestelltenstammes, ist doch beinahe jeder Posten in einer Speiseölraffinerie ein Vertrauensposten.

Jeder Betrieb hat außerdem seine individuellen Schwächen und Krankheiten, auch seine individuellen Verlustquellen. Und es ist nicht ohne Reiz und Interesse; denselben nachzugehen, sie aufzuspüren und zu beseitigen.

Die Reinigung von Fetten und Ölen durch Waschen mit Schwefelsäure.

Von *Robert E. Divine*, beratender Chemiker, Teaneck, N. J.

Diese Art der Fettreinigung ist in der Fettspaltung, der Stearin- und Seifenindustrie eine lange Periode hindurch praktisch angewendet worden. Eine Besprechung der Technologie des Verfahrens dürfte daher für manchen Leser von Interesse sein.

Die Vertrautheit des Verfassers mit dem Verfahren betrifft seine Anwendung auf die verschiedenen Sorten von Talg und Fett, Kotton-, Kokos-, Palm- und Sojabohnenöl sowie Kotton- und Olivenöl-Satz.

Jedes dieser Materialien schwankt in der Qualität, und in der Regel wird das bei dem säuregewaschenen Fett auch der Fall sein, aber wenn man bedenkt, daß die Säurewaschung ein Mittel zur Beseitigung überschüssiger Feuchtigkeit, fremden Schmutzes, von Eiweiß- und Schleimstoffen sowie von K und anderen etwa vorhandenen Basen darstellt, so ist sie sehr wirksames Verfahren.

Die Bedingungen, die eine gute Reinigung begünstigen, s folgende:

Das Fett oder Öl muß sich in flüssigem Zustand befin Wasser muß vor Anwendung der Säure durch Absetzenlas gut entfernt sein. Die Temperatur des Fettes oder Öles nicht höher sein als praktisch notwendig ist, um den flüssi Zustand aufrecht zu erhalten. Die Säure muß mit dem in innige Berührung gebracht werden. Die Säure darf n stärker sein als 60° Bé.

Das Fett oder Öl wird am besten in einem Behälter handelt, der mit Hartblei ausgekleidet ist, seine Form ist o große Bedeutung. Er kann rund oder viereckig, aus Holz o aus Eisen sein. Besteht er aus Holz, so kann er ohne A kleidung gebraucht werden, jedoch ist in diesem Fall mehr o weniger das Risiko einer Leckage gegeben. Verfasser bevorz einen stählernen Behälter mit konischem Boden, der mit Hart ausgekleidet und mit Bleischlangen für direkten und indirek Dampf versehen ist.

Die verbrauchte Säure wird am tiefsten Punkt des Ko abgezogen. Das Öl entfernt man entweder durch ein in der S tenwand des Konus angebrachtes Rohr, oder pumpt es über, jedem von beiden Fällen mit Hilfe eines beweglichen Saugar der nach Wunsch gehoben oder gesenkt werden kann.

Sehr wichtig ist die Einrichtung für das Rühren des beim Hinzufügen der Säure, um eine intensive Berührung Öles mit dieser zu sichern. Wenn es auch möglich ist, b Arbeiten in kleinem Maßstabe durch Rühren des Öls mit ein wie ein Ruder geformten Rührscheit ein erträgliches Resultat erzielen, so kann doch ein durchaus befriedigendes Durchrüh nur durch mechanische Mittel erreicht werden.

Eine gute Mischvorrichtung, die ich sah, bestand aus e Duriron-Rotationspumpe, welche die Flüssigkeit vom Boden w saugt und auf die Oberfläche des Behälterinhalts entleert. I Leistungsfähigkeit sollte hinreichen, den Behälter in 20 Min oder einer halben Stunde zu entleeren. Eine Einrichtung di Art ist sehr wirksam.

Eine normale Säurewaschung wird ausgeführt wie fo

Das geschmolzene Fett, beispielsweise Talg, wird in Arbeitsbehälter gepumpt und auf 43—49° C abkühlen gelas Falls sich Wasser abgesetzt hat, wird es durch den Boden Konus abgezogen. Die Mischpumpe wird angestellt und Säure von 60° Bé langsam einfließen gelassen. Von di genügen in den meisten Fällen 2% vom Gewicht des zu beh delnden Fettes, selten weniger. Eine in Ausnahmefällen a wendende größere Menge wird durch vorhergehende Labor riums-Versuche bestimmt. Nach halb- bis dreiviertelstündi Durchrühren wird die Pumpe abgestellt und das Gemisch Stunde der Ruhe überlassen. Es wird dann mit direktem Da zum Kochen erhitzt und 15—20 Minuten gekocht, bis der Sch auf der Oberfläche des Fettes verschwindet. Man läßt da mehrere Stunden absitzen, am besten über Nacht, und zieht verbrauchte Säure ab. Das klare Fett wird dann mit H des beweglichen Rohres abgepumpt.

Den Boden des Behälters findet man bedeckt von e Schicht schleimiger, teeriger Substanz, die aus dem Fett d die Einwirkung der Schwefelsäure auf die Verunreinigun entfernt wurde. Schwefelsäure wirkt wasserentziehend auf Schleimstoffe, welche kolloidähnlich in dem Fett suspen sind. Die spätere Einwirkung des Dampfes flockt diese S stanz aus, und sie scheidet sich beim Stehen des heißen leicht ab.

Sind Kalk- oder Alkaliseifen zugegen, so werden sie setzt, und der Kalk scheidet sich als Calciumsulfat aus. triumsulfat oder Natriumbisulfat bleiben in der verbrauc Säure in Lösung.

Talg, Sojabohnenöl und die meisten anderen Fette we durch die Berührung mit der Säure dunkler, aber sie alle h sich nach dem Kochen mit Dampf auf. Die Behandlung bev häufig ein geringes Dunklerwerden der Farbe, aber die S der mit Schwefelsäure gewaschenen Fette sind heller, feu und riechen besser, während die aus ungewaschenen F hergestellten oft einen dumpfigen Geruch und ein trübes sehen zeigen.

Läßt man gut absitzen, dann hält das säuregewaschene keine freie Schwefelsäure zurück oder in Ausnahmefällen Spuren.

Die Säurebehandlung erhöht stets den Gehalt der Fette Öle an freien Fettsäuren, und die Zunahme ist umso größe

ihr freie Fettsäuren ursprünglich vorhanden waren. Es ist zunehmen, daß Glyzerin während der Operation nicht in Freiheit gesetzt wird, da solches niemals in der verbrauchten Säure funden wurde.

Es gibt zwei Wege, auf denen Fettsäuren unter den Be-ngungen der Säurewaschung in Freiheit gesetzt werden. Er-ens durch Zersetzung geringer Mengen Seifen von Schwer-etallen oder Erdalkalien, die sich während des Ausschmel-ns oder einer anderen Behandlung des Fettes durch Berührung t Metallen und durch absichtlichen Zusatz von Kalk oder einer deren Base zur Zerstörung des tierischen Gewebes bilden. weitens durch eine leichte Zersetzung von Glyzeriden, durch die glyzeride gebildet und Fettsäuren in Freiheit gesetzt werden.

Bei der Säurewaschung von Abfallfett (garbage grease) und n Fetten, die durch Säuerung von Kottonölsatz erhalten wer-n, ist es üblich, über 2 Gewichtsprozent Säure zu gebrauchen, nche Fachleute verwenden hier sogar 5%, auf das zu be-ndelnde Fett berechnet.

Gelegentlich bilden sich bei den in Rede stehenden Mate-lien hartnäckige Emulsionen. Um sie zu brechen, sind *Twit-ell's* Reaktiv und der Kontaktspalter von großem Nutzen.*)

Bei der Säurewaschung dieser Materialien ziehen es einige chleute vor, die Säure in das Fett unter Kochen mit direktem mpf einfließen zu lassen. Die verbrauchte Säure wird durch ttfangbehälter abgezogen, in denen das in den Waschwässern spendierte Fett nach seiner Abscheidung durch Abschöpfen edergewonnen wird.

Diese Behälter sind sehr lang und mit zahlreichen Fang-rrichtungen zur Gewinnung des herumschwimmenden Fettes rsehen. Aus der letzten Abteilung fließt die erschöpfte Säure ch dem Kanal über.

Gelegentlich begegnet man einem Material, das am besten rch verlängertes Kochen mit einer etwa 20%igen Schwefel-ure behandelt wird.

Herrscht hier irgendein Zweifel über das vorteilhafteste rfahren, so weisen Laboratoriums-Versuche mit Mengen von va 100 g den Weg, den man im Fabrikbetrieb einzuschlagen t. Die Laboratoriumsversuche sollten jedoch die fabrikmäßi-n Verfahren nachahmen. Es werden Proben in Glaskolben gewogen und auf die entsprechende Temperatur eingestellt. ne befriedigende Berührung der Säure mit dem Fett wird t Sicherheit erreicht, wenn man die Kolben mit der Hand üttelt. Nach kurzem Stehen wird Dampf eingeleitet, bis der halt gut gekocht hat, wonach der Kolben zum Absitzenlassen ein Dampfbad gestellt wird. Die unten abgeschiedene Säure-hicht wird mit einer Pipette entfernt und das Fett mehrmals t heißem Wasser gewaschen und durch ein trockenes Filter triert.

Werden mit den säuregewaschenen Proben Bleichversuche t Fullererde gewünscht, so sollten für die Säurebehandlung ößere Mengen in Arbeit genommen werden.

Wünscht man die Wirkung verdünnter Säure auf Fette und e zu beobachten, dann werden das gewogene Fett und die rdünnte Säure mit direktem Dampf gekocht, während gleich-itig der Kolben durch Dampf oder heißes Wasser heiß gehalten rd.

Fette und Öle, die durch Säurewaschung gereinigt sind, fern Glyzerinlaugen, die relativ reiner sind und den üblichen inigungsverfahren besser entsprechen. Rohglyzerin aus sol-en Unterlaugen weist einen niedrigeren organischen Rückstand d bessere Farbe auf als Rohglyzerine, die von unbehandelten tten stammen.

Die Spaltung von Fetten nach dem *Twitchell*-Verfahren rd bedeutend erleichtert, wenn man sie vorher mit Säure scht. Die Spaltung setzt bei säuregewaschenen Fetten sehr ompt ein, während sie sich bei ungewaschenen oft wesent-h in die Länge zieht.

Beim Waschen mit Säure entsteht ein Gewichtsverlust, wel-er der Menge der im behandelten Öl vorhanden gewesenen chtfettsubstanz entspricht. Bei den meisten Fetten des Handels rfte er 2 Gewichtsprozent nicht überschreiten, worin der Was-rgehalt eingeschlossen ist.

Wünscht man sich über den Wert der Säurewaschung als es Mittels zur Reinigung technischer Fette zu überzeugen, empfiehlt es sich, das Verfahren mit einem trocken ausge-schmolzenen Talg zu versuchen. Seine Wirksamkeit wird sich in einer unbestreitbaren Weise zeigen.

(Amer. Perfumer 1926 [21], Nr. 6, S. 355.)

*) Ihr wirksamer Bestandteil ist eine Sulfonsäure. Der *andard Oil Co.* ist die Verwendung einer bestimmten Art Sul-nsäure zum Brechen von Mineralöl-Emulsionen patentiert, denen an bei der Raffinierung mit Schwefelsäure in großen Mengen egnet.

Literaturbericht

Das deutsche Farbenbuch. III. Teil. Die Anstrichfarben und Lacke. 192 Seiten mit 7 Farbentafeln. Von *Heinrich Trillich*, München. Preis geheftet RM 6. München 1926. Verlag von B. Heller.

In kurzen, klaren, nicht nur für den Fachmann, sondern auch für den Laien leicht faßlichen Ausführungen gibt der auf diesem Gebiet bestens bekannte Verfasser eine vollständige Übersicht über die Anstrichfarben, Binde-, Löse- und Verdünnungsmittel.

Jeder einzelne Werkstoff wird für sich nach 12 Gewichtspunkten betrachtet: 1. Name und Beiname, wobei nicht nur die deutschen Bezeichnungen aufgeführt werden, sondern auch ihre Benennung in der englischen, französischen, italienischen und spanischen Sprache. Es folgen weiter: 2. Begriff, 3. Herkunft, 4. Sorten, 5. Hauptbestandteil, 6. Verunreinigungen, 7. Verfälschungen, 8. Eigenschaften, 9. Gesundheitsgefährdung, 10. Echtheit, 11. Verwendungsmöglichkeit und 12. Bemerkungen. Anschließend werden in gleicher Weise die Lacke und die Farben mit Bindemitteln besprochen. Den Schluß machen die Prüfungs-Methoden der Werkstoffe, die in physikalische, technische und chemische Untersuchungsweisen gegliedert sind.

Was der Rezensent an dem Buch zu bemängeln hat, sind die Bezeichnungen „Terpentingeist" und „Kiengeist" für Terpentinöl und Kienöl. Warum nicht bei diesen beiden letzten klaren und eingeführten Bezeichnungen bleiben und durch die bemängelten Bezeichnungen nur weitere Unklarheit in das wahrhaftig schon genügend große Gewirr der technischen Nomenklatur hineintragen?

Sehr schön ausgeführte Farbentafeln der Firmen G. Siegle & Co. G. m. b. H., Stuttgart, der Karaus Farben- und Ölwerke A.-G., Düsseldorf, und der Ver. Farben- und Lackfabriken vorm. Finster & Meisner, München, ergänzen das Buch in vorteilhafter Weise.

Abgesehen von obiger Bemängelung ist das Buch nicht nur dem chemisch-technischen Fabrikanten zu empfehlen, sondern auch allen Firmen, die Innen- und Außenanstriche in größerem Maßstab selbst ausführen oder ausführen lassen. Ein kurzer Blick auf die Eigenschaften des zur Anwendung kommenden Werkstoffes zeigt sofort, ob dieser sich für den vorgesehenen Zweck eignet oder nicht, und bewahrt somit vor Ärger, Enttäuschung und unnötigen Kosten. *Münder.*

Chemische Mitteilungen

Mittel, welche die Oxydation ungesättigter organischer Verbindungen hemmen.

Von *O. M. Smith* und *R. E. Wood.*

Durch Messung des Volumens des absorbierten Sauerstoffs haben die Verfasser die Wirkung zahlreicher Stoffe auf die atmosphärische Oxydation von Ölen und Fetten, Fettsäuren, Seifen und Kautschuk geprüft. Die aktiven Hemmungsmittel lassen sich in zwei Hauptgruppen teilen, nämlich in kräftige Reduktionsmittel, wie Zinnoxydulverbindungen, Thiosulfat usw., und in starke Basen, namentlich Amine. Die Wirkung von Natrium-Hydroxyd, -Karbonat, -Silikat und -Phosphat beruht möglicherweise auf ihrer Verbindung mit durch die Oxydation erzeugten Stoffen, die selbst als Katalysatoren wirken. Aromatische Alkohole und Phenole wirken gleichfalls als Hemmungsmittel. Die hemmende Substanz verhütet Oxydation während jeder Periode der Oxydation, und die Beständigkeit sowie Widerstandsfähigkeit gegen die Oxydation wachsen mit der Konzentration des Hemmungsmittels. In einigen Fällen, beispielsweise bei Phenolen wie Eugenol, gibt es eine Konzentration, bei welcher das Hemmungsmittel am wirksamsten ist, bei deren Überschreitung es jedoch als positiver Sauerstoffkatalysator wirkt. Der Einfluß des Hemmungsmittels ist nur vorübergehend, und seine Wirkungsdauer hängt von der Temperatur, der Konzentration und den Produkten der Oxydation ab. Nachdem die Wirkung des Antioxydationsmittels aufgehört hat, ist die Geschwindigkeit der Oxydation die gleiche wie vorher. Man nimmt an, daß die basischen Hemmungsmittel sich mit sauren Oxydationsprodukten verbinden und sie so daran hindern, als Autokatalysatoren bei der Oxydation zu wirken, oder daß einzelne Valenzen des dreiwertigen Stickstoffatoms (oder andere Elemente mit freien Valenzen) intermediäre Verbindungen mit den leicht oxydierbaren Äthylen-Kohlenstoffatomen bilden. Diese vorübergehend existierenden Verbindungen kontrollieren die Oxydationsgeschwindigkeit während einer bestimmten, aber beschränkten Zeit. (Ind. Eng. Chem. 1926 [18], 691—694 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Bemerkung über die Ranzigkeit der Olivenöle in Ägypten.

Von *A. Azadian.*

Die angestellten Versuche ergaben, daß sich die Säure der Öle innerhalb eines Jahres nicht wahrnehmbar vermehrt und daß zwischen der Säure der Öle und ihrer etwaigen Ranzigkeit eine unmittelbare Beziehung nicht besteht. Fast neutrale und stark saure Öle verhalten sich in Hinsicht auf das Ranzigwerden ganz gleich. Die Stärke der Reaktionen auf Ranzigkeit steht nicht in unmittelbarer Beziehung zum Grade der Ranzigkeit. Der Wert dieser Reaktionen ist vom analytischen Standpunkte aus begrenzt wegen ihrer Überempfindlichkeit. Im allgemeinen ist zu sagen, daß alle Öle französischer und italienischer Herkunft nach Verlauf eines Jahres ranzig werden. Von den Reaktionen auf Ranzigkeit führt Verfasser die von *Vintilescu* und *Popescu*, von *Issoglio* und von *Kreis* an. Bei ersterer schüttelt man 10 cm³ des Öles mit 10 Tropfen einer wässerigen Lösung von Hämoglobin, 5 Tropfen einer alkoholischen Guajaclösung und 10 cm³ Wasser; Bläuung zeigt Ranzigkeit an. Statt Wasser kann man auch eine gesättigte NaCl-Lösung oder Alkohol verwenden; durch jene entsteht die Färbung schneller, durch diesen wirkt die Reaktion empfindlicher. Statt Hämoglobin können auch andere Peroxydasen, insbesondere vom Rettich, verwendet werden. *Issoglio* zieht die Fette mit heißem Wasser aus und oxydiert mit $KMnO_4$. Die Reaktion von *Kreis* ist am zuverlässigsten; nach ihr schüttelt man das Öl mit konz. HCl und ätherischer Phloroglucinlösung. Rosafärbung zeigt Ranzigkeit an.

(Ann. des Falsifications 18, 343—47 d. Ölmarkt.)

Pongamöl.

Von *D. Beal* und *Muppana C. T. Katti.*

Pongamia glabra ist eine in Indien heimische Leguminose, die von den Eingeborenen „Pongam“, „Hongey“ oder „Karanja“ genannt wird und von der die medizinischen Schriften des Sanskrit verschiedene Arten der arzneilichen Anwendung anführen. Die Hülse enthält zwei Samen, von denen aber nur der eine voll ausgebildet ist. Die Samen enthalten 27—33% eines dicken, rötlichbraunen bis braunen Öles, das unangenehm riecht und bitterlich schmeckt. Es wird als Leuchtöl und in der Lederaufbereitung verwendet, der Anwendung als Nahrungsmittel stehen Geruch und Geschmack entgegen, die durch die üblichen Raffinationsmethoden nicht verbessert werden können. Die Konstanten des Öles sind

Verseifungszahl	189,1
Jodzahl	89,1
Säurezahl	8,36
Reichert-Meißl-Zahl	1,04

Das Öl enthält 2,4% Unverseifbares, zu dem auch die Substanz gehört, die dem Öl den bitteren Geschmack verleiht. Die Ölsäuren bestehen zu 61,3% aus Ölsäure, 9,72% Linolsäure, 3,22% Lignocerinsäure, 4,3% Arachinsäure, 6,06% Palmitinsäure, 2,19% Stearinsäure, 4,36% Dihydroxystearinsäure sowie geringen Mengen Myristin- und Linolensäure.

Aus dem Unverseifbaren konnte die Substanz, die den bitteren Geschmack bewirkt, in Kristallen gewonnen werden, die bei 157,5 bis 159° schmolzen und bei der Verbrennung 73,6% C, 3,93% H und 22,48% O (Mittel aus 4 Bestimmungen) ergaben. Eine Identifizierung gelang nicht.

Gegenüber anderen Ölen unterscheidet sich Pongam-Öl bei einer Farbenreaktion dadurch, daß eine Mischung einiger Tropfen des Öls mit 2 cm³ Essigsäureanhydrid auf Zugabe von einigen Tropfen Schwefelsäure eine orangerote bis braunrote Farbe annimmt, während zahlreiche andere Öle aber jedenfalls nicht orangerote Farbtöne zeigten. Durch katalytische Hydrierung des Öls läßt sich ein hartes, farb- und geruchloses Fett erhalten. (Journ. Am. Pharm. Associat. 1925, Nr. 12 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Kennzahlen von Bienenwachs.

Von *A. A. Weir.*

Für die Kennzahlen von reinem Bienenwachs werden folgende Grenzen angegeben:

Spezifisches Gewicht	0,976 bis 0,941
Schmelzpunkt	60,5 bis 66,5°
Jodzahl	5,42 bis 17,1
Verseifungszahl	87 bis 106
Säurezahl	16,7 bis 23,6
Esterzahl	65,9 bis 85
Verhältniszahl	2,8 bis 4,5
Unverseifbare Stoffe	48—53%.

(Analyst 1926 [51], S. 181 d. Chem. Umschau.)

Spaltung von festem Paraffin in niedriger siedende Bestandteile.

Von *H. Herbst.*

Durch Erhitzen von festem Paraffin zum Sieden mittels aktiver Kohle tritt Spaltung ein in niedriger siedende Bestandteile, wobei an Ausbeute bei kontinuierlichem Betrieb erhalten werden:

Leichtbenzin (bis 150° siedend)	26,79%
Schwerbenzin (150—210° siedend)	16,32%
Petroleum (210—300° siedend)	25,82%
Gasöl (über 300° siedend)	3,10%
Rückstand: paraffinhaltiges Spindelöl	10,79%
Abgase und Verluste	17,18%
	100,00%

Die Spaltung erfolgt bei Atmosphärendruck und einer Temperatur zwischen 300 und 450°. Für Stoffe, die unter dieser Temperatur (300°) sieden, bezw. sich zersetzen, ist diese Methode auch verwendbar, wenn unter Druck gearbeitet wird. Dieses Verfahren kann auch auf andere organische Stoffe, wie Mineralöle, hochsiedende Mineralölrückstände, Erdwachse, Teer usw. Anwendung finden. (Z. f. angew. Chem. 1926, 194 d. Kunststoffe.)

Kleine Zeitung

„Kann das Walöl in einigen Jahren völlig geruchfrei und wasserklar hergestellt werden? Pflanzenöle werden dadurch für die Margarineindustrie überflüssig. Professor *Hjort's* Versuche werden wohl in Kürze ein praktisches Resultat bringen.“ Wir entnehmen einem Artikel, der unter dieser Überschrift in der „Tidens Tegn“ (Oslo) vom 14. September d. J. veröffentlicht ist, das Folgende:

In einem Interview über verschiedene Walfangfragen hat sich der Disponent der A.-G. Hektor Konsul *Finn Bugge* dahin ausgesprochen, daß die Aussichten für dieses Jahr gut seien und daß man hinsichtlich des Fanges sich auf Grund der gesammelten Erfahrungen nunmehr besser ausgerüstet hat. Er sagte weiter u. a.: „Wir Walfänger arbeiten nicht nur daran, die Fangapparate zu verbessern, sondern wir erstreben als weit wichtiger eine Verbesserung des Öles. Tausende von Kronen haben wir jährlich in unseren Laboratorien ausgegeben, um dieses Problem zu lösen, und es ist auch bereits gelungen, das Walöl so klar und geruchfrei herzustellen, daß es sogar zum Einlegen von Sardinen verwendbar ist. Diese Versuche werden von Professor *Hjort* geleitet, und es sollen bereits im kommenden Jahre die neuen Methoden in die Praxis umgesetzt werden. Es könnte damit bei einem guten Resultat möglich sein, die Margarineindustrie mit eigenem Walöl zu versorgen, und damit könnte diese Industrie von den vegetabilischen Ölen absehen.

*

Wie alt ist die Seife? Das Jahr 1924 brachte der Seifenindustrie ein bemerkenswertes Jubiläum; es waren nämlich 5[..] Jahre verflossen, seitdem in der italienischen Stadt Savona die Seife erfunden worden war, von wo aus ihre Fabrikation bald nach Venedig und Marseille gelangte. Die italienische Fachliteratur gedachte dieses Jubiläums und wies bei dieser Gelegenheit darauf hin, daß die Verwendung der Seife, wenngleich natürlich nicht in ihrer heutigen Form, viel älteren Datums sei. Schon *Plinius der Ältere* tut eines Erzeugnisses der alten Gallier Erwähnung, welches als Seife angesehen werden kann, da es aus Fett und Asche hergestellt wurde. Auch die alten Römer kannten etwas Ähnliches: In Pompeji stieß man bei Ausgrabungen auf eine ganze Seifenfabrik. Aber die alten Seifen waren immer halbflüssig und wurden daher in Gefäßen aufbewahrt. Alte arabische Schriften führen Rezepte für diese Seifen an. Aber die Herstellung fester Seifen gelang erst im Jahre 14[..] im italienischen Savona; die Erfindung fand derartiges Gefallen, daß sie bald ihren Siegeszug durch die ganze Welt antrat. Den Namen jener Stadt ging auch in die französische Bezeichnung der Seife über — savon, abgeleitet von Savona.

Ungeachtet dessen läßt sich philologisch nachweisen, daß die Bezeichnungen für Seife bei allen europäischen Völkern älteren Ursprungs sind und zwar nach der Meinung der Autoritäten gallischer Herkunft; so benennt *Plinius der Ältere* in seiner „Hist. nat.“ XXXIII., 12, 51, das gallische Erzeugnis „sapo“, und wenngleich es sich nicht um Seife im heutigen Sinne des Wortes handelt, sondern eher um eine Art Mittel zur Färbung der Haare, so lautet doch die lateinische Bezeichnung der heutigen Seife sapo, die provençalische sabo, die katalonische sabô, im Neugriechischen heißt es sápon, im Italienischen sapone, der Rumäne sagt sapon, der Spanier jabón und der Portugiese sabao. Infolge der Kulturbeziehungen der romanischen Nationen ging eine ähnliche Benennung ins Türkische — sabun — ebenso ins Serbokroatische und Bulgarische — sapun — über. Der deutsche Philologe *Grimm* bemühte sich zwar nachzuweisen, daß die Bezeichnung der Seife altgermanischer Herkunft ist und daß eigentlich die Germanen die Erfinder der Seife sind; als Beleg führt er die altnordische und schwedische Bezeichnung sapa für Seife an, weiters das angelsächsische sape, das holländische und niederländische seepe, das altdeutsche seifa und das deutsche Seife. Indessen sind auch bei den finnischen Völkerstämmen die Benennungen ähnlich, was gegen die Beweisführung *Grimm's* zu sprechen scheint; so heißt es im Finnischen für Seife saipi, lappländisch saipo, nordwinisch sapyn, ungarisch szapan. Eine weitere Widerlegung der *Grimm*'schen Theorie b[…]

die slavischen Wortbildungen, welche von allen vorher-
enden gänzlich abweichen, was ein Beweis dafür zu sein
eint, daß die Seife bereits den alten Slaven bekannt und
userzeugnis war. So nennt der Russe die Seife milo, der
rajiner milo, im Slovenischen lautet es ebenfalls milo,
hechisch mydlo, slovakisch sowohl wie polnisch mydlo,
von auf Grund von kulturellen Beziehungen das litauische
ilas abgeleitet zu sein scheint. Wahrscheinlich ist die
vische Bezeichnung der Seife „mydlo" aus dem Zeitwort myti
aschen) hervorgegangen.

(„Československý Mýdlář a Voňavkář", Prag.)

*

Odol-Ersatz. Zu dieser Vorschrift in Nr. 34 d. J., S. 589
merken wir, daß das echte Odol, das weltbekannte Mund-
sser der Lingner-Werke A.-G. in Dresden, kein Salol ent-
t, sondern ein eigenartiges Antiseptikum, dessen Zusammen-
zung nur den Lingner-Werken bekannt ist und von diesen
bstverständlich geheimgehalten wird.

Ferner ist darauf aufmerksam zu machen, daß der Name
„dol" den Lingner-Werken geschützt ist, und aus diesem
unde die Bezeichnung eines anderen Mundwassers als „Odol-
satz" einen Eingriff in die Lingner'schen Warenzeichenrechte
leuten würde, der strafbar ist. *Red.*

*

Toilette-Cream. (Engl. Pat. 597 220. *T. Hashimoto.*) Man
mischt pflanzliche Gelatine mit einer Borsäurelösung und er-
tzt das Gemisch unter Druck. Sodann wird Hexamethylen-
tramin und Natrium- oder Lithium-Benzoat zugefügt, ferner
e alkoholische Lösung von Lanolin als Hautnährmittel und
llich eine Lösung eines Klebstoffes. Als letzteren nennt der
finder „Gliopeltis furcata". Ein so hergestellter Cream hat
ts den gleichen Viskositätsgrad, fühlt sich auf der Haut ange-
m an und bildet eine sehr zarte Deckschicht mit bemerkens-
rten antiseptischen Eigenschaften.

Beispiel: Pflanzengelatine, 1 T., wird gemischt mit 300
500 T. einer 1%igen Borsäurelösung und bei einem Druck
ca. 2 kg erhitzt, um das Koaguliervermögen der Gelatine
verringern. Eine filtrierte Lösung von „Gliopeltis furcata",
gestellt durch Auflösen von 0,15 T. Gliopeltis in 10 T.
ßem Lösungsmittel, wird dann zugefügt und schließlich eine
schung, die 0,01 T. Hexamethylentetramin und 0,3 T. Lithium-
zoat nebst etwas alkoholischer Lanolinlösung und Parfüm
hält; bei der Zugabe jedes Bestandteils muß gut durchge-
icht werden. Ebenso kann Wasserstoffsuperoxyd oder ein
eres Reagens zugesetzt werden.

(British Soap Manufacturer.)

*

Verfahren zur Konservierung von Fetten. Fette können wäh-
d der Lagerung leicht ranzig und für Nahrungszwecke unge-
net werden. Prof. Dr. *J. Leimdörfer*, der allgemein bekannte
geschätzte techn. Direktor der Ölwerke A.-G. in Györ, hat
Verfahren zum Patent angemeldet, wonach dieser als Ranzig-
rden bezeichnete Oxydationsprozeß aufgehalten und das Fett
serviert werden kann. Das neue Verfahren beruht darauf, daß
hrend der Abkühlung der Fette durch diese sauerstoffreie, also
Oxydation zurückhaltende Gase geleitet werden und zwar so
ge, bis eine rahmartige Suspension gebildet wird. Die in
Fetten während der Abkühlung suspendiert gebliebenen
se verhindern die unmittelbare Berührung der Atmosphären-
e mit dem Fett, indem etwa freiwerdende Konservierungsgase
Oberfläche der in gut verschlossenen Packungen aufbewahrten
isefette durchdringen und die Luft fernhalten. Werden z. B.
% Premier Jus und 20% Milch mechanisch verrührt zu
er Emulsion und in diese Kohlensäure bis zur Erreichung der
mdicke geleitet, so wird die Margarine, kühl aufbewahrt,
ge Zeit ohne Veränderung haltbar bleiben. (Vegyi Ipar.)

*

**Desodorisieren, Klären und Entsäuern von animalischen und
getabilischen Ölen, Fetten und Wachsen.** (Franz. Pat. 601 919
4. VIII. 1925. *E. Foray.*) Man vermischt die zu reinigenden
oder verflüssigten Fette usw. in der Wärme oder Kälte mit
malischer oder vegetabilischer Kohle, evtl. unter Zusatz eines
alysators, wie z. B. Manganoxyd, und trennt alsdann die
usw. durch Filtration von der Kohle. (Ölmarkt.)

*

Sulfurolivenöl. Je nach der Jahreszeit und dem Zustand des
materials wechselt die Farbe von Grün bis Braun. Um ihren
fluß in der Seife rasch kennen zu lernen, verseift man nach
P. Trevithick und *M. F. Lauro* 10 g Öl in einer Abdampf-
ale mit 8 cm^3 Natronlauge 20° Bé in der Hitze unter Rühren.
ch einstündigem Stehen auf dem Wasserbad ist die Versei-
g vollständig. (Journ. Oil Fat Ind. 3, 77—79 d. Ölmarkt.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage
genommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu
en, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie
ter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant-
ten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt,
zepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — An-
fragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur
wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des
Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte
übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

700. Was sind die meist gebrauchten Rohstoffe für Reparierlack? Wie ist die Anfertigung? V. C. F.

701. Welches ist das modernste und beste Handbuch, das die Erzeugung von Schuhcremes behandelt? S. in A. (Italien).

702. Meine Seife bekommt Schuppen und wird leicht rissig. Sie ist normal gesotten auf Leimniederschlag aus 60% Talg, 10% gehärteten Fetten, 30% Margarineabfallfett, bestehend aus ca. 50% Kokosöl und 50% vegetabilischen Ölen. Bei 55° C wird die Seife durch die Peloteuse gedrückt. Der Raum, in dem diese steht, mißt jetzt zwischen 12—17° Wärme. Von dort muß die Seife über einen ca. 10 m langen Hof zu den Pressen getragen werden. Die Temperatur in freier Luft beträgt jetzt ca. 10—15° Wärme am Tage. Im Preßraum sind ca. 20°. Hat die Seife nun die Peloteuse verlassen, zeigt sie noch das natürliche Aussehen, jedoch schon nach 5 Minuten machen sich weißliche Stellen bemerkbar, welche nach 10 Minuten schuppenförmiges Aussehen bekommen. Ich führe diesen Fehler auf den plötzlichen Temperaturwechsel zurück. Zeigt sich doch dieser Fehler auch nur, wenn es zum Winter geht, und direkt im Winter. Es wäre mir angenehm, hierüber Meinungen aus Fachkreisen zu hören. S. S. in C. (Norwegen).

703. Eine süddeutsche Firma bietet reine helle Kernseife, 80% gestempelt, in Stücken von 250 g frei Hamburg zum Preis von 21 Pfg. pro Stück an. Wie ist dies möglich? S. J. in Fr.

704. Wer beschäftigt sich mit der Rizinus-Spaltung, und welche Firmen arbeiten darnach? E. H. in F.

705. Was ist Benzinseife, welche Rohmaterialien werden dabei verwendet? In welcher Nummer der Seifens.-Ztg. sind Vorschriften gebracht worden? B. in N.

706. Ich erbitte ein Verfahren, wenn ein solches existiert, um beim Schmelzen von amerikanischem Harz, zur Herstellung von Leinölersatz, dem Harz den typischen Harzgeruch zu nehmen? H. S. in B.

707. Gibt es eine Essenz, um gebleichtem Premier Jus einen dem Schweineschmalz möglichst ähnlichen Geruch zu geben? F. V. in B. (Brasilien).

708. Wir beabsichtigen, in einen gebrauchten Siedekessel, Inhalt ca. 47 t, oberer Durchmesser 4 m, Tiefe 4,50 m, Durchmesser des Bodens 1,50 m, ein Rührwerk einzubauen, um darin die abgesetzten Kernseifen mit Kokosölfettsäure zu neutralisieren, die sehr dick werden. Welches System, Rührwerk oder Krückwerk, eignet sich dazu am besten, und bewährt sich Antrieb mit Riemen oder mit Motor gekuppelt besser? Ist vielleicht Einsendung eines Planes möglich? H. H. (Spanien).

709. Wie wird ein in Öl unlöslicher, geruch- und farbloser Lack hergestellt, welcher zur Lackierung von eisernen Behältern, die zur Aufbewahrung von Speiseöl dienen, verwendet werden soll? C. in N.

710. Ich möchte mir aus Talg eine weiße, auch in kaltem Wasser gut schäumende Leimseife herstellen, die sich beim Eintrocknen nicht verzieht und nicht beschlägt; hier ist es schwer, andere Fette zu finden. A. H. in K. (Türkei).

711. Wir bitten um Angabe mehrerer Lösungsmittel für Bohnerwachs, die möglichst geruchlos sind und billig sein müssen. Angabe der Preise und Lieferfirmen erbeten. W. H.

712. Ist es möglich, einer normalen Kernseife bei ca. 85° C Ochsengalle einzuverleiben, ohne daß deren Wirksamkeit durch die hohe Temperatur leidet, bezw. welche höchste Temperatur verträgt Galle? Wirkt sie etwa auch auf die Seife ein? E. S.

713. Woraus besteht das jetzt neu in den Handel gebrachte „Suma" der Sunlicht-Gesellschaft, und wie ist seine Herstellung? R. in C.

714. Zur Herstellung von Feueranzündern habe ich bisher Abfallharze und helles Brauereipech verwandt. Bei Herstellung der Feueranzünder mit dunklem Brauereipech ergab sich, daß die Anzünder nicht brennen wollen. Ich wäre sehr dankbar zu erfahren, durch Zusatz von welchen billigen Chemikalien ich erreichen kann, daß ich bei Verwendung des dunklen Brauereipeches gleichfalls gut brennende Anzünder erhalte, resp. falls sich das dunkle Pech zu Anzündern überhaupt nicht eignet, zu was und wie ich dieses Pech sonst verwenden könnte. J. K. in R.

715. Welche Füllungen kommen für eine Elain-Schmierseife in Betracht, welche die Seife vollkommen klar erhalten? Eine gute Anweisung wird gerne honoriert. B. in G.

Antworten.

604. Magnesiumfackeln. Von vertrauenswürdiger Seite wird uns geschrieben: „Wir glauben als Hersteller von Rein-Magnesium-Metall die Angaben ergänzen zu können. Entsprechend den Erfahrungen bekannter Betriebe wird der angegebene Satz teuer und verbrennt auch rasch. Unsere Gewährsleute haben sich über ein Menschenalter mit der Herstellung von Feuerwerkskörpern unter Zugabe von Magnesium-Pulver und -Spänen beschäftigt und manches Brauchbare herausgebracht. Die be-

treffenden Rezepte sind sämtlichen Feuerwerkern einschließlich der Kriegsfeuerwerkereien zur Verfügung gestellt worden, und das führte dazu, daß das Magnesium-Metall zuerst im russisch-japanischen Krieg in größeren Mengen zu Leuchtkugeln und Leuchtbomben gebraucht wurde. Der Satz der grünen Magnesiumfackeln besteht aus 1 T. Harz und 6 T. salpetersaurem Baryt, dem 5% Magnesiumpulver zugefügt werden. Rote Magnesiumfackeln stellt man am besten her aus 4 T. Harz, 1 T. Schellack, 1 T. Chlorstrontium und 25 T. salpetersaurem Strontium mit 5% Magnesium-Pulver. *Red.*

632. Das Bleichen von Fetten und Fettsäuren mit Wasserstoffsuperoxyd ist, soviel mir bekannt, der Firma E. Merck, Darmstadt, patentiert, sodaß Sie nur von dieser Firma Auskunft bekommen werden. Es gibt aber auch wohl noch andere Mittel, um Fette und Fettsäuren zu bleichen, wie Perborat und Lucidol, die beide von der Chemischen Fabrik Coswig-Anhalt G. m. b. H., Coswig i. A., hergestellt werden, welche Ihnen sicherlich mit Vorschriften dienen kann. Dr. *W.*

655. In einem zylindrischen Kessel, Höhe 2 m, Durchmesser 2 m, mit gewöhnlichem Rührwerk lassen sich Seifenleim und kalzinierte Soda gleichmäßig mischen, wenn die kalz. Soda fein genug ist. Ist die kalz. Soda alt und sind harte Stücke dazwischen, so müssen Sie die Stücke fein zerschlagen und unter Rühren langsam mit der Schaufel in den Kessel zum Seifenleim geben, dann ist keine Gefahr vorhanden, daß die Mischung am Boden sodareicher wird. *J. T.*

674. Wenn Steinsalz oder Siedesalz in gleicher Form, als mehr oder weniger feines Kristallpulver oder in gleichstarker Lösung zum Absalzen der Seife gebraucht werden, ist es ziemlich gleichgültig, ob das eine oder andere verwendet wird, da beide annähernd gleich rein sind und daher dieselbe Wirkung ausüben. *S. M.*

675. Das Schaumigwerden der weißen Wachskernseife kann tatsächlich auf die Arbeitsweise zurückgeführt werden. Durch das zuerst dünne und nachträglich starke Salzwasser bringen Sie zuviel Salz und zuviel Feuchtigkeit in die Seife, sodaß sie schaumig wird; manchmal wird sie auch fleckig, und immer erhält man dann zuviel Leimniederschlag. *Mk.*

— Aus Ihrer Frage ist nicht ersichtlich, ob Sie Ihre Kernseife mit Dampf oder Feuer kochen. Mit 10—15%igem und stärkerem Salzwasser schleift man nicht, sondern trennt den Seifenleim. Wenn Ihr Seifenleim vor dem Zusatz des Salzwassers klar und gut abgerichtet, also alles gut verseift war, dann wird beim langsamen Trennen mit Salzwasser unter gelindem Durchkochen nachträglich kein nennenswerter Schaum entstehen. Die Hauptsache ist immer gute Verseifung und Abrichtung und schließlich, daß beim Trennen des Seifenleims nicht kaltes Salzwasser untergekrückt, sondern, wenn schon, heißes Salzwasser genommen wird. *H. G.*

676. Alabaster-Schmierseife wird fast ausschließlich aus Neutralölen bzw. Neutralfetten hergestellt. Auch der Fettansatz ist häufig derselbe; er besteht aus 60—65% hellem Baumwollsamenöl und 40—35% bestem hellfarbigen Talg. Manche Fabriken ersetzen einen kleinen Teil des Kottonöles durch Arachidöl. Die Siedeweise weicht von der der übrigen Schmierseifen oder Naturkornseifen gar nicht ab. Zur Verseifung darf natürlich nur reine Kalilauge genommen werden, wie auch die Reduktion derselben nur mit hochprozentiger, möglichst natronfreier Pottasche vorgenommen werden darf, von der man in der warmen Jahreszeit etwa 20%, in der kalten bis 24%, auf 100 kg 50°ige Kalilauge berechnet, braucht. Daß diese höchstens gelbliche klare Seife keine Füllungen ohne Störung ihres Aussehens verträgt, ist ja ohne weiteres klar. Die Abrichtung darf nur auf leichte Blume vorgenommen werden. *M. B.*

677. Die Reinigung der Öle von den bei der Extraktion mitgerissenen Schleim- und Harzstoffen, Wasser und Schmutz richtet sich nach der Art und Verwendung der Öle. Für technische Zwecke erübrigt sich im allgemeinen eine weitgehende Raffinierung. Wasser entfernt man durch Absitzenlassen evtl. bei Erhaltung einer Temperatur von 70—90° C, den Schmutz durch Filtration oder Klären. Sollen die Öle aber auf Speiseöle verarbeitet werden, dann müssen sie zuerst entsäuert, gebleicht und desodorisiert werden, wozu eine recht umfangreiche Einrichtung wie Reservoire, heizbare Rührkessel, Filterpressen, Pumpen, Vakuumapparate etc. neben überhitztem Dampf zur Verfügung stehen müssen. *D. J.*

— Falls Sie das Öl (es wird sich wohl um Sulfuröl handeln?) nicht stufenweise in Behältern absetzen lassen wollen, wie es primitiver Weise oft noch getan wird, kann ich Ihnen Klärung mittels spezieller Zentrifugen empfehlen, womit Sie rascher zum Ziele kommen. Nähere Auskunft erteilt:

Ing. *N. Eichberger*, Triest-Chiadino, 605.

— Die Befreiung von Extraktionsölen etc. von mitgerissenen Schleimstoffen etc. erfolgt am besten durch eine geeignete Säureraffination, deren Arbeitsgang jedoch von Fall zu Fall ausgearbeitet werden muß. An Apparaten wird durchweg benötigt ein verbleites Rührwerk und verbleite Bottiche zum Auswaschen nach der Raffination.

Chem. Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Charlottenburg 1.

678. Um einen Dextrinleim nach erfolgtem Trocknen wasserunlöslich zu machen, kann man anstelle von Formalin Alaun, schwefelsaure, essigsaure oder ameisensaure Tonerde benutzen, noch besser aber Chromalaun und zwar meist in Mengen bis zu 5%, auf die Leimlösung berechnet. Hat man von dem Härtungsmittel einmal versehentlich zuviel zugegeben und ist der Leim dadurch zu dick geworden, so kann man diesen Fehler durch Zusatz einiger Tropfen Essigsäure wieder gut machen. *Mr.*

679. Der Geruch der Sunlichtseife wird nicht allein durch das Parfüm bedingt, sondern auch durch den Eigengeruch der Seife sowie das mitverwendete amerikanische Harz beeinflußt. Das Parfüm ist ein aus gleichen Teilen bestehendes Gemisch von Lavendelöl, Safrol und Zitronellöl. Erst bei Anwendung dieses Parfüms für eine der Sunlichtseife ähnlich zusammengesetzte Harzkernseife (1/3 Kokosöl, 1/3 Talg, 1/3 Kottonöl und etwa 15% helles amerikanisches Harz) erhalten Sie einen der Sunlichtseife ähnlichen Geruch. *Br.*

680. Die Zusammensetzung des Diaderma-Hautfunktion-Öles ist mir nicht bekannt. Dem Namen nach zu schließen gehört es in die Gruppe der seit einiger Zeit viel empfohlenen Massagecremes, wobei aber das Massieren Hauptsache und das dazu verwendete Mittel, sofern es nur nicht schädlich ist, Nebensache ist. Eine derartige Creme erhält man z. B. durch Verarbeiten von 30 g Lanolin, 30 g Paraffinsalbe mit 1 g Zinkoxyd und 2 g Benzoetinktur oder auf der Basis von Tragant nach folgendem Ansatz: 10 g Tragant, 36 g Glyzerin rein, spez. Gew. = 1,23, 10 g Zinkoxyd, 450 g Rosenwasser. *D. J.*

— Diaderma-Hautfunktionsöl von M. E. Gottlieb ist nach einer Untersuchung von W. Peyer „Über Hautpflege- oder Salböle" (Apotheker-Ztg. 1925, Nr. 96, S. 1277—1278) lediglich mit Lorbeeröl parfümiertes Erdnußöl. *Red.*

681. Nach neueren Untersuchungen zeigt Persil etwa folgende Zusammensetzung: 42% Reinseife, 3% Wasserglas fest, 10,4% Natriumperborat, 29% Wasser, 15% wasserfreie Soda. Daraus errechnet sich der Gehalt an Fettsäure, halb Talg, halb Palmkernöl im Fettansatz angenommen, mit ca. 36%. Die Zusammensetzung des Waschmittels Versa kennen wir nicht; die Bezeichnung „selbsttätig" deutet auf einen Gehalt eines Bleichmittels hin, als welches fast nur Perborat in Frage kommt. *Br.*

682. Ungefüllte glatte Schmierseifen sind gegen Temperatureinflüsse empfindliche Gebilde; sie können nur für einen beschränkten Temperaturbereich, etwa 10° ..., widerstandsfähig hergestellt werden. Im Winter reduziert man die Lauge mit 16—18% Pottasche, auf 50°ige Kalilauge gerechnet, und verwendet 8—10% Natronlauge, bei tieferen Temperaturen arbeitet man nur mit Kalilauge. Mit je höherer Ausbeute die Seife hergestellt wird, umso empfindlicher ist sie gegen Temperaturschwankungen. Eine Seife, die nur mit etwa 235% Ausbeute gearbeitet ist, wird noch Temperaturschwankungen von 12—15° C aushalten; eine solche Seife kann als frostsicher gelten. *M. B.*

683. Sie können die Terpentinseife, wenn sie anfängt dick zu werden, wieder dünn bekommen, wenn sie ihr etwas starke Salzlösung zufügen. Der Zusatz darf nicht in zu großer Menge erfolgen, da sonst unter Umständen eine Trennung eintreten kann. *Br.*

684. Um aus dem Ansatz 70 kg Palmkernöl, 20 kg Hartfett, 10 kg Harz WW eine Seife mit 170—175 Prozent Ausbeute herzustellen, verseift man in üblicher Weise mit 56 kg Natronlauge 36° Bé und füllt mit 20—25 kg Pottaschelösung von 20° Bé. *S. R.*

685. Es ist mir nicht bekannt, daß in Margarinefabriken eine besondere Art oder Sorte von Schmierseife gebraucht wird; es wird wohl jede gute Schmierseife dafür verwendbar sein. Eine aus Leinöl hergestellte, ungefüllte und gebleichte Schmierseife macht in ihrer feurigen Transparenz einen so bestechenden Eindruck, daß bei angemessenem Preis die Margarinefabriken, soweit sie Schmierseife für Reinigungszwecke überhaupt verwenden, sicherlich Abnehmer dafür sein werden. *A. N.*

686. Um aus Sojaöl-Soapstock eine hochprozentige helle Fettsäure zu erhalten, hat man zuerst die im Soapstock enthaltene Seife mit verdünnter Schwefelsäure unter leicht wallendem Aufkochen zu zersetzen. Das erhaltene Produkt, ein Gemisch aus Fettsäure und Neutralöl, wird, wenn der Fettsäuregehalt noch nicht hoch genug ist, säurefrei gewaschen und einer Spaltung (Twitchell oder im Autoklaven) unterworfen. Die daraus erhaltenen, in der Farbe nicht entsprechenden Fettsäuren werden dann destilliert. Es wird auch ein Verfahren angeboten, das ohne Zwischenbildung von Seife die Rohöle in beste Neutralöle und Fettsäure, 95%ig und mehr, zerlegt. Ich kenne das Verfahren selbst nicht, weiß auch nicht, ob und wie weit es sich in der Praxis eingebürgert hat. *M. B.*

— Wegen Verarbeitung von Sojaölsoapstock zu einer hellen Fettsäure wollen Sie sich in Verbindung setzen mit dem

Chem. Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Charlottenburg 1.

687. Seifenlösungen allein besitzen eine nicht unbedeutende Desinfektionskraft, die mit der zunehmenden Hydrolysierung in wässeriger Lösung und der Konzentration wächst. Es wurde

ler gefunden, daß Seifen gesättigter Fettsäuren und mit örem Molekulargewicht stärker desinfizierend wirken, als ole aus ungesättigten Fettsäuren und mit niedrigem Molekuarewicht. Die gewöhnlichen flüssigen Seifen können ihre volle bakterizide Wirkung mit ihren Zusätzen von Zucker, Pottsche, Chlorkalium etc. nicht zur Wirkung bringen. Die von ...ten in Krankenhäusern zum Zwecke der Händedesinfektion verwendete flüssige Seife ist meist ...e bekannte Seifenspiritus, der durch Lösen von 10 T. reiner ...seife in 30 T. 95%igem Alkohol und 20 T. destilliertem W...ser hergestellt wird. Zusätze von Desinfektionsmitteln, die ...eife an sich und in flüssiger Seife besonders vielfach zu ...etzungen und Veränderungen neigen, verlieren daher oft ihre W...kung. Schwermetallsalze mit hohen antiseptischen Eigen...ften schalten auf diese Weise von vornherein aus. In der ...erig-alkoholischen Seifenlösung kann ein ausgezeichnetes ...infektionsmittel, das Thymol, Verwendung finden, dessen an...hmer Geruch nach Thymian angesichts seiner sonstigen her...ragenden Eigenschaften leicht in Kauf genommen werden ...a. *Pf.*

688. Zur Beseitigung der unangenehmen Gerüche bei der kohlensauren Verseifung der Fettsäuren überdecken Sie den Siedekessel mit einer dicht schließen Dunsthaube oder einem Holzdeckel, von dem ein ent...chend weit dimensionierter Dunstschlauch an den Kamin an...eßt. Die Mündung ist durch eine Klappe oder Schieber am ...in verschließbar zu machen, im Deckel oder in der Dunst...e sind genügend große Arbeitsöffnungen vorzusehen. Es ...zwar besser wirkende Vorrichtungen, Absaugen und Nieder...gen der Brüden und Dünste mit feinst versprühtem Wasser, ...sind sie weniger einfach, erfordern größere Investitionen ...laufende Betriebskosten. *D. J.*

689. Die Maschine allein tuts freilich nicht, um Seifen...cken à la Lux herzustellen. Eine unbedingte Vor...etzung dazu ist eine einwandfrei gesottene und getrocknete ...e. Ob der Fehler an Ihrer Seife liegt, vermögen wir Ihnen ...zu sagen, denn über das Wichtigste, die Art der verwen...n Seife, schweigen Sie sich aus. Siehe auch Antwort 456 ...r. 25 d. J. *Brs.*

690. Um Seifenstücken einseitig den Wasserzu...zu verwehren, sie also an diesen Stellen wasserunlöslich zu machen, wie es zur Anbringung von Etiketten ...nieht, überzieht man sie an dieser Stelle mit geschmolzenem ...affin oder Ceresin oder einem Gemisch dieser beiden Körper, ...am besten und einfachsten durch Tauchen geschieht. Durch ...paar kleine Versuche ist nur die richtige Temperatur der ...melze festzustellen, um einen glatten Überzug, der durch...ig ist, zu erhalten. Je dünner die Schmelzmasse, desto ...er und elastischer wird auch der Überzug sein. *M. B.*

691. Nehmen Sie zum Ansatz Ihrer Kernseife mehr ...hfette auf Kosten des Talges, dann wird der Fehler, daß ...auf Lager rissig wird, verschwinden. *A. S.*

692. Ein Seifenpulver, zu dessen Herstellung nur beste ...kospalmkernölfettsäure verwendet wurde, hat, sach...äße Herstellung, vollkommene Verseifung vorausgesetzt, für ...e gleichen Fettsäuregehalt die höchste Schaumkraft. Eine ...rkere Schaumentwicklung ist nur möglich, wenn ...e Fettsäuregehalt erhöht wird. Anders wäre es, wenn es ...um die Schaumentwicklung in warmem Wasser handelt. Da ...ich Ihnen, 40—50% des jetzigen Fettansatzes durch Talg, ...s Knochenfett, gebleichtes Palmöl etc. zu ersetzen. Die Farbe ...e Pulvers wird dadurch kaum dunkler, die Waschkraft wird ...ht. *Br.*

693. Die Färbung einer auf Unterlauge gesottenen Harzkernseife kann mit Metanilgelb vor...enommen werden, indem Sie auf 1000 kg Seife etwa 3 kg ...e Farbstoffes in 15 kg Wasser lösen und dem Fettgemisch ...ben oder indem Sie dem fertigen Kern die Farbstofflösung ...nrücken. *A. S.*

694. Um sich einen Kleister für Seifenpulverschachteln aus Kartoffelmehl selbst herzustellen, rüh...e Sie 1 kg Kartoffelmehl mit etwas Wasser klumpenfrei an und ...en dann langsam soviel Wasser zu, daß die Gesamtmenge ...elben 10 kg beträgt. Darauf rühren Sie 0,5—0,6 kg Natron...e von 38° Bé zu und erhitzen unter Umrühren im Wasser...bis die Masse zügig geworden ist. Ein Zuviel an Lauge ...ralisieren Sie mit Essig- oder Salzsäure, jedoch soll der ...ster stets etwas alkalisch sein, allerdings nur schwach, an...falls schlägt er durch. Ein so hergestellter Kleister hält ...auch im Sommer ohne Konservierungsmittel 4—6 Wochen. ...längerer Aufbewahrungsdauer setzt man 2—3% Salicyl...säure oder Formaldehyd zu. *Mr.*

— Das von Ihnen beschriebene Verfahren der Kleisterbereitung ist umständlich, da der alkalische Kleister wieder neutrali...t und dann desinfiziert werden muß. Sie können alle drei V...gänge, Aufschließen, Neutralisieren und Desinfizieren in eine O...ration zusammenlegen, wenn Sie mit Aktivin aufschließen. M...n verrührt z. B. 8 kg Kartoffelmehl mit 80 l Wasser, gibt ...g Aktivin zu und leitet Dampf ein. Da der anfangs entstehende K...ster beim Kochen spritzt, deckt man das Kochgefäß zweckmäßig zu. Durch den Dampf vermehrt sich das Volumen auf 100 l. Man erhält nach ca. 10 bis 15 Minuten langem Kochen eine fließende wasserhelle Stärkelösung, die beim Erkalten zu einer Gallerte erstarrt, die den fertigen Klebstoff darstellt. Infolge der Neutralität sowie der Desinfektionskraft des Aktivins erhält man sogleich einen neutralen, sich längere Zeit gut haltenden Klebstoff. *L. Str.*

695. Sie geben bei Ihrer Frage nicht an, wieviel kohlensaures Alkali Sie zum Sieden Ihrer Schmierseife verwenden, und doch ist gerade dieser Punkt sehr wichtig; denn die Bläschenbildung oder das Schaumigwerden der Seifen tritt sowohl bei sehr kaustisch gehaltenen wie auch bei sehr kohlensauren Seifen leicht auf. Durchschnittlich rechnet man 15% Pottasche zum Reduzieren von 100 kg starker Ätzlauge. Eine Seife, mit solcher Lauge gesotten und normal abgerichtet und eingedampft und nach genügender Abkühlung mit 12grädiger Chlorkaliumlösung bis auf 250% Ausbeute ausgeschliffen, wird gewiß nicht schaumig werden. *Bergo.*

696. Die Desodorisierung oder Entduftung entsäuerter und gebleichter Öle wird mit gesättigtem oder überhitztem strömenden Wasserdampf mit und ohne Vakuum vorgenommen, doch arbeiten heute wohl die meisten Fabriken im Vakuum mit überhitztem Dampf, wobei das vorgewärmte Öl im Vakuum zuerst durch Mantelheizung auf etwa 100° C erwärmt und dann durch einströmenden Heißdampf allmählich auf ca. 160° C gebracht wird, bei welcher Temperatur der überhitzte Dampf mehrere Stunden durchströmt. Nach Beendigung der Desodorisierung (Prüfung durch die Zunge) wird das Öl im Vakuum rasch auf 60° C herabgekühlt. *Br.*

— Eine Desodorisierung von Olivenölen zu Genußzwecken ist beim heutigen Stande der Technik ohne Wasserdampf und Vakuum nicht möglich. Die Anlage dazu ist jedoch nicht so kompliziert, wie Sie sich dies vielleicht vorstellen. Man braucht jedoch viel Wasser dazu. Nähere Auskunft erteilt:

Ing. *N. Eichberger,* Triest-Chiadino, 605.

697. Für Schmälzen eignen sich die Fettsäuren polymerisierter Trane etc. nicht, weil bei diesen die Trennung der festen und flüssigen Fettsäuren auf große Schwierigkeiten stößt. Auch haben die flüssigen polymerisierten Fettsäuren eine zu hohe Viskosität. Die mehr oder weniger große Schaumfähigkeit der Seifen hingegen ist für Verwendung als Schmälze belanglos. *S.*

698. Lederfette werden auf die verschiedenste Art und Weise hergestellt, wobei heute leider die Qualität weniger eine Rolle spielt als der dafür zu erzielende Preis. Ein wirklich erstklassiges Fett enthält keinerlei Mineralölprodukte, sondern wird z. B. u. a. hergestellt aus 15 T. säurefreiem Wollfett, 15 T. Talg und 80 T. Leinöl. Ein Zusatz von Rizinusöl hat sich besonders für wasserfeste Lederschmieren bewährt. Ausführliche Vorschriften und Anleitungen zur Herstellung von Lederfetten und Lederölen aller Art finden Sie in dem in diesem Jahr erschienenen Buch: „Chemisch-technische Vorschriften — Aus der Praxis, für die Praxis", das vom Verlag der Seifens.-Ztg. zum Betrag von RM 7,50 zu beziehen ist. *J. L.*

— Mein Sohn hat als Wintersportler in der Frage sehr viel experimentiert und sich mit Sportlern viel darüber unterhalten. Er bezeichnet als gut Gummitran, wofür Nr. 31 eine Vorschrift enthält. Dann hat er gute Erfahrungen mit Erdnußöl gemacht. Das stimmt damit überein, daß eine Spezialität, nach Prospektangaben aus Pflanzenfetten bestehend, in Sportkreisen sehr gelobt wird. Auch Rizinusöl, das ja in verschiedenen Präparaten enthalten ist und das schon auf Grund seiner physikalischen Eigenschaften als geeignet erscheint, wird günstig beurteilt.

Hans Schwarz, Pharmakochemiker, Ebenhausen-München.

699. Zu Kabelwachsen verwendet man im allgemeinen Abfallprodukte wie Ceresin-Rückstände, Harzpech, Stearin- und Petroleumpech, daneben auch Ozokerit, Ceresin, Montanwachs usw. Die Zusammensetzung richtet sich nach den Anforderungen, die der Verbraucher an das Wachs stellt. Für gewöhnlich soll es einen Schmelzpunkt von 55—65° C haben, soll keine unter 180° C flüchtigen Bestandteile enthalten und vor allen Dingen keine solchen, die das Kabel selbst angreifen. Neben vielen anderen Zusammensetzungen hat sich die folgende bewährt: 15 T. Ozokerit 58/60°, 30 T. Paraffinschuppen 54/56°, 25 T. Harzpech, 5 T. Stearinpech, 25 T. Petroleumgoudron. *E. W.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

Wie aus dem Inseratenteil ersichtlich, beginnt der nächste der bekannten Osnabrücker Fachkurse des H. Dr. *O. Steiner* am 5. Oktober. Alle bisherigen Teilnehmer bestätigen es gerne, welch umfassendes Wissen, welche Gewandtheit in allen vorkommenden Laboratoriumsarbeiten, Kalkulationen usw. in der Zeit von 3 Monaten erworben werden. Die Kurse tragen durchaus privaten Charakter, sind durch Einschränkung der Teilnehmerzahl und Vermeidung eines schulmäßigen Betriebes mit Lehranstalten nicht zu verwechseln.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder**

23. Jahrgang **Augsburg, 23. September 1926.** **Nr. 3**

Klebstoffe als technische Farbbindemittel.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Eing. 7. VIII. 1926.)

Eine jede gebrauchsfähige Anstrichfarbe, ausgenommen etwa die aus Kalk, muß neben dem eigentlichen Farbkörper auch ein Bindemittel und ein Verstreichvehikel enthalten. Durch das erstere wird das Farbpulver an der Streichfläche befestigt, damit es beim Abwischen nicht abfällt, während das letztgenannte als Auftrags- und Verstreichsagens, sowie gleichzeitig als Lösungsmittel für den Klebstoff dient. Ähnlich verhält es sich bei den gleichfalls teilweise verdunstbaren Öl- oder Spirituslackfarben und etwas abweichend davon bei den fixen Ölfarben, in denen das vorpräparierte trocknende Öl das Binde- und Verstreichmittel gleichzeitig vertritt und nach dem Auftrocknen ebenfalls wie die andersartigen Bindemittel den Körperfarbstoff auf die Strichfläche aufklebt oder mit ihr verbindet.

Als Farbbindemittel haben die Klebstoffe zweierlei Zwecke zu erfüllen. Erstens sollen infolge ihrer kolloidalen Beschaffenheit die Farbpulver feinst verteilt und möglichst lange in der Schwebe gehalten werden, zweitens müssen sie die Farben mit der Grundfläche genügend fest und dauernd verkitten und fleckenfrei, nicht verblindend auftrocknen. Die Malereien bezw. Überzüge dürfen nicht abfärben und müssen nach Bedarf auch wasser- und luftbeständig sein.

Die Erfüllung der letztgenannten Forderung ist bei den wasserlöslichen Klebemitteln auf Grund ihres spezifischen Verhaltens zur chemischen Aktivität der Streichfläche, der Zusätze oder der Nachbehandlung auf mehrere Arten möglich. Fast alle Klebstoffe sind als Farbbindemittel verwendbar, aber von größter technischer Bedeutung sind davon der Leim, die Stärkeklebemittel und das Kasein.

Von dem Leim verwendet man je nach der Preislage der Anstriche den höherwertigen Haut- oder Kölnerleim, oder den billigeren, in dünnen Blättern vorkommenden Knochenleim, den sog. Malerleim. Statt der Tafelleime kann das Leimpulver, wenn es garantiert rein ist, genommen werden, da es leicht löslich ist.

Die Zubereitung des Leimfarbe-Bindemittels wird meist von den Verbrauchern, wie Tünchern, Anstreichern, Zimmer- oder Dekorationsmalern, selbst vorgenommen. Der Leim wird zuvor in kaltem Wasser eingeweicht, dann heiß aufgelöst, mit der Farbe und etwa 1/4 der gesamten erforderlichen Wassermenge vermengt bezw. noch verrieben, dann bis zur Streichfähigkeit mit warmem Wasser verdünnt und noch warm verwandt. Die Menge des Leims hängt von dessen Beschaffenheit ab und muß praktisch erprobt und herausgefunden werden. Zuviel Leim macht den Farbenauftrag brüchig, rissig oder abblätternd, bei zu wenig Leim wenig haftend und leicht abfärbend. Gewöhnlich nimmt man 2—3 Tafeln Leim auf ein Liter Wasser.

Soll die Leimfarbe, wie es in der Tüncherei und Zimmermalerei geschieht, auf eine kalk- oder gipshaltige Grundfläche kommen, so muß diese vorher mit etwas 10%iger Schmierseifenlösung vorgrundiert werden, während in der Theater-Dekorationsmalerei auf aufgespannter Leinwand die Vorpräparierung nicht erforderlich ist.

Außer für Mauerwerk und Theaterdekorationen wird die Leimfarbe zum Grundieren von billigeren Holzanstrichen im Innern und für provisorisch aufgestellte Baulichkeiten, Triumphbögen, Rednerkanzeln etc. verwendet. Die zu färbenden Holzflächen werden zunächst mit Leimlösung getränkt, mit den Leimfarben grundiert, wie nötig vollendet, dann mit Ölfarben oder Lack überstrichen, wodurch sie an Schönheit und Haltbarkeit bedeutend gewinnen.

Um den Leimanstrichen eine proportionelle Wasserfestigkeit zu geben, werden die Leimfarben kurz vor dem Gebrauch mit härtenden Zusätzen vermengt. Als solche verwendet man entweder derartig chemisch wirkende Substanzen oder Leinölfirnis. Die zwei folgenden Zusammensetzungen sollen als Beispiele dienen:

1. Man bereitet eine warme Lösung von 5 kg Leim in 50 l Wasser, eine zweite von 2 kg Schmierseife in 25 l Wasser und eine dritte von 1 kg Chromalaun in 10 kg Wasser. Zunächst sind die zwei ersteren zu vereinigen, mit 4 l Salmiakgeist zu versetzen, dann kommen die dritte Lösung und die Körperfarben dazu.

Auch durch Überstreichen der bloßen Leimfarbenanstri[che] mit Formalin, Tannin- oder Chromkalilösung ist der geda[chte] Zweck zu erreichen.

2. Man teigt 20—25 kg Körperfarbe mit 30 l warmem W[as]ser, in dem 1/2 kg Alaun gelöst wurde, an, verreibt sie e[t]... setzt 15—20 kg einer 33%igen Leimlösung hinzu, und me... unter tüchtigem Durcharbeiten 5—12% Leinölfirnis zu. B[eim] Gebrauch ist die Farbmasse mit Wasser zu verdünnen.

Wenn auch durch den Leinöl- oder Firniszusatz die Le[im]farben an Wert und Brauchbarkeit gewinnen und trotz... an den mit Firnis oder Lack behandelten Grundflächen, ähn[lich] wie reine Leimfarben, nicht haften, so kann andererseits ... Fettgehalt sich abstoßend zu der Anstrichfläche verhalten, ... gleichmäßige Verstreichung durch stellenweises Zusammenrin[nen] der Partikel verhindern und somit einen ungleichartigen, fl[ec]kigen Überzug verursachen. Um diesen Nachteilen vorzubeug[en] pflegt man die Fettstoffe in der Farbmasse durch Zusatz ... Schmierseife oder Ätzlauge zu emulgieren. Dieses „V[er]seifen" wird nicht etwa nur beim Leim, sondern auch bei ... anderen Klebstoff-Farbbindemitteln geübt, wodurch man zu ... auch in der künstlerischen Malerei von altersher bewähr[ten] Temperafarben gelangt.

Die mit tierischem Leim hergestellten Farbmassen haben ... Nachteil der warmen Anwendung, da sie sonst gelatinieren ... die Klebrigkeit oder Haftfähigkeit verlieren. Es liegt der ... danke nahe, den kaltfesten Leim durch den kaltflüssigen zu ... setzen. Um den Leim in diese Form zu verwandeln, müssen ... Lösung, abgesehen von anderen umständlichen Verfahren, Säu[ren] oder säureartig scharf wirkende Stoffe wie Chlorzink zuges[etzt] werden, welche nicht nur die Farbfläche, sondern auch ... Farbkörper, selbst die Kreide, schlecht beeinflussen können. ... gibt zwar den fast neutralen, mit allen Stoffen harmlos ... vertragenden, flüssigen Fischleim, der aber für gewöhnl[iche] Anstriche, wo Leim in Betracht kommt, zu teuer ist und nur ... die besser bezahlten Farben geringe Verwendung findet.

(Fortsetzung folgt.)

Rundschau

Herstellung von Tinte. (D. R. P. 433 158 v. 6. III. 1[9..] *Friedrich Curt Bunge* in Mikolow und Firma *Forschungsinsti[tut] für Bergwerks- und Sprengstoffchemie sowie verwandte Geb[iete]* in Nikolai, poln. O.-S.) Bei der neuerdings immer mehr in A[uf]nahme kommenden Urteergewinnung bilden sich große Men[gen] von Schwelwasser. Diese enthalten Stoffe, welche das Leben ... Fische in den Flüssen usw. aufs äußerste gefährden, sodaß m[an] gezwungen ist, diese Schwelwässer, wenn man sie in natürli[che] Wasserläufe ablassen will, vorher zu reinigen. Die Ko[sten] der Reinigung, gleichviel, ob man dabei das Ziel verfolgt, ... im Schwelwasser enthaltenen Produkte herauszunehmen (E[x]traktion) und irgendwie zu verwerten, oder ob man das and[ere] Ziel verfolgt, sich nur auf eine Reinigung in bezug auf ... schädlichmachung der für die Fischwelt schädlichen Stoffe ... beschränken, bedingen eine erhebliche Belastung der Rentab[ili]tät des ganzen Schwelprozesses.

Die Erfindung besteht darin, diese an sich wertlosen Schw[el]wässer nutzbringend zu verarbeiten. Das neue Verfahren ... handelt die Schwelwässer und ihre Konzentrate mit Lösun[gen] von Eisensalzen. Hierbei erhält man eine gefärbte Flüss[ig]keit, mit der man bleibende Schriftzüge hervorbringen ka[nn], also eine Tinte.

Beispiel: 1 l Schwelwasser wird gekocht mit 10 g Gu[mmi] arabicum und während des Kochens 20 g Ferrosulfat tropf[en]weise zugesetzt, unter weiterem Kochen 6,6 cm³ konz. Salzsä[ure] in 60 cm³ Wasser gelöst, zugesetzt und nach Erkalten 0,... Anilinfarbe zugesetzt. Zusammensetzung der Tinte: 1000 c[m³] Schwelwasser, 10 g Gummi arabicum, 20 g Ferrosulfat, 6,... konz. Salzsäure, 60 g destilliertes Wasser, 3 g Anilinfarbst[off].

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von T[inte] aus den bei der Urteergewinnung abfallenden Schwelwässern, ... durch gekennzeichnet, daß man diese oder ihre Konzentrate ... Eisensalzen versetzt.

Ein neues Holzkonservierungsmittel wird aus arsenhaltig[em] Erdöl gewonnen. Am besten wirkt angeblich Paraffin v[om] Schmp. 40° C mit dem Zusatz einer Arsenverbindung (wie P[he]nylarsinoxyd, Penylarsinchlorid, Diphenylarsinchlorid), die von ... Paraffin bis zu einem gewissen Grade aufgelöst wird. Bei e...

wird in großen offenen Pfannen oder Trögen imprägniert, man das Holz unter Atmosphärendruck mit der Flüssig- -ränkt. (Chem.-Ztg.)

leerzwiebelpaste. Nach *Andresen:* Bratenfett 450 g, zer- lene frische Meerzwiebel 500 g, zerstoßene bittere Mandeln Kuhmilch 25 g werden zu einer Paste verarbeitet, die auf Brotscheiben zu streichen ist. (Pharm. Ztg.)

Vindolit, ein neues biegsames organisches Glas, wird von *Vindolite Co.* in London hergestellt. Es ist ein Cellulose-, sehr leicht, läßt sich bequem mit Messer und Schere den und ist für Licht bis zur Wellenlänge 275 $\mu\mu$, also für ultraviolette Strahlen, durchlässig. Es ist abwaschbar und standsfähig gegen Luftzug, Regen und Kälte. (Chem.-Ztg.)

Vie entfernt man Wasserflecke aus Leder? Zum Reinigen Leder ist das Auftragen einer Benzingallerte folgender Zu- ensetzung zu empfehlen: Man löst 120 g weiße Seife in Literflasche in 180 g heißem Wasser, fügt 30 g Salmiak- zu, füllt dann die Flasche bis zu Dreiviertel mit Wasser an lann mit Benzin das übrige Viertel, worauf gut durch- üttelt wird. Zum Gebrauch gibt man 1 Teelöffel voll dieser ung in eine Viertelliterflasche und füllt diese unter stän- Umschütteln nach und nach mit Benzin voll. (Pharm. Ztrhalle).

üllfederhalter-Tinte: 100 T. gepulverte Galläpfel werden 00 T. Wasser übergossen und unter gelegentlichem Um- 14 Tage lang beiseite gestellt. Andererseits werden 15 T. olzextrakt in 100 T. Wasser gelöst und in einem dritten 30 T. Ferrosulfat und 2 T. Alaun in 100 T. Wasser ge- Der Galläpfelauszug wird mit 5 T. Essig und 1 T. Karbol- gemischt und ihm alsdann die Blauholzextraktlösung und ßlich die Salzlösung zugesetzt.

eeignete Tinte für Füllfederhalter. 20,0 Blauholzextraktlösung nnt man mit 50,0 Wasser, erhitzt im Dampfbad auf zirka und setzt tropfenweise folgende, vorher bereitete Oxy- slösung: 0,2 Kaliumdichromat, 5,0 Chromalaun, 1,0 Oxal- gelöst in 15,0 Wasser, zu. Man erhält die Temperatur ½ Stunde auf 90°, verdünnt dann mit Wasser auf 100,0 tgewicht, fügt 0,1 Karbolsäure hinzu und läßt 2 bis 3 Tage zen. Hierauf gießt man klar ab. Blauholzextraktlösung zu r Tinte erhält man, indem man 4,0 bestes französisches olzextrakt unter Erhitzen im Dampfbad in 20,0 Wasser Man stellt die Lösung 8 Tage zum Absetzen beiseite und vom entstandenen Bodensatz klar ab. (Apoth.-Ztg.)

nterscheiden von Talkum und Asbest. Talkum und Asbest n praktisch überhaupt nicht durch Analysieren unterschieden en, da beide aus wasserhaltigen Magnesiumsilikaten be- n. Am ehesten ist noch eine mikroskopische Unterscheidung ch. Asbest zeigt meist eine faserige Struktur, während gen Talkum strukturlos ist. (Farben-Ztg.)

ls Lederfettungsmittel ist für die Reichswehr aus- ßlich folgende Mischung zugelassen: Säurefreies Mineralöl , geblasener Tran 90. T. (Apoth.-Ztg.)

nsektentötende Eigenschaften von Fettsäuren. *E. H. Siegler C. H. Popenoe* (J. Agric. Res. door Analyst 1925, 303) vergleichende Untersuchungen angestellt über insekten- le Eigenschaften verschiedener Fettsäuren, gestützt auf den nten Gebrauch von Seifenlösungen zur Bekämpfung der äuse. Sie fanden bei Versuchen mit diesen Pflanzenfeinden, Fettsäuren und deren Salze mit 6 bis 10 C-Atomen am amsten sind. Die Säuren übertreffen auf dem Gebiet ihre , doch erfahren verschiedene, zarte Blattgebilde einen nach- en Einfluß durch die Einwirkung der Säure. Durch den n Gehalt an Fettsäuren mit 8 bis 10 C-Atomen ist eine Kokosfett bereitete Seife am besten geeignet zur Abtötung Blattläusen. (Pharm. Weekblad, Amsterdam.)

arben für Petroleumtanks. Lagertanks sowohl für rohe, wie affinierte Öle müssen so gasdicht wie möglich ausgeführt en, und die Wärme, die sie absorbieren, muß auf ein Mi- n gebracht werden, um die Verluste durch Verdampfung chst zu reduzieren. Das Bureau of Mines hat aus lang- nden Versuchen den Schluß gezogen, daß eine stark strah- Farbenoberfläche die Innentemperatur der Öltanks und Inhaltes so von der umgebenden Außenatmosphäre ab- ßt, daß es überflüssig ist, irgendwie umfangreiche Isolie- n anzubringen. Im Mid-Continent-Feld ist festgestellt wor- daß ohne den Gebrauch einer reflektierenden Farbe die eratur innerhalb eines Lagerbehälters 130—150° F. beträgt, die den Tank unmittelbar umgebende Temperatur 100° F. gt. Eine der am längsten auf dem Mid-Continent-Feld zierenden Gesellschaften, welche eng verbunden ist mit der ältesten der östlichen Raffinerien, setzte einen Preis ie Auffindung einer Deckfarbe aus, die die Innentempera- er Lagerbehälter so scharf und niedrig wie möglich an die ntemperatur heranbringt oder sie auf ein so eng begrenztes chenmaß bringt, daß die Differenz vernachlässigt wer- kann. Es wurden Versuche angestellt mit Schwarz, Rot, , Purpur, Blau, Weiß und Aluminium, und dabei gefunden, die Farben in genannter Reihenfolge wirksam sind, d. h., Schwarz am ungenügendsten und Aluminium das beste für Zweck sei. Es sei bemerkt, daß theoretisch sowohl eine weiße Glanzfarbe, als auch sonst eine sehr helle Farbe in der Wirkung auf die Absorption von Wärme der Aluminiumfarbe gleichwertig sind, doch hat Aluminiumfarbe den Vorzug, daß in der Luft vorhandene Schwefelwasserstoffdämpfe dieselbe nicht angreifen, während dieses Gas jede Bleiweiß enthaltende Farbe sofort nachdunkelt und somit den Reflexionswert sofort herab- setzt. Die Wichtigkeit einer Schutzfarbe gegen Verdampfungs- verluste ist daraus zu ersehen, wenn man bedenkt, daß nach dem Bureau of Mines 6,5% des im Mid-Continent-Feld produzierten Öles durch Verdampfen verloren gehen, nämlich 3,5% bei der Ein- lagerung, 3% beim Transport. (The Oil and Gas Journal durch Oil and Colour Trades Journal.)

Methoden zur Untersuchung von Autobenzinen. (*T. A. Boyd* in Oil and Gas J., 22. Oktober 1925, S. 23, 133.) Alle Benzine enthalten nahezu dieselbe Menge Energie. Daß diese Energie- menge nicht jeweils ganz die gleiche Wirkung beim Betriebe im Motor hervorruft, liegt in verschiedenen Ursachen, u. a. auch in der Neigung zum Klopfen und hängt teilweise ab von der Leich- tigkeit, mit der das Material verdampft. Während der letzten zwei Jahre haben sehr genau kontrollierte Versuchsfahrten mit vier verschiedenen Benzinsorten stattgefunden, wobei man per Gallone Benzin 14,8, 14,9, 14,7, 14,7 im Sommer, bzw. 12,8, 12,7, 12,4, 12,4 Meilen im Winter zurücklegte. Man sieht also, daß trotz der Verschiedenheiten der Benzine die Leistung nur wenig verschieden war. Selbstverständlich zeigt sich die Leistung im Winter um ungefähr 15% geringer, woraus folgt, daß es vorteil- haft ist, im Winter ein Benzin von wenigstens 25% Gehalt an leichten Bestandteilen zu verwenden. Gleichzeitig wurde auch die Verdünnung des Schmieröles festgestellt, und es waren bei den vier Benzinsorten die bezüglichen Prozent-Zahlen im Winter mit 14, 15, 23, 22 und im Sommer mit 8, 7, 12 und 28 gefunden worden. Die Neigung zum Klopfen steigt erfahrungsgemäß mit steigender Destillationskurve, bzw. abnehmender Flüchtigkeit. Je höher die Destillationskurve ist, desto weniger befriedigend und elastisch zeigt sich das Brennmaterial im Motor, desto grö- ßer ist die Verdünnung des Schmieröles und desto ärger wird das Klopfen. Gerade Benzin so herzustellen, daß die Neigung zum Klopfen gänzlich verschwindet, ist aber zurzeit das wichtigste Problem, weil nur nach Lösung desselben die angestrebte Ver- wendung von Maschinen mit hoher Kompression möglich wird.

Die Prüfung der Motorbenzine muß sich auf Destillations- grenzen, spez. Gewicht, Säuregehalt, Prozentgehalt an Ungesät- tigtem und an Harzstoffen oder korrodierenden Verbindungen er- strecken. Es ist außerordentlich empfehlenswert, die Destillations- kurve graphisch aufzuzeichnen, weil dies über den Verlauf der Destillation mit einem Blick orientiert. (Petroleum.)

Etikettenlack. 1. Durch Lösen von 120 g Kopal in je 150 g Äther, Aceton und 95 v. H. starkem Alkohol erhält man einen schnell trocknenden, harten und dauerhaften Lack. 2. 20 g weißer Schellack, 50 g Mastix, 5 g Terpentin, 100 g Aceton und 325 g Methylalkohol sind bei mäßiger Hitze in Lösung zu brin- gen. Zur Klärung schüttelt man mit frisch geglühter Kiesel- gur durch und filtert oder dekantiert. (Pharm. Journ. Nr. 3259, 1926 d. Pharm. Ztrhalle.)

Regenerierung unbrauchbar gewordener Transformatorenöle. Große Ölmengen, die im Laufe der Zeit durch den Gebrauch un- verwendbar werden, fanden bisher zum Teil eine recht unratio- nelle Verwertung. Teilweise wurden sie nach einer oberfläch- lichen Befreiung von mechanischen Verunreinigungen durch Fil- trieren oder Zentrifugieren untergeordneten Zwecken zugeführt, teilweise wurden sie zu Feuerungszwecken oder zum Betriebe von Verbrennungsmaschinen verwandt.

Es ist jedoch zweckmäßig, gebrauchte Öle durch ein geeig- netes Regenerierungsverfahren nach Möglichkeit ihren ursprünglichen Verwendungszwecken wieder zuzu- führen. Um diesem Ziele näher zu kommen, hat die AEG. eine Regenerierungsanlage für gebrauchte Transformatoren- und Schalteröle errichtet. Die Öle werden dort nicht nur einer Be- handlung mit Bleicherde oder ähnlichen Produkten unterzogen, sondern machen einen regelrechten Raffinierungsprozeß durch, d. h. die Öle werden mit ähnlichen Mitteln behandelt, wie sie bei der Raffinierung neuen Öles Verwendung finden. Altes, saures, schwarz gewordenes Transformatoren- und Schalteröl (Harzöl ist ausgeschlossen) wird durch den Raffinierungsprozeß zu wieder verwendbarem, hochwertigem, hellem Öl aufgear- beitet, dessen technische Daten von denen vollkommen neuen Öles nicht weit entfernt liegen. Vielfach ist sogar beobachtet worden, daß durch Herausnahme gewisser leicht veränderlicher Stoffe des Öles, die beim Gebrauch sich oxydierten, das rege- nerierte Öl widerstandsfähiger als Neuöl wurde.

Die Regenerierungskosten ergeben bei Berücksichtigung des Altwertes, des Verschleißes sowie der Transportkosten für den Auftraggeber noch einen angemessenen Gewinn gegenüber dem Anschaffungspreise neuen Öles. (Techn. Welt.)

Absoluter Alkohol durch Destillation aus dem ternären Ge- misch: Benzol, Alkohol, Wasser. Dieses Verfahren, das in Frank- reich in großem Umfange ausgeübt wird, beschreibt *H. Guinot* von den „Distilleries des Deux-Sevres" im Juniheft von „Che- mical and Metallurgical Engineering":

„Das Verfahren beruht darauf, daß das ternäre Gemisch von 74,1% C_6H_6, 18,5% C_2H_5OH und 7,4% H_2O bei 64,9° siedet, während der Siedepunkt des binären Gemisches von 67,6% C_6H_6 und 32,4% C_2H_5OH bei 68,2° liegt. Mit einer guten Fraktionierkolonne erhält man eine befriedigende Trennung. Das ternäre Gemisch destilliert zuerst über mit dem gesamten Wasser, darauf das binäre Gemisch mit dem restlichen Benzol, während der absolute Alkohol zurückbleibt. Im Betrieb wird eine gewöhnliche Destillierkolonne mit Alkohol gefüllt, und die Destillation begonnen, wobei das erste Kondensat zurückgegeben wird. Dann wird Benzol allmählich zugegeben, bis die Thermometer an der Kolonne einen Temperaturabfall zeigen. Wenn dieser 2—3° beträgt, wird die Benzolzufuhr abgestellt, und die kontinuierliche Entwässerung beginnt. Der Verlust an Benzol, das im Kreise umläuft, ist sehr gering. Frischer Alkohol wird an dem Punkte der Kolonne eingeführt, wo das Benzol die für schnelle Entwässerung geeignetste Konzentration zeigt. Gleichzeitig erscheint das Kondensat aus dem Kühler in dem Abscheider. Dieser Teil des Destillats trennt sich in eine untere (16%) und obere (84%) Schicht. Die an Benzol reiche obere Schicht wird der Hauptkolonne wieder zugeführt, während die untere Schicht in einer kleinen Kolonne soweit abdestilliert wird, bis sie die Zusammensetzung des ternären Gemisches erreicht. Es wird dann ebenfalls der Hauptkolonne wieder zugeführt. Der schwache Alkohol in der kleinen Kolonne wird in einer anderen kleinen Kolonne auf 95% destilliert und geht dann auch in die Hauptkolonne. Der Dampfverbrauch ist keineswegs der von dem Alkohol abdestillierten Wassermenge direkt proportional. Eine Anlage für 100 Vol. 100%igen Alkohols täglich kann 150 Vol. 98,5%igen Alkohol erzeugen. Der höchste Dampfverbrauch beträgt etwa 2 Kilogramm trockenen Dampf je Liter 100%igen Alkohols, wenn der ursprüngliche Alkohol 96% enthält, oder etwas weniger als 1,5 Kilogramm für 99,8%igen Alkohol. Diese Grädigkeit kann für die meisten Zwecke gebraucht werden, wobei es nicht auf große Lösungsfähigkeit ankommt. Wo dies jedoch der Fall ist, sowie für die Herstellung von Äthylestern und anderen Äthylabkömmlingen ist absoluter Alkohol vorzuziehen. Nach dem erst im Jahre 1923 ausgearbeiteten Verfahren sind in den beiden letzten Jahren in Frankreich schon 25 Millionen Liter Alkohol entwässert worden gegenüber nur 2,6 Millionen nach allen anderen Verfahren. Die Anlagen in Frankreich haben eine tägliche Leistungsfähigkeit von 160 000 bis 180 000 l, und es ist sogar wahrscheinlich, daß absoluter Alkohol in der Zukunft billiger hergestellt werden wird als jetzt der 95%ige." (Z. ang. Chemie.)

Leinsamenschleim als Kesselsteingegenmittel. Die Verwendung von Leinsamen-Schleim als Mittel zur Verhinderung der Kesselsteinbildung ist bekannt. Ausführliche Mitteilungen darüber finden sich z. B. in unserer Zeitschrift 1917 Seite 75 und dann vor allem im Protokoll der 43. Delegierten- und Ingenieurversammlung des Internationalen Verbandes der Dampfkesselüberwachungsvereine zu Moskau am 3., 4. und 5. Juli 1913 unter der Überschrift „Das Brun'sche Verfahren mit Leinsamen".

Die Wirkung des Verfahrens besteht darin, daß die aus den Leinsamen stammenden Schleimstoffe die beim Kochen des Wassers im Dampfkessel ausfallenden Härtebildner mit einem mikroskopisch dünnen Häutchen umhüllen und dadurch deren Zusammenwachsen zu festen Kesselsteinkrusten verhindern.

Ursprünglich wurde das Verfahren so angewendet, daß ein Säckchen, das Leinsamen enthielt, einfach in den Kessel eingehängt wurde. In Berührung mit dem heißen Wasser quillt der Same auf, wird schlüpfrig und gibt beim Kochen erhebliche Mengen des in der Samenschale enthaltenen Schleimes an das Wasser ab. Zur Herstellung einer Abkochung wird ein entsprechend großes Blechgefäß benützt, das durch Siebe in drei Kammern geteilt ist. In der ersten Kammer wird der Leinsamen durch eine Dampfschlange mit Wasser erhitzt, die zweite Kammer dient zur Klärung und aus der dritten wird die Flüssigkeit in den Kessel gepumpt.

Man hat auch versucht, wie Dr. *Hermann* im Archiv für Wärmewirtschaft 1925 Nr. 5 mitteilt, durch Filtrieren über Leinsamenbrei die Härtebildner aus dem Wasser vor seinem Einspeisen in den Kessel, zu entfernen. Der Brei muß erneuert werden, sobald er nicht mehr aufnahmefähig ist. Da dies aber ziemlich oft vorkommt, so bietet das Verfahren in dieser Form wenig Vorteil. Im Moskauer Protokoll ist ein Befund des schweizerischen Revisionsvereins über die Erfahrungen, die schweizerische Kesselbesitzer mit dem Verfahren bei Flammrohrkesseln, Wasserrohrkesseln, Walzenkesseln und Lokomobilkesseln gemacht haben. Es handelte sich um Kessel, die nicht sehr stark beansprucht waren. Der Befund lautet in allen Fällen gleich. In den untersten Teilen des Kessels lagert ein weicher, lockerer Schlamm, der mit einem Wasserstrahl oder mit einer Bürste leicht entfernt werden kann. Fast in allen Fällen wurde ein Lockerwerden des alten Steins bemerkt, der teils von selbst abfiel, teils mit der Hand entfernt werden konnte. Im allgemeinen hat man die Kessel in einem besseren Zustand vorgefunden, als erwartet wurde.

In Amerika, Rußland, England und Frankreich ist vor allem bei der Kriegs- und Handelsmarine Leinsamenschleim angeblich mit bestem Erfolg verwendet worden. Offenbar angeregt dadu wird seit dem vorigen Jahr auch bei uns eifrig für die Verw dung von Leinsamenschleim als Mittel zur Verhinderung Kesselsteinbildung geworben. Die „bedeutsame Neuerung Dampfkesselbetrieb" besteht darin, daß man dem Kesselbesit die Herstellung der Leinsamenschleime erspart und nach z D. R. P. angemeldetem Verfahren hochwertigen Schleimextrakt Leinsamen als Nebenprodukt bei der Leinölfabrikation gewer mäßig herstellt und in den Handel bringt.

Es ist nicht zu leugnen, daß mit Leinsamenschleim wie einigen wenigen anderen Kesselsteingegenmitteln, die organis Stoffe enthalten, oft überraschende Erfolge erzielt werden. ist aber auch nicht zu leugnen, daß die Anwendung solcher Mi gewisse Gefahren in sich birgt. Ganz abgesehen davon, daß harten Wässern und stark beanspruchten Kesseln die A fällung der Härtebildner im Kessel starke Schlammbildung v ursacht, die ein häufiges, reichliches und daher mit star Wärmeverlusten verbundenes Abschlammen erforderlich ma ist noch folgendes zu beachten:

Bei Anwendung von organischen Stoffen zur Verhinder der Kesselsteinbildung ist der ausgeschiedene Schlamm mehr o weniger mit organischer Substanz durchsetzt. Solcher Schla wirkt erfahrungsgemäß in erhöhtem Maße hemmend auf Wärmedurchgang und hemmend auf den Wasserumlauf. backt an den dem Feuer unmittelbar benachbarten Stellen le an und kann dort zu Wärmestauungen und als Folge davon Ausbeulungen führen. Auch mit dem Ablösen von altem K selstein während des Betriebes ist es eine eigene Sache. alte Stein muß sich nicht immer in Schlammform ablösen. kann auch in Schalen und Stücken abspringen. Fallen sol z. B. auf feuerberührte Stellen, an denen sie dann noch mit fallendem Schlamm zusammenbacken, so sind Ausbeulungen w unvermeidlich. Da nun nicht vorhergesagt werden kann, ob Entfernung des Schlammes in allen Fällen so restlos geli daß die genannten Gefahren dadurch bemeistert werden, so die Verhinderung der Kesselsteinbildung mit solchen Mitteln mindest bei harten Wässern ein mit einem gewissen Wagnis v bundenes Verfahren, demgegenüber der Wasserenthärtung dem Kessel nach einem bewährten Verfahren unbedingt der V zug gebührt. Bei weichen Wässern und in besonders gelage Fällen mögen Kesselsteingegenmittel in Bezug auf Verhinder der Kesselsteinbildung mit der bisher bewährten Soda in W bewerb treten. Letztere wird in den meisten Fällen den Vor der Billigkeit für sich beanspruchen dürfen. Die gegen sie Feld geführte Anschuldigung, daß sie z. B. alle Armaturen Wasserstandsgläser anfrißt, trifft zu, weil man meist von vo herein zuviel Soda zusetzt, oder sie im Kesselwasser sich üb mäßig anreichern läßt und noch dazu Ausrüstungen aus un eignetem Material benützt. (Zeitschrift des Bayr. Rev.-Ver

Die sogenannten **Wunderkerzen**, die den japanischen Bl ähren sehr ähnlich sind oder auch ganz mit ihnen übere stimmen, waren unter der letztgenannten Bezeichnung schon lange bekannt und gehörten zum sogenannten Zimmerfeuerw Jetzt wickelt man die matten Funkensätze, aus denen die Bl ähren bestanden, nicht mehr in kleinen Portionen in Seid papier ein, sondern man streicht den zu einem Brei angerüh Funkensatz auf Drähte und erhält so die „Wunderkerz welche als Christbaumschmuck eine verhältnismäßig große V breitung gewonnen haben. Zuerst benutzte man als funkensp hende Sätze nur Gemische aus Salpeter, Schwefel und Ko z. B. eine Mischung von 15 T. Kienruß, 40 T. Schwefelblumen 75 T. Kalisalpeter. Dann begann man, diesen und ähnlic Mischungen zur Erhöhung des Funkeneffekts Metallpulver zu setzen, und zwar zuerst Eisen, später auch Aluminium und Ma nesium. Die glänzenden Funken der letztgenannten beiden talle wurden aber wiederum durch die Kohle und auch durch Schwefel der Grundmischung beeinträchtigt, sodaß man schl lich zu ganz neuen Sätzen gelangt ist. Eine Vorschrift, die zu bewähren scheint, besteht aus 11 T. Bariumnitrat, 1 T. miniumpulver, 5 T. Eisenfeile und 3 T. Dextrin. Dieses innig vermischte Gemenge wird unmittelbar vor dem Gebra mit Wasser zu einem zähen Brei angerührt. Damit bestre man 15—20 cm lange Drahtstücke auf etwa $^2/_3$ der Länge zi lich dick und läßt dann trocknen; angezündet geben die Wun kerzen einen sprühenden weißen Funkenregen. — Wichtig daß eine Entmischung des angerührten Breies vermieden w Dieser muß dagegen recht zäh und immer nur in kleinen Men angerührt werden; auch muß man in kurzen Zwischenräu erneut aufrühren. (Chem.-Ztg

Etikettenlack. Man löst in 160 g Weingeist, 95%ig, u gelindem Erwärmen 100 g weißen Schellack und setzt 10 g Kopaivabalsam hinzu. Nachdem die Etiketten angek und vollständig angetrocknet sind, werden sie zweimal mit lodium überstrichen und hierauf lackiert. Zum Lackieren Etiketten an Gefäßen, die Spirituosen oder Öle enthalten, Celluloid-Lack zu empfehlen. Dieterich gibt in seinem Ph Manual folgende Vorschrift: 50 g Kollodium D. A. V, 40 g W geist, 95%ig, 10 g Äther, 1 g Kampfer.

(Drog.-Ztg., Leipzig

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 18. September 1926.)
; notierte heute unverändert: Unterlaugen-Rohglyzerin 80%
(ca. RM 145), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 86 (ca.
173), Dynamitglyzerin unnotiert.
England meldete vereinzelte Verkäufe von Saponifikat zu
(ca. RM 171) November-Januar-Lieferung.
Für kleinere Posten prompte und Januar-Juni-Lieferung fob
eille wurde freibleibend notiert: Unterlaugen-Rohglyzerin
£ 73 (ca. RM 147), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 83.10
RM 168).
Pharmakopöeware 1,26 sp. G. war bei 10-tons-Partien frei-
end zu $ 57 (ca. RM 239½) cif Käufers Häfen angeboten.
In Dynamitglyzerin lagen Angebote zwischen $ 52,50 und
(ca. RM 220½—225) vor, Kaufinteresse war jedoch, so weit
übersichtlich, nur zu $ 50 (ca. RM 210), vielleicht noch bis
(ca. RM 214) vorhanden.
Im Inlande kamen nur kleinere Partien Rohglyzerin, zum
sogar noch unter 5 tons, auf den Markt, da Verkäufers
idee jedoch im allgemeinen wesentlich über den Durch-
ttsnotierungen lag, dürften sie, zumal bei dem noch immer
enden Absatz in Reinglyzerin, keine große Beachtung ge-
en haben. Horst Großmann.

*** Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.**
September 1926.) Die Stimmung für Leinsaat und Leinöl
Weltmarkt im allgemeinen war zu Beginn der Woche fester
höher, am Schluß jedoch ruhig und niedriger. Kalkutta war
englischen Markt stärker angeboten als gefragt, während
Nachfrage nach Plata sich zurückhielt. In argentinischer
saat neuer Ernte wurde bisher noch wenig unternommen. Die
immenden Vorräte nach Europa von Leinsaat, Rübsaat und
nwollsaat hielten sich auf der Höhe der Vorwoche. Argen-
verschiffte 4000 t Leinsaat nach Nordamerika, 14600 t
englischen Häfen und an Ordre und 6200 t nach dem euro-
hen Festlande, insgesamt 24800 t, in der Vorwoche jedoch
0 t, davon aber 20000 t nach Nordamerika, während In-
nach Europa 8100 t Leinsaat und 300 t Baumwollsaat, in
Vorwoche 2475 t Leinsaat und 375 t Rübsaat verschiffte.
chließlich dieser Abladungen schwammen Ende der Woche
Europa 108900 t Leinsaat, 3900 t Rübsaat und 9700 t
nwollsaat, insgesamt 122500 t, in der Vorwoche 107100 t
saat, 4700 t Rübsaat und 11400 t Baumwollsaat, insgesamt
00 t, zur selben Zeit des Vorjahres 133700 t Leinsaat,
t Rübsaat und 19800 t Baumwollsaat, insgesamt 163200 t.
verfügbare Ausfuhrüberschuß von Leinsaat in Argentinien
Indien beträgt 434000 t gegenüber wirklich verschifften
00 t im Vorjahr.
Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta
7.5 bis 17.10, Bombay £ 18.5, kleine Bombay £ 17.15.
£ 15.17/6, Rübsaat Toria £ 19.2/6, Kottonsaat Bombay
12/6, schwarze ägyptische £ 9.12/6, Sesamsaat chinesische
.17/6, Sojabohnen £ 11.16/3, Erdnüsse Koromandel £ 21.2/6;
l: Leinöl £ 31.15, Kottonöl rohes Bombay £ 33, rohes
tisches £ 33.15, Rizinusöl pharmazeutisches £ 48.10, tech-
es erster Pressung £ 43.10, zweiter Pressung £ 41.10,
kerne gepreßt 5½% £ 41.10, Erdnußöl £ 43.10, geruch-
s £ 47.10, Sojaöl £ 36.10, geruchfreies £ 40, Rüböl £ 46,
niertes £ 48 je 1 t; Amsterdam: Rüböl Oktober Fl. 51¾,
ember-Dezember Fl. 52¾, Leinöl Oktober Fl. 36½ bis 36¼
100 kg ohne Faß ab Fabrik.
Am einheimischen Markt war der Verkehr ziemlich
, Leinöl vorübergehend stetiger. Im Großhandel bedang Ende
Woche Leinöl RM 75,50 bis 76, Rizinusöl erster Pressung
90 bis 91, zweiter Pressung RM 86 bis 87, rohes Sojaöl
86 bis 86,50, rohes Erdnußöl RM 96 bis 95,50, rohes Ko-
l RM 98 bis 98,50 je 100 kg mit Faß ab Lager.
Im Verkehr mit Ölkuchen waren Leinkuchen und Lein-
l stetiger gestimmt. In Südwestdeutschland forderten Ab-
r für Sojaschrot brutto mit Sack RM 19,50 bis 19,75, Lein-
l brutto mit Sack RM 21 bis 21,50, Leinkuchen lose
20,25 bis 20,75, Rübkuchen lose RM 13,50 bis 14, Palmkuchen
RM 13,75 bis 14,75.

Öle und Fette. (Hamburg, den 16. September 1926.)
Markt zeigte auch in der Berichtswoche ein ruhiges Gepräge,
Absatz dagegen gestaltete sich etwas freundlicher. Im Ver-
ch zum Vorjahre scheinen die Preise der meisten Artikel den
ten Stand erreicht zu haben, wie auch untenstehende Ge-
iberstellung zeigt. Die weitere Preisgestaltung hängt in
isser Hinsicht auch von der Entwicklung des Herbstgeschäf-
ab. Da die Berichte aus den verschiedenen Industrien zum
ßen Teile etwas optimistischer lauten, so erscheint uns der
nwärtige Augenblick für Eindeckung des nächsten Bedarfs
t schlecht gewählt zu sein. In Talg dagegen empfehlen wir
gewisse Zurückhaltung und scharfe Beobachtung der Ent-
dung des Marktes.
Leinöl: Die Saatnotierungen behaupteten bis Anfang der
he ihren alten Stand, alsdann setzte eine festere Stimmung
Diese gab den Mühlen zu einer Preiserhöhung für Leinöl
RM 0,75 per 100 kg Veranlassung. Bei Abfassung dieses
chtes liegen die Saaten stetig, der Absatz von Leinöl ist
schleppend. Sojabohnenöl: Der Markt war ruhig und
leicht nachgebend, das gleiche gilt von Erdnußöl bei ruhi-
gem Geschäft. Die Preise für Palmkernöl hielten sich auf
vorwöchiger Höhe, wogegen Kokosöl etwas anzog. Die Ab-
gänge beschränkten sich auf das Bedarfsgeschäft. Rinder-
talg. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden von aufge-
stellten 1185 Fässern 294 Fässer zu sh 10 niedrigeren Preisen
verkauft. Man sollte gegenwärtig nur den dringendsten Bedarf
eindecken, bis eine bessere Übersicht über den Markt möglich
ist. In Kottonöl blieb die Kauflust matt bei unveränderten
Notierungen. Rizinusöl behauptete den vorwöchigen Preis-
stand. Da die Notierungen wesentlich unter dem Stand des Vor-
jahres liegen und Preisabschwächungen seit geraumer Zeit aus-
geblieben sind, bestand vielfach Meinung zu Terminlieferungen.
Fettsäuren. Die Umsätze bewegten sich auf mittlerer Basis,
und die Preise waren leicht nachgebend. Die Notierungen für
Rüböl konnten sich behaupten, die Mühlen erwarten einen an-
ziehenden Markt. Tran: Die Preise zeigten keine Veränderung,
die Kauflust war etwas lebhafter. Sulfur-Olivenöl: Loko-
ware war außerordentlich knapp und gesucht, sodaß zur Deckung
des dringenden Bedarfs sogar auf Sekundaware zurückgegriffen
wurde. Die italienischen Ablader sind sehr fest gestimmt. Ita-
lien befürchtet infolge Knappheit von Sulfurolivenöl eine vorüber-
gehende Ausfuhrsperre, was zu einer Preishausse führen kann,
da auch die anderen produzierenden Länder keinen Überschuß
aufweisen.

Es notierten am 15. September 1925 und 1926:

	1925	1926
Palmkernöl in Fässern	RM 90,—	RM 86,75
Erdnußöl	„ 104,—	„ 92,—
Rizinusöl I.	„ 111,—	„ 87,75
Kokosölfettsäure	„ 83,—	„ 81,—
Sojabohnenöl	„ 91,50	„ 81,50
Südamerikanischer A.-Talg, schwimmend	„ 99,—	„ 88,—
Leinöl, prompte Lieferung	„ 90,50	„ 76,—
Kottonöl, engl., techn., raff.	„ 95,—	„ 89,50

— (Hamburg, den 17. September 1926.) Leinöl, prompt
77,75, Leinöl Sept.-Dez. 78, Leinölfirnis 80, Palmkernöl, roh
91, Kokosöl, roh, in Barrels 96,50, Kokosöl Ceylon in Fässern 98,
Palmöl Lagos 78, Erdnußöl, roh 96, Kottonöl, techn., raff., engl.
93, Sojabohnenöl, roh 83, Leinölfettsäure 81, Kokospalm-
kernfettsäure 85, Erdnußölfettsäure, hell 71, Sesamölfettsäure, hell
70, Sojaölfettsäure 54—62, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tran-
fettsäure 46, Rizinusöl I. Pressung loko 90, Rizinusöl II. Pres-
sung 86, Rizinusöl DAB 5 101, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl,
gem. 55—66, Talg, südamerik. A 89—91, Talg, südamerik. A,
schwimmend 88, Talg, austr., mixed good colour 93, Talg, deut-
scher 85—90, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittel-
farbig 78, Schweinefett, weißlich 89, Rüböl, roh 96, Abdeckerei-
fett 70—73, Rohmedizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell 68,
Dorschlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Braun-
tran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto ein-
schließlich Verpackung.

Leinöl kam heute wesentlich fester. Die Mühlen haben ihre
Notierungen um RM 1,75 erhöht. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 16. September 1926.) Die Preise
für diesen Artikel sind weiter gestiegen, und die Nachfrage ist
befriedigend. Ich notiere für Loko-Ware £ 82—85 per engl.
ton, schwimmende und Abladungs-Ware £ 82—84 per engl. ton.
E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 16. September 1926.)
Palmöl: Der Markt ist weiter schwach und geschäftslos. Wir
notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Ham-
burg, £ 37.15, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.10,
Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, Kamerun-
Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.15, Liberia-Palmöl,
schwimmend auf Hamburg, gewöhnl., £ 32, Liberia-Palmöl,
schwimmend auf Hamburg, rot, £ 32.10, Kamerun-Plantagen-
Palmöl, loko Hamburg, £ 37.10, Lagos-Palmöl, Okt. eintref-
fend, £ 37.15, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Okt., £ 37.10,
Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Okt.-Nov., £ 37.12/6, Kongo-Palm-
öl, loko Hamburg, £ 31.10, Bas. 2%, Conakry-Palmöl, loko
Hamburg, £ 37.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von
1185 aufgestellten Fässern nur 294 verkauft. Die Preise waren
durchweg 10 sh niedriger. Das Geschäft ist äußerst ruhig, und
nennenswerte Umsätze wurden nicht getätigt. Wir notieren heute
freibleibend wie folgt: Saladero-Rindertalg, loko Hamburg,
£ 43.10, Rauburn-Rindertalg, Sept.-Okt.-Abl., £ 43, Sansinena-
Rindertalg, Sept.-Okt.-Abl., £ 43.10, Matadero-Rindertalg, Sept.-
Okt.-Abl., £ 43.10, La Plata Swift I-Rindertalg, loko Hamburg,
£ 43.10, engl. Home Melt-Talg, prompt von England, £ 43.10,
verfärbter Rinder Premier Jus £ 45 p. t; nordischer säurefreier
Rindertalg, loko, RM 96, nordischer säurefreier Rindertalg,
prompt von Dänemark, RM 95,50, hellfarbiger deutscher Talg,
ab Süddeutschland, RM 90 p. 100 kg.
Reimler, Mineu & Co., G. m. b. H.

*** Fettstoffe.** (16. September 1926.) Die Marktlage im In-
lande war im Laufe der verflossenen zwei Wochen nur wenig

verändert. Die Preise von Naturbutter zogen erneut an, während das Geschäft mit Margarine fast ganz unverändert war, die Preise von Schmalz jedoch Kleinigkeiten ermäßigt wurden. Technische Fette waren im allgemeinen ruhig aber behauptet. Der Großhandel forderte für südamerikanischen Rindertalg RM 90 bis 91,50, gutfarbigen australischen Mischtalg RM 93 bis 94,50 und technischen Hammeltalg RM 96 bis 97 die 100 kg mit Verpackung ab Lager. Der englische Markt war für Talg Ende der Berichtsperiode zum Teil ruhig, zum Teil jedoch flau. Liverpool bedang in den letzten Tagen auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 41 sh 6d bis 43 sh 3 d, zweiter Qualitäten 38 bis 39 sh, für guten bis feinen australischen Rindertalg 43 sh 6 d bis 45 sh, für Hammeltalg 43 sh 6 d bis 44 sh 6 d, für guten australischen Mischtalg 42 sh 6 d bis 43 sh 1 cwt. cif London, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenheit 40 bis 45 sh das cwt. ab Schmelze. Die Nachfrage nach Talg für die Ausfuhr hielt sich in engen Grenzen. In Nordamerika war Schmalz in den letzten Tagen erneut etwas billiger, die Preise von Talg zogen jedoch an. Chicago bedang am Schluß für Schmalz September 14,52½ Doll., Oktober 14,60 Doll., Januar 13,65 Doll. je 100 lbs, New York für greifbaren Talg 8⅝ bis 8⅞ Cents das Pfund fob New York.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 16. September 1926.) Leider ist eine wesentliche Belebung des Geschäftes auch in der letzten Woche nicht festzustellen gewesen, die Umsätze in den einzelnen Artikeln hielten sich in recht engen Grenzen.

Paraffin: Auch hierin war das Geschäft etwas ruhiger, ohne jedoch einen Einfluß auf die Tendenz ausüben zu können. Die Marktlage selbst wird aus Nord-Amerika als fest gemeldet, und m. E. ist mit einem Umschwung nach oben in ganz kurzer Zeit zu rechnen. Heute notiere ich noch für greifbares bezw. kurzfälliges prima weißes amerikanisches Tafelparaffin 50/52° $ 13,85 bis 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13; Abladungsware $ 13,75 für Tafelparaffin und $ 12,75 für Paraffinschuppen 50/52°. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 13 ab Grenze. — Ceresin wurde wenig gefragt; ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. — Bienenwachs: Die Nachfrage ist weiterhin bei unveränderten Preisen lebhaft geblieben; für Loko- bezw. kurzfällige Ware je nach Provenienz notiere ich sh 174 bis 185 p. cwt., Abladungsware sh 168 bis 185 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4 per kg. — Japanwachs: Die Marktlage ist nach wie vor außerordentlich ruhig, die Preise sind für Loko-Ware sh 88 p. cwt., Abladungs-Partien sh 85 bis 86 p. cwt. — Karnaubawachs: Brasilianischen Nachrichten zufolge sind die Vorräte alter Ernte so gut wie ausverkauft, und mit Verschiffung der neuen Ernte ist vor Anfang November nicht zu rechnen, nur durch die augenblicklich noch reichlichen Vorräte sind die Preise noch unverändert, doch ist ein Anziehen im nächsten Monat sehr wohl zu erwarten. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 170 p. cwt., courantgrau sh 174 p. cwt., Abladungs-Ware je nach Termin sh 168 bis 158 p. cwt. — Montanwachs kostet unverändert RM 55. — Harz: In der letzten Berichtswoche wurde doch wieder eine leichte Abschwächung der Preise von Amerika gemeldet. Meine Ablader sind der Ansicht, daß diese aber nur vorübergehend sei, und empfehlen, die Lage zum Einkauf auszunutzen. Ich notiere heute für amerik. Harz „F/G" $ 14,75 bis 15, „H/J" $ 14,85 bis 15,10, Abladungs-Ware $ 14,50 bis 15.

Sämtliche Preise verstehen sich, wo nichts anderes vermerkt, für 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto, inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

E. N. Becker.

— (Hamburg, den 16. September 1926.) Paraffin: Die lebhafte Nachfrage, namentlich nach greifbarer Ware, war anhaltend. Die Notierungen lauten unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 14 bis 14,50, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13,35 bis 13,50. Ceresin: Keine wesentliche Veränderung. Bei zeitgemäßer Nachfrage wird gefordert: Ceresin, naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia, weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin, naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin, Ia weiß RM 113—193. Ozokerit: Unverändert wie folgt: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Für Bienenwachs zeigte sich bei den etwas zurückgegangenen Forderungen mehr Nachfrage. Z. Zt. notiert man: Ostafrika 174—176, Benguella 170—172, Brasil 186 bis 188 sh p. cwt. Karnaubawachs unverändert ruhig. Lokoware 170—172 sh per cwt., Abladungsware je nach Termin 170—165 sh per cwt. Japanwachs war etwas mehr gefragt. Die Preise blieben aber ziemlich unverändert. Lokoware etwa 90 bis 92 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh per cwt., je nach Termin. Für Montanwachs wird unverändert gefordert: RM 55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, falls nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt. Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft

— ○ (Hamburg, den 18. September 1926.) Die letz Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 14,75/14 J 14,85/14,90 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 1 Abladungsware: EDFGHJ 7,65, WW 8,45 $ die 112 lbs., hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 14,50, 3 A 15,20, 15,50 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: WG 14 AAA 14,90, AAAA 15,10 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewi Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IV 14,75, VI 14,95, celsior 15,50 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara Abladungsware: II 14,70, Ic 14,80, Ie 14,90, Excelsior 15 $ 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: sh 28/6 p. cwt. b/n.

Portugiesisches Harz: ohne Angebot.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten For rungen wie folgt: Amerikan. Harz E 31/-, F/G 33/3, N 3 WW 38/3; französ. Harz WW 32/- sh per cwt. ex wharf, sp Ware.

Die Harzmärkte verkehrten während der letzten Wo etwas schwankend, bei Wochenschluß kam ein leichter Rü gang der Preise heraus. An den amerikanischen Abladungsmä ten zeigte sich ein etwas geringeres Interesse der Export käufer, die sich während der letzten Wochen umfangreic versorgt haben und bei ihrer eigenen ausländischen Abnehm schaft im Augenblick auch weniger Kauflust vorfinden, weil a diese aus den größeren Verschiffungen der letzten Zeit fürs e Deckungen genommen haben. Von der amerikanischen Indus gilt das gleiche; die amerikanischen Verkäufer hatten sich den Herbst auch von dieser Seite ein starkes Anschwellen Nachfrage versprochen, das aber bisher noch auf sich wa ließ. Zudem sind die wöchentlichen Zufuhren von Harz j drüben wohl auf dem Höhepunkt angelangt, und die Erzeug wird nun eine Zeit hindurch die gleichen Höchstziffern hal wodurch sich, wenn der Abzug nicht bald wieder eine grö Steigerung erfährt, die Vorräte langsam hinaufarbeiten. Sola die Vorratsziffern an den amerikanischen Erstmärkten noch wesentlich hinter jenen der voraufgegangenen Jahre zurückb ben, hatten die Harzerzeuger ein leichteres Spiel, ihre Forder gen nicht nur geregelt durchzudrücken, sondern ständig we nach oben zu schrauben; jetzt wo der Ausgleich herannaht, man schon eher bedacht, einen glatten Absatz zu erzielen, wenn dann die Anfragen noch dazu in geringerem Umfange laufen, zeigt sich schnell die Lust zu Konzessionen, die bisher schroff ablehnen zu können glaubte. Das war so unge das Bild der letzten Woche drüben, wie es sich aus den hie gelangten Aufgaben präsentiert. Unsere Harzverbraucher aber gut, hieraus nicht gleich falsche Schlüsse zu ziehen, da gehend, daß gegenwärtige Zurückhaltung vom Einkauf ur dingt zu weiteren erheblichen Preisabstrichen leiten müsse. solche ist nach der ganzen Lage der Dinge auch jetzt nicht denken, und es müßten ganz andere Faktoren eintreten, wenn während dieser Saison überhaupt dazu kommen sollte.

An den französischen und spanischen Abladungsmärkten ben sich die Verhältnisse während der letzten Woche nicht ändert. Man bekommt hier Angebote der hauptsächlichsten brauchsgrade wenig oder gar nicht zu sehen, und das Gesc in den hellen Sorten, die man uns von beiden Ländern ge verkaufen möchte, bewegt sich in nur mäßigem Umfange. D senken sich die Preise für französisches und spanisches Harz im Markte automatisch, sobald die amerikanischen Notierun zurückgehen.

Der Abzug von unserem Markte nach dem Inlande während der letzten Woche ein mittelmäßiger; der grö Bedarf wird weiter aus den fortlaufend eintreffenden Zufu befriedigt. Für erneute Abladungsschlüsse größeren Stiles ze sich vorerst kein besonderes Interesse. Die Preise für Loko-W laufen hier etwas auseinander, je nach Abgeber und Beur lung der Tageslage. Diese Beurteilung ist natürlich auch se eine einheitliche. Im Transitogeschäfte über hier ist es etwas higer geworden; es kommt dafür meist nur noch Abladun Frage, während Lagerware sich wegen der Zwischenspesen in dringenden Fällen, die heute aber seltener geworden eignet.

Trotz der allgemeinen Flüssigkeit des Geldmarktes sind Mittel bei den meisten Käufern auch von Harz immer scheinbar angespannt, denn die Zahlungen erfolgen viel sehr schleppend. Recht häufig sucht man allerdings durch Hinausschleppen nur einen Vorteil, was in heutiger Zeit dop verwerflich ist.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 17. September 19 *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenleder RM 108, Terpentinöl, amerik. $ 31.75. Terpentinöl, franz. $ Harz, amerik. FGH $ 15. M $ 15,30, WG $ 15,80, WW $ 1 Schellack TN orange sh 180. Schellack lemon sh 205.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a.

Chemikalien. (Hamburg, den 17. September 1926.) Ameisen- 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92% —60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 21,50, Ba- karbonat 98—100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 84, ennige, rein 84, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 94, x, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 5% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 14, ormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 42, malaun 29, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 3,85, Essig- 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Form- yd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 14,25, *Kalialaun in en 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis , Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kup- triol 98—99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schup- 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, onlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 49,50, Pottasche 97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, äure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Ton- schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 16, erglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. Zinkweiß Rotsiegel 82, Zitronensäure, cr. blfr. 305.
Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.
Der Markt verkehrte in unverändert ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

(Für diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung. Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Gesellschaft Deutscher Lackfabriken m. b. H. tellung, Vertrieb und Erforschung von Lacken und Lack- katen und deren Rohstoffen sowie ähnlicher Produkte. mkapital 200 000 RM. Geschäftsführer Syndikus Dr. Otto tenhoff.

† Frankfurt a. M. Veredelungsgesellschaft für Öle und m. b. H. Verwertung von Erfindungen auf dem Gebiete Veredelung von Ölen und Fetten aller Art und die damit im mmenhang stehende Herstellung von veredelten Ölen und n und deren Vertrieb. Stammkapital 20 000 RM. Geschäfts- r: Kaufmann Albert Meyer-Küster in Frankfurt a. M. und iker Dr. Karl Hochschwender in Ludwigshafen a. Rh. Dem Eugen Bernhardt ist Prokura erteilt.

† Freiburg i. B. „Propra", G. m. b. H., Toilette-Artikel- rieb. Vertrieb von Toiletteartikeln aller Art, insbesondere etischer Artikel, die Beteiligung an Unternehmungen gleicher die Aufnahme von Reklame für andere Firmen und die Be- gung an Unternehmungen dieser Art. Stammkapital 20 000 Geschäftsführer ist Kaufmann Heinrich Goebel in Frank- a. M., Kaufmann Julius Lindenberg in Freiburg ist Pro- st.

† Köln. Mineralöl- und Chemikalien-Vertriebsgesellschaft . H., Düsseldorfer Str. 217. Vertrieb von Chemikalien, Auto- ebsstoffen und technischen Ölen und Fetten, und zwar auf ne Rechnung, sowie in kommissionsweisem Verkauf. Stamm- tal: 20 000 RM. Geschäftsführer: Witwe Martha Lüttgen, Sondern, und Kurt Lüttgen, Kaufmann, Köln-Dellbrück.

Altona a. E. Die Generalversammlung der Victri A.-G. fen- und Parfümeriefabrik Karstadtkonzern) genehmigte den idendenlosen Abschluß. Die ersten Monate des neuen häftsjahres hätten einen befriedigenden Gewinn ergeben. Aussichten seien günstig. (Frkf. Ztg.)

Berlin. Chemisch-technische Fabrik Spoefu G. m. b. H. iquidation. Die Firma ist gelöscht.

Berlin. Max Widdig General-Vertretung Berlin der Eau Cologne 4711, Berlin. Die Firma lautet jetzt: Max Widdig eralvertretung Berlin von „4711 Kölnisch Wasser".

Breslau. Das Werk I der Opus A.-G., vorm. Seifenfabrik Koschinsky ist durch Kauf aus der Konkursmasse in den Besitz Firma Erich A. Kollontay, Fabryka chemiczna in Katowice- now übergegangen.

Harburg a. E. Ölwerke Teutonia G. m. b. H. Frederik sen ist als Geschäftsführer ausgeschieden.

Grimma. Dampf-Seifenfabrik Grimma Held & Gieseke. das Handelsgeschäft sind drei Kommanditisten eingetreten.

Leipzig. Über das Vermögen des Kaufmanns Paul Würker, nigen Inhabers einer Parfümerie- und Feinseifenfabrik unter handelsgerichtlich eingetragenen Firma „Gebr. Eisenschmidt" Stahmeln bei Leipzig, ist zwecks Abwendung des Konkurses 11. September 1926, nachmittags 1¾ Uhr, die Geschäfts- sicht angeordnet worden. Mit der Beaufsichtigung der chäftsführung des Schuldners ist der Ziv.-Ing. L. R. Hil- berg, Leipzig-Marienhöhe, Naunhofer Straße 3, beauftragt.

Magdeburg. „Kofa" kosmetisch pharmazeutische Erzeugnisse, G. m. b. H. Vertretungsbefugnis des Werner Kuhnert beendet. Der Kaufmann Erich Werner ist zum Geschäftsführer bestellt.

Offenbach a. M. Benalkol-Betriebsstoff-Gesellschaft m. b. H. in Neu Isenburg (seither in Hanau). Gegenstand des Unternehmens ist die Herstellung und der Vertrieb von flüssigen Brennstoffen, der Handel mit Benzol, Benzin, Ölen und Fetten. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Willy Rock, Kaufmann in Würzburg, und Josef Hockgeiger, Kaufmann in Euerdorf bei Bad Kissingen.

Regensburg. Chemische Fabrik Keppler & Stippler, Öl- und Fettfabrik. Ludwig Keppler ist als Gesellschafter ausgeschieden; als neuer Gesellschafter ist Margarete Stippler, Geschäftsreisendensehefrau in Regensburg, eingetreten; dieselbe ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

Schwabach. Ph. B. Ribot A.-G. Die auf 9. Oktober einberufene o. G.-V. soll u. a. auch Zuwahlen zum Aufsichtsrat und die Schaffung einer 7%igen Vorzugsdividende vornehmen.

Stockach. Die Firma Karl Schurr, Dampfseifenfabrik in Ludwigshafen a. See, ist erloschen.

Zur Gründung eines europäischen Leimsyndikats. Nachdem die Beratungen in Brüssel und London zu keiner Einigung geführt hatten, soll nun Mitte September in Zürich eine Konferenz der europäischen Leimindustriellen stattfinden, in der über die endgültige Gründung eines internationalen Leimkartells verhandelt werden wird. (Farben-Ztg.)

Vom Weltmarkt.

Zur Lage des Parfümeriemarktes in Jugoslawien. Wie in den übrigen Balkanstaaten, werden in Jugoslawien Parfümerien in geringen Mengen erzeugt, und es ist dessen Qualität vielfach nicht sehr entwickelt. Im Jahre 1924 hat Jugoslawien im Werte von 11 Millionen Dinar Parfümerien importiert, was in Anbetracht der Bevölkerungszahl ein sehr hoher Betrag ist. Die bessere Bevölkerungsklasse benützt französische Parfümerien, der Mittelstand kauft die billigen, stark riechenden Parfüme, wobei Blumengerüche besonders bevorzugt werden. Letztere werden hauptsächlich von Österreich und Deutschland geliefert. Kölnisch-Wasser findet großen Absatz, hauptsächlich in den kroatischen Städten. Belgrad, Nisch und das dalmatische Küstenland sind aber auch willige Abnehmer. Die Einführung neuer Marken ist schwer, da große und teure Reklame notwendig ist, weil schon sehr viele Marken im Verkehr sind. (Parfümerie-Ztg., Wien.)

-m. Finnlands Einfuhr im 1. Halbjahr 1926 umfaßte u. a.: Schmieröle 3856 (Januar-Juni 1925: 3126), Chlorkalk 2404 (2544), Glaubersalz 5240 (5438), Leinsamen und Hanfsamen 2392 (1278), Kartoffelmehl 2475 (1856) Tons.

Industrie des Auslandes.

Indien's Pflanzenöl- und Seifenindustrie. Hierüber schreibt H. E. Watson vom indischen „Institute of Science" in Bangalore Folgendes:

Nach der Salzgewinnung bildet die Ölpresserei den wichtigsten chemischen Industriezweig der Eingeborenen. Obwohl eine Anzahl Fabriken mit moderner maschineller Einrichtung erbaut worden ist, wird eine beträchtliche Menge ausgepreßten Öls mittelst des „ghani" gewonnen. Dieser stellt einen großen Mörser von mehr oder weniger konischer Form dar, der aus Holz oder Stein besteht. Die Keule des Mörsers ist mit einem Gerüst verbunden, in dem Ochsen oder Kamele angeschirrt werden können, und dieses ist so beschwert, daß der untere Teil der Keule gegen die Seitenwände des Mörsers drückt. Die Saaten werden in den „ghani" gegeben, und die Zugtiere wandern so lange um ihn herum, bis sich das Öl abscheidet. In einigen Fällen fließt das Öl aus einer Öffnung im Boden ab, in anderen wird die ganze Masse herausgenommen und das Öl durch Sieben abgeschieden.

Die Besitzer der „ghanis" kennen die besten Bedingungen für das Pressen verschiedener Arten von Saaten ganz genau; gewöhnlich wird eine bestimmte Menge Wasser hinzugefügt, aber bei einigen Saaten liefert eine Zuckerlösung bessere Ergebnisse. Bei sorgfältiger Arbeit liefert der „ghani" eine gute Ölqualität und einen Kuchen, der 8% Öl oder noch weniger enthält, gewöhnlich ist aber der Ölgehalt des Kuchens 10—12%, bisweilen noch höher, und das Öl ist häufig verunreinigt. Es ist sehr schwierig, die Menge des Öls zu schätzen, die in Indien jährlich in „ghanis" ausgepreßt wird, da der Verbrauch fast ganz an Ort und Stelle erfolgt. Die Anzahl der „ghanis" muß sehr groß sein, da man sie fast in jedem Dorf der ölsaatbauenden Distrikte sieht, aber die Leistung des einzelnen Apparates ist sehr gering, da jeder „ghani" täglich nur 60 Pfund Saat zu verarbeiten vermag. Nach einer Schätzung verarbeiten die „ghanis" in der Präsidentschaft Bombay 125 t Saat per Tag von 12 Stunden. Auf diese Grundlage und die Tatsache, daß die Arbeit nicht das ganze Jahr ununterbrochen fortläuft, stützt sich die wahrscheinliche Annahme, daß das Gewicht aller nach diesem Verfahren in Indien verarbeiteten Saaten etwa 300 000 t betragen wird. Der Dorf-„ghani"

ist in mancher Hinsicht unökonomisch und seine Leistung gering. Neuerdings wurden jedoch mit Motorkraft betriebene „ghanis" in beträchtlicher Anzahl eingeführt. Sie sind aus Eisen hergestellt, und die Keule ist, abgesehen von einer Drehungsmöglichkeit um ihre eigene Achse, feststehend, während der Mörser gewöhnlich durch die Kraft eines Ölmotors um sie herum gedreht wird. Diese Maschinen können im Tag von 12 Stunden 5 Zentner Saat behandeln, die Kapitalkosten sind gering, und die Qualität des erhaltenen Öles ist, wenn mit fachmännischer Sorgfalt gearbeitet wird, sehr gut. Die gesamte Leistung dieser Maschinen wird etwa derjenigen der Dorf-„ghanis" sich nähern.

Von den chemischen Industrien, die nicht mit dem Bergbau verknüpft sind, hat sich die Ölpresserei nach abendländischen Methoden zum größten Umfang entwickelt. Kürzlich wurde an der Westküste im Zentrum des Kokosnußdistrikts eine große Fabrik zu dem Zweck errichtet, das Öl auszupressen und in Tanks zu exportieren. Dieser Plan war jedoch zu großartig, denn es fehlte die Möglichkeit, genügend Rohmaterial für eine ununterbrochene Arbeit zu erhalten, während die Kosten des Öls ebenso hoch und seine Qualität nicht besser war als die des in den lokalen rotierenden „ghanis" erzeugten. Demzufolge wurde es gegenwärtig für nötig erachtet, die Preßoperationen einzustellen, und das einzige Erzeugnis ist ein hoch raffiniertes Öl für Speisezwecke. Weniger hochstrebende Pläne erzielten jedoch besseren Erfolg, denn es sind etliche 200, mit Maschinerie ausgestattete Ölmühlen in Tätigkeit. Diese Ziffer schließt jedoch eine große Zahl von „ghanis" mit Kraftantrieb ein, und manche andere bestehen aus einem einfachen Expeller, sodaß also die tatsächliche Anzahl wirklicher Fabriken sehr klein ist. Bengalen ist das Zentrum der Industrie, und dort befindet sich eine große Gesellschaft in Burma. Es ist schwierig, die Gesamtmenge des produzierten Öls zu schätzen, aber es ist wahrscheinlich, daß sie etwa 300 000 t im Jahre beträgt, wovon etwa 100 000 t exportiert werden.

Ein großes Hindernis für die Entwicklung dieser Industrie liegt darin, daß der lokale Markt für Ölkuchen sehr beschränkt ist, sodaß es nötig ist, Kuchen ebenso wie Öl zu exportieren, und die Extrakosten der Verpackung des Öls im Vergleich zu den ursprünglichen Saaten gleichen den Gewinn aus dem billigen Preise der Saat wieder aus.

Seifenfabriken gibt es etwa ein Dutzend, die eine gute gesottene Seife herstellen. Sie sind jedoch klein und ihre tägliche Leistung beträgt nur 1 oder 2 t pro Tag. Eine größere Seifenfabrik ist kürzlich in Calcutta errichtet worden. Da die jährlichen Einfuhren von Seife sich auf etwa 15 000 t belaufen, ist es ziemlich merkwürdig, daß diese Industrie keinen größeren Fortschritt gemacht hat.

Außer der Seife von guter Qualität wird eine ganz beträchtliche Menge sehr minderwertiger Ware auf dem kalten Wege hergestellt, hauptsächlich an der Westküste, wo die Fabrikation als Hausindustrie ausgeübt wird. Infolge ihres niedrigen Preises findet die Seife guten Absatz.

Das Glyzerin wird gewöhnlich nicht gewonnen außer in einer oder zwei Fabriken, welche Konzentrationsanlagen besitzen.

(J. Ind. Eng. Chem. d. Oil and Col. Trad. J.)

Zölle und Steuern.

Schweiz. Neue Tara-Verordnung vom 24. August 1926 („Eidgenössische Gesetzsammlung Nr. 23 v. 1. IX. 1926). Nachstehend geben wir aus Artikel 7 die wichtigsten Positionen wieder:

Tarif-Nr.	Warenbezeichnung	Tarazuschlag in % des Nettogew.
1112/1114	Kitte; Firnisse usw.; Lein- und Mohnöl, gekocht	20
1115/1119	Fette und Öle, flüssige, zu gewerblichem Gebrauch	18
1120/1125	Fette, feste, zu gewerblichem Gebrauch	18
1126/1131b	Mineral-, Teer- und Harzöle	18
1132/1136	Fette, Öle und Wachsarten, verarbeitet, Kerzen	20
1137	Wachsarbeiten, andere als Kerzen	25
1138/1139	Waschmittel	20
1140/1141b	Abfälle von Seifensiedereien und gewöhnliche Seife	10
1142	Toiletteseife usw.	25
1143a/b	Wichse aller Art usw.	20
1155a/1156	Schreibkreide; Blei- und Farbstifte; Griffel; Schiefertafeln	20
1157/1159a	Tinte aller Art; Siegellack usw.; flüssiger Leim	20

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Deutsches Reich. Einfuhrvorschriften für zubereitetes Fett. Im Reichsgesundheitsblatt, 8. Beiheft zu Nr. 29/1926, ist ein Verzeichnis der zur Einfuhr zugelassenen Fleisch- und Fettwaren (nach dem Stande vom 1. 7. 1926) mit kurzer Anga[be] ihrer Untersuchung, der in Frage kommenden Gebührensätze u[nd] der vorgeschriebenen Abstempelung veröffentlicht. Wir entne[h]men hieraus folgende Zusammenstellung mit der Überschr[ift]

Zubereitetes Fett.

Hierunter fällt die Einfuhr von Schweineschmalz, Rind[er]talg, Premier jus, Oleomargarin, Margarine, Kunstspeisefett und sonstigen Fetten von warmblütigen Tieren. (Butter g[ilt], sofern sie nicht mit tierischen Fetten vermischt ist, nicht [als] Fett im Sinne des Fleischbeschaugesetzes.)

Untersuchung, ob das Fett in den Packstücken e[...] der betreffenden Gattung entsprechende äußere Beschaffenh[eit] hat, wobei insbesondere auf Farbe und Konsistenz, Geruch u[nd] nötigenfalls auf Geschmack, ferner auf das Vorhandensein v[on] Schimmelpilzen und Bakterienkolonien auf der Oberfläche o[der] im Innern sowie auf sonstige Anzeichen von Verdorbens[ein] zu achten ist.

Die chemische Untersuchung hat die Sendungen auf V[er]fälschungen und Nachahmungen zu prüfen (vgl. § 15 der A[us]führungsbestimmungen D zum Fleischbeschaugesetz). Sind [die] Voraussetzungen für eine Beschränkung der Untersuchung [auf] Stichproben gegeben, so hat sich die Prüfung mindestens [auf] 2 Packstücke, bei 40 und mehr Packstücken bis zu 100 [auf] 5%, vom Mehrbetrage bis zu 500 Packstücken auf 3%, v[on] einem weiteren Mehrbetrag auf 2% zu erstrecken.

Bei Postsendungen und Warenproben im Gewicht bis [zu] 3 kg sowie bei Umzugsgut von Ansiedlern und Arbeitern [hat] die Prüfung nur im Verdachtfalle zu erfolgen.

Untersuchungsgebühr: 0,005 RM für jedes Ki[lo]gramm einer gleichartigen Sendung. Mindestgebühr 0,40 [RM] für jedes Packstück der Sendung.

Im Falle der Verdacht auf Verfälschungen bestätigt wi[rd], sind bei Postsendungen und Warenproben bis zum Gewicht [von] 3 kg und bei Umzugsgut 0,05 RM (für jedes Oilogramm) o[der] eine Mindestgebühr von 1,50 RM zu erheben.

Bei nicht gleichartigen Sendungen, oder wenn im Fa[lle] einer Beanstandung einer Stichprobe die Untersuchung in bez[ug] auf den Beanstandungsgrund an der ganzen gleichartigen Se[n]dung vorgenommen wird, sind die doppelten Gebühren zu [er]heben.

Stempelabdrücke: An zwei Stellen jedes einzeln[en] Behälters (Kübel, Faß, Kiste und dergleichen).

Tarasätze für Verpackung:

Schmalz von Schweinen
- 16% für Fässer von mehr als 1,5 dz,
- 12% für Fässer von 1,5 dz und darunter,
- 12% für Kisten und Eimer,
- 16% für Kübel aus hartem Holz mit eisernen oder hölzern[en] Reifen oder aus weichem Holz mit hölzernen Reif[en],
- 14% für Kübel aus weichem Holz mit eisernen Reifen,
- 8% für Fässer aus nicht verzierter Glanzpappe (sogenann[te] Hermytfässer),
- 6% für zylindrische Büchsen aus Weißblech, mit leicht a[b]hebbarem, übergreifendem, innen mit einer Pappsche[ibe] ausgelegtem Deckel aus demselben Stoff, ohne Bü[gel] und Henkel.

Andere schmalzartige Fette (einschließlich Rindsmark, Oleomargarin), Kunstspeisefett
- 15% für Eimer und Kübel,
- 17% für Fässer aus Eichenholz mit mindestens 14 Ho[lz]reifen oder 2 Eisen- und 12 Holzreifen von 1,7 [dz] oder darüber,
- 15% für andere Fässer aus hartem Holze von mehr [als] 1½ dz,
- 13% für sonstige Fässer und Kisten.

Premier jus
- 13% für Kisten, für Fässer im Rohgewicht bis 400 [kg] = 16%; sonst 13%.

Talg von Rindern und Schafen (auch Preßtalg), Knochenfett, [Ab]fallfett, anderweit nicht genannt
- 13% für Fässer und Kisten,
- 2% für Säcke.

Margarine und mit Milch, Wasser, Salz und Farbstoffen o[der] in ähnlicher Weise zu Kunstbutter verarbeitetes Oleomarg[a]rin, Mischungen von Oleomargarin mit Milchbutter o[der] Butterschmalz
von Oleomargarin mit Milchbutter oder Butterschmalz
- 16% für Töpfe,
- 13% für Fässer, Kisten und Kübel aus hartem Holz,
- 11% für Kübel aus weichem Holz,
- 7% für Körbe.

Soweit ein besonderer Tarasatz vorstehend nicht angeg[eben] ist, sind als Tara zu berechnen:

für Ballen 4, für Mattenverpackung 4, für Säcke 2 und [für] einfache Umschließung aus leichten Geweben 1% des Rohgewic[hts].

(Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin)

Frankreich. Bestimmungen über die Ausfuhr von roh[en] Knochen. Durch einen Erlaß des Präsidenten vom 26. August 19[26], veröffentlicht im „J. off." vom 31. August 1926, werden [die] Ausfuhrzölle auf verschiedene Kategorien von rohen Viehkn[ochen]

(aus Pos. 66 des Einfuhrzolltarifs) gemäß den Verordnungen vom 30. Mai 1921, 22. Februar 1922, 16. Februar 1923, und anuar 1926 aufgehoben. Die Ausfuhr ist indessen verboten mit Ausnahme von Knochenmehl (aus frischen und entleimten Knochen) und von Knochenspänen; Ausfuhrbewilligungen können unter bestimmten Bedingungen erteilt werden.

(Die Chemische Industrie.)

Rechtsprechung.

d. Zur Auslegung des Begriffs der Monopolstellung der ...iteure. (Nachdr. verb.) Bekanntlich hat das Reichsgericht ...erholt dahin erkannt, daß die Auftraggebern besonders ...eiligen Bedingungen der Spediteure keinen Anspruch auf ...z durch die Gerichte haben.

...n einem vor kurzem vom höchsten Gerichtshof entschiede... Rechtsstreit erfuhr indessen der Begriff der Monopolstel... des Spediteurs eine verhältnismäßige Einschränkung. Eine ...a hatte nämlich einem Spediteur den Auftrag erteilt, zwei ...n mit Waren zum Hamburger Freihafen zu schaffen. Wäh... der Kutscher die Zollabfertigung besorgte und den Wagen ...ufsichtigt stehen ließ, wurden beide Kisten gestohlen. Die ...lschaft, bei der die Firma versichert war, ersetzte den ...den und klagte nun ihrerseits gegen den Spediteur. Der ...lagte berief sich auf seine Versicherungsbedingungen, nach ...n „die dem Rollfuhrunternehmer zur Beförderung übergebe... Güter, wenn nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart ...e, auf offenen, nur mit einem Kutscher besetzten ...wagen gefahren werden“.

Das Oberlandesgericht Hamburg hatte die Bestimmung nicht ...ttenwidrig gehalten und demgemäß den gegen den Spediteur ...enen Anspruch abgewiesen. Es liege darin kein Mißbrauch ... Monopolstellung, sondern es werde dem Auftraggeber ...lich die Wahl gelassen, entweder die gewöhnlichen Beför...gssätze zu entrichten und auf die Stellung eines Begleit...es zu verzichten oder einen solchen gegen Zahl... eines entsprechenden Zuschlags anzu...ern.

Das Reichsgericht hat diese Entscheidung gebil... Wieso in der Ausbedingung nur einer Aufsichtsperson ...as Fuhrwerk, d. h. die Gestellung eines Kutschers ohne ...itperson, der Mißbrauch einer monopolartigen Stellung zu ...ken ist, sei nicht einzusehen. Nach den erwähnten Versiche...bedingungen sollte doch eben die Besetzung des Wagens ...ur einem Kutscher bloß dann stattfinden, „wenn nicht aus...lich etwas anderes vereinbart wurde“. Der Rollfuhrunter...er wollte es also dem Auftraggeber überlassen, zwischen ...rer Sicherheit und größerer Wohlfeilheit der Beförde... zu wählen. Denn daß die Beiordnung eines Mitfahrers be...re Kosten verursachen würde, verstand sich von selbst. ...egen die Rechtsgültigkeit der vereinbarten Bedingungen ...lso nichts einzuwenden. (Reichsger., I. 511. 24.)

d. Schiedsgerichtsverfahren. Verspätete Anfechtung eines ...ertrages. (Nachdr. verb.) Kläger hatte vom Beklagten einen ...n Posten Ware gekauft. Vereinbart war Kasse gegen Lie...ein; etwaige Differenzen sollten durch Schiedsgericht er...i werden. Da der Käufer auf Vorlegung des Lieferscheines ...ng verweigerte, so nannte der Verkäufer seinen Schieds...r, und für den Käufer, der auf nichts reagierte, wurde ...Zwangsschiedsrichter ernannt. Auch auf die Ladung des ...dsgerichtes erschien der Käufer nicht, und der Schieds...h fiel zu seinen Ungunsten, nämlich dahin aus, daß er dem ...ufer die Differenz zwischen dem vereinbarten Betrage ...dem Betrage, der sich beim Selbsthilfeverkauf ergeben ... zu erstatten habe.

...un erhob der Käufer gegen den Verkäufer eine Klage, mit ...r Aufhebung des Schiedsspruchs forderte. Gestützt war das ...ngen auf die Behauptung, der Kaufvertrag sei nichtig; denn ...Beklagte habe dem Kläger bewußt unwahr vor Kaufab...ß erklärt, die Ware sei zollfrei. Dadurch sei er veran...worden, auf den geforderten Preis einzugehen. Dieser Preis ...ber, wenn der Zoll hinzukomme, für ihn völlig unrentabel. ...andgericht und Oberlandesgericht haben die Klage des ...rs abgewiesen. Allerdings kann nach § 123 BGB. ...nige, welcher zur Abgabe einer Willenserklärung durch ...tige Täuschung bestimmt worden ist, die Erklärung an...en. Indessen darf die Anfechtung nicht beliebig hinausge...t werden. Sie ist daher ausgeschlossen, wenn der Anfech...berechtigte ein Urteil gegen sich rechtskräftig werden läßt. ...orliegenden Falle hat der Kläger die Zuständigkeit der ...tlichen Gerichte durch Vertrag ausgeschlossen. Dem Geg...var daher die Anrufung des ordentlichen Gerichtes ver...; und er verfolgte seinen Anspruch an der vereinbarten ... Unmöglich kann es dem Kläger gestattet werden, sich ...e die Anfechtung erst je nach dem Ausfall des Schieds...hes zu entschließen. Die Rücksicht auf die Schiedsrichter ...das auch dem Anfechtungsgegner geschuldete Verhalten ...c Treu und Glauben machen es dem Anfechtungsberechtigten ...Pflicht, wenn er den Anfechtungsgrund kennt, vor Fäl... des Schiedsspruchs die Anfechtung ausdrücklich oder schlüssig zu erklären. Unter diesen Umständen mußte den Schiedsrichtern und dem Beklagten das passive Verhalten des Klägers als Unterwerfung unter das Schiedsgerichtsverfahren, als Verzicht auf Einwendungen gegen seine Zuständigkeit erscheinen. (Oberlandesger. Hamburg, Bf. V. 529. 25.)

Wirtschaftliches.

Rationalisierung des Kapitals. Auf Veranlassung der „Deutschen Weltwirtschaftlichen Gesellschaft“ in Verbindung mit dem Messeamt in Leipzig sprach Prof. Dr. Prion anläßlich einer Studienfahrt von Studierenden der Wirtschaftswissenschaften an deutschen Universitäten und Handelshochschulen in Leipzig über die Finanzpolitik der deutschen Unternehmungen. Bezüglich der Goldmarkumstellung kam der Vortragende auf Grund von Kapital- und Rentabilitätsstatistiken zu dem Ergebnis, daß betriebswirtschaftlich bei der Mehrzahl der Unternehmungen eine geeignete Grundlage geschaffen worden sei. Eine große Anzahl von Unternehmungen wird allerdings mit Rücksicht auf die ursprüngliche Überschätzung der dauernden Ertragsfähigkeit ein zweites Mal nach dem richtigen Verhältnis zwischen Kapital und Gewinn suchen müssen. Vom volkswirtschaftlichen Standpunkt müsse die Politik mancher Kartelle sich mehr dem engeren Sinn des Kapitalismus anpassen, dessen Aufgabe — und zugleich Maßstab für seine Lebensberechtigung — es sei, durch Verbilligung und möglichste Produktivität der Güterherstellung den Wohlstand aller Beteiligten zu heben.

Gegenwärtig sei das Kernproblem der Finanzierungskunst nicht, neue Kapitalien zu hohen Kosten zu beschaffen, sondern das vorhandene Kapital so zu disponieren, daß es wirtschaftlich ausgenutzt werde. Die Rationalisierung der Kapitalwirtschaft sei im Augenblick das Kennzeichen der Finanzpolitik. Technische Betriebsrationalisierung, Fließarbeit, Umsatzbeschleunigung durch bestimmte Preiskalkulation, Umsatzsteigerung durch das Abzahlungsgeschäft usw. können wohl dem einzelnen Betrieb Hilfe bringen, werden sich aber bei allgemeiner Anwendung abschwächen oder möglicherweise ganz aufheben. Es sei fraglich, ob vermehrte Produktion selbst bei starker Preissenkung einen entsprechenden Absatz erzwingen könne. Für manche Betriebe und manche Branchen sei es angesichts unserer Kapitalknappheit besser und auch volkswirtschaftlich richtiger, statt der Investierung neuer Kapitalien übersetzte Teile des Betriebes ganz auszusondern.

Die aus den Nöten der Absatzkrise geborenen Trustbildungen ermöglichen durch Stillegung der teuer wirtschaftenden Betriebe eher die Anpassung der Anlagen an den Absatz und durch Abschreibung der ausgeschalteten Anlagen die Wiederherstellung eines richtigen Verhältnisses zwischen Bilanzkapital und Rente. Es ist zu erwarten, daß die Truste den Einfluß der Banken auf dem Geld- und Kapitalmarkt zurückdrücken werden.

(I. u. H.)

Verschiedenes.

= **Unter welchen Voraussetzungen ist der Zusatz „Haus“ zu einer Firma zulässig?** Der Zusatz „Haus“ bei einer Firma ist nur zulässig, wenn der Betrieb nach seiner ganzen Ausgestaltung eine gewisse Bedeutung hat. Es ist anzuerkennen, daß in dieser Beziehung sowohl die Größe der Geschäftsräume wie die Anzahl der beschäftigten Personen und das Vermögen des Geschäftsinhabers von Bedeutung sind. Es kommt aber vor allem auf die Besonderheiten des einzelnen Falles an (vgl. OLG. Karlsruhe 12. 5. 26. JFG. 3, 203). In diesem Zusammenhang ist bedeutsam, daß sich der Verkehr unter einem „Seifenhaus“ einen sehr viel weniger bedeutenden Betrieb vorstellt als etwa unter einem „Möbelhaus“, einem „Stoffhaus“ oder einem sonstigen „Hause“, in dem Waren von sehr verschiedener Beschaffenheit geführt und Umsätze von recht erheblicher Höhe erzielt zu werden pflegen. Angesichts dieser Verhältnisse muß ein Seifengeschäft sich schon dann als Seifenhaus bezeichnen dürfen, wenn es zwar absolut betrachtet als in jeder Hinsicht bescheiden erscheint, wenn es aber im Vergleich zu anderen Geschäften gleicher Art einer gewissen Bedeutung nicht entbehrt.*) (OLG. Karlsruhe, 9. 6. 26. Z. J. H. 21/26.) (Zeitschrift des Deutschen Notarvereins vom September 1926, Seite 491.)

Aufdruck des Frischgewichts auf Seifenstücken. Die Handelskammer von Casablanca (Marokko) hat an den Generaldirektor für Ackerbau, Handel und Kolonisation die Bitte gerichtet, die marokkanische Verordnung über den Handel mit Seifen[1]) derart abzuändern, daß sie vorschreibt, daß jedes Stück Seife eine genaue Angabe des Frischgewichts aufgedruckt enthalten muß.

(Rev. des Marques 1926, S. 434.)

Diese Forderung wurde bereits früher in deutschen Seifenfabrikanten-Verbänden diskutiert und ihre Wichtigkeit auch von Herrn Dr. Loebell („Über echte und unechte Seifen“, Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 2, S. 24) betont. *Red.*

*) Vgl. a. Firmenzusatz „Haus“ (Seifens.-Ztg.) 1926, Nr. 18, S. 324.

[1]) Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 5, S. 91.

Österreich hat im Jahre 1925 Toiletteseife im Werte von fast 14 Milliarden Kronen exportiert. Die gute Qualität der österreichischen Toiletteseife findet nicht nur im Inlande, sondern nach und nach auch im Auslande weitestgehende Anerkennung. Während im ersten Halbjahre 1925 Toiletteseifen im Werte von bloß 6 Milliarden Kronen exportiert wurden, wurden im ganzen Jahre 1926 zusammen 3363 Meterzentner Toiletteseife im Werte von 1 374 000 Schilling, daher fast 14 Milliarden Kronen ins Ausland geschickt. Wir lassen im nachfolgenden die bezügliche amtliche Statistik folgen:

Länder	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in q	Werte in 1000 S	Menge in q	Werte in 1000 S
1925	494	228	3363	1374
davon Veredl.-Verk.	—	—	65	23
Deutsches Reich	207	87	32	15
Frankreich	200	98	—	—
Großbritannien	58	31	80	26
Italien	—	—	131	67
Niederlande	—	—	3	2
Polen	—	—	98	46
Schweiz	14	7	6	3
Serb.-Kroat.-Slow.	—	—	466	232
Triest	—	—	51	31
Tschechoslowakei	2	1	197	84
Türkei	—	—	431	157
Ungarn	3	—	28	17
Britisch-Indien	—	—	1293	487
Niederländ.-Indien	—	—	53	26
Ägypten	—	—	321	105
Ver. St. v. Amerika	9	4	49	35
Andere Länder	1	—	124	45

Die vorliegende Statistik beweist es aber auch, mit welch großen Schwierigkeiten der Export von Toiletteseife verbunden ist. Die unmittelbaren Nachbarstaaten wie Deutschland, Jugoslawien, Tschechoslowakei, Ungarn haben bloß im Werte von 348 000 S österreichische Toiletteseife importiert, und die österreichischen Fabrikanten sind gezwungen, sehr weit liegende Absatzgebiete, meistens Übersee, mit ihren Waren aufzusuchen. Daß ein derartiges Exportgeschäft mit Riesenschwierigkeiten verbunden ist, liegt wohl auf der Hand.

Auffallend ist auch, daß Rumänien, dessen Gebiete im Frieden für österreichische Toiletteseife willige Abnehmer waren, in der Statistik als Abnehmer überhaupt nicht erscheint. Dies ist darauf zurückzuführen, daß der rumänische Toiletteseife-Zoll zirka das dreißigfache des österreichischen Einfuhrzolles beträgt. (Parfümerie-Ztg., Wien.)

Die französische Toiletteseifen-Industrie hat jetzt einen solchen internationalen Charakter angenommen, daß Ausfuhr kaum in Betracht gezogen werden kann. Nur die besten hochklassigen Toiletteseifen werden exportiert. In Marseille und den Provinzen nimmt die Toiletteseifen-Fabrikation von Tag zu Tag ab.

Seifenfabriken sind in allen Ländern erbaut worden. Japan hat Wunder verrichtet, und sogar China emanzipiert sich von seiner Zeitalter dauernden Erstarrung, indem es moderne Seifenwerke baut. Indien hat jetzt indische Seifenfabriken, und amerikanische Toiletteseifen konkurrieren jetzt mit französischen selbst auf den heimischen Märkten mit Hilfe eines Anzeigensystems, dem man schwierig gleich kommen kann. Im Hinblick hierauf ist die Aussicht gering, die laufende Produktion zu steigern und die Oberherrschaft der französischen Seifen wieder herzustellen. Die Tendenz der französischen Toiletteseifen-Industrie geht nur dahin, Frankreich und seine Kolonien zu versorgen.

(British Soap Manufacturer).

Seife in Zentralafrika. Der Missionar F. A. Ross, der 22 Jahre in Kambole (Zentralafrika) tätig war, hat dort eine Seifenfabrik errichtet, worüber er dem „Christian Herald" folgendes erzählte: „Ich bin nicht nur in der Lage, von der gesamten einheimischen Fettproduktion Gebrauch zu machen und die Seife dann den Eingeborenen zur Hälfte des Preises, den sie früher anlegen mußten, zu verkaufen, sondern wir können für unsere Seife auch das Fett unserer Jagdbeute verwenden, obwohl bisweilen das Wild, namentlich die Büffel, uns eher zur Strecke bringt, bevor es zu Seife wird. Flußpferdfett ist für unsere Seife ausgezeichnet, ebenso das Löwenfett. Die „Kambole-Seifenstücke" sind bei den Ansiedlern und allen Regierungsbeamten stark begehrt, und die Anfertigung der Kisten und der Transport geben vielen Eingeborenen Beschäftigung und einen respektablen Verdienst." (British Soap Manufacturer.)

Eine bekannte Parfümerie im Mittelalter war die Parfümerie von Santa Maria Novella in Florenz; sie ist wohl als die älteste Parfümerie der Welt anzusprechen. Sie wurde im Jahre 1508 von Dominikanermönchen gegründet, die, wie die Mönche des Mittelalters überhaupt, gelehrte Botaniker waren und die medizinischen Kräfte der Pflanzen in der Natur sehr gut kannten. Ihre Rezepte zur Herstellung von Duftstoffen der Parfümerie von Santa Maria Novella waren in der ganzen Welt berühm[t]. Die Herzöge, die Fürsten und die Päpste aus dem Geschlec[ht] der Medici widmeten der Pflanzenparfümerie große Schenkunge[n]. In Santa Maria Novella wurde im Jahre 1559 das „Chinarin[]denelixier", im Jahre 1584 Mandelpasta, Lilienwasser und kos[]metischer Essig erfunden. Alle in Santa Maria Novella ange[]fertigten Mittel wurden von den Mönchen aus Pflanzen bereite[t], die sie im Klostergarten zogen und im Klosterlaboratorium ver[]arbeiteten. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Gewinnung von Rosenöl in Bulgarien. Bontscheff und Kido[] in Kazanlik teilen in einem im „Chem. and Drugg." veröffent[]lichten Bericht über die Gewinnung von Rosenöl während d[es] laufenden Jahres in Bulgarien mit, daß in Anbetracht der gute[n] Überwinterung und des normalen Wachstums der Rosenbüsch[e] ein zufriedenstellender Ertrag erzielt wurde. Die Destillatio[n] begann bei trockenem Wetter, die Ausbeute war gut. Dadurc[h] konnte die Knappheit an Blüten ausgeglichen werden.

Die folgende Tabelle gibt eine Übersicht über die Pro[]duktion der letzten Jahre:

1922	1200 kg
1923	100 „
1924	2000 „
1925	800 „
1926	1000 „

Der Preis für Blüten lag bei 12 Lewa, der Preis für [Ö]l wird gegenüber dem Vorjahre unverändert bleiben.

Die Ausfuhr von Rosenöl aus Bulgarien belief sich [i]n den ersten 5 Monaten des laufenden Jahres auf 714 kg im Wer[t] von 41,2 Mill. Lewa. (Die Chemische Industrie).

Aus der Verwaltungsratssitzung des Leipziger Meßamts. [In] der letzthin abgehaltenen Sitzung des Verwaltungsrats des Leip[]ziger Meßamts gedachte der Vorsitzende, Oberbürgermeister D[r.] Rothe, des verstorbenen Mitgliedes des Verwaltungsrates un[d] Vorsitzenden des Arbeitsausschusses, Kommerzienrats Becker, un[d] würdigte dessen Verdienste um die Messe. An Stelle von Kom[]merzienrat Becker wählte der Verwaltungsrat den Kaufma[nn] Wilhelm Dorrhauer, Inhaber der Firma Fritz Fleischhauer [i.] Leipzig, der als Nachfolger von Kommerzienrat Becker von d[er] Leipziger Handelskammer in den Verwaltungsrat des Meßam[ts] entsandt worden ist, in den Arbeitsausschuß. Weiterhin wur[de] eine Änderung der Werbebeitragsordnung nach den Vorschl[ä]gen des Arbeitsausschusses genehmigt, wonach künftig di[e]jenigen Firmen, die nur einmal jährlich ausstellen, die Grun[d]gebühr für beide Messen im Jahre zu zahlen haben. Der Fach[]ausschuß der Technischen Messe, deren Aussteller hiervon [in] erster Linie betroffen werden, hatte sich mit dieser Änderu[ng] einstimmig einverstanden erklärt. Im Zusammenhang dam[it] wurde die finanzielle Lage des Meßamts im allgemeinen b[e]sprochen, die es notwendig gemacht habe, daß eine weites[t]gehende Einschränkung der Propaganda habe Platz greif[en] müssen. Wenn die im Interesse der deutschen Exportindustr[ie] unbedingt erforderliche Messepropaganda weiter entfaltet we[r]den soll, müssen wieder, wie in den ersten Jahren des Bestehe[ns] des Meßamts, Reichszuschüsse angefordert werden, mindeste[ns] bis zur Überwindung der gegenwärtigen wirtschaftlichen D[e]pression.

Deutsche Patentanmeldungen.

12f, 3. E. 33 325. Firma Bruno Ehrig & Co., Bautzen i. S[a.] Herstellung säure- und laugenfester Behälter; Z[u] z. Anm. E. 31 465. 9. 11. 25.

23b, 1. H. 103 868. Leon Edwin Hirt, Fort Worth, Tex[as,] V. St. A.; Vertr.: F. Meffert und Dr. L. Sell, Pat.-Anwält[e,] Berlin SW 68. Verfahren zum Destillieren von Öl. 15. [] 25. — 5. C. 37 202. Chemische Industrie Aktiengesellschaft [] Zürich, Zürich, Schweiz; Vertr.: H. Nähler, Dipl.-Ing. F. Seema[nn] und Dipl.-Ing. E. Vorwerk, Pat.-Anwälte, Berlin SW 11. Ve[r]fahren zur Druckwärmebehandlung von Ölen. 19. [] 25. Schweiz 16. 9. 25.

30h, 13. C. 36 691. Chemische Fabrik von Heyden Akt.Ge[s.,] Radebeul-Dresden. Verfahren zur Herstellung wirksamer kos[]metischer Puder von hoher Deckkraft. 15. 5. 25.

Versagte Patente.

22h, 1. F. 55 291. Verfahren zur Veredelung von Natu[r]harzen. 7. 5. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholze[r]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

erbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, ndes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

gspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

eigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

heint jeden Donnerstag. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: ktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 30. September 1926. Nr. 39.

er die Änderung des spezifischen Gewichtes ler Kernseife beim Eintrocknungsprozeß.

Von Ing. Dr. *W. Kristen*.

dem Laboratorium der „Zlatorog"-Werke, Maribor, S.H.S.)

(Eing. 10. VIII. 1926.)

as Eintrocknen der Kernseife mit seinen Begleiterschei-u, die das Äußere der Seife ungünstig beeinflussen, ist eine ch- und Laienkreisen sattsam besprochene Tatsache. Es ist ein bekannt, daß einerseits das Gewicht des Seifenriegels ufe der Zeit eine Verminderung erfährt, andererseits auch olumen des Seifenstückes schwindet, was ein Schrumpfen Verziehen des Riegels zur Folge hat. Es ist weiter be- daß die Gewichts- und Volumsabnahme eines freiliegenden stückes anfangs rasch vor sich geht, um allmählich auf Punkt zu gelangen, wo die Eintrocknung praktisch, d. h. ch nicht mehr fortschreitet.

Veniger häufig tritt die Frage in den Vordergrund, wie sich Veränderung von Gewicht und Volumen der Quotient der genannten Werte, nämlich das spez. Gewicht verändert. einfache Überlegung führt wohl zu dem allgemeinen se, daß das spez. Gewicht der normalen 60%igen Kern- das bei der frischen Seife höher als 1 ist, beim Verdunsten ichteren Komponente „Wasser" unbedingt zunehmen muß. lchem Sinne jedoch und bis zu welchem Grade, entschei- owohl eine mathematische Formulierung, als auch insbe- s eine experimentelle Verfolgung des Eintrocknungspro-. Die Übereinstimmung dieser beiden Untersuchungen zu chen, war der Zweck der vorliegenden Arbeit.

ls Versuchsobjekte wurden, um den normalen Verhält-, in welchen sich ein Seifenstück praktisch zu befinden, möglichst nahe zu kommen, plattengekühlte, geprägte -Probestücke, bzw. bei Versuchsreihe I ein 228-g-Stück ge- Diese Stücke stammten von ca. 50 im Laufe von 1½ fabrikatorisch hergestellten Suden einer 62—63%igen eife, die 12—15% Harz, 0,3—0,5 Salz, 0,01—0,06% freies und ca. 1½% Glyzerin enthielt. Die vor dem Stanzen te kurze, künstliche Antrocknung der Seife wurde durch ichsweise Heranziehung nur luftgetrockneter, ungeprägter in den folgenden Versuchsreihen berücksichtigt. Zur wahrung der Proben diente ein Glasschrank in einem kühlen

ie Bestimmung des spez. Gewichtes erfolgte mittels der edischen Wage, da die Volumsberechnung auf Grund der en Kantenmessungen bei einem eingetrockneten, an den n eingezogenen Seifenprisma natürlich versagte. Als mmflüssigkeit wurde zweckmäßig Mineralöl vom spez. Gew. gewählt, die Temperatur der Seifenmuster und der Flüssig- uf 16 bis 17° — eventuell mittels Kühlvorrichtung — ge-. Die Eignung des Mineralöls als Eintauchflüssigkeit durch Vorversuche ermittelt, in der Weise, daß Seifen- hen mehrere Wochen lang mit dem Öl unter wiederholtem eln in Berührung gebracht wurden, ohne daß nachträglich n Öl gelöste Seife hätte nachgewiesen werden können. Um- rt wurde wiederholt ein Stück Seife gewogen, im Mineralöl etaucht, abermals gewogen, hierauf schnell mittels Benzin- g vom anhaftenden Öl befreit und wieder gewogen, wo- ne Gewichtsveränderung nur in den Hundertstel-Prozenten ewiesen werden konnte. Sämtliche Wägungen geschahen auf $^{1}/_{100}$ g genau, was eine hinreichende Genauigkeit des spez. Gewichtes in der dritten Dezimale gewährleistete. Die Errechnung des Volumens, bzw. des spez. Gewichtes geschah in bekannter Weise.

Das anfängliche spez. Gew. der untersuchten Kernseife betrug im Mittel 1,04. (Seifen von Suden, die infolge geringeren Wassergehaltes oder höheren Harzgehaltes eine Differenz von über 0,004 gegenüber dem genannten spez. Gewicht zeigten, wurden aus der Versuchsreihe ausgeschlossen.)

Rechnerisch ergibt sich für eine Seife vom spez. Gew. 1,04 und dem Gewicht von 100 g ein Volumen von 96,15 cm³ gemäß der Gleichung $\frac{100}{96,15} = 1,04$. Beim Eintrocknen vermindern sich nun Gewicht und Volumen nach der Gleichung $\frac{100 - a}{96,15 - b} =$ spez. Gew., wobei a und b angenähert den gleichen numerischen Wert darstellen sollen, da es sich ja beim Eintrocknen um den Verlust von Wasser handelt. Bei genauer Berücksichtigung des scheinbaren spez. Volumens von Wasser bei 16° ist a = 1,00209 b. Aus der Gleichung $\frac{100 - a}{96,15 - a} =$ spez. Gew. ist ersichtlich, daß der Nenner beim Anwachsen von a sich schneller dem Nullwert nähern muß als der Zähler und somit der ganze Quotient — spez. Gew. — ansteigen muß. Der Maximalwert des spez. Gewichts ergibt sich theoretisch bei Verlust der gesamten Feuchtigkeit von ca. 30% nach der Gleichung $\frac{100 - 30}{96,15 - 30} = 1,058$, genauer $\frac{100 - 30}{96,15 - 30,06} = 1,0594$. Weiters zeigt sich aus dem Vorstehenden, daß die stärker eingetrocknete Oberflächenschichte des Seifenriegels spezifisch schwerer sein müßte als das Seifeninnere.

Die experimentelle Überprüfung zeitigte nun ein ganz anderes Resultat. Das Gewicht und das Volumen des Riegels fielen zwar, wie Tabelle I zeigt, anfangs rasch, im weiteren Verlaufe langsamer, und dementsprechend stieg das spez. Gew. ständig an, jedoch verminderte sich das Volumen im allgemeinen um einen größeren Wert als das Gewicht, mit anderen Worten: Das Gewicht des verdunsteten Wassers erschien numerisch kleiner als das ihm zukommende Volumen. Daraus ergab sich die Folge, daß das spez. Gew. als Quotient von Gewicht und Volumen über das errechnete Maß anstieg. Das spez. Gew. des 39 Tage alten Seifenstückes, das einen Verlust von 25,5 g gleich 11,18 Gewichtsprozenten erfahren hatte, betrug nicht $\frac{228,24 - 25,50}{219,04 - 25,50} = 1,0476$, genauer $\frac{228,24 - 25,50}{219,04 - 25,57} = 1,0479$, sondern $\frac{228,24 - 25,50}{219,04 - 25,62} = 1,0482$.

Tabelle I.

Nach Tagen	Gewicht	Volumen	Spez. Gew.
—	228,24	219,04	1,042
2	224,64	215,34	1,0432
4	222,25	212,94	1,0437
7	218,86	209,51	1,0446
10	216,46	207,30	1,0440
20	211,26	201,88	1,0465
31	205,10	195,86	1,0472
39	202,74	193,42	1,0482

Viel deutlicher zeigte sich diese Erscheinung bei Beobachtungen, die sich auf eine längere Zeit erstreckten. Diese Messungen wurden im Gegensatz zu der Versuchsreihe I nicht an einem Seifenstück vorgenommen, sondern an Seifenproben von verschiedenen Suden, um das Urteil an Hand einer Reihe von Parallelbestimmungen allgemeiner halten zu können. Da die Proben innerhalb von 18 Monaten dem jeweils fertigen Sude entnommen worden waren, die Messungen jedoch an allen der Reihe nach binnen weniger Tage erfolgt waren, stand zur Zeit der Untersuchung eine Reihe von Mustern zur Verfügung, deren Alter in fortlaufender Ordnung anstieg.

Es zeigten sich nun, wie Tabelle II darstellt, zwar nicht

Tabelle II.

Nach Wochen	Spez. Gew.	Nach Wochen	Spez. Gew.	Nach Wochen	Spez. Gew.
—	1,040	17	1,050	40	1,069
			52		
1	1,0425		56	41	1,068
2	1,0430	18	1,053	44	1,073
3	1,0441	19	1,054	46	1,070
4	1,045	21	1,0575	50	1,069
				51	1,0702
6	1,0470	22	1,0575		
			575	53	1,077
7	1,0476				
		23	1,0565	54	1,0705
8	1,052				
		25	1,0565	57	1,075
10	1,052		615		
	54		62	58	1,073
11	1,052	27	1,065	59	1,072
	56				
		29	1,062	63	1,079
14	1,049		675		
	50			69	1,076
		32	1,062		
15	1,055			70	1,0725
		34	1,061		
16	1,050			71	1,073
	52	35	1,067		
	525				
		36	1,064		

unerhebliche Schwankungen im Ansteigen des spez. Gew., doch liegen deren Fehlerquellen — geringe Abweichungen in der Zusammensetzung der Seife, verschiedene äußere Einflüsse im Laufe der Aufbewahrung, Fehlerquellen der Messung selbst etc. — im Bereiche der Fehlergrenzen, die man den Resultaten der Analysen technischer Produkte zubilligen muß.

Im großen und ganzen läßt sich unschwer erkennen, daß das spez. Gewicht eines Seifenriegels vom Anfangs-spez. Gew. 1,040 nach 68 Wochen bei einem Trockenverlust von ca. 20% einem Maximalwert von 1,075 zustrebt, anstatt dem errechneten Wert: $\frac{100 - 20}{96,15 - 20} = 1,0506$, genauer $\frac{100 - 20}{96,15 - 20,04} = 1,051$. Es scheint also eine Volumsverminderung einzutreten, die über das Maß des Volumens hinausgeht, das dem verdunsteten Wassergewicht entspricht.

Eine Komplizierung erfährt dieses Resultat noch dadurch, daß, wie Tabelle III zeigt, die Seifenstückrinde trotz des höheren

Tabelle III.

	Spez. Gew.		Fettgehalt
Rinde	1,0615	1,063	80,88%
Inneres	1,0705	1,070	74,89%
Gesamtstück	1,066	1,066	75,01%

Reinseifengehaltes ein geringeres spez. Gewicht zeigt als das Seifeninnere, was in besonders augenfälliger Weise folgendermaßen demonstriert wurde: Es wurde beispielsweise in eine wässerige Kochsalzlösung vom spez. Gew. 1,066 ein herausgestochenes zylindrisches Seifenstückchen der untersuchten Seife vom spez. Gew. 1,066 eingeworfen und schwebend befunden. Durch Lostrennung der beiden hornartig eingetrockneten, dünnen Endplättchen des Stäbchens wurde erzielt, daß die Rindenpartien zur Oberfläche stiegen, während der Rest zu Boden sank.

(Schluß folgt.)

Umstrittene Fragen bei der Grundseifen-Herstellung.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 5. V. 1926.)

Über die Zusammenstellung des Fettansatzes sowohl, als auch über den richtigen Weg des Siedeprozesses zur Herstellung von Grundseifen gehen die Ansichten selbst unserer besten Fachleute ganz gewaltig auseinander. Auf der einen Seite wi richtig und gut behauptet, nur 6% Kokosöl auf den Fetta zu verwenden, während auf der anderen Seite ein Kokosöl bis zu 30% empfohlen wird. Beim Siedeprozeß heißt es mal, das Kokosöl ist zum Schluß, also erst vor dem Tr der Seife auf Leimniederschlag zu verseifen, während es a dem auch wieder heißt, das Kokosöl mit dem übrigen Fett zu verseifen und dann erst einige Male den Sud auszus und zu waschen und darauf erst ihn auf Leimniederschl Ende zu sieden. Zu diesen beiden Siedewegen kommt nun als dritter der von Herrn Kollegen *Schaal* auf Seite 80 u in der Neuauflage seines Buches („Die moderne Toilettes fabrikation") als amerikanische Siedemethode für Grund angegebene, der von den amerikanischen Kollegen und *Schaal* als garantiert gut empfohlen wird, sogar auch dann, der betreffende Sieder sein Handwerk entweder nicht versteht oder nicht gewissenhaft ausübt. Gleichzeitig muß aber hierzu bemerken, daß diese sogenannte amerikanische S methode in mehreren deutschen Fabriken, wenn auch nic genau gleicher, so jedoch ähnlicher und mindestens e richtiger Weise schon seit vielen Jahren ausgeübt wird.

Zu allen diesen Streitfragen wird nun in nachfolge Stellung genommen. Voraussetzung ist selbst ständlich, daß es unbedingt falsch ist, wenn Kollege, der auch nach jahrelanger Praxi einer für ihn festen Überzeugung gekommen nun denken soll und darf, daß jeder andere lege bedingungslos diese Ansicht entgegenr men muß. Noch viel unrichtiger aber ist es, auftretende Widersprüche von Kollegen, anderer Überzeugung sind, ärgerlich zu wer und schließlich evtl. noch zu scharfen Re wendungen oder gar persönlichen Angrife überzugehen. Ein Fachblatt ist doch vor allen Dingen berufen, daß seine eifrigsten Leser, die Fachkollegen N hinzulernen und alle Neuerungen und Vorschläge prüfen kön Daß das endgültig Richtige nicht auf einen Schlag von ei einzigen Kollegen gebracht wird und werden kann, ist sel verständlich, also muß es auch zunächst in allen Fachfr gegenteilige Ansichten geben, die sich oft erst nach la Zeit einander nähern und dann erst zu einem abschließen richtigen Urteil führen können.

Zunächst nun zum Prozentgehalt an Kokosöl Grundseifenansatz. Auf der einen Seite heißt es, 6%, auf der anderen Seite demgegenüber aber bis zu 30%. recht großer Unterschied! Beiden Kollegen können die F leute zunächst dankbar sein, daß hier einwandfrei festges ist, daß es möglich ist, schon mit 6% und noch mit 30% Ko ölgehalt im Fettansatz gut pilierfähige Seifen herzustellen. eine Seife mit 30% Kokosöl im Ansatz ganz vorzügliche Scha kraft besitzt, ist selbstverständlich; aber daß sie sich nur einer ganz vorzüglichen Strangpresse glatt verarbeiten ist auch bekannt. Ob aber eine Seife mit 6% Kokosölgehal ihrer Schaumkraft, besonders bei der Verwendung in kal Waschwasser, die meisten Verbraucher befriedigen wird, sehr zu bezweifeln, da sogar oft von Kollegen, die 10—1 Kokosöl bei ihrer Grundseife verarbeiteten, Klagen gehört den, daß der Kundschaft die Seifen nicht genügend leicht sch men. Grundseifen mit niedrigem Gehalt an Kokosöl schäu wohl auch recht gut, aber sie schäumen zu langsam an, d der Verbraucher muß einige Augenblicke reiben, bis er nügend Schaumentwicklung erzeugt hat. Dieses wollen die wenigsten Verbraucher; der Seifenschaum soll gleichs wenn der Verbraucher das Stück Seife in die Hand nim schon von selbst, sozusagen aus dem Seifenstück herausfal ähnlich wie es bei den Kokosseifen der Fall ist. Um aber so gut schäumende Seifen zu erhalten, muß man schon 12—1 Kokosöl im Fettansatze der Grundseife haben. Wenn zu die Kokosölgehalte nun noch 2% Gehalt an schönem, hellem H hinzukommen, dürfte man wohl das Richtige getroffen ha

Eine weitere Frage ist der Preis des Fettansat Ist der Preisunterschied wirklich so sehr groß, wenn man m oder weniger viel Kokosöl oder Talg im Ansatze hat? Gew Kokosöl ist ca. 10% teurer als Talg, aber Kokosöl ergibt a durch die Höhe seiner Verseifungszahl (253 zu 198) gegen Talg, ca. 4—5% mehr an Reinseife; also hat die mehr kosöl enthaltende pilierfähige Grundseife auch weniger F säuregehalt als die vorwiegend aus Talg gesottene Grundse Die Pilierfähigkeit einer Grundseife richtet sich nicht nach ih Fettsäuregehalt, sondern nach ihrem Gehalt an Reinseife, aus diesem Grunde hebt sich der Preisunterschied zwischen

os! und Talg in der Grundseife auch zum größten Teile ier auf und kommt deshalb bei der Frage, ob viel oder eg Kokosöl in der Grundseife, kaum in Betracht.

Nun zu der weiteren Frage, ob das Kokosöl in der Seife lich so böse ist und die Haut der Verbraucher reizt und t sogar zur Bildung von Ekzemen (Hautausschlag) führt. dem Kokosöl in den pilierten Seifen handelt es sich doch völlig verseiftes Öl, während bei allen kaltgerührten Seifen zur Verseifung von ca. 15% des Kokosölgehaltes zu wenig i verwendet wird und diese Seifen also doch ganz besonfür die Haut schädlich sein müßten. Demgegenüber steht eine durch mehrere Jahrzehnte führende Beliebtheit dieser n bei den meisten Verbrauchern, die selbst die seifentechs viel besseren pilierten Seifen nicht verdrängen konnten. bekannte Lilienmilch- und Mandelseifen-Marken, die nur erührt aus Kokosöl hergestellt werden, werden immer noch hr großen Mengen gehandelt und auch vom Verbraucher t verlangt und können also wirklich nicht hautschädigend n. Jedenfalls ist mir persönlich kein solcher Fall je bet geworden, und es müßten zuerst diejenigen, die diese ligenden Eigenschaften von den kokosölhaltigen Seifen been, auch mit ärztlich attestierten Belegen hervortreten. im Ubbelohde-Goldschmidt (Handbuch der Öle und Fette), I. Band, ist wörtlich zu lesen:

„Solange nicht exakte Experimente solche Reizwirkungen veisen (und unseres Wissens sind einwandfreie Versuche eser Beziehung nicht angestellt worden), liegt kein Grund n der Kokosseife eine vom ärztlichen Standpunkte aus minertige Seife zu erblicken."

Wenn dieses alles bei einer nur zu $^5/_6$ verseiften Kokos- zutrifft, wieviel mehr muß dann die Grundseife, in der Kokosöl völlig verseift ist, unschädlich für die Haut sein!*)

Wie der richtige Weg zur **Herstellung der Grund**en ist, ist, wie schon zu Beginn dieses Artikels be-t, ebenfalls sehr strittig. An sich ist das sehr begreif- da die meisten Fachleute, die zur Grundseifenfabrikation ng nehmen, immer nur einfach von Grundseifen sprechen. ist unbedingt falsch. Man muß bei der Herstellung von dseife grundsätzlich drei Qualitäten unterscheiden und diesen täten entsprechend auch bei der Fabrikation verfahren.

---

*) Das ist ein Trugschluß des Verfassers, denn nach den achtungen von Dermatologen wirkt gerade das völlig ver- Kokosöl bei **manchen** Individuen hautreizend. Das ist „dermatologische Grund", aus welchem auf Anraten von Dr. *Unna* die Herstellerin einer bekannten pilierten Maroiletteseife im Ansatz statt der üblichen Kokosölprozente noch 3,5% Kokosöl und 10% Rizinusöl, für Kinderseifen aupt kein Kokosöl mehr verwendet. Das vollverseifte Riöl wirkt nämlich nicht hautreizend. Prof. Dr. *Schrauth* faßt inem mehrere Jahre später als der oben zitierte Ubbe-Band erschienenen Werk „Die medikamentösen Seifen" die igen Befunde in folgenden Sätzen zusammen:

Ein Zuviel davon (d. h. eines Zusatzes von Kokosseife zu seifen) ist aber dringend zu vermeiden, da bei längerem auch von Kokosseifen auch die gesunde Haut spröde und wird. Denn obwohl die Kokosseifen ihrem chemischen akter entsprechend in wäßriger Lösung weniger hydroly- sind als die Talgseifen und obwohl sie an sich als übert, d. h. als besonders milde wirkend gelten müßten, indem eben den Alkalisalzen der Kokosfettsäuren etwa 15% uneifte Fettbestandteile als freie Fettsäure und unvollständig eiftes Fett enthalten, so ist doch die Beobachtung nicht der Hand zu weisen, daß die Kokosseifen unzweifelhaft rfer sind als die neutral abgerichteten Seifen anderer Fette. Grund hierfür ist darin gegeben, daß die Kokosseifen einer- in Wasser leichter löslich sind als jene, sodaß beim iligen Gebrauche eine größere Seifenmenge zur Verwen- kommt, und zweitens in der Tatsache, daß der proale Alkaligehalt der Kokosseifen ein relativ hoher ist. auch das gebundene Alkali besitzt eine Wirkung auf die , die umso größer ist, je konzentrierter die verwandten ngen sind."

In Einklang hiermit wurde kürzlich in einem staatlichen enhause in den Vereinigten Staaten die Feststellung ge-, daß, wenn man in der offizinellen Schmierseife das durch Kokosöl ersetzte, diese Kalikokosseife „bei vielen ten hautreizend wirkte." (Vgl. Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 27, 4).

Ein weiterer Beleg: Nach einer Privatmitteilung des Herrn *berle*-München wurde eine heute sehr stark eingeführte e Kopfwaschteerseife anfänglich mit einem hohen ProzentKokosöl hergestellt. Klinische Beobachtungen zeigten je- daß bei manchen Patienten nach dem Gebrauch Reiz-inungen auftraten. Daraufhin wurde das Kokosöl großenlurch Olivenöl ersetzt, und nun kam keine Klage mehr. *Red.*

Die I. und beste Qualität ist eine Grundseife für Luxusseifen, also für ideale, hervorragende Seifen, die dementsprechend auch einen so hohen Kleinverkaufspreis besitzen, daß der Preisanteil, der auf den Seifenkörper selbst fällt, so gering ist, daß man diesen auch bei den höchsten Fabrikationsunkosten mit allen nur erdenklichen Vorsichtsmaßregeln sieden kann. Eine solche Luxusqualität sieden aber nur die wenigsten der Feinseifenfabriken, da eine solche Seife nur mit großer, teurer Reklame gewinnbringend auf den Markt gebracht werden kann.

Die II. und Mittelqualität wird am meisten hergestellt; sie dürfte alle die pilierten Seifen umfassen, die im Kleinhandel bei den gebräuchlichen Hundertgramm-Stücken zwischen 25 bis 50 Pfg. verkauft werden. Der Konkurrenzkampf in dieser Seifenqualität ist in Deutschland ein großer, und die Preise sind dementsprechend recht gedrückt. Deshalb ist der Hersteller gezwungen, da nur beim Fettansatz und den Siedeunkosten überhaupt Ersparnisse zu erreichen sind, hier alles herauszuholen, was eben möglich ist, ohne dabei die gute Mittelqualität zu gefährden.

Die III. Qualität sind billigere pilierte Seifen, die von einigen deutschen Firmen mit gutem Erfolg auf den Markt gebracht werden. Im Fettansatz gleichen sie mehr einer guten Wachskernseife, erfüllen aber bei der minderkaufkräftigen Bevölkerung vollständig ihren Zweck. Von dieser Qualität verlangt man keine Lagerbeständigkeit von einem ganzen Jahre oder noch mehr, sondern nur eine nicht unangenehme Parfümierung und eine zwar helle, aber keine weiße Farbe.

Diesen drei Qualitäten entsprechend muß die Verseifung erfolgen und muß auch der Fettansatz angepaßt werden. Zum Fettansatz selbst ist noch zu bemerken, daß viele Sieder auf dem Standpunkt stehen, daß sich die Fettsäuren nicht, sondern nur Neutralfette zur Herstellung von guten Grundseifen eignen. Dieses ist direkt unbegreiflich. Das einzige, was man gegen die Verwendung von Fettsäuren einwenden könnte, ist, daß die Farbe der Fettsäuren meist nicht ganz so hell ist wie die des Neutralfettes. Dafür gibt es aber doch genügend Fettsäure- und Seifenbleichmittel, die, mäßig und richtig angewandt, wirklich sehr gute Ergebnisse zeitigen. Auch bei der Verwendung von nur Neutralfetten verbleiben doch nach mehrmaligem Auswaschen des Seifenkernes nur noch Spuren von Glyzerin in der Grundseife, sodaß der erhaltene Effekt bei der Verarbeitung von Neutralfetten oder Fettsäuren genau der gleiche ist. Da auch wirklich führende Feinseifenfabriken schon seit Jahrzehnten ihre pilierten Seifen nur aus Fettsäuren herstellen, dürfte der Beweis voll erbracht sein, daß man sehr wohl eine gute, einwandfreie Grundseife aus Fettsäuren sieden kann.

Weiter wird von fast allen Seiten behauptet, daß Fette, die einen größeren Prozentgehalt an freien Fettsäuren besitzen, sich nicht zur Fabrikation von Grundseifen eignen. Auch dieses ist nur zum Teil begreiflich. Wenn das betreffende Fett keinen unangenehmen, starken Geruch besitzt und in der Farbe nicht zu dunkel und die Herkunft des Fettes einwandfrei ist, sodaß der Gehalt an freien Fettsäuren lediglich durch längere Lagerzeit des betreffenden Fettes bedingt ist, so ist es auch noch zur Herstellung von Grundseifen zu verwenden. Der Gehalt an freien Fettsäuren wird sich immer voll verseifen und zwar zuerst und schnell, ehe das Neutralfett sich verseift.

Nach den drei Qualitäten an Grundseifen richtet sich nun der Siedeprozeß sowie auch der Fettansatz.

Die beste Luxusqualität sollte selbstverständlich nur aus Neutralfetten hergestellt werden, da ja der Preis der Grundseife nicht ausschlaggebend in Betracht kommt und wohl in allen Fallen eine rein weiße, oder nur ganz zart gefärbte und unbedingt geruchlose Grundseife hergestellt werden muß. Außer prima frischem Rindertalg kommt eigentlich nur noch ein Zusatz von 10—20% bestem Schweineschmalz und ca. 15% Kokosöl sowie von 2% feinstem, hellstem Harz in Betracht. Erdnußöl scheidet wegen seines Eigengeruches aus, und die Verwendung von Rizinusöl I. Pressung ist eine ebenso umstrittene Frage wie die, ob viel oder wenig Kokosöl verwendet werden soll. Ein Zusatz von Rizinusöl schadet auf keinen Fall einer Grundseife, ob es aber einen besonderen Nutzen hat, ist mehr als fraglich.

Gesotten sollte eine solche Seife gleichzeitig in zwei Kesseln werden, und man kann hierzu mit gutem Erfolg das zu Anfang dieses Artikels erwähnte Verfahren wählen, das dem amerikanischen Siedeverfahren ähnelt. Der Fettansatz, ohne das Kokosöl, sollte mit nicht zu starker Lauge verseift und bei kräftigem Zungenstich den ganzen Tag über im Sieden gehalten werden. Der kräftig abgerichtete Leim bleibt dann die Nacht über stehen und verseift sich dann von selbst evtl. noch nach. Am nächsten Morgen wird weiter gesotten und zwar immer bei

kräftigem Zungenstich und erst gegen Mittag mit starker Lauge langsam getrennt. Die zur Trennung notwendige Laugenmenge ist nicht groß. Nun wird die getrennte Seife noch 2—3 Stunden weiter gesotten und dann über Nacht absetzen gelassen. Am nächsten Morgen wird nun nicht die Unterlauge abgepumpt oder ablaufen gelassen, sondern die oben schwimmende, reine Seife in den zweiten, sauberen Kessel übergepumpt, indem sie, genau wie eine fertige Seife auf Leimniederschlag, oben vorsichtig abgesaugt wird. Sobald die Seifenschicht übergepumpt ist und die Unterlauge zum Vorschein kommt, hört man auf zu pumpen.

Bei dieser Arbeitsweise erhält man einen viel reineren Seifenkern, als wenn man die Unterlauge aus dem Kessel entfernt, da es fast unmöglich ist, alle Verunreinigungen mit der Unterlauge zu entfernen. Die meistens völlig klare und saubere Unterlauge entfernt man wohl zum größten Teil aus dem Kessel, der Hauptteil des Schmutzes verbleibt aber immer im Kessel, was man ja bei der zeitweiligen Reinigung des Kessels feststellen kann, wobei man trotz andauernden Auswaschens der im Kessel gesottenen Seifen größere Mengen von Verunreinigungen und Schmutz findet. (Schluß folgt.)

Zur Glyzerinbestimmung.

Von *A. Stiel* und *W. Schäfer*.

(Aus dem chemischen Laboratorium Stiel & Co., Köln-Ehrenfeld.)

(Eing. 23. IX. 1926.)

Im November 1910 beschloß das in London zusammengetretene „Internationale Kommitee“ zur Festsetzung einheitlicher Analysenmethoden für den Glyzerinhandel, in welchem Amerika, Frankreich, England und Deutschland vertreten waren, der Acetinmethode vor der Bichromatmethode den Vorzug zu geben und sie als „Internationale Standardmethode“ einzuführen.

Jetzt hat die Fettanalysen-Kommission der „Wizöff“ diese Frage erneut zum Gegenstand ihrer Untersuchungen gemacht,[1]) da es sich im Laufe der Jahre herausgestellt hat, daß die Acetinmethode durchaus nicht allen Ansprüchen genügt, die man an eine Standardmethode stellen muß. Im folgenden seien einige Betrachtungen, die vielleicht zur Klärung der Frage beitragen können, angestellt.

Der Mangel der Acetinmethode, der ihr am häufigsten vorgeworfen wird, ist ihre äußerst komplizierte und langwierige Ausführung mit den zahlreichen Manipulationen, von denen fast jede Fehlerquellen einschließt. Die einzelnen für diese Analyse erforderlichen Operationen sind kurz folgende: Abwägen, halbstündiges Acetylieren, Abkühlen, Auflösen des Triacetins, Ausspülen des Kühlers usw., Filtrieren, Neutralisieren mit kohlensäurefreier Natronlauge, Zugabe der zur Verseifung dienenden Lauge, halbstündiges Verseifen, Abkühlen, Zurücktitrieren. Für den vorgeschriebenen blinden Versuch ist derselbe Arbeitsgang erforderlich, schließlich ein drittes Mal, um die acetylierbaren Verunreinigungen im organischen Rückstand zu bestimmen, was immer dann auszuführen sein wird, wenn es sich um die Untersuchung unreiner Glyzerine handelt; gerade für solche ist aber die Acetinmethode gedacht, denn „bei Reinglyzerinen stimmen die Resultate des Acetinverfahrens mit denen der Bichromatmethode überein“.[2])

Neben diesem kurz skizzierten Arbeitsgang sind aber noch eine ganze Reihe Vorsichtsmaßregeln zu beachten, will man überhaupt nur zu übereinstimmenden Resultaten kommen. An dieser Stelle sei die Ausführungsform der Methode, die sich in der Praxis am besten bewährt hat, beschrieben, und zwar seien nur die Punkte hervorgehoben, die sich von der allgemein bekannten Ausführung unterscheiden, und im Zusammenhang damit sei auf die hauptsächlichsten Fehlerquellen eingegangen.

Zunächst macht die Herstellung einer kohlensäurefreien Natronlauge Schwierigkeiten. Es hat sich gezeigt, daß es am zuverlässigsten ist, die Natronlauge auf dem Umweg über Natriumäthylat aus metallischem Natrium herzustellen. Man gibt zur Herstellung einer ca. 2 n-Lauge ca. 40—50 g metallisches Natrium (vorher selbstverständlich gut von Petroleumresten befreit!) nach und nach in einen Rundkolben, in welchem sich ca. 500 cm³ absoluten Alkohols befinden. Unter Wasserstoffentwicklung bildet sich weißes Natriumäthylat. Wenn die erste ziemlich stürmische Reaktion beendet ist, fügt man kohlensäurefreies Wasser reagenzglasweise hinzu. Etwa noch vorhandenes ungelöstes metallisches Natrium geht nun auch in Lösung. Man erwärmt langsam und vertreibt den Alkohol, und zwar so, daß die Äthylatlösung keine Kohlensäure aus der Luft anziehen kann, am besten unter Durchleiten eines kohlensäurefreien Luftstr mes. Wenn aller Alkohol vertrieben, verdünnt man schnell m dest. Wasser auf ca. 1 Liter. Durch entsprechendes Verdünn stellt man sich hieraus die zum Neutralisieren dienende n/ Lauge her.[3])

Es ist ferner darauf zu achten, daß das Innenrohr des wä rend des Acetylierens benutzten Kühlers vollkommen trock ist; denn bei einer Einwage von ca. 1,2 g würde ja ca. 1 c Wasser genügen, um aus einem hochkonzentrierten Glyzerin e ca. 50%iges zu machen, und bekanntlich ist die Acetinmetho nur dann anwendbar, wenn der Wassergehalt des zu unters chenden Musters 50% nicht übersteigt.

Das Neutralisieren selbst ist die gefährlichste Stelle d ganzen Untersuchung. Es ist nämlich nötig und vorgeschriebe möglichst schnell die Neutralisation durchzuführen, weil d Triacetin sich bei der Berührung mit Wasser zersetzt und hydr lysiert.[4]) Während aber einerseits Schnelligkeit gefordert wir ist es andererseits erforderlich, die zur Neutralisation nötige ca. 120 cm³ Lauge sehr vorsichtig, möglichst tropfenweise zu zugeben, damit an keiner Stelle ein Überschuß an Lauge ei tritt, weil an solchen Stellen das Triacetin sich schon vo zeitig verseifen und das Resultat infolgedessen herabgedrück würde. Die Lauge ist aber jedesmal dann im Überschuß vorhan den, wenn bei einfallenden Tropfen Rötung eintritt, was beson ders gegen Ende der Neutralisation unvermeidbar ist, wenn vo sichtig gearbeitet werden muß, um den Neutralisationspunk nicht zu überschreiten. Um den nicht völlig zu vermeidende Fehler auf ein Mindestmaß zu beschränken, ist es auch unbedin nötig, die Lösung in dauernder Bewegung zu halten und so d zugegebenen Tropfen so schnell wie möglich zu verteilen.

Eine weitere Fehlerquelle birgt das Zugeben der zur Ve seifung dienenden Lauge. Es hat sich als zuverlässigster We erwiesen, statt mit n/₁- mit ca. 2 n-Lauge zu arbeiten und sta abzumessen, abzuwägen, indem man ca. 25 cm³ Lauge aus ein Bürette in ein gewogenes Wägegläschen schnell fließen läß rasch verschließt und wieder wägt. Das die Lauge enthalten Gläschen wirft man zweckmäßig in den zur Verseifung bestimn ten weithalsigen Literkolben. Ebenso verfährt man dann bei blinden Versuch und rechnet die zum Zurücktitrieren verbrauch Menge $n/_1$-Salzsäure auf die beim Hauptversuch eingewogen Menge Lauge um.

Gegenüber den Mängeln der Acetinmethode wird der Bi chromatmethode zum Vorwurf gemacht, daß sie bei Gly zerinen, die viele Verunreinigungen enthalten, zu hohe Wer liefere. Es sollen angeblich Verunreinigungen, die nicht dur Bleiacetat ausfällbar seien, mitoxydiert werden und dadurch d Resultat in dem eben erwähnten Sinne beeinflußt werden. Den gegenüber sei auf die Arbeit des Schöpfers der Methode hinge wiesen, in der er auf diesen Vorwurf erwidert: „... aber alle hö heren Fettsäuren und die harzartigen Säuren sind durch die Behandlung (d. h. durch Bleiacetat) entfernt, ebenso die eiweiß artigen Körper, die Sulfide, die Sulfocyanate und die Aldehyd Die niederen Fettsäuren, wie Essigsäure und Buttersäure, werde von Bichromat nicht angegriffen. Nach der Fällung ist das Fi trat vollkommen farblos.“[5]) Ebenso wird behauptet, daß etw vorhandene Polyglyzerine als Glyzerin mitbestimmt würden. Na *Tortelli* und *Ceccherelli* sind aber solche nirgends wissenschaf lich nachgewiesen worden.[6])

Der große Vorzug der Bichromatmethode liegt demgegenübe besonders in der wohl jetzt allgemein üblichen Ausführung nac *Hehner-Steinfels*, in ihrer leichten und für die Praxis geeig neten Ausführbarkeit, wodurch unter sich genau übereinstimmend Resultate erzielt werden. Bei allen Reinglyzerinen liefert si unbestritten, wie schon erwähnt, die gleichen Resultate wie d Acetinmethode.

Aufgabe der Analysenkommission wäre es also festzustelle ob und inwieweit Verunreinigungen die Resultate der Bichroma methode beeinflussen und welche Rolle den Polyglyzerinen zu kommt, wobei es natürlich nicht angängig ist, die Acetinmetho zum Vergleich heranzuziehen, bevor es nicht einwandfrei fes steht, ob die mit Hilfe dieser Methode erhaltenen Werte de wahren Glyzeringehalt entsprechen oder darunter bleiben.

(Schluß folgt).

---

[1]) Siehe Bericht in dieser Zeitschrift Nr. 33, 1926.

[2]) *Hehner*, Analyst 1911.

[3]) Vergl. *Treadwell*, Analyt. Chemie, Bd. 2, S. 412.

[4]) *Tortelli* und *Ceccherelli*, Chem.-Ztg. 1913 [37], S. 157

[5]) J. Soc. Chem. Ind. 1889, S. 4.

[6]) Chemiker-Zeitung 1913 [37] und 1914 [38].

ʼorkommen, Eigenschaften und Verwendung von Trimethylenglykol und die Fermentation von Glyzerinlaugen.

Von *Archibald Rayner*.*)

Das Vorkommen von Trimethylenglykol in gewissen Glyzeʼnen wird zum ersten Mal von *Noyes* und *Watkin* i. J. 1895 erʼähnt. Viele Jahre lang spielte es in der Glyzerin-Technologie ʼeine Rolle, was darauf zurückzuführen ist, daß es für die Faʼikation von Nitroglyzerin oder für andere Zwecke nicht nötig ʼar, ein Glyzerin von einem über 1,260 bei 15,5⁰ liegenden ʼezifischen Gewicht zu erzeugen. Etwa vor 12 Jahren wurde ʼas von den Nitroglyzerin-Fabrikanten geforderte spezifische ʼewicht auf 1,262 erhöht, und da stellte sich heraus, daß die ʼchwierigkeit, die manchen Destillateuren die Gewinnung der ʼauptmenge ihres Glyzerins mit einem solchen spez. Gewicht ʼereitete, im wesentlichen darin lag, daß wechselnde Mengen ʼrimethylenglykol im destillierten Rohglyzerin enthalten waren. ʼfolge seiner relativ großen Flüchtigkeit entweicht die Hauptʼenge des Glykols nach den Süßwasser-Kondensatoren, aber ʼe Bedeutung der Anwesenheit von sehr kleinen Mengen im Glyʼerin wird ersichtlich, wenn man feststellt, daß die Gegenwart ʼn etwas über 1% das spezifische Gewicht, das sonst 1,263 ʼetragen würde, auf 1,260 herabdrückt.

Der Ursprung des Trimethylenglykols im ʼohglyzerin. Es ist einmal festgestellt worden, daß Triʼethylenglykol im Glyzerin von ranzigen Fetten sich vorfindet, ʼne Feststellung, welche die Frage offen läßt, ob es durch ʼärung der durch die Verseifung des Fettes gewonnenen Lauge ʼtsteht, oder ob es bereits im Fett selbst als Ester vorhanden ʼt. Da eine endgültige Entscheidung dieses Punktes offenbar ʼn Wichtigkeit ist, um seine Entstehung zu verhüten, wurde ʼese Frage vom Verfasser vor einigen Jahren studiert. Als ʼpische Beispiele ranziger Fette wurden Benzinknochenfett (urʼrünglicher Gehalt an freien Fettsäuren = 15,2%) und nordʼnerikanisches „Garbage grease" (freie Fettsäuren = 18,7%) ʼsgewählt. In jedem Falle wurden etwa 25 t des Fettes sechs ʼonate lang in einem eisernen Vorrats-Tank aufbewahrt, wonach ʼch herausstellte, daß der Gehalt an freien Fettsäuren auf ʼ,3% bezw. auf 37,2% gestiegen war. Ein Teil von jedem ʼett wurde im Autoklaven verseift und in dem so erhaltenen Glyʼerin der Glykolgehalt zu 0,5% bezw. 1,3% gefunden. Auf ʼnliche Weise wurde festgestellt, daß Glyzerin von Palmöl und ʼaltran selten bis 1% Glykol enthielt, und daher erscheint der ʼchluß gerechtfertigt, daß die Hydrolyse von Fetten durch ʼnzymwirkung nicht gleichzeitig eine nennenswerte Umwandlung ʼn Glyzerinestern in die entsprechenden Trimethylenglykole zur ʼolge hat. Hieraus folgt, daß die Bildung von Trimethylenʼykol durch eine Fermentation erfolgen muß, welche erst ʼach dem Freimachen des Glyzerins erfolgt.

Günstige Bedingungen für die Glykol-Bilʼung durch Fermentation von Laugen. Als ein geʼgnetes Medium zum Studium der Fermentation schwacher ʼlyzerinlösung wurde das Wasser benutzt, welches sich unter dem ʼnochenfett in den oben erwähnten Vorrats-Tanks abgesetzt ʼatte. Diese Flüssigkeit ist naturgemäß reich an Stickstoff- und ʼhosphorverbindungen und deshalb gut geeignet, das Wachsʼm von Bakterien und Pilzen zu unterstützen. Das Wasser, wie ʼ vom Tank ablief, enthielt 20% Glyzerin und wurde auf die übʼche Weise zu Rohglyzerin konzentriert. Die Analyse ergab, daß ʼr 0,4% Glykol in diesem Rohglyzerin enthalten waren, wahrʼheinlich infolge des hohen Glyzeringehaltes, denn es ist beʼannt, daß über eine gewisse Konzentration hinaus Glyzerin ein ʼtes Antiseptikum ist. Eine Portion des 20%igen Glyzerinwasʼrs wurde daher auf einen Glyzeringehalt von etwa 7% verʼünnt und dann etwa sechs Wochen lang der Luft in schwach ʼorganisch-) saurer Beschaffenheit ausgesetzt. Ein anderer Teil ʼurde schwach alkalisch gemacht und ebensolange sich selbst ʼberlassen. Nach einem Monat war die Oberfläche der sauren ʼortion vollständig mit einer blauen Pilzwucherung bedeckt, ʼährend die alkalische Portion fast klar war.

Die Analyse des Rohglyzerins, welches aus diesen beiden ʼerdünnten und dem ursprünglichen Glyzerinwasser hergestellt ʼar, zeigte, wie aus Nachstehendem ersichtlich ist, einige überʼschende Ergebnisse. (Zum Vergleich wurden die Analysen ʼuf Glyzerin von demselben Wassergehalt, d. i. 6,27% berechnet.)

*) J. Soc. Chem. Ind. 1926, 265 T., 287 T.

	Vom ursprünglichen Wasser	Verdünnt, 6 Wochen fermentiert	Verdünnt, alkalisch, 6 Wochen fermentiert
	%	%	%
Asche	3,43	2,31	3,06
Organischer Rückstand	4,87	3,89	4,31
Glyzerin	85,02	87,28	85,80
Glykol	0,41	0,25	0,56
Alkalität der Asche, bedingt durch Calciumseifen organischer Säuren (als $CaCO_3$)	2,27	0,86	1,94

Zunächst sei bemerkt, daß in keinem von beiden Fällen Trimethylenglykol gebildet wurde, denn der geringe Unterschied in den Ergebnissen ist wahrscheinlich nicht größer, als Versuchsfehlern zugeschrieben werden muß. Weit auffallender ist die Tatsache, daß der organische Rückstand durch die Fermentation verringert wurde und die Menge der löslichen Fettsäuren, welche durch die Alkalität der Asche gemessen wird, in beiden Fällen zurückging, und zwar bei dem sauren Wasser bis fast auf ein Drittel.

Man nimmt an, daß es sich hier um die Wirkung von gaserzeugenden Bakterien handelt, welche die löslichen Säuren in Kohlendioxyd verwandelten, und da es wohlbekannt ist, daß die normale Fermentation von Glyzerin die Bildung von löslichen Säuren zur Folge hat, so können diese beiden Typen der Fermentation, wenn sie nebeneinander hergehen, einen ernstlichen Verlust an Glyzerin herbeiführen, der deshalb leicht unentdeckt bleiben kann, weil keine augenfällige Zersetzung des Produktes stattfindet, die es nahelegen würde, daß eine solche Wirkung platzgreift. In Glyzerinlaugen, in denen Fermentation stattfindet, können drei Typen von Organismen vorhanden sein, nämlich solche, die 1. Säure, 2. Gas und 3. Trimethylenglykol erzeugen. Je nach den besonderen Umständen kann der eine oder der andere Typ vorherrschen, und in dem oben geschilderten Falle war offenbar der letztgenannte abwesend und der gaserzeugende Typ vorherrschend.

Bei einem weiteren Versuch wurde ein Quantum Süßwasser von etwa 7% Stärke, das von der Autoklavierung von Knochenfett herrührte, unmittelbar zu Glyzerin konzentriert, und ebenfalls davon zwei getrennte Portionen, von denen die eine schwach sauer gelassen, die andere schwach alkalisch gemacht wurde, fünf Wochen lang aufbewahrt. Die so erhaltenen drei Glyzerine ergaben, berechnet auf den gleichen Wassergehalt, 4,02%, folgende Resultate:

	Direkt	Alkalisch	Sauer
	%	%	%
Asche	0,80	3,17	2,40
Organischer Rückstand	1,30	3,52	2,62
Glyzerin	93,78	87,39	90,46
Glykol	0,10	1,9	0,50

In diesem Falle scheinen, nach der Zunahme des organischen Rückstandes zu urteilen, die gasproduzierenden Bakterien abwesend zu sein, während die säureerzeugenden stark in Erscheinung treten, und bei dem alkalischen Glyzerin ist eine beträchtliche Trimethylenglykol-Bildung ersichtlich. Eine der bemerkenswertesten Eigenschaften, welche die gaserzeugenden Bakterien aufweisen, ist ihre außerordentliche Zähigkeit, wenn sie einer relativ hohen Temperatur ausgesetzt werden. So wurde vom Verfasser ihre Tätigkeit regelmäßig in gewissen Behältern beobachtet, in die Glyzerinwasser von etwa 100⁰ abgelassen wurde. Lebhaftes Arbeiten und Entwicklung von Kohlendioxyd war erkenntlich, selbst wenn die Durchschnittstemperatur des Wassers über 80⁰ lag. Sie scheinen hauptsächlich in dem Schlamm am Boden der Behälter zu sitzen, und die Geschwindigkeit ihrer Aktion zeigte ein Versuch, bei dem die Waschwässer eines solchen Schlammes nach viertägiger Aufbewahrung bei 37⁰ einen Verlust von 60% des Glyzerins in Gestalt gasförmiger Produkte aufwiesen.

Die Wirkung der Fermentation auf die Qualität des Rohglyzerins. Die folgende Tabelle zeigt die ernste Bedeutung der Fermentation der Glyzerinlauge bei deren Aufbewahrung in den Seifenwerken. Die Zahlen zeigen die relative Qualität des Durchschnittsglyzerins, das eine beträchtliche Periode hindurch jeden Monat in einer bestimmten Seifenfabrik erzeugt wurde:

Periode	Organischer Rückstand	Glykol	Periode	Organischer Rückstand	Glykol
1	2,27	2,0	10	1,55	2,5
2	2,23	2,1	11	3,55	4,0
3	2,50	2,0	12	3,26	3,1
4	3,28	2,6	13	2,21	1,9
5	4,13	5,2	14	2,11	2,9
6	4,16	5,9	15	2,25	2,3
7	3,94	5,5	16	2,48	2,3
8	2,41	2,6	17	2,57	2,9
9	2,05	1,4	18	2,15	1,0

Es ist ersichtlich, daß in dieser Fabrik eine rohe Proportionalität zwischen der Glyzerin- und der Säurefermentation besteht, obgleich der organische Rückstand bei den Glyzerinen mit dem höchsten Trimethylenglykol-Gehalt relativ so niedrig ist, daß gaserzeugende Bakterien stark in Erscheinung getreten sein müssen. Als Hinweis, daß die Fermentation durch geeignete Behandlung kontrolliert werden kann, sei erwähnt, daß in Periode 1 bis 7 die verarbeiteten Laugen lange Zeit aufbewahrt waren. Am Ende der Periode 7 waren alle diese alten Glyzerinlaugen aufgearbeitet, und die Behälter wurden gereinigt, mit der resultierenden Besserung, die unter Periode 8 bis 10 verzeichnet ist. Während der Perioden 11 und 12 machten unvermeidliche Verhältnisse wiederum eine Einlagerung der Glyzerinlaugen nötig, und die hierbei eingetretene Zersetzung ist sehr markiert. Diese Glyzerinlaugen wurden später rektifiziert und zuletzt infolge geeigneter Vorsichtsmaßregeln die Ergebnisse bis zu den unter Periode 18 angegebenen verbessert.

Es ist ein Unglück, daß über die wirklichen Glyzerinverluste während dieser Perioden ein Protokoll nicht zur Verfügung stand, da es ganz wahrscheinlich ist, daß während der schlechten Periode der Glyzerinverlust sich auf mindestens 50% belief.

Bei einem bestimmten Versuch zeigten gemischte Laugen, die anfangs eine Acetylzahl 4,85 aufwiesen, nach 12wöchiger Lagerung nur eine solche von 2,13, während die Laugen bei der Verdampfung ein Rohglyzerin lieferten, das 4% Glykol enthielt. Allgemein ausgedrückt gehen bei der Gewinnung von Glyzerin aus Seifenunterlauge etwa 20% des im verseiften Fett anwesenden Glyzerins verloren, und bei anderen Arten der Verseifung, z. B. der Autoklavierung, gibt es häufig für einen Verlust von 7—8% keine Erklärung. Nach Ansicht des Verfassers ist ein sehr beträchtlicher Teil dieser Verluste der Tätigkeit gasbildender Bakterien zuzuschreiben, ein Umstand, den sich nur sehr wenige Fabrikanten vergegenwärtigen.

Verhütung der Fermentation. Um die Fermentation auf ein Minimum zu beschränken, ist eine der wichtigsten Vorsichtsmaßnahmen die, die Laugen so stark als möglich zu halten. Es besteht nämlich ein deutlicher Unterschied in dem Fermentationsvermögen zwischen 2- und 4%igen Laugen. Es ist auch nötig, die Laugen möglichst rasch aufzuarbeiten. Werden diese Vorsichtmaßregeln beobachtet und ist die betreffende Fabrik nicht bereits vorher infiziert, so sind nennenswerte Störungen kaum zu befürchten. Hat aber einmal die Fermentation eingesetzt, dann gibt es kein anderes Heilmittel, als die Produktion zu sperren, alle Laugen aufzuarbeiten, alle Behälter gründlich zu reinigen und mit Kresol auszuscheuern und mit einer ganz frischen Fabrikation zu beginnen. (Schluß folgt.)

Über Haarpflegemittel.

Von *Hans Schwarz.*

(Eing. 20. VII. 1926.)

Es gibt zahlreiche Vorschriften zur Herstellung von Haarwässern. Sucht man sich aber über deren speziellen Verwendungszweck zu unterrichten, so fällt die Orientierung meist recht schwer. Sie werden in der Regel als gegen Haarausfall und Schuppen indiziert (verwendbar) bezeichnet. Vielleicht wird noch Haarwasser mit und ohne Fett unterschieden, aber näher wird auf die Verhältnisse des Haares und des Haarbodens kaum Bezug genommen. Und doch können deren physiologische und pathologische Verhältnisse so verschieden sein, wie die irgendeines anderen Körperteils. Die Erkenntnis, daß die Haut ein Organ ist, das wichtige Aufgaben zu erfüllen hat, ist, soweit sie bis jetzt durchgedrungen ist, reichlich spät gekommen. Die Kosmetik früherer Zeiten und die heute noch grassierende Afterkosmetik betrachten die Haut lediglich als eine Fassade, die man, wie die eines Hauses, nach Belieben anmalen kann.

Saalfeld betont in seiner „Kosmetik für Ärzte" (Berlin, Julius Springer), daß der allgemeine Gebrauch von Franzbranntwein als Haarwasser falsch sei. Das will soviel sagen, wie, daß das wirksame Prinzip des Franzbranntweins, der Alkoh in der Haarpflege nicht immer am Platze ist. Wo die Schup penbildung auf einer übermäßigen Verhornung der Haut, a einem Mangel an Fett beruht, ist es unrichtig, wahllos e Sprithaarwasser zu benützen, da ja durch den Alkohol die En fettung noch weiter gefördert, das Übel also verschlimme wird. Wenn man in diesen Fällen Haarwasser benützt, empfiehlt es sich, leichte wässerige Lösungen von Natriumb karbonat oder Borax, oder, für sich oder in Verbindung m diesen, mild hautreizende Pflanzeninhaltsstoffe, wie Glykosi der Brennessel oder Pflanzengerbstoffe anzuwenden. Als en sprechende Drogen gebraucht man Brennesselblätter, Torme tillwurzel oder Chinarinde.

Leichte alkalische wässerige Lösungen empfiehlt *Pohl* au bei beginnendem Haarleiden (Alopecia praematura, vorzeitige Haarausfall), das unbeachtet häufig bei Kindern auftritt un dann die Ursache eines später nicht mehr zu heilenden Haa ausfalles bildet. (*Pohl*, „Das Haar", Stuttgart, Deutsche Ve lagsanstalt.)

Eine erprobte Behandlung trockener Schuppen wird m Schwefelpomaden vorgenommen. Ein lösliches und infolgedess sehr zweckmäßige Präparat ist das von *Joseph* angegeben Sulphoform.

Haarwässern Fett zuzusetzen ist deshalb gefährlich, we das Fett ranzig werden kann. Dagegen ist Glyzerin, wenn ma Sprithaarwässer für trockenes Haar zu bereiten hat, ein geeig neter Zusatz. Es ist eine Stärke von 5% davon erforderlic

Wendet man Haarwässer gegen Haarkrankheiten an, müssen vor dem Beginn der Kur Haar und Haarboden gründlic gereinigt werden. Auf diese Notwendigkeit sollte auf jed Gebrauchsanweisung von Haarwässern hingewiesen werden. D Applikation eines Haarwassers vor dieser Maßnahme hätte nu eine Dislozierung des Schmutzes auf dem Haarboden, abe nicht dessen Entfernung zur Folge.

Eine wöchentliche Reinigung des behaarten Kopfes ist i allgemeinen sehr empfehlenswert. Hierzu eignen sich zweck mäßig zusammengesetzte Shampoonpulver recht gut. Dagege werden jetzt flüssige Haarwaschseifen in einer Zu sammensetzung geliefert, die den an ein gutes Kosmetikum z stellenden Anforderungen keineswegs genügen. Die ursprünglic aufgekommenen Haarwaschseifen stellten dickflüssige Seifenlösun gen dar, welche ziemlich viel Glyzerin und Weingeist enthielte Eine derartige neutrale Seifenlösung, welche keinerlei feste Stoff enthält, stellt ein vorzügliches Haarwaschmittel dar. Man ver langt von ihm, daß auf seinen Gebrauch das Haar weich un seidig wird. Solche Haarwaschseifen führten sich seinerzeit a Teerseifen sehr gut ein, und das veranlaßte einen Preiswettbe werb, der Schundqualitäten ins Leben rief, wie sie heute ausge dehnte Verwendung finden. In dem Bestreben, immer noch billi ger zu sein, mußten Weingeist und Glyzerin mit der Zeit gan ausscheiden. Da aber die Seife wegen der Hydrolyse mit Wass keine klare Lösung gibt, suchte man billigere, die Hydrolyse zu rückdrängende Stoffe heranzuziehen. Man fand sie in Zucker Pottasche und Kaliumchlorid. Dem Zucker fehlt jede Berechti gung zur Haarpflege, die stark alkalische Pottasche ist dem Haa keineswegs zuträglich, und das Kaliumchlorid ist ebenfalls ei nicht nützlicher Ballaststoff.

Es erscheint als eine dankenswerte Aufgabe, die Herstellun neutraler Haarwaschseifen hoher Qualität in die Hand zu nehmen Auch auf diesem Gebiete sollen Präparate vorhanden sein, di eine hygienisch einwandfreie Haarpflege durchzuführen gestat ten. In der Reklame für ein derartiges Präparat könnte ausdrück lich darauf hingewiesen werden, daß es sich um eine Ware han delt, die neutrale Seife, Sprit und Glyzerin, aber nicht unverseift Pottasche, Kaliumchlorid und Zucker enthält. Solche Haarwasch seifen können auch überfettet werden, wozu besonders Olivenöl und Lanolin in Frage kommen dürften. Verfehlt ist es, zur Herstellung von flüssigen Kopfwaschseifen Leinöl oder Leinölschmierseifen zu verwenden, da der Leinölgeruch sehr hartnäckig ist und sich durch keine Parfümierung überdecken läßt. Streicht man nach einigen Stunden über ein mit einer derartigen Seife gewaschenes Haar, so hat man noch den Leinölgeruch an den Fingern. Am besten eignet sich eine flüssige Kalicremeseife mit Kokosfett, auch unter Zusatz von Palmkernöl oder Talg, hergestellt. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

Blücher's Auskunftsbuch für die chemische Industrie. Dreizehnte, völlig umgearbeitete Auflage, besorgt von Dr. *Otto Lange*. Zwei Bände, 1400 S. In Leinen gebunden RM 70. Berlin und Leipzig 1926. Verlag von Walter de Gruyter & Co.

Daß der „Blücher" für alle in Frage kommenden Kreise, hemiker, Fabrikanten jeder Branche, Drogisten, Apotheker, aufleute und Juristen seit seinem ersten Erscheinen unent-ehrlich ist und mit jeder Neuauflage sich ständig wachsender eliebtheit erfreut, ist eine bekannte Tatsache. Die vorliegende uflage ist bearbeitet worden von Herrn Dr. *Otto Lange*, dem ekannten Verfasser des vierbändigen Standardwerkes „Chemisch-:chnische Vorschriften" sowie anderer Werke.

In dieser neuen Auflage, die in der Anordnung des reichen toffes den vorhergehenden gleich geblieben ist, ist nun alles ufgeführt worden, was aus der Vorkriegszeit als bewährt und ut anerkannt worden ist, sowie andererseits alles das, was der rieg und die Nachkriegszeit gutes und brauchbares gebracht aben. Wenn der Umfang dieses Nachschlagewerkes dabei unge-hr der gleiche geblieben ist, wie bei der vorhergehenden Auf-ge, trotz des reicheren Inhaltes, so ist das nur zu begrüßen. inzelne Kapitel zu einer besonderen Besprechung herauszugrei-n, ist bei der Reichhaltigkeit des Stoffes ein Ding der Unmög-chkeit, denn man wüßte nicht, wo damit anzufangen wäre, ne andere, nicht besonders erwähnte Abschnitte dadurch her-bzusetzen.

Dieses „Konversationslexikon der Chemie und der chemi-hen Technik", wie man das Nachschlagebuch treffend bezeich-n könnte, bringt in rein alphabetischer, leicht übersichtlicher eihenfolge nicht nur den obengenannten Interessentenkreisen les Wissenswerte in kurzen und klaren Ausführungen nahe, ndern es sollte in jedem amtlichen Büro und in jedem anderen etrieb, sei er kaufmännischer oder technischer Natur, zu fin-n sein.

Ausstattung und Druck sind ebenfalls nur lobend zu er-ähnen.

Münder.

Chemische Mitteilungen

Traubenkernöl.

Von *Frank Rabak.*

In der Traubensaftindustrie der Vereinigten Staaten fallen hrlich etwa 1100 t Kerne als Nebenprodukt an. Zurzeit werden e Kerne, wahrscheinlich aus Unkenntnis der Methoden ihrer ufbereitung, einfach vernichtet.

Die Verarbeitung der Kerne, hauptsächlich auf Öl, wird ngst in anderen Ländern, wo die Kerne ein Nebenerzeugnis der einherstellung sind, betrieben.

Die erste Erwähnung der Traubenkernölgewinnung als mög-cher Industriezweig geschah wahrscheinlich 1780 als, nach *arre*,[1]) *Claude Lorrain* in einem Bericht an die Handelskammer n Nimes auf die Errichtung einer Fabrik zur ausschließlichen ewinnung dieses Öls in Albi hinwies. Seit dieser Zeit kommen hr viele Veröffentlichungen über diesen Gegenstand heraus.[2])

Im letzten Jahrzehnt haben *Fachini* und *Dorta*[3]) über ver-hiedene, nach mehreren Methoden gewonnene italienische Trau-nkernöle berichtet. Im folgenden Jahre stellte *Marre*[4]) fest, ß in den vier französischen Provinzen Gard, Hérault, Aude d Pyrenées-Orientales 1 036 000 cwt. anfallen, aus denen unter nahme eines Ölgehalts von 15% 155 000 cwt. = 7 874 000 kg gewonnen werden könnten. Das Öl war angeblich einem Oli-nöl zweiter Sorte für Speisezwecke durchaus an die Seite zu llen.

Paris[5]) lenkte ebenfalls die Aufmerksamkeit auf die riesi-n, in Italien vernichteten Traubenkernmassen, aus denen jähr-h 18 000 Liter Öl gewonnen werden könnten.

Traubenkernöl ist ein wichtiges Erzeugnis der französischen d italienischen Weinbaugegenden nach einem Bericht[6]), in dem tgeteilt wird, daß das Öl durch heiße oder kalte Pressung er durch Extraktion gewonnen werden und sowohl als Speise- wie für die Seifenindustrie Verwendung finden kann. Über Zusammensetzung des Öls in bezug auf seine Verwendbar-t für die Firnisbereitung ist auch schon berichtet worden.[7])

In einem Bericht von *Wilson*[8]) teilt dieser mit, daß die anische Zeitung „La Cronica Meridional", Almeria, auf die Traubenkernölgewinnung hinweist; unter Annahme von durchschnittlich 10% Ölgehalt kann für jeden Hektoliter Wein 1 kg Öl gewonnen werden.

Im Jahre 1913 berichtete *Darner*[9]) über die Eigenschaften kalifornischen Traubenkernöles. *Dellacqua*[10]) wies nach, daß Traubenkernöl gleiche Zusammensetzung habe wie Sojabohnen- und Maisöl.

Während das Öl in Europa längst große Aufmerksamkeit gefunden hat, teilte *Dawson*[11]) erst 1915 über gleiche Unternehmungen in Südamerika mit, daß in Rosario, Argentinien, Seiten- und chemische Fabrikanten für die Provinz Mendoza ein 10jähriges Industriemonopol erhalten haben. Eine Anlage für eine jährliche Kapazität von 550 000 bis 650 000 lbs. (250 000 bis 300 000 kg) soll zur Verarbeitung der aus der Weinindustrie stammenden Traubenkerne errichtet werden.

Als man während des Krieges in Deutschland Öl aus allen Quellen zu gewinnen suchte, wies *Meyer*[12]) auf die Extraktion der Traubenkerne hin, welche 10% mit Benzol ausziehbares Öl enthielten. *Uflerbaumer*[13]) bezeichnete ebenfalls die Traubenkerne als wertvolles Material zur Ölgewinnung, um die Folgen des Krieges in Deutschland, Österreich und Ungarn zu mildern; er berechnete, daß diese Länder 1 080 000, 2 000 000 bezw. 1 770 000 kg Öl erzeugen könnten.

Über Preß-, Extraktions- und Raffinationsverfahren für Traubenkernöl aus Weintrestern in Deutschland berichten *N.* und *H.*[14]) Neuerdings haben *Ventre*[15]) i. J. 1918 und *Rothea*[16]) i. J. 1919 in Frankreich auf die Möglichkeit der Ölgewinnung hingewiesen.

Die Eigenschaften und Handelsgebräuche für dieses Öl besprach *Klinger*.[17])

Herkunft des amerikanischen Öls.

Die hauptsächlich zur Traubensaftgewinnung in den Vereinigten Staaten angebaute Weinsorte ist die allgemein unter dem Namen „Concord" bekannte. Die Kerne dieser Trauben enthalten wechselnde Mengen von fettem Öl, die von den Reifungsbedingungen abhängen. Die durchschnittlich aus reinen, trockenen Kernen erzielbare Ölmenge beträgt 13%.

Das Ausbringen des Öls

kann auf zweierlei Weisen geschehen, durch Pressung oder durch Extraktion. Die wirksamste Preßmethode ist die mit der „Expeller"-Presse. Im Hinblick auf den verhältnismäßig geringen prozentualen Ölgehalt müssen die Kerne bei diesem Verfahren geschält werden, denn in den Schalen, deren Menge etwa 44% beträgt, ist kein Öl enthalten.

Die geschälten Kerne sind natürlich entsprechend ölreicher, sodaß sie mit besserem Erfolge ausgepreßt werden können; sie ergaben 14,5% Öl.

Die Extraktion geschieht am vorteilhaftesten mittels Benzols. Weil das so gewonnene Öl mehr Verunreinigungen als das Preßöl enthält, muß es raffiniert werden, man erleidet dabei jedoch einen etwas größeren Verlust. Das Preßverfahren ist wohl das beste zur vollständigen Verwertung der Traubenkerne, da der zurückbleibende Preßkuchen als Mastfutter verwendet werden kann. In vorliegender Abhandlung wird nur vom Preßöl die Rede sein. (Schluß folgt.)

[1]) Rev. gen. chim. 1911 [14], S. 186.

[2]) *I. Fantenele*, Journ. chim. med. 1827, Bd. 3, S. 66; *Schübler*, Journ. techn. ökonom. Chem., 1828, Bd. 2, S. 364; da. 1829, Bd. 5, S. 31; *Minutoli*, ebda. 1831, Bd. 10, S. 352; *ngler's* polyt. Journ. 1858, Bd. 148, S. 238; *A. Fitz*, Ber. d. Chem. Ges. 1871, Bd. 4, S. 442; Sci. American 1887, Bd. 57, 241; *J. Jobst*, Gewerbeblatt aus Württemberg 1885, Bd. 37, 44; *De Negri* u. *Fabris*, Journ. Soc. Chem. Ind. 1893, Bd. 12, 606a. (Originalarbeit: Ann. chim. Centr. Gabelli 1891/92, 225); *F. M. Horn*, Mitt. Kgl. Techn. Gew.-Mus. 1891, Bd. 1, 185; Chem. Rev. Fett- u. Harz-Ind. 1903, Bd. 10, S. 219; *er* u. *Zumpfe*, Öst. Chem.-Ztg. 1905, Bd. 8, S. 121.

[3]) Journ. Soc. Chem. Ind. 1910, Bd. 29, S. 1019 (Original-beit: Ind. chim. min. met. 1910, Bd. 10, S. 183).

[4]) S. Fußnote 1).

[5]) Staz. sper. agrar. ital. 1911/1912, Bd. 44, S. 669.

[6]) Pure Products 1912, Bd. 8, S. 217.

[7]) „Seifenfabrikant" 1913, Bd. 33, S. 719.

[8]) Daily Consular & Trade Reports Bd. 16, Nr. 1, S. 27 n 2. I. 1913.

[9]) N. Dacota Station, Special Bulletin 1913, Bd. 21, S. 370.

[10]) Ann. chim. applicata 1914, Bd. 2, S. 295.

[11]) Commerce Reports, Daily Consular and Trade Reports, Nr. 18, S. 317 vom 22. I. 1915.

[12]) Apoth.-Ztg. 1915, Bd. 30, S. 595.

[13]) Chem. Umschau, Stuttgart 1916, Bd. 23, S. 20.

[14]) C. A. 1917, Bd. 11, S. 1322 (Originalarbeit: Ztschr. angew. Chem. 1916, Bd. 29, S. 1, 337).

[15]) Exploitation et utilisation des pépins de raisins", Progr. agr. vit. 1918, Bd. 39, S. 31, 54, 80.

[16]) Bull. sci. Pharmacol. 1919, Bd. 26, S. 105.

[17]) Farben-Ztg. 1920, Bd. 26, S. 6.

Kleine Zeitung

Verwendung von Cerealien in der Seifenfabrikation. Die Verwendung von Hafermehl als Ersatz von Seife für Toilettezwecke ist lange geübt worden, und die chemische Reaktion zwischen Eiweiß und kaustischer Soda, wobei Ammoniak abgespalten und eine Natronverbindung gebildet wird, ist für analytische Zwecke lange benutzt worden. Eine Verwendung dieser Natronverbindungen als Waschmittel hat anscheinend nicht stattgefunden, bis *Bamberg* sich i. J. 1900 die Herstellung einer Waschkomposition patentieren ließ, die erhalten wird, wenn man Hafermehl oder andere Cerealien mit kaustischer Soda behandelt, dann Seife zumischt und den etwaigen Alkaliüberschuß mit Borsäure neutralisiert. Später wurde das Verfahren in der Weise verbessert, daß man eine Mischung von Hafermehl und Olein mit kaustischer Soda behandelte und das überschüssige Alkali mit Olein oder Natriumbikarbonat neutralisierte.

Verschiedene andere Cerealienprodukte wurden von Zeit zu Zeit in der gleichen Weise verwendet, so namentlich Mais, und zwei oder drei Zubereitungen dieser Art sind in den letzten

paar Jahren auf dem Markt erschienen. Eine der Wirkungen, wenn man Seife in Wasser auflöst, besteht darin, daß die Zwischenflächenspannung zwischen dem Wasser und Öl verringert wird, eine Eigenschaft, der die Seife großenteils ihre Wirkung verdankt. Versuche von *Shorter* (Journ. Soc. Dyers and Colourists 1916, S. 99) mit diesen Cerealienverbindungen zeigten, daß sie, in Wasser gelöst, ebenfalls die Zwischenflächenspannung zwischen dem Wasser und Öl erniedrigen, eine Wirkung, die mit derjenigen der gewöhnlichen Seife vergleichbar ist und nicht auf das vorhandene Alkali als solches, sondern auf gewisse oberflächenwirksame Kolloide zurückzuführen ist. Ein Nachteil, den diese Verbindungen aufweisen, ist der, daß sie nicht vollständig in Wasser löslich sind und etwa 10 Prozent ungelöste Substanz hinterlassen. Jedoch erscheint es im Hinblick auf ihre gute Waschwirkung und die großen Mengen verfügbaren ähnlichen Materials, wovon ein Teil fast Abfallprodukte darstellt, möglich, daß sie eine zunehmende Rolle als Bestandteil von Seifen spielen können. (American Perfumer).

Leuchtende Seife. (Tschechoslow. Pat. 18 068 v. 15. X. 1925. Ing. *Odolen Koblic*, Joachimsthal.) Zu der Seifenmasse wird als leuchtende Substanz irgendein Luminofor (CaS, SrS, BaS, ZnS, $CaWO_4$) zugesetzt. (Chem.-Ztg.)

Zahnpasten. I. Phosphorsaurer Kalk 600, Saccharin 0,3, ätherische Öle nach Bedarf, Tragant-Glyzerin*) soviel, daß die Gesamtmenge 1000 beträgt. II. Präzipitierter kohlensaurer Kalk 500, medizinische Seife 50, Saccharin 0,3, Tragantglyzerin*) soviel, daß die Gesamtmenge 1000 beträgt. Die Paste kann nach Belieben aromatisiert werden. (Apoth.-Ztg.)

Apparat zur Destillation von Ölen und Fetten. (D. R. P. 426 233 v. 12. XII. 1924. *Continentale Aktiengesellschaft für Chemie* und *Reichsverkehrsbank e. G. m. b. H.* in Berlin.) Den heute im Gebrauch befindlichen Destillationsapparaten für Öle und Fette haftet der Übelstand an, daß die in Gegenwart von überhitztem Wasserdampf destillierten vegetabilischen und animalischen Öle und Fette mit dem Destillat Emulsionen bilden, die sich häufig schwer trennen lassen. Diese in einem zweiten Arbeitsgang erfolgende Trennung verursacht natürlich Zeitverlust und besondere Kosten. Auch dunkeln die so gewonnenen Destillate sehr leicht nach und enthalten häufig mehr oder weniger stark riechende Stoffe, welche als Kohlenwasserstoffe nicht verseifbar sind. Diese Stoffe müssen ebenfalls in einem weiteren Arbeitsgang, dem sogenannten Dämpfprozeß, entfernt werden.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist ein Destillationsapparat aus zwei hintereinandergeschalteten heizbaren Destillationsblasen, welche beide zu evakuieren sind. Diese beiden Kessel sind wiederum mit einem als Kühler und als Dämpfer ausgebildeten Vakuumkessel zusammengeschaltet. Dieser neue Destillationsapparat ermöglicht in einem einzigen Arbeitsgange 1. die völlige Trennung der verseifbaren Stoffe von den unverseifbaren Bestandteilen, 2. die Vermeidung lästiger Emulsionsbildungen, 3. die Erzielung heller Endprodukte, 4. die Gewinnung verwertbarer brennbarer Kohlenwasserstoffe als Nebenprodukt, 5. die Beseitigung schlechter, insbesondere brenzliger Gerüche durch den im gleichen Arbeitsgang vor sich gehenden Dämpfprozeß.

Die Arbeitsweise des Destillationsapparates gestaltet sich etwa folgendermaßen:

In beiden heizbaren Vakuumkesseln geht zunächst ein Destillationsprozeß in Gegenwart von überhitztem Wasserdampf unter Vakuum vor sich, und zwar dergestalt, daß im ersten, mit Rohstoff gefüllten Kessel destilliert und im zweiten Kessel das Kondensat gesammelt wird. Im zweiten Kessel wird dann die Destillation fortgesetzt, und zwar unter einer Temperatur, die niedriger ist als die in dem ersten Kessel herrschende Temperatur. Die Entfernung der leichtflüssigen Bestandteile geschieht mit dem Wasserdampf durch den Kataraktkondensator, der an eine Luftpumpe angeschlossen ist, worauf nach Beendigung der Destillation der Inhalt des zweiten Vakuumkessels in den dritten evakuierten Vakuumkessel gezogen wird. In dem dritten, gleichzeitig als Kühler ausgebildeten Vakuumkessel geht die Erkaltung der Flüssigkeit vor sich, ohne daß hierfür, wie bisher, wasser- oder luftgekühlte Schlangen oder Röhren nötig sind.

Patent-Anspruch: Apparat zur Destillation von Ölen und Fetten in einem Arbeitsgang, dadurch gekennzeichnet, daß von den drei miteinander gekuppelten, heizbaren Vakuumkesseln der erste und der zweite zur Destillation in Gegenwart von überhitztem Wasserdampf und der dritte zum Absaugen des Destillationsproduktes aus dem zweiten Kessel und gleichzeitig zum Kühlen des Produktes auf normale, eine Oxydation ausschließende Temperatur dient, und daß ein mit diesen Vakuumkesseln verbundener Kataraktkondensator mit Luftpumpe die Entfernung der leichtflüssigen Bestandteile aus den Vakuumkesseln besorgt.

*) Tragant-Glyzerin besteht aus 1 Tragant, 5 Glyzerin und 94 destill. Wasser. Man reibt den fein gepulverten Tragant mit dem Glyzerin an, bringt in eine Flasche, fügt das lauwarme Wasser auf einmal zu und schüttelt kräftig wiederholt durch. (Nach *Hager*, „Pharm. Praxis".) *Red.*

Über ein Verfahren zur Bleichung des Wollfettes bericht *J. Lifschütz*, Hamburg: Die Bleichung des Wollfettes an d Oberfläche ist von der Menge der darin enthaltenen freien A kohole und gleichzeitig von einer größeren oder geringeren v sich gehenden Hydrolyse der Fettsäureester abhängig. Der Bleic prozeß vollzieht sich also lediglich an den Spaltungsprodukt des Wollfettes und läßt sich, besonders nachdem das Fett eine trockene Seife übergeführt worden ist, in fast kostenlos Weise durch die Einwirkung von Luft und Licht leicht durc führen. Die technische Herstellung der Trockenseife ka durch das „Verfahren zur Durchseifung des Wollfettes ohne org nische Lösungsmittel (D. R. P. 324 667)" in billiger und han licher Weise geschehen und die so erhaltene Seife nicht n vorzüglich gebleicht, sondern auch durch den Bleichprozeß in ihr Qualität und Beschaffenheit wesentlich verbessert werden. B der Bleichung liegt die Trockenseife in etwa walnußgroßen, sta dunkelbraunen Seifenkrumen vor, die bereits nach einer Lageru von wenigen Tagen am zerstreuten Tageslicht eine merklic Bleichwirkung zeigen; sie verändern ihre Farbe von dunkelbra nach orangebraun bis orangegelb. Die Seifenstücke werden zw schen Walzen in dünne Späne zerdrückt und in Glaskästen de direkten Sonnenlicht ausgesetzt. Das Bleichgut wird alle 2 bis Stunden durchgeharkt. Nach 3 bis 4 Tagen ist das ganze Materi durchgebleicht und zeigt eine schöne, zwischen Zitronengelb u Eigelb liegende, stellenweise sogar eine weiße Farbe.

Eine nach diesem Verfahren gebleichte Natronsei ist bei gewöhnlicher Temperatur fest, spröde, pulverisierbar, lä sich schwer zwischen den Fingern kneten, ist aber weder zä noch schmierig. Sie besitzt den Charakter einer Wachsart. Die Eigenschaften und die Lösungsfähigkeit der gebleichten Seife allen warmen Fettlösungsmitteln läßt dieselbe überall dort Ve wendung finden, wo Fette, Wachsarten, Harze u. dgl. Sto benutzt werden. Mit sehr gutem Erfolg ist diese Seife in d Seifenindustrie zur Herstellung von Toiletteseife herang zogen worden. (Chem.-Ztg. 1926, Nr. 41/42 d. Pharm. Zentral

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fra aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklä Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — A fragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. N wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskün übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

716. Ich lasse bei einer Firma auf Lohn arbeiten und ha unlängst sechs Faß Mischölfettsäure gekauft, selbe wurden von der Firma für 94,9% verseifbar in Anrechnung gebrac Ferner liefere ich der Firma erstklassigen Rindertalg u Schweinefett, beide Fette werden mir für 93,6 und 94% verse bar in Anrechnung gebracht. Wie steht nun das Verhältnis genüber dem Bericht in Nr. 32 d. J.? H. H. in E

717. Kann jemand uns die Adresse einiger Parfümeur-Schul in Budapest oder New York mitteilen? V. in H. (Schweden)

718. Wer ist Hersteller des raffinierten Tallöles? S. in K

719. Wir ersuchen um Mitteilung eines Rezeptes für ein wasserfesten Klebstoff für paraffiniertes Papier. L. K. in B. (C. S. R.)

720. Bitte um Angabe, welche Chemikalien einer ca. 40grä gen Natronlauge beigemengt werden, um diese zu den in Sü deutschland hergestellten Laugenbrezeln zu verwenden. K. L

721. Was versteht man unter Lance-Parfüm und wie w es hergestellt? R. in A

722. Wie erzeugt man schönen seidenartigen Glanz Wollgarn? Br. in A. (Rumänien)

723. Wie wird die billigste, aber beste Buchdruckerwalz masse hergestellt? H. G. in A. (Ausland)

724. Bitte um eine gute Vorschrift für ein Fußboden-Pr parat, ähnlich dem der Firma Th. Richter, Leipzig (Theo und Theopol genannt). H. N. L

725. Ich verfüge über 10 000 kg dunkle versottene Schmi seife, diese beabsichtige ich als Desinfektionsseife usw. wie brauchbar zu machen. Wer gibt geeignete Vorschläge oder teilt sonstigen Rat? Entschädigungen dafür werden bewilli R. in G

726. Es befinden sich im Handel ölartige Anstrichmittel, auf feuchten Wänden aufgestrichen werden können und d einen festhaftenden und isolierenden Überzug ergeben. W stellt man eine derartige Anstrichfarbe bezw. Anstrichlack und wodurch wird es ermöglicht, eine ölartige Masse auf ei feuchten Wand aufzutragen? S

727. Welche Gießformen eignen sich am besten für Alaunsteinherstellung, jene aus Hartholz oder die aus We blech oder anderem Metall? (Metallformen sollen sich ni eignen.) Da ich annehme, daß die Ausgußformen zum A einandernehmen hergestellt sein müssen, werden diese und j Gußformen präpariert, um bequemes Loslösen der fertigen Ste zu bewirken. Wer liefert Gießformen zur Alaunsteinherstellu

Methode, zuerst ganze Blöcke herzustellen und dann zu zernern, kommt nicht in Betracht. H. in V. (Ausland).

728. Gibt es flüssige Präparate zum Reinigen schmutzig gedener Parkettböden, und wie setzen sich die betreffenden mittel zusammen? U. in A.

729. Welche Kesselart eignet sich zur Seifenfabrikation besein Quersieder- oder ein Heizröhrenkessel? Worin besteht Unterschied? Wer liefert in Süddeutschland solche Kessel? Z. in S.

730. Wie muß eine Kalilauge mit Pottasche reduziert werund welchen Zusatz an Sodalauge soll sie je nach Jahreszeit tzen, damit eine schnittfeste und gute transparente Olivenliseife entsteht? R. W.

731. Für eine Angabe, wie man am besten amerikanisches z aufhellt, soweit man es nicht sogar bleichen kann, wäre sehr verbunden. F. V. S. in B. (Ausland).

732. Ich habe einen schmiedeeisernen Siedekessel für die Feuerung in Betrieb. In den letzten Jahren hat sich ine der Einwirkung der Feuerung ein Buckel auf dem Kesselen gebildet, von dem ich befürchte, daß er mir eines Tages hreißen oder durchbrennen wird. Nun möchte ich das Mauerk aufreißen und den Kessel derart wenden, daß die noch te Seite des Kesselbodens der Feuerung ausgesetzt ist. n mir einer der Herren Kollegen mitteilen, ob die Lebenser des Kessels dadurch erheblich verlängert wird? E. in F.

Antworten.

687. Ein mildes, gut wirkendes und geruchloses Desinfekmittel ist Sublimat. Dieses aber kann nicht in jede Seife ingeführt werden, da die gewöhnlichen Quecksilberseifen Vasser unlöslich sind. Es gibt aber gewisse fettsaure Alalze, die mit Quecksilberchlorid keine Niederschläge geben. Komposition aus solchen Salzen mit Quecksilberchlorid te dem Zweck entsprechen. *Argo.*

697. Ob die auf Jodzahl 85 polymerisierten Trantsäuren in der Textilindustrie als Schmälzmittel endet werden können, hängt vom Ergebnis der Prüfung Die Textilindustrie stellt sehr hohe Anforderungen. Selbst n die Konstanten wie Jod-, Säure- und Verseifungszahl, Uneifbares und Titer denen der guten Oleine nahekommen oder h sind, können die Fettsäuren verworfen werden, wenn ls feuergefährlich zu bezeichnen sind. Ich habe eine Reihe solchen Oleinen untersucht (Jodzahl 85—90), die als hoch rgefährlich zu bezeichnen waren. Herr Dr. Kehren verntlicht in Melliand's Textilberichten vom Juli d. J. eine rsuchung von Waltranolein Dr. Stiepel, nach der dieses n nicht feuergefährlich ist. Ich verweise auf diese ausliche Arbeit über „Oleine in der Textilindustrie". In der hen Arbeit veröffentlicht er auch Zahlen über feuergefähr- Oleine mit Jodzahl 85—90. Die Feuergefährlichkeit wird estellt im Mackey-Apparat (siehe Lunge-Berl oder A. Grün, lyse der Fette".) Die angeblich geringere Schaumfähig- der aus polymerisierten Tranfettsäuren hergestellten Seifen o minimal, daß aus diesem Grunde allein die Textilindustrie e Fettsäure nicht verwerfen würde. Eine erhebliche Rolle t auch die Farbe. Das gleiche gilt für polymerisierte Sonlumenölfettsäure. Evtl. setzen Sie sich mit mir in Verbin-
. *Sch.*

700. Zu Reparierlacken verwendet man nach *Seelig-* und *Zieke* als Grundsubstanz syrischen Asphalt, evtl. mit tz einer kleinen Menge Harz, die in Firnis- und Terpentineschmolzen bezw. gelöst werden. So erhalten Sie z. B. n guten lufttrocknenden Lack aus 2 T. syrischem Asphalt, gut trocknendem Firnis und 4 T. Terpentinöl. Einen schnell nenden Reparaturlack erhalten Sie aus 20 T. syrischem Ast, 5 T. Hartharz, 2 T. Flammruß und 50 T. Terpentinöl. *F. Hb.*

701. Das neueste Handbuch, das sich neben anderen Arn mit der Erzeugung von Schuhcreme und Schuhauspräparaten eingehend befaßt, dürfte das im Mai d. J. im ag der Seifens.-Ztg. erschienene Buch: „Chemisch-technil Vorschriften, Aus der Praxis — Für die Praxis" sein. Es ür RM 7,50 von dem Verlag der Seifens.-Ztg. zu beziehen. *J. L.*

702. Wenn Ihre Grundseife kurz nach dem Strangssen Schuppen zeigt und rissig wird, so kann einmal an der fehlerhaften Zusammensetzung der Seife t, oder an deren unrichtiger Verarbeitung, besonders auf der ngpresse, liegen. Wenn anzunehmen ist, daß die erstgenannte che nicht in Frage kommt, wie aus der Darstellung des Falzu entnehmen ist, so verbleibt nur die zweite, deren Fehlerlen durch die richtige Anwärmung im Konus der Peloteuse er eingeschränkt werden. Daß die Ursache des Fehlers im peraturwechsel zu suchen sei, wie Sie glauben, ist kaum anhmen. Die Kernseifen sind keine solchen labilen Gebilde, daß einen Temperaturunterschied von 8—10° C nicht vertragen en. Wahrscheinlich ist dagegen, daß die Seife nicht genül oder zu stark getrocknet — beides zeigt in der Seife ähn- fehlerhafte Erscheinungen — auf die Strangpresse kam, oder daß dort ungleichmäßig, sodaß die Schnecke öfters leer ging, gearbeitet wurde. In diesen Richtungen bewegen sich die Maßnahmen zur Behebung der Fehler, die sich bei normaler Seife ganz sicher bei einiger Aufmerksamkeit beheben lassen. *M. B.*

703. Die Anfragen über zu billige Seifenpreise häufen sich; bald sind sie an dieser Stelle zur stehenden Rubrik geworden. Wie solche Selbstmordpreise zustande kommen, kann niemand einwandfrei beantworten, selbst nicht der Verkäufer solcher Ware, der sich sicher auch keine Rechenschaft über die Gestehungskosten seiner Produkte gegeben hat. Wenn ein solcher Fabrikant dabei nur selbst dem wirtschaftlichen Ruin entgegenginge, könnte man ihn ruhig gewähren lassen, aber er verdirbt nicht nur den reellen Firmen das Geschäft, sondern er schädigt die ganze Branche. Die Abnehmerkreise, in denen solche Preise sehr rasch bekannt werden, sind schnell bei der Hand, ihre Lieferanten auf dasselbe Niveau zu drücken. Herunter sind die Preise sehr rasch, das Hinaufbringen hält schwer. Fast möchte man von unserer Industrie glauben, verdorbene Preise und schlechtes Geschäft verewigen sich. Die Gründe, die die Preisverderber für sich ins Feld führen, wie Einführungspreis, Bekanntmachung der Marke bei den Konsumenten, Umsatzerhöhung, Beschäftigung der Anlage etc., haben nur scheinbar manches für sich, besonders für jenen, der gerade das Geschäft macht. In der Tat sind die angegebenen Gründe zum Teil irrig, zum Teil gehen sie von falschen Voraussetzungen aus, denn was nützt schließlich der noch so große Verkauf zu anormal niedrigen Preisen, wenn er nicht die gehabten Ausgaben deckt? Das aber hält keiner auf die Dauer aus, unweigerlich kommt der Krach, und an dem Erbe hat die ganze Branche zu kauen. Solchen Schädlingen der Branche gehört das Handwerk gründlich versalzen. Fragt sich nur, wie? *Br.*

704. Die früher so aussichtsreiche Rizinus-Spaltung hat viel von ihrer praktischen Bedeutung eingebüßt. Es ist uns auch nicht bekannt, welche Firmen das Verfahren noch ausüben. Die beste Auskunft kann Ihnen darüber die „Vereinigte Chemische Werke A.-G., Charlottenburg" geben. *Red.*

705. Seifen, die mehr oder weniger große Zusätze von Benzin enthalten, sind Benzinseifen, die sich infolge der bedeutend höheren Reinigungskraft in der Industrie, besonders in der Textilindustrie, in Dampf- wie in Hauswäschereien einer ständig steigenden Anwendung erfreuen. Je nachdem man feste, halbfeste oder flüssige Benzinseifen herstellt, braucht man Fette, Öle, Natron- oder Kalilauge, Benzin und als Lösungsvermittler Methylhexalin oder Türkischrotöl. Außer diesen Benzinseifen gibt es gleich bezeichnete, in Benzin klar lösliche Seifen, deren Grundlage saure Seifen ganz bestimmter Zusammensetzung sind und die vielfach in der Chemischwäscherei Anwendung finden. Siehe auch Antwort 399 und 547 in Nr. 21 und Nr. 30 d. J. *D. J.*

706. Ein Verfahren, um dem amerikanischen Harz den typischen Geruch beim Schmelzprozeß zu nehmen, existiert meines Wissens nicht. Wenn es sich nur darum handelt, eine Belästigung der Umgebung durch den Geruch zu beseitigen, so müssen Sie dieselben Einrichtungen treffen wie die Lackschmelzereien. Sie müssen also entweder durch genügend hohe Dunstrohre die bei der Schmelze entstehenden Dämpfe ins Freie abführen, oder die Dämpfe absaugen und unter entsprechenden Vorsichtsmaßregeln in der Feuerung verbrennen. *M.*

707. Eine Essenz, um gebleichtem Premier jus einen dem des Schweineschmalzes ähnlichen Geruch zu verleihen, kenne ich nicht, dagegen ist es möglich, dem Premier jus den gewünschten Geruch und Geschmack zu verleihen, indem Sie es in geschmolzenem Zustande mit frischen, etwas ausgebratenen, womöglich nicht abgepreßten Schweinegrieben digerieren. Geruch und Geschmack sind anhaltend. Auch das Erwärmen des Fettes mit gerösteten Zwiebeln wird für den gleichen Zweck empfohlen. *Br.*

708. Der zur Neutralisation abgesetzter Kernseifen mit Kokosölfettsäure vorgesehene gebrauchte Siedekessel ist nach den bekanntgegebenen Abmessungen ziemlich stark konisch und hat daher für den vorgesehenen Zweck eine ungünstige Form, ganz abgesehen davon, daß er dafür auch reichlich groß ist und es sehr lange dauern wird, um die zur Neutralisierung des freien Ätzalkalis notwendige geringe Menge Kokosölfettsäure so gleichmäßig in der großen Seifenmasse zu verteilen, daß man tatsächlich von einer Neutralisierung sprechen kann. Ein kleiner zylindrisch geformter Kessel wäre zweckmäßiger gewesen. Krückwerke, die vertikal arbeiten, kommen wegen des ungünstig geformten Kessels und da ja fast spezifisch gleich schwere Stoffe verrührt werden sollen, kaum in Betracht. Am günstigsten wird man in dem vorliegenden Fall ein Doppelrührwerk mit gegenläufiger Bewegung der inneren und äußeren Flügel verwenden, wobei letztere eng an die Kesselwand sich anpassen müssen. Die gegenläufige Bewegung darf nicht immer in derselben Richtung vor sich gehen, sondern muß auch nach der entgegengesetzten Drehrichtung stattfinden können. Der Antrieb kann mittels Riemenübertragung oder durch direkte Kuppelung mit Motor erfolgen, wobei wegen der großen Differenz in der Tourenzahl des Motors und des Rührwerkes

die Übertragung mit einer Schnecke erfolgen müßte. Wegen Einsendung eines Planes wenden Sie sich am besten an eine der bekannten, im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. sich findenden Spezialmaschinenfabriken. *M. B.*

709. Einen Lack für Speiseölbehälter, der alle Ihre Bedingungen erfüllt, d. h. in Öl unlöslich, geruchfrei und farblos ist, dürfte es kaum geben. Am ersten kämen noch Erzeugnisse aus Kunstharz in Frage, doch sind solche niemals völlig farblos und könnten immerhin dem Speiseöl einen schwachen Geschmack abgeben. Lacke aus Naturharz kann man wohl farblos herstellen, doch haben sie nicht genügend Widerstandskraft gegen Öle. *F. Hb.*

710. Die Anforderung, nur aus Talg eine auch im kalten Wasser stark schäumende Leimseife herzustellen, kann nicht erfüllt werden. Die spezifischen Eigenschaften der Körper lassen sich nicht willkürlich ins Gegenteil verkehren. Alle stearinreichen Fette, wovon Talg der Hauptvertreter ist, geben in kaltem Wasser nur schwer lösliche, daher schlecht schäumende, in warmem Wasser dagegen reichlich und dicken Schaum liefernde Seifen. Das ist auch der Grund, warum man zu den festen Seifen im Ansatz mehrere Fette und Öle verwendet. Zwar läßt sich Talg auf kaltem bezw. halbwarmem Wege wie die Leimfette verseifen, doch dauert der Prozeß länger und wird mit schwächerer Lauge durchgeführt. Die Füllung, vielleicht kombiniert aus Talkum, Wasser, Kristallsoda und Wasserglas, wird aber nie jene Höhe erreichen können, wie bei Verwendung von viel Leimfett; sie kann etwa 25—30% des Fettansatzes betragen. *K. L.*

711. Die besten Lösungsmittel für Bohnerwachs, die wasserhell und fast geruchlos sind, sind Terapin und Terapin extra der Rhenania-Ossag in Düsseldorf. Ebenfalls sehr gut, wasserhell, doch von terpentinölartigem Geruch ist das Hydroterpin der J. D. Riedel A.-G., Berlin-Britz. Die Preise sind mir nicht bekannt, sie erfahren diese am besten durch direkte Anfrage bei genannten Firmen. *M.*

712. Ochsengalle kann man normaler Kernseife bei 85° C einverleiben, ohne daß man eine Zersetzung befürchten müßte; man dampft ja Ochsengalle unter Atmosphärendruck ein, um sie haltbar zu machen, wobei zumindest Temperaturen von 90—95° C erreicht werden. Auf den wirksamen Bestandteil, das gallensaure Alkali, das nur in ganz geringer Menge da ist, ist diese Temperatur sowie die Seife überhaupt ohne Einwirkung. *Br.*

713. Wir wissen noch nicht, worum es sich bei dem neuen Produkt „Suma" der Sunlichtgesellschaft in Mannheim handelt, können Ihnen daher auch keinerlei Angaben über seine Zusammensetzung oder gar Herstellung machen. Analysen davon liegen u. W. bisher nicht vor. *Red.*

714. Warum Feueranzünder, die mit dunklem Brauerpech hergestellt sind, nicht brennen wollen, ist mir unverständlich, denn das dunkle Brauerpech hat im Grunde genommen die gleiche Zusammensetzung wie das helle. Ein Zusatz von Chemikalien kann wohl die Brennfähigkeit der Feueranzünder erhöhen, doch wird sich der Preis der letzteren dann so hoch stellen, daß die Herstellung unwirtschaftlich ist. Außerdem müßte man zunächst wissen, was Sie sonst noch alles in die Anzünder hineinarbeiten, vorher kann man keine bestimmten Vorschläge machen. Zu was das unbrennbare Pech noch gebraucht werden kann, ist ohne Kenntnis der Zusammensetzung desselben nicht zu sagen. *M.*

715. Bei den meist verwendeten Füllungen bei Elain- oder glatten grünen Schmierseifen bis zu einer Ausbeute von 240—245% bleibt die Seife, wenn sie sonst normal hergestellt ist, ganz klar. Man verwendet dafür am besten 12—15°ige Pottaschelösungen oder weniger gut, da ohne jede Waschwirkung, Chlorkaliumlösungen in etwas geringerer Konzentration. Will man gleichzeitig Bleicheffekte erzielen, so kann ca. 8°ige Chlorbleichlösung, bis 25% auf den Fettansatz gerechnet, in Anwendung gebracht werden (bei ca. 50—55° C). Weitergehende Füllung mit Mehl, auch Wasserglas wird ab und zu verwendet, beeinträchtigt aber immer die Transparenz und die Klarheit der Seife. *A. S.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

„Hydrosan."

Zu dem in Nr. 36, Seite 624 dieser Zeitschrift im „Sprechsaal" enthaltenen, von Herrn Ingenieur *N. Welwart*, Wien, gezeichneten Artikel, der sich u. a. mit dem von mir stammenden „Hydrosanverfahren" beschäftigt, beschränke ich mich auf folgende Feststellungen:

1. Die obiges Verfahren behandelnden zwei Patentanmeldungen sind nach erfolgter Vorprüfung in Österreich am 15. 6. 1926 zur Auslegung gelangt, sodaß der Gegenstand dieser Anmeldungen einstweilen unter Patentschutz steht. Gegen beide Patentanmeldungen hat Herr *Welwart* Einspruch erhoben. Die Einsprüche sind unvollständig, weshalb das Patentamt Herrn *Welwart* zu ihrer Ergänzung aufgefordert hat, ohne daß ich bisher zu einer Äußerung aufgefordert worden wäre. Vor der endgültigen patentamtlichen Entscheidung über die Einsprüche muß die Behauptung des Herrn *Welwart*, er hätte in den Anmeldungen enthaltene, unrichtige Behauptungen widerlegt, zum mindesten als verfrüht bezeichnet werden.

2. Gegen Herrn *Welwart* ist wegen in einer österreichischen Fachzeitschrift im Jänner dieses Jahres publizierter Ausfälle gegen mein Verfahren betreffend, und wegen anderer mich und mein Unternehmen herabsetzender Behauptungen unter Geschäftszahl Cg XVI 627/26 des Handelsgerichtes Wien ein Verfahren wegen unlauteren Wettbewerbs anhängig.

3. Ich habe bei dem im Mai 1926 in Dresden stattgehabten XI. Kongreß der Chemikerkoloristen einen Vortrag über das „Hydrosanverfahren" gehalten, über welchen demnächst im Vereinsjournal ausführlich berichtet wird, sodaß die hiezu berufene Fachwelt Gelegenheit erhält, zur Sache Stellung zu nehmen. Ich bin aber schon jetzt bereit, jede fachmännische Anfrage zu beantworten und auf Wunsch über die mit dem „Hydrosanverfahren" erreichbaren und tatsächlich erreichten Erfolge Aufklärung zu geben.

Dr. *G. Ullmann*, vom Textiltechnischen Büro Dr. G. Ullmann,
Wien I., Tegetthoffstraße 7.

Zur Beurteilung von Sulfurolivenöl.

Zur Begutachtung von Sulfuröl, worüber die letzten Einsendungen in Ihrer Nr. 36, S. 623 unter Antwort 614, gestatte ich mir, Ihnen aus der Feder eines italienischen Fachmanns und Ölindustriellen ersten Rangs einen weiteren Beitrag zu senden, dessen Inhalt dem diesseitigen Handelsbrauch entspricht. Der betreffende äußert sich wie folgt:

„Sie werden sich erinnern, wie vor Jahren die deutschen „Seifenfabrikanten gewisse Regeln aufstellten, die für die Beschaffenheit des Sulfuröls maßgebend sein sollten, insbesondere wegen der Oxyfett- und Harzsäuren und des Unverseifbaren, doch drangen sie damit nicht durch, weder bei den italienischen, noch spanischen Erzeugern, die diese Forderung „ablehnten, sodaß sie durchfielen. Man begriff dieses Verhalten „der Erzeuger, da das Sulfuröl größtenteils aus eingelagerten, „einer Gärung unterworfenen Trestern erstellt wird, wobei sich „jene Säuren und das Unverseifbare bilden, die mit der vorschreitenden Jahreszeit zunehmen. Eine Abwehr gegen diese „Bildungen hat der Ölerzeuger nicht, sie sind als natürlicher „Bestandteil des Sulfuröls anzusehen und in Kauf zu nehmen.

„Dem Antrag der deutschen Seifenfabrikanten auf einen „Vergütungsanspruch für das, was in dem Sulfuröl nicht seifensiederisch verwertbare Fettsäuren sind, wurde von den Sulfurölerzeugern nur allein durch Gewährung einer Toleranz von „3% für Wasser und Schmutz (Untersuchung durch Schwefelkohlenstoff) entsprochen, wobei aber der Käufer, da ein Überschuß an Wasser und Schmutz die innerliche Beschaffenheit „des Öls nicht verändert, nur einen Anspruch auf Vergütung „hat, aber nicht die Ware zur Verfügung stellen darf. An diesen „Bestimmungen halten sich die Sulfurölerzeuger auch noch heute, „sodaß aus den vorbeschriebenen Gründen keiner in die Zurverfügungsstellung eines Sulfuröls willigen würde wegen des Vorhandenseins von Oxyfett- und Harzsäuren, Unverseifbarem oder „Überschuß an Wasser und Schmutz. Mit dieser Anschauung „gehen die italienischen Seifenfabriken einig, weil beim Sulfuröl, als einem der billigsten Fette, der mindere Preis über „eine mindere Ausbeute hinweghelfen muß. Beanstandungen „wegen des Vorhandenseins von Oxyfett- und Harzsäuren und „Unverseifbarem im Sulfuröl sind von rechten italienischen Seifenfabriken nie gemacht worden, eben weil die Sulfurölerzeuger samt und sonders grundsätzlich jede Qualitätsverbindlichkeit ablehnen, die über die Toleranz von 3% für Wasser und „Schmutz hinausgeht. Eine Zurverfügungstellung wegen Vorhandenseins von Oxyfett-, Harzsäuren und Unverseifbarem könnte „entgegen einer in der Seifens.-Ztg. Nr. 36, S. 623 unter Antwort „614 ausgesprochenen Ansicht, nur dann zulässig sein, wenn ausnahmsweise darüber besondere Abmachungen im Kaufvertrag „getroffen worden wären. Andernfalls wäre dies ein Beginnen, das hierzulande vor Brauch und Recht keine Weihe fände."

H. F. (Italien).

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist.

Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

Jahrgang. Augsburg, 30. September 1926. Nr. 39.

praktischer Versuch zur Rationalisierung in r Schuhcreme-Fabrikation und sein Ertrag.

Der Meinung entgegenzutreten, wissenschaftliche Betriebs-ng sei für die Gesamtheit der Industrie ungeeignet und ie nur für einige wenige besondere Fälle in Frage, soll Zweck nachfolgender Zeilen sein. Sie sollen die Umorgani-i eines Industriewerkes und seine Ergebnisse schildern. Es soll gleich vorweg genommen werden, daß die Betriebs-alisierung eine Leistungssteigerung von nahezu ergab, mit der natürlichen Folge, daß die Arbeiter-t auf ein Drittel ihres früheren Standes sank, ohne daß die ute Produktionshöhe sich verringert hätte. Gleichzeitig er-ichte sie eine Reduzierung der Arbeitszeit von 50 auf 42 enstunden und ergab ferner die Möglichkeit, den Arbeitern wesentlich über den ortsüblichen Sätzen liegenden Tages-enst zu gewähren. Leicht könnte nun die Vermutung ent-n, daß sich das Arbeitstempo in einem die Gesundheit des iters schädigenden Maße erhöht hätte. Tatsächlich ist dies keineswegs der Fall, das Arbeitstempo ist zwar ein leb-s und gegen früher erhöhtes, ist aber durchaus nicht so rt, daß ein vorzeitiger Kräfteverbrauch des Arbeiters zu be-ten ist. Die Methoden, durch welche die genannte Leistungs-erung erzielt werden konnte, sollen im folgenden kurz näher tert werden.

. Arbeitsteilung: Früher zusammenhängende Arbei-sind in kleine Einzeloperationen zerlegt worden, die von n und demselben Arbeiter fortgesetzt durchgeführt werden. e Arbeitsteilung bis zum äußersten Extrem zu betreiben, e jedoch mit voller Absicht vermieden; jede einzelne Arbeit ht immerhin noch aus einer Reihe zusammenhängender lgriffe und führt jedesmal zu einem gewissen Abschluß.

2. Fließarbeit: Maschinen und Arbeitsplätze sind in natürlichen Folge aneinandergereiht, sodaß die Produkte Rohstoff zur Fertigware den möglichst kurzen Weg zu laufen haben. In sämtlichen Arbeitssälen besteht daher kontinuierlicher Arbeitsfluß in der Richtung zur Versand-lung. Im Rahmen der Fließarbeit hatte der Versuch, ge-Sorten von Schuhcreme am laufenden Bande abfüllen und cken zu lassen, gute Erfolge, sodaß der Plan besteht, dieses ahren weiter auszubauen. Fließarbeit liegt aber durchaus nur im Falle der Anwendung eines laufenden Bandes vor. durch richtige Reihenfolge der Arbeitsplätze, kürzeste chenräume und gleichmäßigen, unbehinderten Transport der elstücke von einem Arbeitsplatz zum andern kommen die eile der Fließarbeit zur Wirkung.

3. Arbeitsplatzstudien: Für jede einzelne Teil-it bestehen besonders durchgebildete Arbeitsplätze, an denen diese eine Arbeit durchgeführt werden kann. Kein Arbeiter es notwendig, sich jemals von seinem Platz zu entfernen, r zum Herbeischaffen von Materialien noch zum Abtransport Halb- und Fertigware, vielmehr findet er die zur Ausführung betreffenden Arbeit notwendigen Hilfsmittel so um den Ar-platz herum angeordnet, daß ein Handgriff genügt, um sie rreichen. Dasselbe gilt natürlich auch, wenn es sich um n einfachen Arbeitsplatz, sondern um eine Maschine handelt. Durchbildung der Arbeitsplätze erfolgte auf Grund von Zeit-, egungs- und Ermüdungsstudien.

4. Zwischenlager: Bewegt sich die Produktionsmenge ehr mäßigen Grenzen, so ist das Prinzip des Zwischenlagers gangbarer Ausweg. Es beruht darauf, daß halbfertige Waren ichst in unbeweglichen oder beweglichen Lagern unterge-ht werden und ihre Weiterverarbeitung jeweils nach Bedarf bhängig von der vorhergehenden Herstellungsgruppe erfolgt. ngung hierfür ist allerdings, daß Auffüllung und Entleerung es Lagers durch einfache Handgriffe und ohne großen Zeit-vand bewerkstelligt werden können.

5. Neuorganisation des Transportwesens: tliche Transporte obliegen einer Spezialtruppe von Arbeitern, che die Aufgabe haben, Rohstoffe und Verpackungsmaterialien Arbeitsstellen zuzuführen, und zwar zu ganz bestimmten en und in ganz bestimmt vorgeschriebenen Mengen. Des eren haben sie die Aufgabe, unter Verwendung von Spe-transportwagen, Aufzügen, Elevatoren und Gleitbahnen die igprodukte nach der Versandabteilung zu befördern.

6. Das Prinzip der Normallager: Die Lager von Zwischenprodukten und Fertigwaren haben normalisierte Größe, d. h. sie sind durch Hilfsmittel wie Fächer, Leisten auf dem Fußboden, Wände u. dgl. auf ein Höchstmaß beschränkt, über dessen Auffüllung die Fertigung der Waren nicht hinausgehen darf. Der Grad ihrer Auffüllung bildet die Grundlage der Arbeitszuweisungen für den nächsten Tag. Welchen Einfluß diese Maßnahme auf das Verhalten der Arbeiter und die Arbeitszeit hat, wird aus einem der folgenden Abschnitte hervorgehen.

7. Arbeitsvorbereitung: Die Arbeit für den nächsten Tag wird am Abend vorher nach Geschäftsschluß oder vor Beginn der Arbeitszeit durch Spezialarbeiter so vorbereitet, daß ohne weiteres und ohne Störung pünktlich mit den Arbeiten begonnen werden kann. Wie schon oben betont, sind natürlich auch alle Rohstoffe und Verpackungsmaterialien rechtzeitig zur Stelle. Könnte dies aus irgendeinem Grunde nicht der Fall sein, so wäre man in der Lage, die Arbeitsanweisung rechtzeitig rückgängig zu machen und dem betreffenden Arbeiter für diesen Tag, während die Störung behoben wird, andere, störungsfreie Arbeiten zuzuweisen.

8. Untersuchung der Arbeitsmethoden: Bei genauer Prüfung der einzelnen Handgriffe ergibt sich fast stets, daß diese mehr oder weniger verbesserungsbedürftig sind. Meist gelingt es, eine ganze Anzahl überflüssiger Handgriffe auszuschalten oder andere zu verkürzen. Auch können durch das Prinzip der Zweihandarbeit nicht unerhebliche Leistungssteigerungen erzielt werden, doch sind eingehende und zeitraubende Zeit- und Bewegungsstudien hierbei nicht zu umgehen.

9. Normalisierung: Es gelang, unter der Anzahl verschiedener Größen und Qualitäten der Artikel weniger gangbare auszuschalten, auch war es möglich, gewisse Verpackungsmaterialien auf gleiches Format zu bringen, wodurch sich der Arbeitsprozeß sehr vereinfachte.

10. Ersatz von Handarbeit durch Maschinen: Allzu häufig wird diesem Punkte eine zu große Bedeutung zugemessen. Selbstverständlich wäre es unklug, eine rentabel arbeitende Maschine nicht aufzustellen, wenn sie Handarbeit zu ersetzen gut imstande ist. Bei Einführung wissenschaftlicher Betriebsführung wird man jedoch nicht selten die Wahrnehmung machen, daß nach der dadurch erzielten Leistungssteigerung viele Maschinen zu teuer sind und nach den neuen Arbeitsmethoden von Hand billiger hergestellt werden. Es soll damit der häufig anzutreffenden Meinung begegnet werden, ein Werk sei rationalisiert, wenn einige Maschinen angeschafft oder veraltete durch neue ersetzt worden sind.

11. Allgemeine Einführung des Akkord- und Prämiensystems: Von der gesamten Belegschaft verrichten heute nur noch vier oder fünf Arbeiter ihr Werk im Taglohn, und es besteht die Absicht, im Laufe der Zeit auch diese noch nach dem Akkordsystem zu entlohnen. Sämtliche Arbeiten, auch Transporte, Ent- und Beladen von Waggons, Reinigungsarbeiten und ähnliches sind im Stücklohn vergeben. Als Grundlage der Akkordberechnung dienten wieder mit der Stoppuhr durchgeführte Zeitstudien.

Die Tatsache, daß die ganze Belegschaft im Akkord arbeitet, bietet nicht nur den bekannten Vorteil, den Arbeiter an seiner Leistung zu interessieren, sondern gibt dem Unternehmen die Möglichkeit, das Verhältnis von Lohnkosten zum Umsatz dauernd konstant zu halten. Es ist eine bekannte Tatsache, daß bei sinkendem Absatz weder sofort Arbeiter entlassen werden, noch daß sofort verkürzte Arbeitszeit eingeführt werden kann. Meist verstehen es die Arbeiter, rechtzeitig die Arbeit in die Länge zu ziehen, um sich vor Nachteilen zu schützen. In dem Betriebe paßt sich Arbeitszeit und Arbeiterzahl automatisch der Wirtschaftslage an; es besteht die Vorschrift, daß nur die Normallager völlig aufzufüllen sind. Ist dies geschehen, tritt automatisch Kurzarbeit, bei längerem Anhalten schlechter Konjunktur auch Entlassung von Arbeitern ein. Dasselbe gilt im umgekehrten Falle: nimmt der Bestand des Normallagers über die zulässige Menge ab, so wird gewissermaßen selbsttätig die Arbeitszeit verlängert, werden bei längerem Anhalten der günstigen Konjunktur Arbeiter eingestellt. Der Vorteil dieser Methode liegt auch darin, daß Belegschaft und Arbeitervertretung am Stand des Lagers sich jeweils von der Notwendig-

keit von Kurzarbeit, Überzeitarbeit, Einstellung und Entlassung überzeugen und daher auch schon Tage vorher über die kommenden Maßnahmen sich ein Bild machen können.

12. Schriftliche Arbeitsanweisungen: Jeder Arbeiter erhält täglich sein genau umschriebenes Arbeitsquantum schriftlich ausgehändigt; er darf keine andere Arbeit als die dort bezeichnete durchführen. Diese Arbeitsanweisungen wiederum werden ausgearbeitet auf Grund von schriftlichen Meldungen, welche teils von der Verkaufsabteilung des Büros, teils von den Leitern der einzelnen Fabrikabteilungen täglich auf Vordrucken gemacht werden. Die gesamte Organisation und Leitung des Betriebs läuft in diesem Arbeitsbüro zusammen, das es in der Hand hat, die Arbeiten jedes einzelnen so zu regeln, daß keine Stokkung im Fluß der Arbeit entsteht und daß jeder mit der vorhergehenden und nachfolgenden Arbeitsgruppe Hand in Hand arbeitet. Keineswegs bedeutet, wie man vielleicht vermuten könnte, die Ausfüllung der Arbeitsanweisungen eine Belastung des Betriebs mit Schreibarbeit, vielmehr ist es durch besondere Einteilungen und Anordnungen gelungen, die Arbeitsteilung in die Hand eines einzigen Beamten zu legen.

13. Besserstellung der Arbeiter: Die durch die verringerte Arbeiterzahl erzielten Ersparnisse haben es ermöglicht, wesentlich höhere Löhne zu zahlen als früher. Männliche Arbeiter verdienen 35 bis 40% über den üblichen Lohnsatz, weibliche 70 bis 80 darüber. Die Möglichkeit, einen hohen Tagesverdienst zu erzielen, ohne Gefahr zu laufen, daß die Lohnsätze später erniedrigt werden, wirkt auf den Arbeiter außerordentlich anspornend und erhöht seine Leistungsfähigkeit.

14. Verkürzung der Arbeitszeit: Die Verkürzung von 50 auf 42 Wochenstunden bietet dem Unternehmen nicht zu unterschätzende Vorteile. Quantitative Messungen, allerdings vorerst nur einzelner Abteilungen, haben erkennen lassen, daß etwa 6 bis 8 Wochen nach Verkürzung der Arbeitszeit die Leistung pro Zeiteinheit nicht unerheblich stieg und daß in den in Frage kommenden Abteilungen heute tatsächlich in 42 Stunden nahezu dieselben Arbeitsleistungen erzielt werden wie vorher in 50 Wochenstunden. Die tägliche Arbeitszeit beträgt etwas über 8 Stunden, der Sonnabend bleibt ganz frei. Außer verringerter Ermüdung und dadurch konstanterer Leistungsfähigkeit des Arbeiters bedeutet die Verkürzung der Arbeitszeit eine Ersparnis an Kraft und Licht, ferner können größere Reparaturen jeweils am Sonnabend vorgenommen werden. Nicht zu vergessen ist auch die Möglichkeit, plötzlich eintretende Umsatzsteigerungen, wie sie in einem Betrieb für Saisonartikel die Regel sind, durch vorübergehende Erhöhung der Arbeitszeit auszugleichen, ohne neue und ungelernte Arbeiter einstellen zu müssen.

15. Eine Reihe anderer Maßnahmen, wie Neuorganisation des Meisterwesens, Vereinfachung der Lohnverrechnung, Aufrechterhaltung peinlichster Ordnung und Sauberkeit im Betrieb u. a., was nur der Vollständigkeit halber erwähnt sein möge.

16. Die Durchführung psychotechnischer Eignungsprüfungen, die es ermöglichen sollen, den rechten Mann an den rechten Platz zu stellen, befinden sich in Vorbereitung, was weitere Ersparnisse in Aussicht stellt.

In ihrer Gesamtauswirkung ergeben diese Faktoren zusammen, wie eingangs erwähnt, eine erstaunliche Verbesserung der Rentabilität des Betriebs, sodaß sich die für die Neuorganisation aufgewendeten Kosten schon nach wenigen Monaten amortisierten. Besonders hervorzuheben ist die Tatsache, daß hohe und gerechte Entlohnung, kürzere Arbeitszeit und bequemeres Arbeiten, kurz angenehmere Arbeitsbedingungen sich psychologisch und physiologisch aufs vorteilhafteste ausgewirkt haben. Die Ermüdung, am Tage sowohl als auch im Laufe der Woche, hat sich vermindert, und die materielle Besserstellung des Arbeiters hat sicher einen Teil seiner häuslichen Sorgen aus der Fabrik verbannt, was rückwirkend wiederum mit ein Grund für erhöhte Leistungsfähigkeit gewesen sein dürfte.

In maßgebenden industriellen Kreisen ist es leider viel zu wenig bekannt, daß eine Besserstellung des Arbeiters einen notwendigen Bestandteil wissenschaftlicher Betriebsführung bildet. Viele Schwierigkeiten, die die Arbeiter ihrer Durchführung bereiten könnten, fallen dadurch weg; manche Enttäuschungen, von denen dann und wann auf diesem Gebiet zu hören ist, dürften darin ihre Erklärung finden. Hier kam es schließlich so, daß Arbeiter an die Leitung mit dem Ersuchen herantraten, doch nunmehr auch bei ihnen mittelst Stoppuhr Zeitaufnahmen durchzuführen, und daß sie neuerdings selbst begannen, Organisationsverbesserungen vorzuschlagen; sie erkannten, daß jede Verbesserung auch ihnen zugute kommt. Auch das Verhältnis der Leitung zu Belegschaft und Betrieb ist ein so gutes geworden, daß kürzlich ein Antrag der e[…]ren, die Lohnauszahlungen zwecks Ersparnis von Büroarb[…] nicht mehr wöchentlich, sondern vierzehntägig vorzunehmen, […] großer Mehrheit ohne weiteres angenommen wurde, ein […] welcher noch vor Jahresfrist undenkbar gewesen wäre. E[…] zu bedauern, daß die Notwendigkeit, wissenschaftliche Betri[…]führung in der gesamten Industrie einzuführen, immer noch […] so deutlich erkannt worden ist, wie es im Interesse sowohl […] privaten Wirtschaft als auch der Volkswirtschaft notwendig [...] Freilich ist zuzugeben, daß diese Erkenntnis und der gute W[…] allein noch nicht genügen, bei dem häufig anzutreffenden K[…]talmangel immer die erstrebenswerten Maßnahmen durchzufü[…] Auch gehört große Erfahrung dazu, eine durchgreifende […]wälzung im laufenden Betriebe durchzuführen, nicht zu[…] auch im Hinblick auf die Stellungnahme der Arbeitersc[…] Daß aber die Prinzipien wissenschaftlicher Betriebsführung […] die gesamte Industrie richtig und durchführbar sind, ergibt […] wohl daraus, daß sie im vorliegenden Falle nunmehr auch […] die Büroarbeiten angewandt werden und dort schon […] schöne Erfolge gezeitigt haben. Bereits arbeiten Buchhalt[…] Teile des Mahnwesens und die Registratur an Spezialarb[…]plätzen und werden im Akkord bezahlt. Die dort bis heute […]zielten Leistungssteigerungen bewegen sich zwischen 70 […] 120%, sodaß die begründete Aussicht besteht, daß auch die […]tionalisierung der Büroarbeiten zur Verbilligung des Betri[…] nicht unerheblich beitragen wird.

Klebstoffe als technische Farbbindemittel.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Fortsetzung.)

Als wertvoller Ersatz für den Tierleim sind seit ein[…] Dezennien die kaltflüssigen Pflanzenleime und an[…] Stärkezubereitungen im Verkehr erschienen, die bei stetiger V[…]vollkommnung an der Spitze wässeriger Farbbindemittel ste[…]

Die mit tierischem und pflanzlichem Leim bereiteten Fa[…] haben einige Vorteile und Nachteile, die sich zum Teil ausglei[…] lassen. Die aus Tierleim bestehende Masse läßt sich mit […] Farben angenehmer verarbeiten, bei Sachkenntnis leichter […]tragen, man kann mit ihr besser Striche ziehen und saub[…] schablonieren. Der Tierleim reagiert fast mit keiner Körperfa[…] doch muß diese damit richtig behandelt werden, da nament[…] die Eisenoxyd oder Zinkweiß enthaltenden Farben stark […] Abblättern neigen. Dagegen sind manche Pflanzenleime s[…] alkalisch, sodaß sie mit stark eisenhaltigem Ocker oder […] Pariserblau und anderen Metallfarben sich nicht gut vertrag[…]

Die mit Pflanzenleim hergestellten Farbmassen haben […] Vorteil, daß die aufgeschlossene Stärke zu den nicht umke[…]baren Kolloiden gehört, sodaß sie nicht wie der Tierleim n[…] dem Eintrocknen durch die Feuchtigkeit von neuem aufque[…] und dann in der Wärme in Lösung gehen. Dieser Übelstand […] Tierleim-Farben zeigt sich schon beim Verstreichen, indem […] ersten abgetrockneten Strichzüge beim Überfahren mit frisc[…] Farbschicht soweit erweichen, daß sie sich verschieben und […] häßlichen, dunklen Ränder, sog. Ansätze, bilden. Auch d[…] Faulen, Verderben und Pulverigsein sind die mit Pflanzenleir[…] ausgeführten Überzüge weniger ausgesetzt. Andererseits s[…] diese bei ihrem stark unelastischen Auftrocknen und somit […] dem Untergrund nicht gleichen Schritt haltenden Ausdehnun[…]koeffizienten leicht reißbar und abblätternd, wenn sie durch […] erwähnte „Vorseifen", d. h. durch Seifenzusatz oder -bildu[…] nicht geschmeidiger und nachgiebiger gemacht worden sind.

Die Pflanzenleime sind mittels chemischer Agent[…] aufgeschlossene Stärkearten oder Mehle. Von den ersteren w[…] am häufigsten Natronlauge benutzt. Um damit den Pflanzenle[…] herzustellen, wird grundsätzlich folgendermaßen verfahren:

In einem am besten aus Pitchpineholz bestehenden, mit m[…]chanischem Rührwerk versehenen Bottich werden 100 kg K[…]toffelmehl superior mit 200 l nicht unter 16° C zeigendem, […] doch nicht angewärmtem Wasser aufgeschlämmt und hier[…] allmählich mit 28 kg zuvor mit 30 l Wasser verdünnter Natro[…]lauge von 36° Bé versetzt. Nach kurzer Zeit verwandelt s[…] das Gemisch in eine klare, dicke Masse, die behufs Verflüssigu[…] und Egalisierung noch 2—3 Stunden weiter mit dem Rührw[…] zu bearbeiten ist, bis sie schön glänzend, geschmeidig u[…]spinnend wird. Nach Verlauf einiger Stunden setzt man ne[…] ein Konservierungsmittel, etwa 1% Formalin, zu. Auf die[…] Weise gewinnt man den alkalischen Pflanzenleim, der nach B[…]darf zur Hälfte oder fast völlig mit verdünnten Mineralsäur[…] neutralisiert werden kann. Um das nachträgliche Vorseifen […] ersparen, pflegt man zum teilweisen Neutralisieren dem Malz-

entsprechende Mengen von Fett- oder Harzsäuren zu ichen.

alerleim aus verkleistertem und aufgessenem Mehl: 50 kg Roggen- oder Weizenmehl werit 200 l kaltem Wasser angemacht, unter stetem Umrühren ieden erhitzt und mit 40 kg Ätznatronlauge 20° Bé ver- Nachdem die Masse geschmeidig geworden ist, läßt man im Weiterrühren bis auf 60° C abkühlen und gibt 4 kg kochendem Wasser gelöste Schmierseife, 5 kg Leinöl und g Formalin zu.

ich Weizenstärke kann wie die Mehle als Kleister mit und Leinölfirnis für Verputz- und Holzanstriche verwendet . Derartiger Anstrich trocknet matt, wenn man nicht zuirnis zugegeben hat, und ist auch als Kornleimfarbe be-

n die Vorteile des Tier- und Pflanzenleims zu vereinipflegen die Malerleime in gemischter Form hergestellt rwandt zu werden. Um solchen zu bereiten, werden 50 kg felstärke im Rührwerk mit 200 l kaltem Wasser aufgemt, mit 20 kg Natronlauge 33° Bé, die mit 80 l Wasser nt wurden, versetzt, bis zum Entstehen eines klaren, enen Produktes gerührt und nach 2 Stunden mittels Essigzur Hälfte neutralisiert. Mit dieser Masse werden 40—75 Big warmer 33%iger Leimlösung und 5—10 kg in heißem r gelöste Schmierseife innigst verrührt. Zuletzt wird der eim bis auf sehr schwache Alkalität neutralisiert und mit Quecksilberchlorid haltbar gemacht.

im Gebrauch werden alle auf diese oder auf andere Art, it anderen Aufschließungsmitteln bereiteten und mit Seife, Firnis oder Glyzerin versetzten Pflanzenleime mit der oder mehr Wasser verdünnt und den im Wasser ange- Körperfarben beigemengt.

n besonderem Interesse sind in letzter Zeit die pulveren Kleister- oder Pflanzenleime, die beim Aufrühren mit Wasser gebrauchsfertige oder noch zu verseifende Malerergeben. Der Vorzug dieser Zubereitungen liegt in der leichten und bequemen Bereitungsweise, verlustloser, Platz erfordernder Lagerung und in der Ersparnis an age- und Transportspesen. Da die Herstellung dieser räparate, ähnlich wie die der Pflanzenleime, ein weites für sich darstellt, sollen hier zwecks gewisser Vollkeit die Grundsätze und Eigenschaften erwähnt werden. erstellungsverfahren sind in zwei große Gruppen ein-

ch einem Verfahren wird die Stärke in einer die Verkleiund Aufschließung nicht bewirkenden Flüssigkeit wie s, Aceton, Tetrachlorkohlenstoff u. dgl. suspendiert und nit starker Natronlauge oder anderen geeigneten Aufschlieitteln behandelt. Der das Aufquellen verhindernde Stoff urch Destillation wieder verdampft, die Stärke unter Vagetrocknet und vermahlen.

ch einem zweiten Verfahren wird die Stärke durch ge- Basen, Säuren oder oxydierend wirkende Chemikalien oder in wässeriger Verteilung warm oder kalt aufgeen, aus der Lösung entweder ausgefällt oder durch Trockf heißen Platten oder Walzen wasserfrei gemacht und siert.

n den pulverigen Malerleimen fordert man ein leichtes, n- und satzfreies Auflösen, gutes Kleb- und Bindever- ziemliche Ausgiebigkeit, keine schlechte Beeinflussung onveränderung der Farbstoffe sowie die sonstigen Eigenn guter Pflanzenleime oder Kleister. (Schluß folgt.)

Rundschau

rhütung des Beschlagens von durchsichtigen Flächen. (D. 32 279 v. 28. VI. 1925. Dr. *Sven von Müller* in Charlotten- Durchsichtige Scheiben aus Glas, Glimmer, Celluloid, Acelose u. dgl. beschlagen bei eintretenden Temperaturdifn sehr leicht. Dieser Übelstand wird beispielsweise bei läsern, bei Schutzscheiben für Automobile usw. sehr unhm empfunden.

sind nun bereits eine ganze Reihe von Vorschlägen geworden, durch welche ein Beschlagen derartiger Flächen ien werden soll. Diese Vorschläge erstrecken sich einerrauf, daß man die Scheiben mit bestimmten Schichten, beieise Schichten von gehärteter Gelatine, Schleim oder Eiweißstoffen überzieht, oder aber, daß man die Flächen offen versieht, die entweder Wasser absorbieren oder erflächenspannung herabsetzen und damit die Tropfen- und das Abfließen des sich niederschlagenden Wassers verursachen. Derartige Zusätze sind in großer Zahl bekannt, beispielsweise hat man Glyzerin, Seifen, Mischungen von Fett und Rizinusöl verwendet. Man hat auch vorgeschlagen, der Gelatine auch noch hygroskopische Salze oder Seifenspiritus zuzusetzen; auch die Verwendung von Galle und von Obstsäften evtl. mit entsprechenden Zusätzen ist für derartige Zwecke bereits bekannt geworden. Keines dieser Verfahren bringt jedoch eine restlose Lösung des Problems. Entweder verschmieren diese Stoffe die Scheiben, oder aber sie sind selbst durch den Einfluß der Atmosphärilien Veränderungen unterworfen, welche die Wirkung aufheben, oder aber die Wirkung verschwindet schon nach kurzer Zeit.

So hat sich gezeigt, daß Obstsäfte, die beispielsweise nach der deutschen Patentschrift 287 524 für diesen Zweck verwendet werden sollen, völlig unbrauchbar sind. Sie verschmieren die Scheiben, ohne daß sie das Beschlagen wirksam verhindern können. Ähnliches gilt für die Verwendung von Ölen und Fetten in Verbindung mit anderen Stoffen nach der Patentschrift 273345.

Es ist, wie Versuche ergeben haben, nicht möglich, dieses Mittel auf die zu behandelnden Glasflächen so aufzubringen, daß sie klar bleiben. Es tritt eine Schlierenbildung auf. Auch eine Kombination der nach den beiden Verfahren erzeugbaren Mittel liefert kein besseres Ergebnis.

Die Erfindung schafft demgegenüber ein Mittel, welches einerseits auf durchsichtigen Flächen, insbesondere auf Glasflächen, so verteilt werden kann, daß die behandelten Flächen vollkommen klar bleiben, und durch welches das Beschlagen derartiger Flächen mit Sicherheit, und zwar für längere Zeit hindurch vermieden werden kann.

Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß als Grundstoff für das Mittel eine Mischung von Tannin bzw. gerbsäurehaltigen Stoffen mit ölführenden Samen, wie Mohnsaat, Baumwollsaat, Leinsaat u. dgl., verwendet wird. Als gerbsäurehaltige Stoffe kommen in Frage Gallusgerbsäure, Gallussäure, Tanninverbindungen, wie beispielsweise die Acetylderivate des Tannins u. dgl. Zweckmäßig setzt man der Masse noch etwas fettes Öl, Glyzerin und ein organisches Lösungsmittel zu und verreibt das Ganze zu einer viskosen Masse, die sich leicht auftragen läßt. Man erzielt auf diese Weise Mittel, welche vollkommen homogene Massen darstellen, welche die Scheiben weder verschmieren, noch zu fest an ihnen hängen, die sich beim Gebrauch nicht verändern und die das Beschlagen der damit bestrichenen Flächen mit Sicherheit vermeiden. Das Mittel verhütet auch gleichzeitig das Gefrieren, sodaß die damit behandelten Scheiben auch im stärksten Winter klar bleiben.

Patent-Ansprüche: 1. Mittel zur Verhütung des Beschlagens von durchsichtigen Flächen, gekennzeichnet durch die Verwendung einer Mischung von gerbsäurehaltigen Stoffen mit ölführenden Pflanzensamen. 2. Mittel nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch den gleichzeitigen Zusatz von Glyzerin und fetten Ölen.

Reinigen und Entwässern von Fetten, Ölen und Kohlenwasserstoffen. (D. R. P. 433 159 v. 12. V. 1925. *Apparatebau Aktiengesellschaft Bühring* in Weimar.)

Patent-Ansprüche: 1. Vorrichtung zum Reinigen und Entwässern von Fetten, Ölen und Kohlenwasserstoffen, wobei das zu reinigende Öl durch Pumpen aus dem Ölbehälter (Transformator, Ölfaß) durch den aus einem Filter und Verdampfer bestehenden Reiniger hindurch und zurück umgewälzt wird, dadurch gekennzeichnet, daß Filter oder Filter und Verdampfer innerhalb der Heizflüssigkeit untergebracht sind. 2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Verdampfer von einer heißen Flüssigkeit umgeben ist, deren Temperatur über dem durch das vorhandene Vakuum erniedrigten Siedepunkt des Wassers liegt, sodaß die sich bildenden Brüden im Verdampfer überhitzt und erst nach Verlassen des Verdampfers in einem besonderen Kondensator niedergeschlagen werden, wobei durch eine Meßeinrichtung der jeweilige Wasserstand der zu reinigenden Flüssigkeit festgestellt wird. 3. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß in die Schmutz- und in die Reinölleitung zwei miteinander verbundene Ventile, zur Regulierung der Umlaufgeschwindigkeit der zu reinigenden Flüssigkeit, eingebaut sind, sodaß das Verhältnis der Volumen oder von beiden Pumpen geförderten Flüssigkeit bei allen Einstellungen der Drosselventile immer gleich ist. 4. Vorrichtung nach Anspruch 1, 2 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß neben dem Absaugen der Brüdendämpfe aus dem Verdampfer zur besonderen Entwässerung des Transformators eine gleichzeitige Absaugung aus dem Transformatorenkessel stattfindet. 5. Vorrichtung nach Anspruch 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Verdampfer auf den zu reinigenden Öltank (Transformator) aufgesetzt wird und so eine Entwässerung des Öles und des Öltanks gleichzeitig erfolgt. (Zeichnung bei der Patentschrift.)

Pyrethrumseife gegen Läuse. Dalmatiner Blüten von Pyrethrum cinerariaefolium zieht man mit Alkohol oder Tetrachlorkohlenstoff aus und versetzt den Auszug mit Seifenlösung. Die Flüssigkeit wird mit einer Bürste in die Haut verrieben, 1/4 Stunde darauf gelassen und dann abgewaschen. (Pharm. Ztrhalle.)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 20.** (Hamburg 39, den 25. September 1926.) Die in meinem letzten Bericht ausgesprochene Vermutung, daß wir vielleicht noch im September höhere Märkte sehen würden, scheint sich einstweilen nicht verwirklichen zu wollen. Die Haltung des Marktes charakterisiert sich als vollkommen lustlos. Die Einkäufe wurden zurückgestellt, da man billigere Preise erwartet, und die Lage auf den führenden Märkten bleibt völlig undurchsichtig. Auf den Produktenmärkten der Vereinigten Staaten haben sich kleine Befestigungen durchgesetzt, mit Ausnahme von Kaffee und Baumwolle, von denen namentlich die letztere einen Rückgang von 15% in 14 Tagen zeigt. Baumwollsaatöl ist sogar von \$ 13¼ auf \$ 10, also um 25% gefallen. Aus diesen Vorgängen kann man kein klares Bild gewinnen; die Spekulation scheint jedenfalls nicht mehr einheitlich zu sein und fängt wieder an, die Lage jedes Artikels für sich zu betrachten. Vielleicht bringt der Oktober deutlichere Aufschlüsse.

Von den Fettstoffen ist Schmalz noch weiter abgebröckelt und zwar von \$ 14¾ auf \$ 14¼. Von den übrigen Speisefetten ist besonders Premier Jus merklich flauer geworden, und starke Ankünfte drücken in Rotterdam auf den Markt. Talg liegt ziemlich im Dunkeln. In London fallen die Auktionen häufig aus; am 15. IX. waren die Preise 10 sh niedriger. New York meldet heute einen Rückgang von \$ 9⅛ auf \$ 8¾. Die Preise sind angesichts der Werte für Premier Jus als zu hoch anzusehen, aber die Ermäßigung setzt nur sehr zögernd ein. Viel wird davon abhängen, wie sich die Pflanzenfette weiter entwickeln. Die Haltung dieser Stoffe ist ziemlich stetig, obwohl die Notierungen in den letzten 14 Tagen etwas zurückgegangen sind. Eine Flauheit in diesen Stoffen würde natürlich die Talgpreise merklich beeinflussen können. Zurzeit ist nicht entfernt zu beurteilen, wie die Bewegungen enden werden. Es ist alles davon abhängig, ob sich die Kauflust belebt, sodaß die Vorräte namentlich in tierischen Fettstoffen sich räumen können.

Leinöl wurde wider Erwarten merklich schwächer. Einerseits wurden die Saatforderungen in Argentinien ermäßigt, andererseits zeigt sich ein Druck fertigen Öles. Es scheinen also für den September-Termin die Haussepositionen zu überwiegen, welche gelöst werden müssen. Der Rückgang betrug in London für loko £ 3, für Termine £ 2, in Amsterdam für loko Fl. 2, Termine Fl. 1. In Harburg ist mit RM 2 die Ermäßigung nicht genügend zum Ausdruck gekommen. Bemerkenswerterweise werden die späteren Termine Jan.-April und Mai-Aug. merklich teurer gehalten. In den anderen Ölen sind keine wesentlichen Änderungen eingetreten.

Auch im Ölkuchenmarkt sind die Preise wider Erwarten noch weiter gewichen. Die Preislage wird als außerordentlich günstig bezeichnet. Der Konsum in Ölkuchen wird aller Voraussicht nach bedeutend werden. Während die Landwirte in diesem Jahre RM 2 p. Ztr. mehr für Getreide erhalten, sind Ölkuchen je nach Artikel RM 1,30 bis 3 p. Ztr. billiger. Die Preise für andere Futtermittel, wie Gerste, Mais und Kleie, sind bereits gestiegen; die Ölkuchen werden daher folgen müssen. Es empfiehlt sich erfahrungsgemäß, beim Einkauf stets den flauen Markt zu benutzen. Besonders wird auch der Januar-April-Termin zum Einkauf empfohlen, da für diesen bisher so gut wie nichts gekauft ist. Die heutigen Notierungen sind:

Sojaschrot loko RM 9,80, Okt.-Dez., Jan.-März RM 9,90, Harburg. Fabrik.

Sojaschrot „Imperial" loko RM 9,95, Okt.-Dez., Jan.-März RM 10,05, Harburg. Fabrik.

Harb. Erdnußkuchen „Thörl" Nov.-Dez., Jan.-Febr. RM 9,60, Harburg. Fabrik.

Harb. Kokoskuchen Sept. RM 8, Okt. RM 8,10.

Manila Kokoskuchen Nov.-Jan. RM 7,80, Kaiwaggon Hamburg.

Java-Kokosbruch Okt. RM 8,75, Kaiwaggon Hamburg.

Palmkuchen „Thörl" Okt.-Dez. RM 6,65, Harburg. Fabrik.

Harb. Palmkernschrot Sept. 5,70, Okt.-Dez. RM 6,05, Harburg. Fabrik, englisches Palmkernschrot RM 0,15 p. Ztr. billiger.

Italien. Rapskuchen Okt. RM 7,10, Kaiwaggon Hamburg.

Lübecker Rapskuchen, ca. 85% deutsche Saat, Okt.-Dez. RM 7,55, Lübeck. Fabrik.

Texas Baumwollsaatmehl, bolted 50%, Nov.-März RM 9,25, Kaiwaggon Hamburg.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 25. September 1926.) Paris notierte heute: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 73.10 (ca. RM 148), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 87 (ca. RM 175), Dynamitglyzerin Nobel test D 21 unnotiert. Wir haben mithin bereits eine leichte Festigkeit zu verzeichnen, welche wohl in erster Linie darauf zurückzuführen ist, daß Unterlaugen-Rohglyzerin 80% per November-Februar sowie auch auf das erste Halbjahr 1927 ziemlich gefragt war.

Es bleibt immerhin noch dahingestellt, ob viele Geschäfte auf Basis von Käufers Preisidee (£ 71 bis 72), welche teilweise als guter Durchschnittspreis angesehen werden, getätigt werden, denn wenn Käufer nicht mit noch höheren Preisen rechnen wür so dürften sie wohl kaum Eindeckung so weit hinaus zu nähernd heutigen Preisen anstreben.

Die Durchschnittsnotierungen der letzten Quartale wa

1925	1. Quartal:	80% RM 99,	88% RM 116,	Dynamit	RM
1925	2. „	80% RM 97,	88% RM 114,	„	RM
1925	3. „	80% RM 100,	88% RM 113,	„	RM
1925	4. „	80% RM 112,	88% RM 129,	„	RM
1926	1. Quartal:	80% RM 119,	88% RM 131,	Dynamit	RM
1926	2. „	80% RM 131,	88% RM 150,	„	RM
1926	3. „	80% RM 155,	88% RM 177,	„	RM

Trotz vorübergehender Abschwächungen sind die Preise hin ständig gestiegen.

Dynamitglyzerin war per Oktober gefragt und bis zu angeboten, jedoch ist es noch zweifelhaft, ob dieser Preis trotz etwas festeren Stimmung angelegt werden wird, da das Ausl vorige Woche noch wesentlich unter diesem Preise verk haben soll und es überhaupt den Anschein hat, als ob ger im Auslande bei gleichzeitigem Mangel an kurz befristet ferbarer Rohware ein gewisser Überschuß an Destillaten steht.

Horst Großman

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmark** (23. September 1926.) Der Verkehr mit Ölsaaten und Öl am W markt im allgemeinen verlief im Laufe der Woche sehr ruhig unwesentlichen Preisänderungen für Leinsaat und Leinöl. Leinsaaternte am La Plata verspricht ausgezeichnet zu wer bekanntlich ist die Anbaufläche nach den bisherigen Anga merklich größer, als sie im Vorjahr war. Argentinien versch in dieser Woche 15 000 t Leinsaat nach Nordamerika, 32 nach englischen Häfen und an Ordre und 5000 t nach Festlande, insgesamt 23 200 t, in der vergleichenden Vorja woche insgesamt 26 000 t, der sichtbare Vorrat blieb mit 70 0 unverändert, welcher im Vorjahr von 90 000 t auf 80 000 t rückging. Die indischen Abladungen nach Europa bestande dieser Woche aus 6075 t Leinsaat, 1325 t Rübsaat und 5 Baumwollsaat, in der nämlichen Woche des Vorjahres aus 37 Leinsaat, 200 t Rübsaat und 3500 t Baumwollsaat. Die dischen Abladungen seit Beginn dieses Jahres bis heute im gleich mit solchen im selben Zeitraum des Vorjahres betru 117 400 t bezw. 275 325 t Leinsaat, 63 575 t bezw. 135 550 t saat und 67 400 t bezw. 177 000 t Baumwollsaat. Selbst man die Mindererträge in diesem Jahr gegenüber dem Vor auf Grund der amtlichen Schätzungen berücksichtigt, bleiben Abladungen immer noch hinter denen des Vorjahres mehr weniger zurück.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calc £ 17.7/6, Bombay £ 18.17/6, kleine Bombay £ 17.17/6, P £ 16, Rübsaat Toria £ 19.15, Kottonsaat Bombay £ 7.10, afrikanische £ 6.12/6, schwarze ägyptische £ 10, Sakellar £ 9.10, Sesamsaat, chinesische £ 24.15, Sojabohnen £ 11. neue Ernte £ 11.18/9; Hull: Leinöl £ 31.2/6, Sojaöl £ 3 geruchfreies £ 40, Rüböl £ 46, raffiniertes £ 48, Kottonöl, ro Bombay, £ 33.5, rohes ägyptisches £ 34.5, Palmkernöl, gepre je 5½% £ 40.10, Erdnußöl £ 44, geruchfreies £ 48 je Amsterdam: Rüböl Januar-April Fl. 53¾, Leinöl Okt Fl. 35¾, November-Dezember Fl. 36 je 100 kg ohne ab Fabrik.

Am deutschen Markt war Leinöl vorübergehend fe und höher, später ruhig und niedriger. Abgeber forderten rohes Leinöl RM 76 bis 76,50, rohes Erdnußöl RM 96 96,50, technisches Kottonöl, raffiniert, RM 93 bis 93,50, r Kokosöl max. 3% Fettsäure RM 97 bis 98 je 100 kg mit ab Lager.

Am Ölkuchenmarkt war die Geschäftslage unveränd von kleineren Mehrforderungen für Sojaschrot abgesehen. In S westdeutschland forderten Abgeber für Sojaschrot brutto Sack RM 19,60 bis 19,85, Leinkuchen lose RM 20,25 bis 2 Leinmehl, brutto mit Sack RM 21 bis 21,50, Rübkuchen lose 13,50 bis 14, Palmkuchen, lose RM 13,75 bis 14,50 je 100 ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 23. September 19 Während der Berichtswoche zeigte der Markt für techn. und Fette in Bezug auf seine Preisgestaltung keine wesentl Änderung gegenüber der Vorwoche. Die Stimmung war im gemeinen flau, nur vereinzelt wurden größere Umsätze für tere Termine getätigt. Leinöl eröffnete zu Beginn der richtswoche mit fester Tendenz, durch die höheren Seefrac wurden wesentlich höhere Forderungen der Leinsaat-Abla bedingt. Auch die bessere Nachfrage seitens Nordamerikas nicht ohne Einfluß auf den Preis. Die Mühlen waren also zwungen, ihre Forderungen mehrfach zu erhöhen. In den let Tagen ist die Aufwärtsbewegung der Preise allerdings wie zum Stillstand gekommen, und die Preise konnten infolge sch cher lautender Saatnotierungen vorgestern wieder um RM 1 unter gesetzt werden. Die weitere Entwicklung des Lein marktes ist schwer zu beurteilen, solange nicht die ersten Sch zungen über den voraussichtlichen Ausfall der nächsten E am La Plata vorliegen. Diese dürften kaum vor Ende Okto zu erwarten sein. In Sojabohnenöl entwickelte sich Lokoware ein gutes Geschäft, und es wurden wiederholt n unbeträchtliche Mengen aus dem Markt genommen. Infolge e

ßeren Angebotes in Sojabohnen gaben die Notierungen nach, urch auch die Ölpreise dementsprechend beeinflußt wurden. Erdnußöl herrschte in den ersten Tagen der Woche eine : Nachfrage, und es wurden verschiedentlich Posten gehan- . Anziehende Forderungen für Erdnüsse bewirkten ein aber- ges Steigen der Ölpreise, wodurch das Geschäft in den en Tagen ziemlich zum Stillstand gekommen ist. In Kot- öl bleibt das Geschäft ruhig bei unveränderten Preisen. der inländischen Seifenindustrie waren lediglich kleine en gefragt. Rindertalg. Die gestrige Londoner Auktion ausgefallen, da nicht genügend Ware aufgestellt werden nte. Die Preise lagen gedrückt bei geringer Nachfrage. Pre- jus war reichlicher angeboten. Die Seifenindustrie zeigte für mehr Interesse, zumal der Preisunterschied gegenüber neuerdings sehr gering ist. Palmkern- und Kokosöl egten sich ungefähr in denselben Bahnen wie in der Vor- he. Es sind vor allem in Palmkernöl zufriedenstellende Um- e erzielt worden, teilweise für spätere Termine. Für Palm- behaupteten die Preise ihren vorwöchigen Stand. Das Geschäft nur kleineren Umfanges. Schwimmende Partien waren stär- angeboten. Rizinusöl. Die Notierungen haben sich nicht ndert. Von verschiedenen Seiten zeigt man bei dem augen- klichen Preisstand Interesse auch für spätere Termine. Es hat Anschein, als wenn im Augenblick der niedrigste Preisstand icht ist. Rüböl lag bei unveränderten Preisen ohne Kauf- Auch in Tran war nur ein kleines Geschäft bei unverän- en Preisen. Für Fettsäuren sind die Fabrikpreise im auf der letzten Woche ermäßigt worden. Es entwickelte ein zufriedenstellendes Bedarfsgeschäft.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 24. September 1926.) Leinöl, prompt 5, Leinöl Jan.-März 76,25, Leinölfirnis 78, Palmkernöl, roh Kokosöl, roh, in Barrels 96, Kokosöl Ceylon in Fässern 97, nöl Lagos 78, Erdnußöl, roh 96, Kottonöl, techn., raff., engl. Sojabohnenöl, roh 81, Leinölfettsäure 81, Kokospalm- fettsäure 85, Erdnußölfettsäure, hell 71, Sesamölfettsäure, hell Sojaölfettsäure 54—62, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tran- äure 46, Rizinusöl I. Pressung loko 90, Rizinusöl II. Pres- 86, Rizinusöl DAB 5 101, Sulfurolivenöl 90, Pflanzenöl, 55—66, Talg, südamerik. A 89—91, Talg, südamerik. A, immend 88, Talg, austr., mixed good colour 93, Talg, deut- r 85—90, Hammeltalg, techn. 96, Schweinefett, techn., mittel- ig 78, Schweinefett, weißlich 89, Rüböl, roh 96, Abdeckerei- 70—73, Rohmedizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell 68, schlebertran, gelb 65, Dorschlebertran, braunblank 59, Braun- 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto ein- ießlich Packung.

Der Leinölpreis wurde heute RM 1 ermäßigt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 23. September 1926.) In diesem kel ist das Geschäft wieder etwas ruhiger, die Preise be- pten aber ihren hohen Stand. Ich notiere für Lokoware 4—85, schwimmende und Abladungs-Ware £ 84 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 23. September 1926.) lmöl: Der Palmölmarkt ist weiter lustlos und unverändert wach. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos- nöl, loko Hamburg, £ 37.15, Lagos-Palmöl, schwimmend auf burg, £ 37.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Ham- , £ 37.5, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, 6.15, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl., 2, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, rot, £ 32.10, nerun-Plantagen-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.5, Lagos-Palm- Okt. eintreffend, £ 37.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.- , £ 36.15, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Okt.-Nov., £ 37.5, go-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 31, 2%, Conakry- nöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.

Talg: Eine Talgauktion hat gestern in London nicht statt- nden, wahrscheinlich weil das Geschäft sehr minimal ist keine Käufer vorhanden waren. Der Markt zeigt auch erhin schwache Tendenz, und ein nennenswertes Geschäft hat t stattgefunden. Wir notieren heute freibleibend: Sansinena- racas-Rindertalg, loko, £ 44.10, Rayburn-Rindertalg, loko, 3.10 p. t; südamerik. Beef Prem. Jus, prompt von Holland, 91 p. 100 kg; London Sweet Tallow, prompt von England, 3, La Plata I Rindertalg, loko, £ 43 p. t; verfärbtes Beef m. Jus, prompt von Holland, Hfl. 56,50, dänischer säure- er Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 94,50 p. 100 kg; ne Beef Prem. Jus pr. v. Holl., £ 44.10 p. t.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 23. September 6.) Erfreulicherweise war gegenüber dem vorhergehenden icht die Geschäftstätigkeit in der letzten Woche wesentlich after, sodaß heute die Situation im allgemeinen als freund- er anzusprechen ist.

Paraffin: Besonders für diesen Artikel machte sich rege hfrage bemerkbar, und es wurden sowohl in Loko-, als auch adungs-Ware größere Posten umgesetzt. Eine Veränderung Marktlage ist jedoch noch nicht eingetreten, sodaß ich heute zuletzt notiere für greifbares bezw. kurzfälliges Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,85 bis 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13; Abladungsware Tafelparaffin $ 13,75, Paraffinschuppen $ 12,75. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet heute $ 12,50. Ceresin notiert bei regelmäßigem Abgang an den Konsum wie folgt: Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Es scheint, als ob die rückläufige Tendenz des Marktes nunmehr zum Stillstand gekommen ist, und es wurden auch in der letzten Woche unter Berücksichtigung dieses Umstandes größere Abschlüsse getätigt. Für Lokobezw. kurzfällige Ware je nach Provenienz notiere ich sh 172 bis 185 p. cwt., Abladungsware sh 168 bis 185 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4 p. kg. Japanwachs: Eine Veränderung in diesem Artikel ist nicht zu verzeichnen, das Geschäft ist ruhig. Ich notiere für Loko-Ware sh 88 p. cwt., Abladungs-Partien sh 85 bis 86 p. cwt. Karnaubawachs: Für prompt greifbare Ware ist das Geschäft ruhig gewesen, während besonders für spätere Abladungen größeres Interesse vorhanden war, da mit einem Anziehen der Preise hierfür gerechnet wird. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 168 p. cwt., courantgrau sh 173, Abladungs-Ware je nach Termin sh 166 bis 158 p. cwt. Montanwachs kostet unverändert RM 55. Harz: Die letzthin gemeldete Abschwächung hielt weiter an. Die Preise sind im Augenblick als sehr billig anzusprechen; da man nicht weiß, welche Folgen die Florida-Katastrophe auf den Harz-Markt ausüben wird, empfehle ich eine Eindeckung. Ich notiere heute für amerik. Harz „F/G" $ 14,25 bis 14,50, „H/J" $ 14,35 bis 14,60, Abladungs-Ware $ 14,25 bis 14,50.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 23. September 1926.) Paraffin: Die herrschende lebhafte Nachfrage besonders nach greifbarer und kurz fälliger Ware übertrug sich auf die Berichtswoche. Zurzeit lauten die Notierungen noch unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 14—14,50, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13,35—13,50. Ceresin: War auch etwas mehr gefragt. Es wird gefordert: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin, naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112 bis 193. Ozokerit unverändert wie folgt: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Es fanden wieder etwas größere Umsätze bei gesteigertem Begehr statt. Die Notierungen liegen unverändert wie folgt: Ostafrika 174—176, Benguella 170—172, Brasil 186 bis 188 sh p. cwt. — Karnaubawachs: Für diesen Artikel zeigte sich etwas größeres Interesse als in der voraufgegangenen Woche, zumal die brasilianischen Ablader mit Verschiffungen zurückhalten und die neue Ernte noch einige Monate auf sich warten lassen dürfte. Es wird notiert: Lokoware 170—172 sh p. cwt., Abladungsware je nach Termin 170—165 sh p. cwt. Japanwachs: Der Markt war auch etwas belebter, zumal die japanischen Ablader sehr fest gestimmt sind. Lokoware etwa 90—92 sh p. cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh p. cwt., je nach Termin. Für Montanwachs wird unverändert gefordert: RM 55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 25. September 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 14, H 14,05, J 14,10, WW 15,60 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGH 7,37½, JKM 7,40 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 14, 3 A 15,30, 5 A 15,60 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: WW 14,75, AAA 15, AAAA 15,10, AAAAA 15,20 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: IV 14,35, Excelsior 15 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: V 14, IV 14,20, III 14,60, Excelsior 15 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz, Abladung: 28/- sh p. cwt. b/n.

Portugiesisches Harz: Nicht angeboten.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz: B 31/6, D 32/3, E 33/-, F/G 34/3, N 35/6, WW 37/6; französ. Harz: WW 33/- sh p. cwt. ex wharf, spot-Ware.

Das Harzgeschäft liegt etwas ruhiger, nicht nur hier am Platze, sondern scheinbar auch an den amerikanischen Ab-

ladungsmärkten; das hat während der letzten Woche auf die Preise eingewirkt, die langsam abbröckelten und gegen Wochenende einen hübschen Rückgang von ca. 40 bis 50 Cents an den amerikanischen Erstmärkten verzeichneten. An unserem Loko-Markte ist man der gegebenen Situation alsbald gerecht geworden; man hat die Forderungen von Tag zu Tag etwas ermäßigt und sich dem amerikanischen Vorgehen angepaßt. Einzelne Abgeber, denen an Verkäufen mehr gelegen zu sein schien, haben größere Abstriche gemacht, andere wieder gewährten etwas zögernd kleinere Konzessionen; das Geschäft selbst blieb bei uns aber sehr beschränkt und ganz wesentlich kleiner, als man es während der letzten Wochen beobachten konnte. Wie immer bei fallendem Markte, so hält sich der Konsum auch jetzt wieder stark zurück in Erwartung noch weiteren Rückganges. Was eben gekauft wird, wird von Verbrauchern aufgenommen, die die Ware überhaupt nur in kleinsten Proportionen hereinnehmen und bei den Deckungen der letzten Wochen weniger oder gar nicht beteiligt waren. Das Gros unserer Harzverarbeiter kann es aber, wenn nötig, mit seinen letzten Hereinnahmen schon einige Zeit aushalten. Ob dadurch die Erstmärkte noch weiter beeinflußt werden, läßt sich heute schwer sagen. Es kommt darauf an, wie sich der Absatz nach anderen Erdteilen mit Ausnahme von Europa gestalten wird. Für Deutschland besonders kommen laufend aus geschlossenen Kontrakten hier eben noch größere Posten Harz herein, sodaß man bei uns ohnedies die Abladungsmärkte fürs erste kaum allzusehr forciert haben würde. Auch England ist gut versehen; in übrigen europäischen Ländern spielt die eigene Produktion eine entsprechende Rolle. Der europäische Bedarf würde also kaum die Veranlassung zu neuer Aufwärtsbewegung in nächster Zeit zu geben brauchen, es ist aber ungewiß, ob nicht die amerikanische Inlandsindustrie selbst oder die regelmäßigen Käufer in den Ländern des fernen Ostens schon bald wieder zu erneuten Deckungen gezwungen sein werden.

Sehr schwach bestellt ist der hiesige Platz mit Vorräten französischer und spanischer Ware. Nicht nur daß von Spanien jetzt ebenfalls die Angebote der unteren und mittleren Grade ganz ausbleiben, werden auch bereits ältere Kontrakte auf solche Sorten nicht erfüllt und zwar unter ganz nichtigen Einwendungen. Ablader dieser Art werden sich allerdings schnell das Vertrauen, daß sie später vielleicht wieder einmal sehr nötig haben, verscherzen. Augenblicklich fühlen sich die Exporteure des Produktes überall sehr sicher und denken wahrscheinlich nicht daran, daß die Situation auch einmal anders kommen kann.

Die Angebote von spanischer und französischer Ware, die in hellen Graden herauskommen, passen sich in der Preisstellung den amerikanischen Forderungen an; das Interesse bei uns für diese besseren Harze ist aber eben ein limitiertes, man fragt fast nur die mittleren Grade, und in diesen wird den amerikanischen Erzeugern das Geschäft von den europäischen Produzenten ganz und gar in Hand belassen.

Es ist nicht ausgeschlossen, daß sich die bei uns vorliegenden Zeichen einer wirtschaftlichen Besserung schon bald so auswirken, daß auch die Anforderungen an die Harzmärkte von hier aus wieder größer werden. In diesem Falle wird es mit dem weichenden Markte auch wieder aus sein, wie man überhaupt annehmen kann, daß die laufende Saison keine besonderen Erleichterungen in preislicher Hinsicht ausprägen wird. Nicht ohne Einwirkung können unter Umständen auch die umfangreichen Sturmverwüstungen in Florida auf die nächste Gestaltung bleiben.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Sebastian, den 24. September 1926.) Spanien: In meinem letzten Bericht im Juli drükte ich die Befürchtung eines Ernteausfalles aus, inzwischen hat sich die Sachlage aber zu Gunsten der Fabrikanten ganz gehörig geändert. Ende Juli setzte eine derartig starke Hitzeperiode ein, wie wir sie seit langen Jahren hier nicht gesehen hatten, und sie dauert noch jetzt Ende September fort. Die Folge der starken Hitze war, daß die Bäume derartig starke Ausflüsse im August und September gaben, daß nicht allein der befürchtete Ernteausfall nachgeholt wurde, sondern man rechnet heute mit einer besseren Ernte als im letzten Jahre. Allerdings werden durch den zu starken Ausfluß der Rohharze viel Stämme eingehen, da die Trockenheit zu groß ist. Spanien wird in diesem Jahre sehr viel weißes Harz erzeugen, dagegen wenig dunkles Harz.

Frankreich: Auch in den Landes rechnet man in diesem Jahre mit einer sehr guten Ernte und hofft, daß die Knappheit des Stocks der Harze bei Beginn der Ernte durch eine größere Produktion ausgeglichen wird. Die weißen Harze wurden in diesem Jahr nicht forciert, da der Preisunterschied zwischen ganz weißem und mittlerem WW-Harz nur gewöhnlich 20—30 Ffrs. per 100 kg ausmachte. Da die Fabrikanten mehr Nachfrage für WW, WW sup. und für dunkle Harze hatten, so wurden die ganz weißen Harze etwas vernachlässigt, sodaß diese am Ende d. J. wohl sehr knapp in Frankreich sein werden. Dunkle Harze werden erst jetzt im Herbst in größeren Mengen an den Markt kommen, sie waren in Frankreich sowohl, wie in Spanien sehr gesucht.

Harz: Die Preise gingen infolge stärkerer Nachfrage bis Anfang September stark in die Höhe, blieben dann stationär und bröckelten in den letzten Tagen etwas ab. Man rechnet jedo hier mit einer weiteren Befestigung, und die Fabrikanten ve halten sich im allgemeinen abwartend. Solange in Frankrei die Valuta nicht stabil ist, ziehen die Fabrikanten vor, solan als irgend möglich die Waren zu behalten, was ja ve ständlich ist. Durch die plötzliche Valutabesserung im Mor August erlitten allerdings viele Fabrikanten große Verlus da die Preise natürlich im Verhältnis zurückgingen, das Rohha aber teuer bezahlt war.

Terpentinöl: Bis Anfang August war der Export a Frankreich sehr bedeutend, seitdem haben sich ziemliche Post angesammelt, sodaß Frankreich heute über reichliche Vorrä wieder verfügt. Spanien hat in diesem Jahre sehr wenig e portiert, da die Preise der Fabrikanten keine Rechnung biete und somit ist der Stock hier ziemlich bedeutend.

Die gegenwärtigen Notierungen stellen sich wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 170, Harz Cristall Ptas. 9 Harz Excelsior Ptas. 93, Harz Extra Ptas. 92, Harz I/I Ptas. 90, Harz IV/VI Ptas. 86, Harz VII/X Ptas. 84, Ha XII Ptas. 80.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 860, Harz AAAAA Ff 500, Harz AAAA Ffrs. 495, Harz AAA Ffrs. 490, Harz BB/W Ffrs. 475, Harz WG/I Ffrs. 465, Harz H/F Ffrs. 450, Harz Ffrs. 430. H. G.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 23. Septer ber 1926.) Auf dem Mineralölmarkt ist die Lage vollständig u verändert und etwas Besonderes nicht zu berichten. Pennsylv nisches Rohöl notiert nach wie vor $ 3,40 p. Barrel. Das Geschä ist ruhig, es wird erwartet, daß die deutsch-polnischen Verhan lungen bezgl. des Handelsvertrages nunmehr bessere Fortschrit machen. Es notieren im Großhandel in RM p. 100 kg, verzol einschl. Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2— b/50 36—59,75, russ. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—11,5 bis 46,75, Autoöle für Sommer und Winter 40—65, Spezia Autoöl mit Rizinusöl, Visk. ca. 8—22 b/50 72—180, Sattdamp Zylinderöl, Flp. ca. 220/240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. c 275—330 39—82,25, amerik. Filtered Zylinderöl 51,25—69,5 Masch.-Dest., Visk. ca. 3-7 b/50 32—34,50, Vaselinöl, weißlich u weiß 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 28,50, Putz ausschließlich Faß 22, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 13,5 Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezialautogetrieb fett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 23—28, Karbolineum 22, Tee heizöl 15, Rüböl, roh, klar 96, Rüböl, raff. 99, Klauenöl 17 Rizinusöl 115—125. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 24. September 1926 *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenlederlei RM 108, Terpentinöl, amerik. $ 31,75, Terpentinöl, franz. $ 3 Harz, amerik. FGHI $ 14,45, M $ 15,10, WG $ 15,80, W $ 16,10, Schellack TN orange sh 185, Schellack lemon sh 20

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz liegt sehr ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 24. September 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 21,50, Ba riumkarbonat 98—100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 8 Bleimennige, rein 84, Bleiweiß, pulv. 90, Bleiweiß in Öl 9 Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalciu 70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 2 *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 4 Chromalaun 29, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 3,90, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersal kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 13,60, *Kalialaun Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bi 32,90, Kaliumbichromat 84, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kupfervitriol 98—99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,5 Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 49,50, Pottasch 96—97% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 2 Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 1 Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blf 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Chlorkalk wurde in größeren Mengen über Antwerpen ge handelt. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (23. September 1926.) Die Verhält nisse am Holzmarkt im allgemeinen haben sich im Laufe de Berichtsmonats zwar etwas gebessert, die Belebung der Nach frage war jedoch nicht derart, daß von durchgreifender Besserun gesprochen werden kann. Die Beschäftigung in den allgemeine Zweigen der Verpackungsindustrie ließ vielfach zu wünsche übrig, während der Holzhandel für größere Geschäfte auf länger Zeit bisher eben nicht zu gewinnen war. Die Absatzverhältniss in den einzelnen Gebieten gestalteten sich sehr verschieden. I Nord- und Ostdeutschland z. B. war das Geschäft durchwe lebhafter als in den übrigen Bezirken. Bei den Kistenfabrike gingen die Aufträge im Berichtsmonat im allgemeinen nu schleppend ein. Am Brettermarkt war die Nachfrage hier und d

ıafter, die Preise zogen Kleinigkeiten an. Für unsortierte ıfallende Fichten- und Tannenbretter von 16 Fuß Länge ı 1 Zoll Stärke forderten Abgeber in Süddeutschland etwa ı 44 bis 46,50, an anderen Stellen RM 47,50 bis 50, doch ınten diese Forderungen meistenteils nicht hereingeholt wer-. Das Geschäft mit Ölbarrels belebte sich bisher nicht in dem ße, wie man vielfach wohl erwartet hatte. Aufträge auf erung neuer Fässer wurden den Fabriken für Rechnung einnischer Verbraucher in nur beschränktem Umfange erteilt, rend im Ausfuhrgeschäft nach wie vor mit starker Konkur- des Auslandes gerechnet werden muß. Gebrauchte Hell- und kelölbarrels waren vielfach ohne Nennung von Preisen anoten, um Preisgebote seitens interessierter Käufer heraus- len. Letztere waren hierzu jedoch nur schwer zu bewegen, halb sich manche Geschäfte eben aus diesem Grunde zerugen. Die Nachfrage nach Teer- und Teerölfässern nahm er zu, da in diesen Erzeugnissen bekanntlich flotter Geiftsgang herrscht. Für einbödige Barrels für Klebemasse foren Abgeber in Mitteldeutschland RM 3 bis 3,25, für Tonnen 1,80 bis 2 pro Stück in größeren Posten ab Station. Mit neren Untergeboten dürfte diese Fastage voraussichtlich zu en sein. Neue und gebrauchte Weinlagerfässer und Weinsportfässer kommen nach wie vor in ansehnlichen Posten den Markt. Neue Weinfässer aus Eichenholz kosten bei Liter Inhalt RM 13 bis 14, bei 200 Liter Inhalt RM 16 16,50 und bei 125 Liter Inhalt RM 18 bis 18,50 das hl ab ion Mitteldeutschlands.

ieschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

er diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. „Panmorte" Fabrikation chemischer Präparate m. b. H. Herstellung chemischer Präparate aller Art und del mit solchen im In- und Auslande. Stammkapital 20 000 Geschäftsführer: Kaufmann Ludwig Vajda, Major a. D. helm Schmidt-Cassella, Kaufmann Isaac Tsaussoglu.

† Kirchheim u. Teck. Chemische Fabrik Steuer & h. Offene Handelsgesellschaft seit 1. Juli 1926. Gesellschaf- Gustav Steuer und Ferdinand Koch, beide Kaufleute. Herung von Schuhcreme, Bodenwichse, Lederfett und verwandten keln.

† Köln. Parfümerie-Kontor G. m. b. H., Dürener Str. 177. rbeitung der Essenzen der Firmen: a) Les Dentifrices du eur Pierre zu Paris, b) A. & F. Pears Ltd., London, und ardley & Co. Ltd., London, und anderer Firmen und weiter-Vertrieb der Fertigwaren und Beteiligung an ähnlichen Unehmungen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Emil nekel, Kaufmann, Köln-Lindenthal.

Bayreuth. Unter der Firma „Bayerische Fliegenfänger-ik Hans Beetz Nachfolger" führt der Kaufmann Max Bauer- in Wartenfels, 55, die Geschäfte der aufgelösten offenen delsgesellschaft gleichen Namens als Einzelkaufmann weiter. Gesellschaftsfirma ist die Firma erloschen.

Berlin. Öl- und Fett-Handel, G. m. b. H. Die Pron des Richard Pruchtnow und des Werner Borchardt sind ichen. Friedrich Sachs ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufn Richard Pruchtnow ist zum Geschäftsführer bestellt. — nisch-Technischer Industriebedarf Dipl.-Ing. Erwin Reichn, Charlottenburg: Inhaber jetzt: Geza Reichmann, Kaufmann, in.

Berlin. Westfälisch-Anhaltische Sprengstoff-Aktien-Gesellft Chemische Fabriken. Dem Vorstandsmitglied Dr. Max thias ist die Befugnis erteilt, die Gesellschaft allein zu veren. Prokurist Dr. Franz Hupfer in Neubabelsberg bei Pots- vertritt gemeinschaftlich mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen die Gesellschaft.

Berlin. Am 21. d. M. nachmittags brach in der Fabrik märkischen Wachsschmelze Becher & Rechnitz in Kauls- ein Großfeuer aus, das in kurzer Zeit die gesamte Fabrik auf die Grundmauern einäscherte. Der Brand fand an den zin- und Paraffinvorräten reiche Nahrung. Es mußten 10 hzüge eingesetzt werden, um des Feuers Herr zu werden. an die Fabrik anschließende Wohnhaus konnte gerettet len. Durch den Brand ist ein Schaden von über einer telmillion entstanden. (N. A. Z.)

Bremen. Stephan Ketels A.-G. In der Generalversammlung 31. August 1926 sind folgende Beschlüsse gefaßt: 1. das ndkapital wird von 455 000 RM auf 290 000 RM herabge-. Die Herabsetzung ist durchgeführt; 2. das verbleibende ndkapital wird von 290 000 RM auf 145 000 RM herabge-; 3. das Grundkapital wird um 75 000 RM erhöht. Die öhung ist dadurch durchgeführt, daß 750, auf den Inhaber ende, zum Kurs von 100% ausgegebene Aktien groß je 100 gezeichnet worden sind.

Kirchheim u. Teck. Chem. Fabrik Gustav Steuer. ıa erloschen.

Köln. Über das Vermögen der Firma F. van Ham's Vereinigte Öl- und Firniswerke A.-G. in Rodenkirchen bei Köln ist am 15. September 1926, nachmittags 12 Uhr 30 Minuten, das Konkursverfahren eröffnet worden. Verwalter ist der Rechtsanwalt Halbfas in Köln, Hohenzollernring 26. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 20. Oktober 1926. Ablauf der Anmeldefrist an demselben Tage. Erste Gläubigerversammlung am 14. 10. 1926, vormittags 10 Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am 28. Oktober 1926, vormittags 10 Uhr an hiesiger Gerichtsstelle.

-m. Kopenhagen. Die neue Pankredent-Kompagniet, Nyhavn 19, bringt die vom dänischen Zahnarzt Malling erfundene Zahnpasta „Pankredent" auf den Markt, welche Pankreatin enthält, daher die Stärke im Zahnstein und diesen wirklich auflöst. — m. Einar Egense, Großhandlung in Soda und Industriechemikalien, wurde nach Teglvärksgade 33 (Str.) verlegt. — m. Det tyske Vitamin-Kunstmälk Co. A.-S. wurde für Herstellung von und Handel mit Kunstmilchpulver für Deutschland nach Nyrops Patent (siehe Nr. 33, S. 582) mit 500 000 Kr. eingezahltem Aktienkapital gebildet. Vorstand sind Rechtsanwalt V. de Coninck Smith (Kopenhagen), Dir. C. Wegener (Hamburg), Kaufmann S. Bretteville Plum (Assens).

Leer i. Ostfr. In der Firma Wilhelm Connemann, Dampfseifen- und Kristall-Sodafabrik, Ölfabrik und Muschelmühle, die im vorigen Jahre ihr 175jähriges Bestehen anzeigen konnte, vollendet der Prokurist Herr Franz Adelsberger am 1. Oktober d. J. 40 Jahre seiner treuen und verdienstvollen Tätigkeit.

-m. Malmö, Schweden. Anton Fridolf, ehem. Seifenfabrikant, hier, starb, 57 Jahre alt.

Schwabach. Zu der Notiz unter dieser Spitzmarke in Nr. 38 d. J., S. 665 schreibt uns die Firma Ph. Benj. Ribot A.-G.: Die Notiz, betreffend unsere Generalversammlung, ist dahin richtig zu stellen, daß es zu Punkt 4 der Tagesordnung heißen muß:

Satzungsänderung: in Satz 2 des § 15 nach den Worten: „An den Reservefonds" sind die Worte: „einer auf 7% lautenden Vorzugsdividende an die Vorzugsaktionäre" einzuschalten.

Es handelt sich dabei also lediglich um die Sanktionierung der Formalität einer redaktionellen Satzungsänderung durch die Generalversammlung, nicht aber etwa um die Neuschaffung einer 7%igen Vorzugsdividende.

-m. Stockholm. Aktiebolaget E. Diesel & Co., Agentur und Einfuhrgeschäft, stellte bei der Spirituskontrollbehörde den Antrag, fürs Publikum Parfümautomaten mit Inhalt von 1 l Kölnischwasser an geeigneten kontrollierbaren Plätzen aufstellen zu dürfen, die gegen Einwurf von 10 Öre etwa 1 cm³ Kölnischwasser abgeben. — m. John Hauschildt hat den Hauptvertrieb für das Parkettfußboden-Glanzmittel „Unos" (Blechflasche von 1 kg zu 4,75 Kr.).

Zerbst. Die Firma Margarinewerk und Dampfmolkerei Paul Hasse in Roßlau ist gelöscht worden.

Abschluß eines europäischen Leimsyndikates. Die seit längerer Zeit schwebenden Verhandlungen wegen Zusammenschlusses der Interessenten der Knochen verarbeitenden Industrie Europas sind am 23. Sept., wie WTB.-Handelsdienst erfährt, durch Abschluß eines Vertrages zwischen 15 Staaten perfekt geworden.

Industrie des Auslandes.

Die Entwicklung der Marseiller Seifenindustrie.

Die wissenschaftliche und industrielle Welt feierte im vorigen Jahre den Jahrhunderttag von Chevreuls Studien über die Fette, bei welcher Gelegenheit François Merklen, ehemals technischer Direktor einer Seifenfabrik und Seifenfabrikant, einen Vortrag über das Werk dieses hervorragenden Chemikers vor der Marseiller Abteilung des Syndikats französischer berufstätiger Ingenieur-Chemiker hielt.

Merklen ist der einzige französische Chemiker, der die Seifenfabrikation vom wissenschaftlichen Standpunkt aus studiert hat. Dieser Vortrag bot eine Gelegenheit, eine Beschreibung der Marseiller Seifenindustrie zu geben und eine Anzahl allgemeiner Beobachtungen mitzuteilen, die Früchte tragen können, wenn in richtiger Weise darüber nachgedacht wird. Als Chevreul über die Anwendung seiner Untersuchungen auf die Fabrikation der Seifen sprach, äußerte er die Ansicht, daß durch das Studium der Herstellung von Seife im Lichte der Wissenschaft diese auf die gleiche Grundlage gestellt werden könne, wie die Fabrikation von Alaun, Eisenvitriol usw. Nichtsdestoweniger hatten seine Entdeckungen nicht den geringsten Einfluß auf die Seifenfabrikation, und Merklen erzählt uns, warum.

Chevreul war der Ansicht, daß die Natronsalze der Fettsäuren die Handelsseifen darstellen, während sie in Wirklichkeit nur die Rohmaterialien für ihre Herstellung sind. Die Kunst des Seifensieders besteht in der Umformung dieser fettsauren Salze in verschiedene Arten von Handelsseife, die in ihrer Zusammensetzung sehr verschieden sind. Die Fabrikation von Handelsseife kann mit derjenigen von Alaun und Eisenvitriol nicht auf eine Stufe gestellt werden, wie Chevreul es erwar-

tete, weil Handelsseife nicht bloß ein Natriumsalz mit einer bestimmten Menge nativen Wassers darstellt.

Die Natriumsalze wirken bei der Fabrikation als kolloide Substanzen, und die Seifen des Handels müssen als Absorptionsverbindungen betrachtet werden. Handelsseife ist eine Kolloidsubstanz, die für die verschiedensten Umwandlungen äußerst empfänglich ist, da sie auf alle Stoffe reagiert, mit denen sie zusammenkommt. Was Chevreul als Fremdkörper ansah, ist ein wesentlicher Bestandteil von ihr. Bei den alten marmorierten Marseiller Seifen ist die Gegenwart von Natriumkarbonat, Sulfaten, Sulfiten und Hyposulfiten von größerer Bedeutung für die Zusammensetzung und das Aussehen dieser Seifen als eine Änderung des Fettansatzes.

Gerade deshalb, weil die Seifen zu den Kolloiden gehören, ist ihre Fabrikation keine chemische Industrie mit begrenzten Reaktionen, die methodisch nach festgelegten Grundsätzen geleitet werden können. Hier gibt es noch viel zu viel Unbekanntes, und das Seifensieden ist eine Kunst wie die Medizin, wo persönliche Erfahrung, Intuition und Tradition sehr hoch zu schätzen sind.

Wenn nun auch das Seifensieden eine Kunst ist, die lange Erfahrung erfordert, so sind doch die Rohmaterialien, nämlich die Natriumsalze der Fettsäuren bekannte und genau abgegrenzte Substanzen, und das haben wir den Arbeiten Chevreul's zu danken.

Eine Anzahl neuer Fette wurde den Seifensiedern zur Verfügung gestellt, aber die Bekanntschaft mit diesen Materialien hat kaum die vorkriegliche Entwicklung der Seifenindustrie beeinflußt, und Forschungen wurden kaum angestellt.

Die gegenwärtige Lage ist jedoch eine andere. Die hohen Preise von Fetten und Rohmaterialien sowie die allgemeinen Unkosten haben die Anschauungen völlig geändert, und eine nützliche, wenn auch geringe Modifikation kann beträchtliche Gewinne bringen. Der Fabrikant, der von seinen Konkurrenten überflügelt wird, wird unvermeidlich verarmen und vielleicht ruiniert werden.

Als ein Beispiel der Folgen der neuen ökonomischen Bedingungen erwähnt Merklen die Verwendung von Harz in der Seifenfabrikation. Harz besteht fast ganz aus Harzsäuren, die wie die Fettsäuren eine Gruppe COOH enthalten und z. B. harzsaure Natriumsalze liefern, die alle Eigenschaften der fettsauren Natriumsalze besitzen. Es sind waschkräftige Produkte, die reichlichen Schaum liefern und als Kolloide wirken. Ihre wässerigen Lösungen zeigen gleich denen des ölsauren, palmitin- oder stearinsauren Natriums keinen veränderten Siedepunkt. Natriumresinate können daher auf demselben Wege Bestandteile der Seifen werden wie die Natriumsalze der Fettsäuren.

Harz ist schon seit langem in England ständig für die Seifenfabrikation benutzt worden. Schon im Jahre 1870 brandmarkte die „Roret-Enzyklopädie" die Tatsache der Nichtverwendung von Harz in Frankreich als „ein ebenso falsches wie schlecht begründetes Vorurteil". Dieses Vorurteil existiert noch.

Trotzdem übten die veränderten ökonomischen Bedingungen ihre Wirkung aus, und der Verkauf von harzhaltigen Seifen stieg in so unerwartetem Grade, daß dadurch die größten Skeptiker alarmiert wurden. Es spielte sich nun das gleiche ab, wie immer, wenn eine neue und nützliche Änderung in der Seifensiederei platzgriff, nämlich Schwätzereien über Betrug, um das neue Produkt zu diskreditieren, welches jedoch in der Marseiller Seifenindustrie bereits einen rechtmäßigen Platz gewonnen hatte.

Der erste Einwand, den man dagegen erhob, lautete dahin, die harzhaltige Seife sei keine echte Marseiller Seife. Kein Fabrikat bleibt im Verlauf von Jahrhunderten unverändert. Echte Marseillerseife war früher eine marmorierte Seife, die dann durch weiße Seife mit Kokosölgrundlage ersetzt wurde. Der Typ dieser „echten weißen Marseiller Seife" wurde zunächst als 60% Seife ausgedrückt und lautet jetzt 72% Seife. Ebenso die Harzseife.

Andererseits waren auf Grund der Ansicht, daß bei der harzhaltigen Seife ein geringer Unterschied im Prozentgehalt der verseiften Substanz vorhanden sei, Bemühungen im Gange, deren Verkauf unter der Bezeichnung „72%" zu verhindern.

Tatsächlich repräsentiert diese Bezeichnung „72%" ein Fabrikationsverfahren, nicht aber den wirklichen Prozentgehalt, noch eine festgelegte Kombination. Diese Seife wird nicht mit 72% Natriumsalzen der Fettsäuren hergestellt. Wenn dieser Name für die „extra reine" Seife beibehalten wird, so liegt kein Grund vor, warum er nicht ebenfalls einer harzhaltigen Seife, die genau auf demselben Wege erzeugt wird, gegeben werden sollte. Das Charakteristische von Marseiller Seife ist nicht nur ihr Prozentgehalt an verseifter Substanz, sondern auch i h r e R e i n h e i t, d a s R e s u l t a t e i n e r F a b r i k a t i o n s m e t h o d e, d i e l a n g e Z e i t M a r s e i l l e e i g e n t ü m l i c h w a r u n d d i e e s n o c h i s t w e g e n d e r S o r g f a l t, m i t d e r i h r e A n w e n d u n g d u r c h g e f ü h r t w i r d.

Vom Gesichtspunkt eines reinen hochvollendeten Produkts aus bleibt Marseille zweifellos an der Spitze der Seifenindustrie der Welt.

Die Methode der Herstellung der 72%igen Seife ist von Merklen in einem bemerkenswerten wissenschaftlichen Werk („Studien über die Konstitution der Handelsseifen", 1906) schrieben worden. Die Marke „72%" weist darauf hin, daß Seife ein reines Marseiller Erzeugnis ist, welches nach dem „à la grande chaudière" bezeichneten Verfahren durch Verf[illegible] sigung ohne jede Zugabe von Wasser oder Fremdstoffen her[illegible] stellt wurde. Diese Bezeichnung ist allgemein bekannt [illegible] muß daher erhalten bleiben. Es ist jedoch kein Grund vorhan[illegible] weshalb Marseille nur einen einheitlichen Typ von 72%iger S[illegible] fabrizieren sollte. Die Entwicklung der Seifenfabrikation [illegible] stattet die Beschränkung auf einen einzelnen Typ nicht m[illegible] Es würde genügen, das Miniumum an verseifter Substanz f[illegible] zulegen, das in den verschiedenen Typen von 72%igen Se[illegible] enthalten ist, z. B. bei der Haushaltseife „extra pure", die [illegible] „72% Öl" bezeichnet wird, und bei der reinen harzhalti[illegible] Haushaltseife, die mit „72% Öl und verseifbare Substanz" [illegible] nannt wird. Diese Beobachtungen Merklen's geben eine Vors[illegible] lung über die Entwicklung der Marseiller Seifenindustrie.

Wenn diese Industrie noch nicht auf wissenschaftliche Gru[illegible] lage gestellt ist, muß man dabei berücksichtigen, daß das a[illegible] auf kaufmännischen Fragen beruht, welche den technischen v[illegible] angestellt werden. Ein geringes Schwanken der Ölpreise hat [illegible] die Wirkung, daß bisweilen der Seifenfabrikant sich veranl[illegible] sieht, seinen Betrieb nur als etwas Nebensächliches zu betracht[illegible] weil die Hauptverdienste und oft Verluste das Resultat der S[illegible] kulation, aber nicht der Fabrikation sind. (Matières Grasses[illegible] British Soap Manufacturer.)

Handel und Verkehr.

Messe-Rationalisierung. Seitens der Leitung des A u s s t[illegible] l u n g s - u n d M e ß a m t e s der Deutschen Industrie wird [illegible] mitgeteilt:

Die Erörterung des Problems der M e s s e - R a t i o n a[illegible] s i e r u n g stammt nicht erst von heute. Daß allerdings an[illegible] sichts der augenblicklichen wirtschaftlichen Lage alles nach ei[illegible] vernünftigen Auseinandersetzung zwischen den verschieden[illegible] deutschen Messen und zugleich nach einer Einschränkung der [illegible] der Messebeschickung verbundenen Unkosten drängt, kann n[illegible] mand wundern, der in der letzten Zeit die Verhältnisse a[illegible] merksam beobachtet hat. Dementsprechend ist sich der Aussch[illegible] des Ausstellungs- und Messeamtes in seiner letzten Sitz[illegible] (Ende August) dahin schlüssig geworden, daß bei der günstig[illegible] Entwicklung des Ausstellungs- und Messewesens in Deutschla[illegible] e i n e k l a r e A r b e i t s t e i l u n g zwischen den Städten [illegible] züglich der Ausstellung bestimmter Industriezweige anzustreb[illegible] sei. Wie auch der Presse bekannt geworden ist, hat hierauf [illegible] Vorsitzende des Reichsverbandes der Deutschen Industrie, H[illegible] Geheimrat Dr. Duisberg, zuletzt gelegentlich der Eröffnung [illegible] Kölner Messe hingewiesen. Eine Veröffentlichung der litera[illegible] schen Büros des Leipziger Messeamtes konnte allerdings die M[illegible] nung aufkommen lassen, als ob derartige Bemühungen bei [illegible] Messeleitungen selbst auf unüberwindlichen Widerstand stoß[illegible] würden. Es darf aber angenommen werden, daß die Veröffen[illegible] lichung des Leipziger Messeamtes lediglich dem Gedanken A[illegible] druck geben sollte, daß es den Messeleitungen unmöglich s[illegible] sich selbst zu Verhandlungen zusammenzufinden.

Das A u s s t e l l u n g s - u n d M e s s e a m t d e r D e u[illegible] s c h e n I n d u s t r i e, das es seit vielen Jahren als seine v[illegible] nehmste Aufgabe betrachtet, gesunde Ausstellungs- und Mess[illegible] Verhältnisse in Deutschland herbeizuführen, hält sich desh[illegible] für verpflichtet, diese Verhandlungen anzubahnen. Die Vora[illegible] beiten sind dazu eingeleitet, und die ersten Besprechungen werd[illegible] bereits im kommenden Monat stattfinden. Es bedarf keiner b[illegible] sonderen Erwähnung, daß bei allen Verhandlungen die o r g a n[illegible] s a t o r i s c h e E i g e n a r t j e d e r e i n z e l n e n M e s s e [illegible] wie alle Momente b e r ü c k s i c h t i g t w e r d e n m ü s s e[illegible] die bei der Entstehung und Entwicklung der einzelnen Meßplä[illegible] innerhalb gewisser Wirtschaftsgebiete maßgebend gewesen si[illegible]

(I. u. H.)

Zölle und Steuern.

D e u t s c h e s R e i c h. Verordnung über Änderungen d[illegible] Warenverzeichnisses zum Zolltarif und der Anleitung für [illegible] Zollabfertigung. *Vom 18. September 1926.* Auf Grund des G[illegible] setzes vom 16. Februar 1926 über den Zusatzvertrag vom [illegible] November 1925 zum deutsch-niederländischen Handels- u[illegible] Schiffahrtsvertrage vom 31. Dezember 1851 und über den deutsc[illegible] niederländischen Zoll- und Kreditvertrag vom 26. November 19[illegible] — (Reichsgesetzbl. 1926 II S. 151) — sowie auf Grund der §§ [illegible] und 167 Abs. 2 des Vereinszollgesetzes vom 1. Juli 1869 (Bu[illegible] desgesetzbl. S. 317) und des Artikels 179 Abs. 2 der Reich[illegible] verfassung werden die nachstehend aufgeführten Änderung[illegible] des Warenverzeichnisses zum Zolltarif und der Anleitung für [illegible] Zollabfertigung in Kraft gesetzt.

Berlin, den 18. September 1926.

Der Reichsminister der Finanzen

II Bz 15876 Im Auftrage: E r n s t.

7. In den nachstehenden Stichworten oder an den bei d[illegible] Stichworten bezeichneten Stellen sind die dabei angegebenen Ve[illegible] tragsbestimmungen anzufügen:

n dem Stichwort „Bucheckernöl" Abs. 1: *v 2,50*, „Erdnuß- Abs. 1: *v 2,50*. 17. „Mohnöl" Abs. 1 und „Nigeröl" Abs. 1 ils: *v 2,50*. In dem Stichwort „Öle" Ziffer 1 A: *v 3*, Ziffer unter b Abs. 1: *v 2,50*.

n dem Gebrauchszolltarif sind nachstehende Änderungen Ergänzungen vorzunehmen:

/. in der Tarifstelle 166 Abs. 1, Abs. 3 (Bucheckernöl usw.), 6 (Baumwollsamenöl) und letzter Absatz (anderes fettes jeweils: *v 2,50*; in der Tarifstelle 207 A: Gehärtete fette *v 3*. (Reichszollblatt, Ausg. A, Nr. 61.)

anzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentscheien. Zu Pos. 120. „Efesol", ein Reinigungsmittel, bestehend Seife mit Zusatz von Desinfektionsmitteln (Benzin und an Kohlenwasserstoffen) ist als nicht besonders genannte Seife Pos. 120/2 zu verzollen.

Harzhaltige Öllacke sind, selbst wenn sie mit Te als Lösungsmittel angerührt sind, nach Pos. 121/1 zoll- tig.

umänien. Erhöhung der Steuer für Alkohol. Das rumä- e Amtsblatt veröffentlicht das am 14. Juli 1926 beschlos- Gesetz über die Erhöhung der Steuer für Alkohol und gei- Getränke. Die neuen Bestimmungen sind u. a. folgende: Die heute in Rumänien bestehenden Steuern für Alkohol werden mit Rückwirkung vom 14. Juli 1926 angefangen olgende Beträge erhöht:

? Lei je Dekaliter für Alkohol, welcher in den hierzu mmten Fabriken zur Erzeugung von Odol und ähnlichen ukten, ferner für die Erzeugung von Kölner Wasser und imen verwendet wird.

00 Lei je kg für spirituose Essenzen, für natürliche und liche Parfüme, Extrakte, parfümierte Essenzen, wie auch Kölner Wasser, Mundwasser, Haarwasser, verschiedene Er- isse zum Einreiben und überhaupt für alle Toilettepräpa- welche unbesteuerten Alkohol enthalten.

,30 Lei je Dekaliter für denaturierten Alkohol für Essig. Die in dem Gesetze vorgesehenen Steuern sind sowohl für ingeführten, als auch für die im Inlande erzeugten Fabri- zu bezahlen und sind in allen Teilen Rumäniens anzu- en. Die Luxussteuer von 15% für Parfüme und hiedene Toilettewässer wird aufgehoben.

(Die Chemische Industrie.)

Wirtschaftliches.

Belebung und Besserung in der Industrieseifen-Fabrikation.

(Nachdruck verboten.)

= Die Seifenindustrie des Niederrheins tritt, wenigstens it sie Industrieseife für die Textil-, Leder- und Schuh-, inium-, Metall- und Britanniawarenindustrie usw. herstellt, s zum Abkochen von Rohseide, zum Walken von Tuchen, Imprägnieren von Segeltuchstoffen oder sei es zum Entfetten Leder oder zum Rommeln und Polieren von Aluminium und llwaren, als Hilfsindustrie in Erscheinung. Als sol- st sie in ihrer Beschäftigung, in ihrer wirtschaftlichen, fi- ellen Lage und ihrer ganzen Entwicklung selbstverständlich ngig von dem Geschäftsgang und Seifenverbrauch dieser strien.

Da diese bereits im vergangenen Jahre in eine schwere Krisis ickelt worden sind und durchweg schlecht beschäftigt wa- wurde natürlich auch die Seifenindustrie mit in diese Krisis ngerissen.

Nachdem nun aber die oben erwähnten Hauptindustrien die s zum Teil überwunden haben und augenblicklich wieder bes- beschäftigt sind, macht sich seit ungefähr sechs Wochen in der Seifenindustrie allgemein wieder eine stärkere hfrage nach Industrieseife, nach Marseiller Seife fester Seife ebenso wie nach flüssigen Seifen und Ölen nd, die das Geschäft in der Seifenindustrie wieder neu auf- läßt.

Der Absatz in Industrieseife hat sich deshalb in letzten beiden Monaten beträchtlich gehoben. Dennoch ist augenblickliche Geschäft in Industrieseife, gemessen an den itzen der Vorkriegszeiten, noch sehr gering. Es wird stark mmt und beeinträchtigt im Inlande 1. durch die trotz Besserung immer noch beschränkte Beschäftigung der In- ieseife verbrauchenden Hauptindustrien, 2. durch gewisse hiebungen und Wandlungen im Seifenverbrauch der ein- n Industrien, da für gewisse Artikel, so z. B. für die Her- ng von Kunstseide, Industrieseife in keiner Weise mehr zur endung gelangt, wodurch der Verbrauch in Industrieseife bei Textilindustrie natürlich stark vermindert wird, 3. durch die drückenden Angebote der inländischen Konkurrenzfirmen, sondere derjenigen, die sich auf diesem Wege einführen neue Kunden gewinnen wollen, 4. durch die erhöhten Ge- ngskosten und Lasten, die insbesondere in den Grenzlanden Konkurrenzfähigkeit in der einheimischen Seifenindustrie be- ächtigen; im Auslande und Export 1. durch die igeren Angebote der ausländischen Konkurrenz, vor allem englischen Firmen, die sich überall auf dem Weltmarkt, in and sowohl als in Amerika, Indien und China usw. bemerk- nacht, 2. durch die Vermehrung der Eigenfabrikation von Industrieseife in verschiedenen früheren Absatzgebieten, vor allem aber in Japan und Amerika, 3. durch die hohen Zölle. Besonders stark fällt dabei ins Gewicht der 100%ige Zoll, mit dem Japan, früher eines der besten Absatzgebiete für Industrieseife, die Einfuhr von Seifenartikeln belegt hat, um sie nach Möglichkeit zu verhindern.

Auf Grund eben dieser Sachlage beträgt der heutige Export in Marseiller oder fester Industrieseife nur noch einen geringen Bruchteil von Vorkriegszeiten.

Etwas besser als das Geschäft in fester Industrieseife ist das Exportgeschäft in patentierten flüssigen Seifen und Ölen, da sie geschützt sind und von der Farben-I.-G. mit ihren anderen Erzeugnissen überall mit auf dem Weltmarkt zum Verkauf gebracht werden. In dieser Hinsicht machen sich also auch bereits in der Seifenindustrie die vorteilhaften Rückwirkungen der Interessengemeinschaft und der gemeinsamen Export- und Verkaufsorganisation der I.-G. Farben-Industrie geltend.

Einen kleinen Ausgleich für diese Ausfälle im In- und Auslandsgeschäft mit Industrieseife haben die Unternehmungen der Seifenindustrie, wenigstens zum Teil, in dem vermehrten Absatz an hochwertigen Waschmitteln für Wäschereien und in der Herstellung von allerlei Putzmitteln gefunden.

Trotzdem jedoch bleibt das Gesamtgeschäft der Unternehmungen der Seifenindustrie vielfach um 30 bis 50% und mehr hinter dem Vorkriegsgeschäft zurück.

Ob es im Laufe der Zeit den einzelnen Betrieben gelingen wird, wieder einen vollen Ausgleich für alle diese Ausfälle zu schaffen, bleibt vorläufig dahingestellt und hängt ab von der weiteren Besserung der Verhältnisse bei den Industrieseifen verbrauchenden Hauptindustrien und auf dem Weltmarkt und nicht zuletzt auch von der besseren und überragenden Qualität ihrer Erzeugnisse.

Im übrigen wird ebenso wie in den anderen Zweigen der Industrie auch in der Seifenindustrie allgemein zugegeben, daß das Kundengeschäft sich in den letzten Monaten bedeutend gebessert hat und wieder mehr Sicherheit, Zuverlässigkeit und Vertrauen in das Geschäftsleben zurückkehrt. In höchstem Maß störend dagegen wirkt die Konkurrenz, insbesondere insofern sie mit zweifelhaften und verwerflichen Mitteln, wie z. B. Qualitätsverschlechterungen u. dgl., arbeitet.

A. Kling, Crefeld.

Verschiedenes.

Verunglückte Seifentaufe. Ein Wiener Seifensieder wollte eine neue Seife auf den Markt bringen und hielt es für nützlich und angemessen, ihr einen englischen Namen zu geben. Daß „Seife" in der Sprache der Inselbewohner „soap" heißt, wußte er, weiter aber haperte es mit seiner Sprachkenntnis, und ein neckischer Kobold machte ihm weis, daß man das deutsche Wort „Bad" nur klein zu schreiben brauche, um es ins englische zu übersetzen. So bezeichnete er das Erzeugnis seiner Hände mit großen, schönen, grünen Buchstaben auf den Pappschachteln als „Osma bad Soap". Nun schreibt sich aber das Wort „Bad" im Englischen „bath", dagegen bedeutet das Wörtchen „bad" soviel wie schlecht, böse, schlimm, krank und ist eine etwas zweifelhafte Empfehlung.

(Muttersprache, Zeitschrift d. Deutschen Sprachvereins).

Amerikanische Gerichtsentscheidung über die Aufmachung von Parfümerieflaschen. In der Streitsache der „Caron Corporation" c/a Richard Hudnut (Paris—New York) entschied das Bezirksgericht New York-Süd, daß der Gebrauch von bestimmten Farbenzusammenstellungen für die Aufmachung von Behältern und Etiketten, welche für die Produkte einer Firma kennzeichnend sind, durch eine andere Firma nur dann unzulässig ist, wenn die Gefahr einer Täuschung über die Herkunft besteht. Dies ist aber im vorliegenden Falle ausgeschlossen, da die Form der Flaschen und Schachteln, in welchen die Parfümerieprodukte der beiden Firmen auf den Markt gebracht werden, völlig verschieden sind; eine Täuschung kommt nicht in Betracht und war offenbar auch nicht beabsichtigt. — Der Aufdruck auf einigen Flaschen des Beklagten (Hudnut) „Made in France", der nach Angabe des Beklagten gemacht wurde, um den gesetzlichen Bestimmungen über die Bezeichnung des Herstellungslandes zu genügen, kann auf den Inhalt bezogen werden und ist daher abzuändern in „Bottle made in France".

(Chem. Industrie.)

Konkurse im August. Die sinkende Tendenz, welche die Ziffer der Konkurseröffnungen seit dem März dieses Jahres ununterbrochen verfolgt, hat sich auch im August in erfreulicher Weise fortgesetzt. Es wurden nach einer Zusammenstellung der Finanzzeitschrift „Die Bank" im August 503 Konkurse eröffnet gegen 698 im Juli und 2016 im Februar. Auch die neu verhängten Geschäftsaufsichten sind stark zurückgegangen; sie betragen nur noch 237 gegen 361 im Juli und 1580 im Februar. Mangels Masse abgewiesen wurden im August 147 Konkursanträge (im Juli 151).

Deutsche Patentanmeldungen.

8k, 1. K. 94 437. Arthur Kliem, Bunzlau. Verfahren zur Herstellung von Schlichte. 30. 5. 25.

12i, 38. P. 51 635. Pfirschinger Mineralwerke, Gebr. Wildhagen & Falk, Kitzingen a. M. Herstellung einer grobkörnigen, hochaktiven Adsorptions- und Bleicherde. 7. 11. 25.

22h, 5. C. 36 199. Firma Chemische Fabrik Köthen m. b. H., Köthen, Anh. Verfahren zur Herstellung einer insbes. zur Ausbesserung fehlerhafter Holzwaren geeigneten, plastischen Masse aus Azetylzellulose und Füllstoffen. 11. 2. 25.

23e, 1. R. 66 082. Firma Naamlooze Vennootschap Internationale Zeep Company, s'Gravenhage, Holland; Vertr.: J. Plantz, Pat.-Anw., Trier. Verfahren zur Herstellung von Schmierseife. 25. 11. 25.

53g, 4. T. 30 077. Firma Trocknungs- und Mahlwerk Schwaigern Brehm & Co., Schwaigern, Württ. Verfahren zur Herstellung haltbaren Knochenmehles. 14. 3. 25.

58b, 11. B. 116 022. Firma E. Backfisch (Inh. Emil Backfisch), Steinsfurt, Baden. Preßdeckel für Ölpressen. 8. 10. 24.

75a, 20. H. 101 685. Johann Heinz, Budenheim. Vorrich[tung] zum Innenlackieren von Blechdosen. 29. 4. 25

81a, 1. H. 96 654. Fr. Hesser Maschinenfabrik A.-G., S[tutt]gart-Cannstatt. Maschine zum Einpacken von stück[igen] Gegenständen, beispielsweise Seifenstücken, in sch[ach]telförmige Umhüllungen. 28. 3. 24.

Versagte Patente.

22g, 1. W. 66 710. Herstellung von Eisengallustin[te] 9. 7. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist die September-Preisliste der F[irma] Leopold Laserson, Berlin SW 68, über ätherische Ö[le], Fixateure und künstliche Riechstoffe beigefügt, [die] wir der Aufmerksamkeit unserer Leser empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panhol[zer]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

[de]s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [Ver]bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

[B]ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer** das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos **nur** gegen Voreinsendung der Kassa.

[A]nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

[E]rscheint jeden Donnerstag. **Fernsprecher:** [R]edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. — **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[5]. Jahrgang. | Augsburg, 7. Oktober 1926. | Nr. 40.

[Ve]reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Dr. Franz Goldschmidt †

Am 23. September verschied plötzlich im 48. Lebensjahre infolge Gehirnschlages der Herausgeber der Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fett-Industrie.

Wir verlieren in dem so jäh Dahingeschiedenen den langjährigen Leiter dieser Zeitschrift, der es in unermüdlicher, zielbewußter Arbeit verstanden hat, diesem Fachorgan den Stempel seiner Persönlichkeit aufzudrücken. Durch ihn wurde die Zeitschrift zu einem führenden Organ der Öl- und Fettindustrie.

Dem Heimgegangenen werden seine gediegenen Werke in dankbarster Erinnerung über das Grab hinaus fortleben.

Sein echt kollegiales Empfinden hatten wir seit 15 Jahren seiner Zugehörigkeit zu unserer Vereinigung reichlich Gelegenheit zu schätzen.

Die Vorstandschaft.
I. A.: *Gg. Achleitner.*

[Ü]ber die Änderung des spezifischen Gewichtes der Kernseife beim Eintrocknungsprozeß.

Von Ing. Dr. *W. Kristen.*

([Au]s dem Laboratorium der „Zlatorog"-Werke, Maribor, S.H.S.)

(Schluß).

Der Widerspruch zwischen den theoretischen Überlegungen [un]d den praktischen Versuchsergebnissen läßt sich von zwei Ge[sich]tspunkten erklären. Das Nächstliegende wäre wohl eine rein [ph]ysikalische Deutung in dem Sinne, daß man in der Seife die [Exi]stenz von eventuell gasgefüllten Hohlräumen annimmt. Diese [kö]nnten ein anfänglich niedrigeres spez. Gewicht der Seife ver[anl]assen und einen Volumsverlust der Seife beim Austrocknen [übe]r das Maß desjenigen Volumsverlustes hinaus ermöglichen, [de]n der Feuchtigkeitsverlust mit sich bringt, derart, daß beim [Ein]trocknen — ev. durch Diffusion der eingeschlossenen Gase [an] die Oberfläche — diese Hohlräume sich verkleinern oder über[hau]pt verschwinden und die Seifenmasse sich dichter gestaltet. [Es] sei betont, daß es sich um mikroskopische Bläschen handeln [mü]ßte, die bei jedem Siedevorgang sich einstellen, da bei den [vor]liegenden Versuchen eine in Schaum geratene, blasige, also [mi]ßlungene Seife nicht in Frage kam. Durch Nachweis der Über[ein]stimmung des spez. Gewichts eines dem Siedekessel direkt [ent]nommenen Seifenmusters mit dem spez. Gewicht der durch [Pu]mpe, Zubringer und Kühlpresse gegangenen Seife wurde die [Sic]herheit erlangt, daß eine Einverleibung von Gasbläschen in die [Ke]rnseifenmasse auf diesem Weg nicht eingetreten war.

Weiterhin wurden auch Seifen namhafter fremder Marken [zu] ähnlichen Messungen mit dem gleichen Erfolg herangezogen. [Es] zeigte z. B. ein Seifenstück, dessen Alter dem Fettgehalt [nac]h auf vier Wochen geschätzt wurde, ein spez. Gewicht von [1,0]535 bei einem höheren Harzgehalt als 15%, ältere Stücke der[sel]ben Provenienz 1,058 und 1,059, nach 12 Monaten 1,076. Die [hy]pothetische Bläschenbildung konnte daher als eine regelmäßige [Be]gleiterscheinung des Siedens gemutmaßt werden.

In ähnlichem Sinne könnte — vom Standpunkte der Kol[loi]dchemie — eine zweite Deutung, die die erstere in sich einschließt, herangezogen werden, nämlich die Theorie *Leimdörfers*[1]) über die Bläschenbildung in der Seife. *Leimdörfer's* Anschauung geht bekanntlich dahin, daß das in der Seife enthaltene Wasser in zwei Systemen existiert, nämlich im System „fest in flüssig", daneben im System „flüssig in fest". Der verschiedenen Natur und Konzentration der genannten zwei Lösungen entsprechend gelangt das Wasser bei zwei verschiedenen Siedepunkten zur Dampfentwicklung, sodaß das Wasser der niedriger siedenden Lösung sich zu Dampfbläschen formt, die jedoch bei ihrer Fortbewegung sich an dem höher siedenden System kondensieren. Ist nun bei einer rasch gekühlten Seife die die Dampfbläschen umgebende Masse hinreichend zähe geworden, dann bleiben die Bläschen als Hohlräume erhalten.

Die Existenz von Bläschen dürfte auch die Ursache der Erscheinung sein, daß die Rinde eines eingetrockneten Seifenstückes trotz ihres höheren Reinseifengehaltes dem Kern gegenüber ein niedrigeres spez. Gewicht zeigt, da die Poren in der rasch eingetrockneten, schon wenig nachgiebigen Seifenmasse der Rinde eine so starke Kontraktion der Bläschenwände nicht mehr erfahren können, wie es im Inneren des Stückes der Fall sein dürfte.

Erscheinen die Resultate der vorliegenden Arbeit durch die Anschauungen *Leimdörfer's* also hinreichend erklärt und gewissermaßen vorausgeahnt, so dürften sie umgekehrt auch als weitere experimentelle Beweise der *Leimdörfer*'schen Theorie gewertet werden, soweit die letztere einen ähnlichen Beweis noch nicht erfahren hat.

Zusammenfassung.

Es wurde in vorliegender Arbeit gezeigt, daß beim Eintrocknen eines plattengekühlten Kernseifenriegels von bestimmten Ausmaßen und normaler chemischer Zusammensetzung die Erhöhung des spez. Gewichtes über das Maß der errechneten Zunahme hinausgeht, was zur Annahme von im normalen Siede- und Kühlprozeß auftretenden Hohlräumen führt, deren Kontraktion beim Eintrocknen der Seife eine Verdichtung der Seifenmasse bewirken kann.

1) *J. Leimdörfer*, Seifens.-Ztg. 1923 [50], 664, 679. Bei Sichtung der einschlägigen Literatur wirkte liebenswürdigerweise Herr Ing. Dr. *Erwin Scheinost*, Assistent des Herrn Prof. Dr. *B. M. Margosches* an der Deutschen Technischen Hochschule Brünn, mit.

Umstrittene Fragen bei der Grundseifen-Herstellung.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Schluß.)

Aus diesem Grunde sollte bei einer wirklich erstklassigen Luxusqualität von Grundseife bei der Herstellung also immer die Seife aus dem Kessel entfernt werden und die Unterlauge im Kessel verbleiben. Die im Kessel zurückbleibende, scharf alkalische Unterlauge wird mit Fett oder Fettsäure ausgestochen und dann entfernt. Die hierbei erhaltene Seife sollte zu einer zweiten Qualität Grundseife verwendet oder zu Haushaltseifen mitverarbeitet werden. Die gewonnene Unterlauge enthält 65—70% des im Fett enthalten gewesenen Glyzerins, da die Kernseifen beim ersten Absalzen oder im Kern, beim Sieden

auf Leimniederschlag, immer noch 25—35% ihres Glyzeringehaltes in Lösung festhalten und diese Glyzerinmengen erst beim zweiten und dritten Aussalzen gewonnen werden können.

Im zweiten Kessel hat man eine ganz schwache, siedende Salzlösung vorrätig gehalten, in die man den Kern aus dem ersten Kessel übergepumpt hat. Nun siedet man einige Stunden lang den dünnen, etwas scharfen Leim und gibt darauf von dem zu diesem Sude notwendigen Kokosöl in die siedende Seife und zwar nur soviel, als zur Neutralisation des überschüssigen Alkalis notwendig ist. Hierauf trennt man mit starkem Salzwasser und läßt wieder über Nacht absetzen. Den ersten Kessel hat man unterdessen völlig gereinigt und mit ganz schwacher Lauge beschickt. Diese bringt man am nächsten Tage zum Sieden und pumpt nun wieder die reine, oben schwimmende Seife aus dem zweiten Kessel über. Sowie alle Seife übergepumpt ist, gibt man nach und nach den Rest des Kokosöles und der notwendigen Lauge zu, siedet fertig und richtet auf nicht zu leichten und merkbaren Zungenstich ab. Beim Ausschleifen wird man noch Salzwasser benötigen, da eine so hergestellte Grundseife im Kern nicht zu salzreich sein kann.

Die Unterlauge im zweiten Kessel, die neutral ist und nicht mit Fett oder Fettsäuren ausgestochen zu werden braucht, enthält ca. 20—30% des Glyzerins aus dem Talgfettansatz, ist also noch wertvoll und bildet, mit der ersten Unterlauge vereinigt, immer noch eine Unterlauge von mittlerer Qualität, da sie in den meisten Fällen noch 3½—4½% Glyzeringehalt aufweist.

Die fertige Grundseife wird nach 36 stündiger Ruhe im Kessel abgepumpt und auf irgendeine Art gekühlt. Daß die Art der Kühlung auf die Qualität der Grundseife einen größeren Einfluß hat, ist bei einer richtig gesottenen Seife wohl ausgeschlossen, wenn nicht etwa die Kühlung und gleichzeitige Trocknung der Seife mit gleichzeitiger ganz bedeutender Temperaturerhöhung der flüssigen Seife verbunden ist, was aber auch bei richtigem Arbeiten mit dem Walzentrockner ausgeschlossen ist.

Den Leim der Grundseife trennt man entweder gar nicht und siedet auf ihm die talgartigen Fette des nächsten Sudes vor, oder man trennt ihn mit starker Lauge, pumpt wieder die saubere abgesetzte, oben schwimmende Seife in den anderen Kessel über und sticht wieder die im Kessel verbliebene Unterlauge mit Fett oder Fettsäuren aus. Auch diese Unterlauge hat noch Wert, da in ihr das Glyzerin, welches im verbrauchten Kokosöl enthalten war, zu ca. ¾ in Lösung ist.

Es kommt eben bei der Grundseifenherstellung nicht darauf an, wie oft man den Kern aussalzt und auswäscht, sondern es kommt darauf an, wie gut und richtig man dieses macht. Eine völlige Verseifung der talgartigen Fette erreicht man an den beiden ersten Siedetagen beim Sieden der Grundseife im Leim unbedingt. Selbstverständlich ist hierbei zu beachten, daß die Grundseife auch ununterbrochen während der ganzen Siededauer merkbaren, kräftigen Zungenstich haben muß, denn wenn kein freies Alkali zur Verfügung steht, können natürlich auch die Reste des noch unverseiften Fettes nicht zur Verseifung gelangen, und man würde also vergebens sieden. In diesem Falle arbeiten aber viele Sieder zu ängstlich, da manche Sieder ihre Grundseifen zu schwach beim Sieden halten und ebenfalls zu schwach abrichten.

Eine noch nicht geklärte Frage ist auch die, ob es nicht zweckmäßig ist, den Grundseifen nach dem Fertigsieden, also vor dem Ausschleifen, eine kleine Menge (etwa ½—1% vom Fettansatz) Ammoniaksoda (natürlich in Lösung) zuzugeben. Ein Teil dieser Sodalösung wird sich selbstverständlich mit dem Leim wieder ausscheiden, aber auch in der Grundseife selbst wird etwas Soda zurückbleiben, und diese geringe Menge kann wohl in der Lage sein, die Lagerbeständigkeit einer nicht völlig verseiften Grundseife um einige Monate zu verlängern. Dieser Erfolg wird so zu erklären sein, daß sich die evtl. vorhandenen Spuren von unverseiftem Fett bei dem eintretenden Ranzigwerden dieser Fettmengen, also bei ihrer eintretenden Spaltung in Fettsäuren und Glyzerin, in Gestalt der entstehenden Fettsäuremengen sofort mit dem vorhandenen freien kohlensauren Alkali (Soda) verseifen. Bei Grundseifen, die nur ganz geringe Spuren von unverseiften Fettmengen enthalten, dürfte also wohl auf diese Weise manchesmal der Sud gerettet werden können.

Es kommt auch sehr darauf an, was für Fette evtl. nicht völlig verseift sind, und da ist es wohl selbstverständlich, daß unverseifte talgartige Fette am schlimmsten wirken. Nicht völlig verseiftes Kokosöl wird wohl nie schaden, hat man doch in sehr vielen Betrieben jahrzehntelang bis zu 25% Kokosseifenabfälle beim Pilieren mit unter den Grundseifen verarbeitet und jeden-falls entweder überhaupt nicht, oder nur in vereinzelten Fäll etwas über Ranzig- oder Fleckigwerden dieser Seifen geh Da in den 25% Kokosseifenabfällen 2½—3½% unverseif Kokosöl enthalten sind, erhielt man aber jahrzehntelang e pilierte Seife mit bis zu 1% unverseiftem Kokosöl und kon diese Seife auch unbeanstandet verkaufen.

Viele Fabriken arbeiten auch so, daß sie das freie A alkali in der fertigen Grundseife bestimmen und im Zubrin oder in der Form dieser Alkalimenge entsprechend viel Kok öl in die heiße Grundseife einrühren. Es ist nun aber aus schlossen, daß sich die zugegebene Kokosölmenge hierbei vö verseift, und es ist also auch in diesen Grundseifen, ohne sic baren Schaden anzurichten, freies unverseiftes Kokosöl v handen.

Dieses alles berechtigt zu dem Schluß, daß es sehr wese lich und unbedingt notwendig ist, alle Fette des Grundseif ansatzes völlig zu verseifen, während dieses bei dem Kokos zusatz nicht ganz so wichtig ist. Deshalb braucht auch Kokosöl nach seiner Verseifung nicht einmal oder mehrere M mit ausgesalzen, sondern erst am letzten Siedetage, vor d Fertigsieden und Ausschleifen zugegeben zu werden. Dieses auch den Vorteil, daß die Grundseife nicht etwa zu salzre wird, da ja Kokosöl als bestes Leimfett in der Seife viel S hartnäckig festhält.

Die mittlere und hauptsächlich hergestellte Qualität v Grundseife ist, wie bereits erwähnt, im Preise recht gedrüc da hierin ein scharfer Konkurrenzkampf stattfindet. Aus dies Grunde schon ist auch deren Herstellung am schwierigst da bei der Zusammenstellung des Fettansatzes schon gesp werden muß und es auch wesentlich ist, nicht öfter als n wendig die Seife auszusalzen, da natürlich jeder längere Sie tag und jedes öftere Aussalzen, als unbedingt notwendig die Siedekosten vergrößert und die Grundseife verteuert.

Der Hauptfehler, den die deutschen Feinseifenfabriken gehen, ist der, vorwiegend rein weiße Toiletteseifen auf d Markt zu bringen, wodurch sie gezwungen sind, fast nur we oder doch recht helle Rohstoffe zu benutzen. Rein weißen Ta gibt es nicht. Rein weiß ist nur der Hammeltalg, dieser schei aber wegen seines hohen Titers als Rohstoff für Grundseif völlig aus. Reiner Rindertalg, der in Betracht kommt, ist al immer schwach rötlichgelb gefärbt. Bestes Schweineschmalz u Rizinusöl I. Pressung scheiden wegen ihres hohen Preises a in den meisten Fällen aus. Erdnußöl hat einen schwach Eigengeruch, und dieser wird sich auch in der fertigen Grun seife etwas bemerkbar machen. Sonst ist es ein vorzüglich und nicht zu teures Zusatzfett. Gebleichtes Palmöl hat imm noch eine leichtgelbliche Färbung, dementsprechend ist a die erhaltene Grundseife, trotz guten Bleichens, nie ganz r weiß. 12—15% Kokosöl und 2% bestes Harz sind im Ansa selbstverständlich.

Also auch bei der mittleren Qualität Grundseife ist die A zahl der verwendungsfähigen Fette und Öle eine beschränk Hartfette gehörten überhaupt nicht in eine Grundseife, zunäch schäumen die Seifen, bei denen Hartfett mit versotten i schlecht, und es kommt evtl. sogar vor, daß die daraus herg stellte Seife wohl zu Anfang ihres Gebrauches ganz leidli schäumt, aber je mehr das Stück abgewaschen wird, läßt d Schaumkraft nach, da sich die gut schäumenden, leichter lö lichen Seifenteile aus den übrigen in der Seife enthalten Rohstoffseifen auswaschen, sodaß schließlich eine mehr od weniger rauhe, schlechtschäumende Seife, vorwiegend aus Ha fettseife bestehend, übrig bleibt. Bei einer Haushaltkernsei, die meist in warmem oder sogar heißem Wasser verwendet wi tritt dieser Übelstand natürlich nicht so stark auf.

Das Sieden der Grundseifen selbst sollte nicht in zu klein Kesseln erfolgen, und in Kesseln unter 6—10 t Inhalt sol man überhaupt keine Grundseifen herstellen, da es bei kleiner Kesseln, resp. Suden sehr schwer möglich ist, beim Aussalz oder Ausschleifen den Salzgehalt richtig genug zu treffen.

Wo es die Siedekesselanlage zuläßt, sollte man die mi lere Qualität Grundseife genau so sieden, wie es bei der Luxu qualität beschrieben ist, also in zwei Kesseln gleichzeitig. W das nicht möglich ist, muß man darauf achten, mit der Unte lauge auch den Schmutz wirklich aus dem Kessel zu entferne Wie dieses möglich ist, ist bereits in Nr. 28 d. J., S. 4 bis 487 dieser Fachzeitung von mir genau beschrieben; de es kommt weniger darauf an, oft auszusalzen, was die Sied kosten wesentlich verteuert, sondern es ist notwendig, richt auszusalzen, das heißt den Schmutz, Schleim- und Geweb teile usw. auch richtig und restlos zu entfernen.

Auch bei dieser Qualität Grundseife ist es unbedingt notwe

ct, die ersten beiden Siedetage die Seife im kräftig abgerichten Leim sieden zu lassen. Ob man darauf nun mit Lauge oder rkem Salzwasser oder auch sehr vorsichtig mit trockenem z die Seife trennt, ist eine Sache der mehr oder weniger ßen Vorsicht, die man ausüben will. Jedenfalls ist bei allen i Möglichkeiten eine völlige Verseifung und auch gute und htige Trennung zu erreichen, und es wird ja auch nach allen i Arten, mit bestem Erfolge, in vielen Betrieben seit Jahrnten gearbeitet.

Ist man gezwungen, in kleinen, 2- bis 6-Tonnen-Kesseln undseife zu sieden, so sollte man, wie es bereits seit vielen ren in einigen deutschen Fabriken geschieht, immer nur starker Lauge trennen, da man sonst sehr leicht zuviel Salz die Grundseife hineinbringt. In diesen Fällen nimmt man eckmäßig erst zum Ausschleifen der fertig gesottenen Seife rkes oder schwaches (je nach dem Wassergehalte der Seife) zwasser, sodaß man es vollständig in der Hand behält, den zgehalt richtig zu treffen. Besonders wichtig ist dieses, wenn n kleine, ältere Konstruktionen von Strangpressen zur Verung hat. Im übrigen gilt für das Sieden der mittleren Quali- Grundseife auch alles das, was bei der Herstellung der xusqualität gesagt ist.

Die Herstellung einer billigen Qualität Grundseife läßt es auch größere Mengen von Fetten mitzuverarbeiten, die en mehr oder weniger starken Eigengeruch besitzen, also allen Dingen gebleichtes Palmöl und Erdnußöl oder deren ttsäuren. Rindertalg zweiter Qualität, gut mittelfarbig, und mittelfarbiges Harz kommen auch in Betracht. Die 12—15% kosöl werden oft durch Palmkernöl oder dessen Fettsäure etzt. Mischölfettsäure soll man nur dann verwenden, wenn n weiß, wie hoch ungefähr deren Gehalt an Leimfett (Kokos- d Palmkernöl) ist, und wenn sie unbedingt frei ist von Baumllsaatöl, Rüböl und von Leinöl oder Sojabohnenöl. Da man s sehr selten feststellen kann, sollte man nie Mischölfettsäure z Grundseifen oder auch zu weißer Wachskernseife verwenden.

Auch bei dieser Qualität ist es wesentlich, völlig zu verseif, jedoch geht die Verseifung eines solchen Fettansatzes leich- und schneller von statten. Wichtig ist es natürlich auch rbei, die richtige Reinigung des Seifenkernes zu erreichen d Sorge zu tragen, daß die Seife nicht zu salzreich wird, da n sonst Schwierigkeiten beim Pilieren hat.

Zum Schluß dieser Ausführungen noch etwas über das von rrn Kollegen *Schaal* in seinem Handbuch angegebene amerkanische Siedeverfahren für Grundseifen. Zuchst bezweifle ich es sehr, daß allgemein in allen ameranischen Seifenfabriken so gearbeitet wird.*) Es wird wohl i Amerika genau so wie in Europa sein. Der Hauptteil der inseifen wird von einer beschränkten Anzahl von großen ezialfabriken hergestellt; aber in die Fabrikation der übrigen inseifenmenge werden sich genau so wie in Europa eine ße Anzahl von mittleren und kleineren Fabriken teilen, die t alle keine eigene Unterlaugen-Eindampfanlage haben wer. Außerdem kann ich es kaum für möglich halten, daß die ch sonst so praktischen amerikanischen Großfabrikanten, die ch über Riesenspaltanlagen verfügen, zur Herstellung von undseifen mittlerer Qualität, die doch am meisten gehandelt rden, Neutralfett und nicht Fettsäuren verarbeiten sollten. ß sicher ein Teil der amerikanischen Seifenfabrikanten nach n ersten Verseifen des Talgfettansatzes mit Lauge trennt, gt wieder einmal den praktischen Sinn der Amerikaner, die auf len Fall sicher gehen wollen. Das Aussalzen des darauf mitseiften Kokosöles mit Lauge ist aber zum mindesten überssig, und nun darauf noch ein 4- bis 5maliges Auswaschen d Aussalzen mit starkem Salzwasser doch wohl des Guten viel. Am wenigsten ist es aber für möglich zu halten, daß se erhaltenen 6—7 Unterlaugen alle zusammengebracht und gedampft werden sollen.

In der zuerst erhaltenen Unterlauge werden ca. 75% des zerins, das im Talgfettansatze enthalten war, gelöst sein, d diese Unterlauge wird, wenn mit direktem Dampf gesotten rde, höchstens 5—6% Glyzeringehalt besitzen. Die zweite terlauge enthält von dem noch fehlenden Glyzerin wieder 3/4 und dazu ca. 3/4 des Glyzerins aus dem neu versottenen kosöl und dürfte schon auf keinen Fall über 3—3½% Glyzeringehalt besitzen. Die dritte Unterlauge enthält den Rest des Glyzerins aus der Seife, bis auf einen ganz kleinen Bruchteil desselben, und wird noch allerhöchstens 1—1½% Glyzeringehalt aufweisen. Die vierte Unterlauge enthält nur noch Spuren von Glyzerin, höchstens ¼—½% und kann auf keinen Fall die Eindampfunkosten an Dampf, Chemikalien und Arbeitslohn auch nur annähernd decken. Die fünfte, sechste und evtl. sogar noch siebente Unterlauge enthalten überhaupt kein Glyzerin und wahrscheinlich auch kein freies Alkali mehr, sodaß man evtl. bei diesen Auswaschungen und Aussalzungen schon fast gezwungen sein wird, der siedenden Seife wieder kleine Mengen von Laugen zuzusetzen.

Irgendetwas muß bei diesen Angaben also wohl nicht stimmen, und es wäre wohl sehr erwünscht, wenn auch amerikanische Fachleute zu dieser Angelegenheit Stellung nehmen würden.**)

Möge die vorliegende Arbeit Anregungen bringen und recht viele Fachleute dazu veranlassen, über die strittigen Fragen sich zu äußern, damit diese möglichst bald eine völlige Klärung erfahren.

*) Es lag uns ein Brief eines erfahrenen Betriebsleiters, des rrn *Heinrich Schuck*, Dayton, Ohio, vom 16. März 1925 vor, dem folgender Passus enthalten ist: „Ich habe während meiner ngjährigen Laufbahn in der Tat noch keine einzige ranzige eife in den Vereinigten Staaten gesehen, was auf die Tatache zurückzuführen ist, daß alle Betriebe hierzulande ch das bewußte Siedeverfahren zu eigen gemacht ben." *Red.*

**) Herr *Schaal* hat doch in seinem Buche im Anfang des Kapitels „Das Sieden von Grundseife nach amerikanischer Methode" angegeben, daß als Grundlage seiner Angaben persönliche Aussprachen mit Kollegen in Amerika und briefliche Mitteilungen solcher gedient haben. Gleichwohl sind natürlich weitere Mitteilungen in Amerika tätiger Fachleute zu vorliegendem Thema im Interesse der Sache erwünscht. *Red.*

Zur Glyzerinbestimmung.

Von *A. Stiel* und *W. Schäfer*.
(Aus dem chemischen Laboratorium Stiel & Co., Köln-Ehrenfeld.)

(Schluß.)

In welcher Richtung hat sich nun die Praxis hinsichtlich Anwendung der beiden Methoden zur Untersuchung der verschiedenen Sorten Glyzerin in Betrieb und Handel bewegt? Zur Beleuchtung dieser Frage sei auf jede einzelne Sorte besonders eingegangen.

I. Unterlauge. Im Betrieb wie im Handel hat sich wohl ganz allgemein die Bichromatmethode eingeführt. Für Betriebsanalysen wird sie noch hier und da aus Gründen der Billigkeit in der alten Modifikation angewandt, während bei Ansprüchen an größte Genauigkeit die abgeänderte Form nach *Hehner-Steinfels* üblich ist. Die Kommission von 1910 schrieb auch hierfür noch die Acetinmethode vor. Sie ist aber in der Praxis nicht damit durchgedrungen; denn die Proben müßten ja vor der eigentlichen Bestimmung erst durch Eindampfen konzentriert werden, da bei einem höheren Wassergehalt als 50%, wie mehrfach erwähnt, die Methode nicht anwendbar ist. Die ohnehin so umständliche Methode würde dadurch noch weiter kompliziert werden.

II. Unterlaugenglyzerine. Hierfür soll wegen der größeren Menge von Verunreinigungen die Acetinmethode besonders geeignet sein und wird fast immer bei Kaufabschlüssen seitens der Käufer vorgeschrieben. Wir können aber aus unserer Praxis feststellen, daß die bei Anwendung der Bichromatmethode erhaltenen Mehrwerte nicht so groß sind, wie allgemein angenommen. Bei vielen von der Hessischen Prüfungsanstalt nach der Acetinmethode untersuchten Proben betrug gegenüber den von uns nach der Bichromatmethode untersuchten Proben die größte Differenz 0,4%, im Durchschnitt aber nur 0,2%.

III. Saponifikate. Üblich ist hierfür zum mindesten als Betriebsanalyse die Bichromatmethode. Wenn auch für den Handel mit dieser Sorte Glyzerin hier und da von seiten der Käufer eine Schiedsanalyse nach der Acetinmethode verlangt wird, so fehlt unseres Erachtens dafür die Berechtigung; denn es ist ja allgemein anerkannt, daß diese nur wenige Verunreinigungen enthaltenden Glyzerine mit einem Aschegehalt von höchstens 0,5% keine höheren Resultate liefern als bei der Untersuchung nach der Acetinmethode. Diesbezüglich gilt das gleiche wie unter II. Gesagte.

IV. Dynamitglyzerine. Diese nehmen unseres Erachtens eine besondere Stellung ein. Bei oberflächlicher Betrachtung könnte man geneigt sein, hierfür selbstverständlich die Bichromatmethode anzuerkennen, da es sich ja um besonders reine Glyzerine handelt. Wir haben nun aber die Erfahrung gemacht, daß bei diesen Glyzerinen nach beiden Methoden schwierig zu arbeiten ist. Nach vielen von uns ausgeführten Analysen zeigte es sich, daß bei mindestens 50% der Untersuchungen weder die nach beiden Methoden erhaltenen Werte

übereinstimmten, noch die innerhalb ein und derselben Methode unter sich, und zwar waren diese Fehlresultate meistens höher, als es das spez. Gewicht erwarten ließ. Mit denselben Chemikalien und Lösungen untersuchte Saponifikate und verdünnte Reinglyzerine ergaben einwandfreie Werte. Wir kamen daher zu dem Schluß, daß die Fehlerquelle in dem Abwägen der hochkonzentrierten, äußerst hygroskopischen Glyzerine liegt. Das Abwägen erfolgte im geschlossenen Wägegläschen, die benötigte Menge wurde in das zur weiteren Untersuchung bestimmte Gefäß eingefüllt und das Wägegläschen zurückgewogen. Blieb nur eine geringe Spur Glyzerin außen hängen, was auch geübter Hand nur schwer vermeidbar ist, so genügte das infolge der kleinen Einwage, um das Resultat ungünstig zu beeinflussen. Sogar während des Einfüllens, das ja ziemlich vorsichtig geschehen muß, um keine zu große Einwage zu bekommen, scheint Wasser angezogen zu werden. Nehmen wir an, es wären auf diese Weise statt 1,2350 g nur 1,2300 g eingewogen worden, so würde das bei einem wahren Glyzeringehalt von 99,2% ein Resultat von 99,6% vortäuschen. Auch *Grün* und *Wirth* schreiben in einem anderen Zusammenhang: „Es bedarf keiner Erwähnung, daß das Einfüllen so schnell wie möglich unter tunlichster Vermeidung des Anziehens von Feuchtigkeit durch das Glyzerin erfolgte" und: „Das Füllen der Siederöhren muß wegen der außerordentlich großen Hygroskopizität des Glyzerins möglichst schnell erfolgen".[7])

Tatsächlich wird denn auch in der Praxis der Destillateure nicht der Glyzeringehalt bestimmt, sondern das spez. Gewicht und daraus nach einer Tabelle der Glyzeringehalt ermittelt. Es ist in diesem Zusammenhang interessant, daß, während Nobeltest D 21 die Glyzerinbestimmung nach der Acetinmethode vorschreibt, in der amerikanischen Spezifikation von einer solchen nicht die Rede ist. Es wird zwar ein Mindestgehalt von 98,5% gefordert, dieser sei aber gewährleistet, wenn alle übrigen Anforderungen an Reinheit, Aschengehalt und spez. Gewicht erfüllt seien. Unsere Praxis bestätigt diese Auffassung. Beim Arbeiten in diesem Sinne ist es zu Reklamationen nie gekommen, denn der von uns aus dem spez. Gewicht nach der Tabelle von *Gerlach* ermittelte Glyzeringehalt entsprach dem von der vorgeschriebenen Prüfungsanstalt gefundenen bis auf maximal 0,1%, unter der selbstverständlichen Voraussetzung, daß die übrigen Anforderungen erfüllt waren. Die durch die Schwankungen innerhalb des zulässigen Aschegehaltes hervorgerufenen Änderungen im Verhältnis spez. Gewicht: Glyzeringehalt sind anscheinend so minimal, daß sie vernachlässigt werden können. Arbeiten über diesen speziellen Punkt sind im Gange; es wird darüber später berichtet werden.

Die Bestimmung des spez. Gewichts erfolgt zweckmäßig mit Hilfe der *Mohr-Westphahl*'schen Wage und zwar ist es praktischer, bei ca. 20° C zu arbeiten, als bei 15°, weil diese hochprozentigen Glyzerine bei einer Temperatur von 15° so dickflüssig sind, daß es das Arbeiten erschwert. Man hat dann nur mit dem Ausdehnungskoeffizienten 0,00062 umzurechnen, um zu dem spez. Gewicht von Glyzerin bei 15°, bezogen auf Wasser von 15°, zu kommen, nach der Formel: Gefundenes spez. Gewicht + (t — 15) . 0,00062. Für Schiedsanalysen wäre zum Vergleich die Bestimmung im Pyknometer zu wiederholen. Infolge der Größe der Einwage spielen hierbei die Wägefehler keine Rolle.

Zum Vergleich des spez. Gewichts mit dem Glyzeringehalt gab es früher eine ganze Reihe von Tabellen, die unter sich mehr oder weniger große Differenzen aufwiesen, wenn man sie vergleichsweise alle auf D_{15}^{15} umrechnete. Diesem unhaltbaren Zustand ein Ende gemacht zu haben, ist das Verdienst von *Grün* und *Wirth*. Sie haben durch sorgfältige analytische Nachprüfung als zuverlässigste die Tabelle von *Gerlach* festgestellt.[8])

Zum Schluß sei mit einigen Worten auf die Arbeit von *Grün* und *Wirth* hingewiesen, in welcher sie zur Ermittlung des Wassergehaltes von Dynamitglyzerinen die Bestimmung des Siedepunktes vorschlagen.[9]) Die Siedepunkte von 100%igem und 99%igem Glyzerin differieren nämlich um nicht weniger als um 51°, die von 99—98%igem um 31° usw. Ich lasse die Tabelle[10]) folgen:

% Glyzerin	Siedepunkte bei 760 mm Druck
100	290
99	239
98	208
97	188
96	175

Es heißt am Schluß dieser Arbeit zusammenfassend: „... unreinen Glyzerinen, die mehr als Spuren von Polyglyzerin... flüchtigen Säuren usw. enthalten, wird die Siedepunktsbest... mung selbstverständlich ebenso unzuverlässige Resultate ergeb... wie die Bestimmung des spez. Gewichts, des Brechungsvermög... oder eine andere physikalische Prüfungsmethode. Für die ho... konzentrierten Glyzerinsorten des Handels, die an Reinheit ... Anforderungen der Dynamitfabriken oder den Satzungen ... Arzneibuches entsprechen, insbesondere für die Dynamitgly... rine, ist aber die Bestimmung des Gehaltes aus dem Siedepu... vollkommen zuverlässig. Sie ist genauer als jede andere Meth... und dürfte sich in der oben beschriebenen Form für Präzisio... bestimmungen, z. B. Schiedsanalysen, eignen." Für Mass... bestimmungen schlagen sie die einfache Siedepunktsbestimm... nach *Emich* (Wiener Monatshefte 1917 [38], 219) vor, bei ... man nur Kapillarröhren benötigt, wie solche zu den üblich... Schmelzpunktsbestimmungen verwendet werden.

Vielleicht wäre es angebracht, diese neue Methode für sol... Fälle vorzuschreiben, in denen die Bestimmung des spez. G... wichts allein eine genügend große Sicherheit nicht gewährleis...

Vorkommen, Eigenschaften und Verwendung v... Trimethylenglykol und die Fermentation vo... Glyzerinlaugen.

Von *Archibald Rayner*.

(Schluß.)

Destillation von Trimethylenglykol enthaltendem Rohglyzerin. Normales Rohglyzerin enthält w... niger als 1% Trimethylenglykol, gelegentlich 2—3% und man... mal sogar 10%, letzteres das schlechteste Rohglyzerin, ... dem Verfasser begegnete.

Bei normalem Rohglyzerin geht die vorhandene gerin... Menge Glykol in der Hauptsache in das Süßwasser über u... findet sich dann in dem Süßwasser-Glyzerin in Mengen v... 5—10%. Dieses Material wird mit dem Rohglyzerin redestilli... und es findet sich ein wenig Glykol dem guten Destillat b... gemischt und wenn man auf Glyzerin von 1,260 sp. G. h... arbeitet, sollte keine Anhäufung vorkommen. Bei 3% sind se... Wirkungen meist ernst, besonders wenn man Dynamitglyze... von 1,262 sp. G. erzeugen will. In einer Fabrik, die un... der Aufsicht des Verfassers arbeitete, hatten 75% des Destilla... von einem normalen Rohglyzerin ein durchschnittliches spe... fisches Gewicht von 1,263. Bei einer Gelegenheit wurde in die... Fabrik ein Material, das 3% Glykol enthielt, aber, nach ... I. S. M. 1911-Methode analysiert, anscheinend normal w... verarbeitet. Das Resultat war, daß das durchschnittlic... spezifische Gewicht des erhaltenen Destillates nur 1,2... betrug und kein Destillat 1,262 erreichte. Dieser U... stand machte, um ein Glyzerin vom geforderten spezifisch... Gewicht erzielen zu können, die Redestillierung des gesamt... Destillates notwendig.

Die ernste Bedeutung eines solchen Ereignisses vom Stan... punkt des Destillateurs aus, abgesehen von der Tatsache, d... Glykol statt Glyzerin verkauft worden wäre, leuchtet ein. Die G... genwart von Trimethylenglykol in Glyzerin wird bei der I. S. ... 1911 erkannt, aber es wird empfohlen, daß, wenn die Analy... sich aufsummiert im Bereich von 0,5% und wenn zwischen d... Ergebnissen der Acetin- und Bichromatmethode nur eine Di... ferenz von 1% vorhanden ist, das betr. Rohglyzerin als eine gu... Handelsqualität anzusprechen ist. 1% Glykol erniedrigt ... Acetylzahl nur um 2%, und daher würden nach dieser Berechnu... 2½% passieren. Ebenso bewirkt 1% Glykol eine Differe... zwischen den Ergebnissen der Acetin- und Bichromatmetho... von 0,48%, was gestatten würde, daß 2% Glykol auf diese... Wege passieren.

Hieraus folgt, daß 2% Trimethylenglykol in einem Ro... glyzerin vorhandensein können, das als gute Handelsqualit... klassifiziert wird und für welches ein Raffineur keinen Spezia... nachlaß beanspruchen könnte. In dem oben erwähnten Fal...

---

[7]) Zeitschrift angew. Chemie 1919 [32], I, S. 60 und 61.

[8]) A. a. O., S. 61.

[9]) A. a. O., S. 60.

[10]) Diese Tabelle ist aus der Originalarbeit zitiert. In der neuesten Auflage von *Grün* „Fette, Öle und Wachse" sind die Werte etwas geändert und zwar:

% Glyzerin	Siedepunkt
100	290
99	224—225
98	195—196
97	178—179
96	167—168
95	160—161.

t 3‰ Glykol wurde kein Anspruch zugestanden, und der De-
llateur hatte die ganzen Kosten zu tragen.

Bestimmung von Trimethylenglykol. Im Jahre 21 wurde zum Teil in der Absicht, solche Anomalien durch andardisierung einer Methode zur Bestimmung von Trimeylenglykol in Rohglyzerin zu beseitigen, ein britisches Sachverindigen-Revisionskomitee ernannt, und dieses untersuchte, um ch Vorschläge für die Modifizierung gewisser anderer Standardüfungen machen zu können, die Genauigkeit der von *Cocks* d *Salway* ausgearbeiteten Methode zur Bestimmung des Tri-thylenglykols (J. Soc. Chem. Ind. 1922, 17 T). Es wurde funden, daß diese Methode, auf künstliche Mischungen von yzerin und Glykol angewandt, sehr genaue Resultate lieferte, wohl sie etwas zeitraubend war. Später haben dann *Fachini* d *Somazzi* (Boll. d. Ind. Olii e Grassi, Okt. 1923) eine Meode eingeführt, die auf Oxydation mit Bichromat und auch essung der Kohlensäure beruht, für welche der Anspruch eroben wird, daß sie rascher zum Ziele führt. Der Verfasser hat ne Erfahrung über die verhältnismäßige Genauigkeit dieser ethode, doch da sie eine schnellere ist, kann sie sicherlich ht genauer sein.

Im Zusammenhang mit der Arbeit des Revisionskomitees ist von Interesse zu erwähnen, daß das Komitee die Überzeugung wann, daß in den Destillaten von Handelsglyzerin ein Isores des Trimethylenglykols, nämlich α-Propylenglykol entten ist. Dieses Glykol hat einen niedrigeren Siedepunkt als imethylenglykol und verhält sich verschieden bei der Oxytion mit Bichromat.

Eigenschaften des Trimethylenglykols. Reis Trimethylenglykol ist eine blaßgelbe geruchlose Flüssigkeit t $d^{20}_{20} = 1{,}0554$ nach *Cocks* und *Salway* und einem Siedepunkt n 210—211°. Außerdem ist es beträchtlich weniger zähflüssig Glyzerin, seine physikalischen Eigenschaften sind sehr ähnlich d die charakteristischen Eigenschaften des Glyzerins beibeten, nämlich es ist ebenso hygroskopisch und erniedrigt in sseriger Lösung den Gefrierpunkt des Wassers in wirksamer ise. In dieser Hinsicht bemerkt das U. S. Bureau of Stanrds, daß seine Lösungen im Gefrierpunkt so gut wie identisch d mit äquivalenten Glyzerinlösungen. Seine Gegenwart in geger Menge im Glyzerin ist für Nitrierzwecke nicht zu beannden, da sein Nitrierungsprodukt ebenso beständig wie Nitrozerin ist, und frühere Feststellungen des Gegenteils waren enfalls auf die Anwesenheit unbeständiger Stickstoffverbingen zurückzuführen, welche sich leicht in seiner Gesellschaft inden.

Es ist möglich, große Mengen von relativ reinem Trithylenglykol aus Süßwasserglyzerin zu gewinnen, und im blick auf seine Ähnlichkeit in den Eigenschaften vermag ses Produkt das Glyzerin in der Industrie in den meisten len zu ersetzen, in denen die Verwendung von Glyzerin auf nen Feuchtigkeit absorbierenden Eigenschaften oder seiner higkeit, in wässeriger Lösung das Gefrieren von Wasser zu hüten, beruht.

Herstellung in großem Maßstabe. Trimethyglykol kann mit Erfolg aus Süßwasserglyzerin durch eine fache fraktionierte Destillation in einer gewöhnlichen Glyzinblase abgeschieden werden. Bei der Ruymbeke-Blase ist es iglich nötig, die Blase zu beschicken und die Destillation mit der Hitze der trockenen Schlange zu beginnen, bei em Dampfdruck, der eine Temperatur liefert, die bei dem kuum, unter dem die Destillation stattfindet, nur wenig oberb des Siedepunktes des Glykols liegt. Offener Dampf darf ht angewendet werden. Auf diesem Wege ist eine leidlich e Trennung zwischen dem Glykol und Glyzerin herbeizuren. Nach der Behandlung mit Tierkohle und durch Retillation erhält man das Glykol als blaßgelbes Produkt von nlich gutem Geruch und Geschmack. Es ist geeignet, das yzerin in vielen industriellen Anwendungen zu ersetzen.

Die vorstehende Arbeit wurde im Laboratorium und dem rieb der Price's Patent Candle Company in Manchester ausührt.

...d echte Blütenöle derzeit mit Erfolg ersetzbar?

Von Dr. *Otto Gerhardt*-Wien.

(Eing. 20. IX. 1926.)

Das Streben nach Ersatz der kostspieligen echten Blütenö datiert schon lange zurück; seit es der Stand der Chemie u Technik in der Riechstoffindustrie überhaupt erlaubte, ernstli an dieses Problem heranzugehen, werden solche Ersatzöle, d heute in manchen Qualitäten sehr bekannten und gebrauch- künstlichen Blütenöle, auf den Markt gebracht und verwendet. Die Beschaffenheit dieser Öle hat im Laufe ihrer Entwicklung manche Stufen durchlaufen; derzeit werden von einigen Werken der Industrie schon Erzeugnisse hervorgebracht, die in jeder Hinsicht vorzüglich sind und schon recht hochgespannten Anforderungen Genüge leisten.

Immerhin besteht doch noch eine recht beträchtliche Spannung im allgemeinen gegenüber den meisten echten Ölen, und der Wunsch nach noch besseren Erzeugnissen der besagten Richtung ist sehr lebhaft; dies natürlich vorwiegend bei den Verbrauchern, welche überdies teils infolge der sehr im Steigen begriffenen Preise, teils wegen des in der Wirtschaftslage begründeten Zwanges zu Ersparnissen im Material besonders nach billiger Rohware suchen. Wie so oft, hat nun auch in unserem Falle die Wirtschaftslage den letzten Anstoß zu einem Fortschritt in technischer Beziehung gegeben: Seit im ganzen recht kurzer Zeit werden von verhältnismäßig vielen Riechstoffwerken mehr oder minder gleichzeitig Stoffe und Kompositionen auf den Markt gebracht, welche in weit ausgedehnterer Hinsicht die Bedingungen erfüllen, die an wirklich brauchbare Ersatzstoffe für echte Blütenöle gestellt werden müssen.

Überlegt man sich nun, um welche Arten von Ölen es sich hier in erster Linie handeln kann, so ergibt es sich wohl eindeutig, daß hier bloß die Öle Jasmin, Rose und Veilchen in Betracht kommen.

Unter diesen besitzt wieder Jasmin die größte Bedeutung, weil Jasmin ebenso stark gebraucht wird, wie er gerade jetzt in seiner natürlichen Form hoch im Preise steht. Wir wollen daher vorerst den Jasmin besprechen und müssen uns zunächst über die Grundlagen der hier behandelten Frage klar werden: Was macht den echten Jasmin bisher so unersetzlich, und welche Eigenschaften müssen die Stoffe besitzen, die jetzt seine Ersparung leichter ermöglichen, um doch dem bisherigen Monopol des natürlichen Öles Abbruch zu tun? Natürlich sind es die Dufteigenschaften, welche seinen Wert bedingen; diese sind zunächst der Ton seines Duftes und sodann seine Ausgiebigkeit. Der Ton des Jasminduftes birgt nun, um das ins Gedächtnis zu rufen, besonders eine Note, nämlich die unnachahmlicher Wärme und Süße, in sich, die, außerdem von großer Haltbarkeit, der Komposition, in die echter Jasmin hineinverarbeitet wurde, in der Gesamtheit eine anders unerreichbare Fülle, Rundung und, je nach Richtung der gerade gewollten Kombination, frische oder auch mehr schwüle Qualität verleiht. Jasmin muß, wie aus den vorigen Ausführungen hervorgeht, darum so viel in Kompositionen mit verarbeitet werden, weil er meist ein Teil der „Charakteristik" des betreffenden Odeurs ist. Letzterer Begriff soll besagen, daß die einem gegebenen Dufte gleichsam ganz individuell eigene Note ihr stoffliches Korrelat zumeist in einem zahlenmäßig bescheidenen, der Qualität nach sehr ausschlaggebenden Anteil der Bestandteile besitzt, die, unähnlich den in der größten Menge vorhandenen Hauptstoffen, nicht durch ihre Einzelqualität wirken, welche meist der des gesamten Duftes unähnlich ist, sondern durch ihre besondere, erst im Verbande mit den Hauptstoffen zutage kommende Wirkung dem Dufte die letzte Feinheit und seinen „Charakter" verleihen. (Deutsche Parf.-Ztg., Jg. 1926, H. 1, März, S. 2.)

Nun ist Jasmin auf seine Zusammensetzung oft und genau untersucht, und auch die darüber veröffentlichten Ergebnisse sind im Ganzen ziemlich offenherzig; trotzdem aber muß im echten Jasmin ein Anteil enthalten sein, der wenigstens bisher durch die bekannten Bestandteile auch bei subtilster Kombination und darüber hinausgehender Verfeinerung mit anderen, nicht publizierten Mitteln nicht herausgebracht werden konnte. Sonst wäre der bestehende Qualitätsunterschied schon einmal überbrückt worden, und wir besäßen schon einen vollwertigen Ersatz für das echte Öl.

Es handelt sich auch hier wieder um den als „Charakteristik" zu betrachtenden Teil der Komponenten im echten Jasmin; das auch aus der Literatur bekannte Jasmon, dessen chemische Konstitution wenigstens nach den dort zugänglichen Angaben bisher nicht ergründet werden konnte, besitzt jedenfalls den bedeutendsten Anteil an letzterer, sicherlich auch der mitzuzählende Anthranilsäuremethylester sowie das Indol. Aber auch noch andere, nicht einmal dem Namen nach bekannte Stoffe nehmen Teil an dieser Wirkung, und sicherlich liegt auch in dieser Tatsache die Unübertrefflichkeit des echten Jasmins begründet, trotz der im Nachstehenden geschilderten Erfolge synthetischer Arbeit, welche den bisher bestehenden Mängeln zu einem beachtlichen Teil abhalfen.

Nehmen wir die Sache nach den vorstehenden Aufklärungen einmal praktisch: es handelt sich letzten Endes um die Auffindung und Hervorbringung von Stoffen, die eben den bisher

mangelnden Effekt der im echten Jasmin vorhandenen „Charakteristik“ bringen sollen. Nun hat schon *Verley* vor Jahren einen Stoff gebracht, der, von ihm Aldehyde jasminique genannt, im Gemenge mit den anderen Bestandteilen des natürlichen Jasmins die bis dahin bei künstlichen Ölen fehlende Qualität zeigte. Über einen besonderen Erfolg dieser damals geschaffenen Neuheit ist indes dem Schreiber dieser Mitteilung nichts bekannt geworden; die Ursache für die Achtlosigkeit, mit der die Parfümerie damals das genannte Produkt behandelte, mag vorwiegend in den zu jener Zeit erschwinglichen Preisen echten Jasmins gelegen sein, nicht zuletzt auch darin, daß an die Unantastbarkeit des echten Öles zu rühren damals einfach undenkbar erschien.

Heute haben nicht nur die wirtschaftlichen Verhältnisse darin viel geändert; trotz der sicherlich noch immer bestehenden Überlegenheit echter Öle haben sich nicht bloß die Chemiker der Riechstoffwerke, sondern auch die Parfümeure an tatkräftige Verfolgung der Absicht gewagt, in möglichst vielen Fällen auch synthetische Grundstoffe auch in der feinen Parfümerie mitzuverarbeiten. Das dieses oftmals mit Erfolg gelingen kann, zeigen die Ergebnisse dieser Richtung beim Jasmin: Die seit kurzem im Handel erhältlichen Produkte Buxine von *Givaudan*-Genf, Phloxine von *Maschmeijer*-Amsterdam, Jasmol von *Heine & Co. A.-G.*-Leipzig, um nur die hervorragendsten Erzeugnisse gleicher Art zu nennen, zeigen, alle so ziemlich gleichmäßig, die begehrte Note des echten Jasmins bei sachgemäßer Verarbeitung auch in feinen Parfümerien. Nicht ganz wohl, denn leider läßt sich die Natur ihre Geheimnisse nie vollkommen entreißen, aber in recht weitgehendem Maße, wie die nachfolgenden praktischen Beispiele zeigen.

Ein bisher als gut befundenes Extrait Jasmin mag z. B. wie folgt zusammengesetzt sein:

Extrait Jasmin triple.

250 g Benzylacetat, geruchsrein
100 g Benzylalkohol, geruchsrein
15 g Neroliöl bigarade pétales
20 g Rosenöl, bulgarisch
65 g Bergamottöl, echt
30 g Jasmin Ess. liqu., Ser. A
100 g Infusion Musc Tonkin I
9410 g Feinsprit 96%ig
10000 g

Wir sehen hier die im echten Jasminöl vertretenen Bestandteile, nämlich Benzylacetat, Benzylalkohol und Linalylacetat, letzteres in Form von Bergamottöl, zwar reichlich, aber doch nicht im richtigen Zahlenverhältnis vertreten, weil eben die durch die Bemüßigung zur Herstellung eines vollwertigen Extraits begründeten Beistoffe, nämlich Neroli und Rose sowie Moschusinfusion, ebenfalls ihren Platz als Rundungsmittel und verstärkende Beisätze beanspruchen; vom echten Jasmin sind, auf wirksame Stoffe berechnet, ungefähr 6% vorhanden. Ihre Wirkung ist naturgemäß voll entsprechend, aber derzeit ist dieser Bestandteil sehr kostspielig, denn sein Preis beträgt für einen Ansatz wie oben angeführt, ca. RM 70, was eine sehr schwere Belastung der Materialkosten darstellt.

Sehen wir nun, wie eine Vorschrift mit ungefähr der gleichen Wirkung aussehen kann, in der Jasmin zum Teil durch einen der drei vorgenannten Stoffe ersetzt ist:

Extrait Jasmin triple.

250 g Benzylacetat, geruchsrein
100 g Benzylalkohol, geruchsrein
10 g Neroliöl bigarade pétales
10 g Neroliöl, künstlich (etwa *Heiko*-Neroli)
10 g Rosenöl, echt bulgarisch
15 g Rosenöl, künstlich (etwa Rose alpine, *Mühlethaler)*
65 g Bergamottöl, echt
15 g Jasmin Ess. liqu. Ser. A.
25 g Phloxine *(Maschmeijer*, Amsterdam)
50 g Infusion Musc I
5 g Grisambrène *(Naef & Co.*, Genf)
9445 g Feinsprit 96%ig
10000 g

Das Beispiel zeigt nicht bloß, in welchem Verhältnis man ungefähr echten Jasmin durch Phloxine usw. zu ersetzen hat, sondern wie zur Verstärkung des doch merkbaren Mankos sowie auch zur weiteren Verbilligung andere Bestandteile, z. T. in höherem Mengenverhältnisse, der umgewandelten Komposition beizugeben sind.

Für wohlfeilere Extraits läßt sich der echte Jasmin no[ch] mehr einsparen, und man kann bereits mit nur 5 g echtem Ja[s]min auf obigen Ansatz und 30—40 g Phloxine o. dgl. unt[er] Berücksichtigung der wieder anders und subtiler zu handh[a]benden Abstimmung der Beistoffe sehr voll wirkende Extrai[ts] erzielen.

Für Cremes, Puder oder auch Seifen ist naturgemäß eines d[er] angeführten Präparate ganz vorzüglich zu verwenden, wob[ei] derartige Anstrengungen wie bei Extraits zur Abrundung us[w.] nicht von nöten sind, wenn man es bloß im richtigen Menge[n]verhältnis in eine der eventuell von früher her gewohnten Kom[]binationen für Jasmin hineinverarbeitet.

Ein in recht bedeutsamem Maße möglicher Ersatz des de[m] echten Jasmin innewohnenden Charakters ist also durch Anwe[n]dung der angeführten neuen Präparate, selbstverständlich n[ur] bei verständnisvoller Abstimmung dieser Stoffe, möglich, u[nd] daher ein Schritt auf dem Wege weiter getan, die natürliche[n] Riechstoffe zu ersetzen. (Schluß folgt.)

Über Haarpflegemittel.

Von *Hans Schwarz.*

(Schluß).

Im Brennpunkt des Interesses steht stets die Frage na[ch] einem bei Schuppen und Haarausfall wirksamen Mittel.

Die Behandlung trockener Schuppen mit Pomaden wurde be[]reits oben erwähnt. Im allgemeinen muß hervorgehoben we[r]den, daß gegenwärtig die Verwendung von Fett zur Haarpfle[ge] über Gebühr vernachlässigt wird. Durch rechtzeitigen Gebrau[ch] davon könnte wohl mancher trockenen Schuppenbildung vorge[]beugt werden. Was früher in dieser Hinsicht des Guten zuvi[el] getan wurde, das geschieht jetzt zu wenig. Geringe Menge[n] Fett, nicht zu häufig appliziert, werden vom normalen Ha[ar] vollständig aufgesogen und sind diesem sehr zuträglich, eben[] so wie Fettsalbungen, nach Ansicht namhafter Kosmetik[er] *(Paschkis)*, der Haut außerordentlich zuträglich sind.

Haaröle sollen, nach häufigem Wunsch, nicht parfümie[rt] sein, sie sollen aber auch den den Ölen anhaftenden Eigengeru[ch] nicht hervortreten lassen. Es eignen sich besonders gut Olive[n]öl, Mandelöl und Erdnußöl zu Haaröl. Man versetzt sie mit ge[]ringen Mengen eines Modeparfümöls, z. B. 1 kg Erdnußöl m[it] 10—20 Tropfen Chypre-Öl, um den Eigengeruch zu verdecke[n], wobei dann doch noch kein ausgesprochener Parfümduft zu[m] Vorschein kommt.

Gegen den akuten, wie den chronischen Haarausfall ge[]braucht man ein Haarwasser von 55% Alkoholgehalt. In dies[er] Konzentration hat der Alkohol nach den vorherrschenden Ansich[]ten die höchste Desinfektionskraft. Ich selbst habe mit Haar[]wässern dieser Alkoholstärke die besten Erfahrungen gemach[t]. Von pflanzlichen Zusätzen eignet sich die Brennessel mit ihre[m] hautreizenden Glykosid, aber auch die Kamille hat einen nic[ht] zu leugnenden Einfluß auf die Haut. Hieran ist, wie vor kurze[m] experimentell nachgewiesen worden ist, in erster Linie das Ka[]millenöl beteiligt. Von Chemikalien ist das Resorzin ein gan[z] vorzügliches Mittel. Es ist als Heilmittel dem Apothekenver[]kauf vorbehalten, sodaß also seiner Verwendung im Allgemein[]vertrieb unter Umständen Hindernisse entgegenstehen. Es ha[t] außerdem den Nachteil, daß es die Handtücher stark verschmutz[t]. Ebenso brauchbar ist die Salizylsäure. Besonders bei bakte[]riellen Haarerkrankungen, wie Brechen und Spalten der Haar[e] ist sie bewährt. Man wendet sie in der Konzentration von [] v. H. an, wobei der Alkoholgehalt von 55% beibehalten wir[d]. Nach meinen Beobachtungen war Haarspalten nach achttägig[er] täglicher Applikation dieses Haarwassers in verschiedenen Fälle[n] verschwunden. Nebenbei wurde noch ebensolange ein Haaröl ge[]braucht, in dem ein Prozent Salizylsäure verrieben war.

Bei nervösem Haarausfall, wie überhaupt als kräftigende[s] Haarwasser ist Chininhaarwasser in der Stärke von 0,2 v. H. empfehlenswert. Das Chinin hat neben seinen tonisierende[n] (kräftigenden) Eigenschaften den Vorzug, ein sehr gutes Ant[i]septikum zu sein. Am besten bringt man Chininhaarwasser farb[]los zum Verkauf. Doch ist es üblich, daß es rot gefärbt wir[d]. Man färbt es dann mit Orseille und Curcuma. Orseille allei[n] färbt violett, erst durch gleichzeitige Mitverwendung von Gel[b] werden rote Töne erzeugt. Orseilleextrakt ist die einzige Farb[e], die sich zum Färben von Chininhaarwasser eignet. Vom Gebrauc[h] von Anilinfarben ist abzuraten, da diese mit der Zeit abfärbe[n]. Auch Cochenilletinktur eignet sich aus diesem Grunde nicht.

Bei der Verwendung von Pflanzenstoffen habe ich gefunde[n], daß es sich nicht empfiehlt, die Drogen in der Gesamtflüssigke[it] anzusetzen, sondern von Extrakten auszugehen. Man erhält be[i] den direkten Ansätzen Bodensätze, wenn man weitere Zusätz[e]

ıcht oder wenn der Alkoholgehalt unter 50% herab geht. Die densätze werden bei alkoholschwachen Haarwässern vermieden, nn man von Extrakten unter Beachtung nachstehender Her-llungsmethode ausgeht. Als Beispiel sei ein Brennesselhaar-sser gewählt, das 10% Weingeist von 95% Alkoholgehalt hält.

) g Brennessel-Extrakt (2½ Teile Extrakt = 1 Teil Droge) werden mit
) g Weingeist 95% übergossen und drei Tage stehen gelassen. Hierauf filtriert man, löst in dem Filtrat
g Salizylsäure, fügt
g Wasser hinzu und löst in der Gesamtflüssigkeit noch
g Borsäure auf.

m Parfümieren, soferne der Eigengeruch der Brennesselessenz ht ausreichend erscheint, nimmt man leichtlösliche Tinkturen er Essenzen, wie sie verschiedene Fabriken ätherischer Öle Spezialität herstellen. Man fügt das Parfüm dem Weingeist-rat zu. Man überläßt das Haarwasser nun noch einige Zeit Ruhe. Wenn nötig, filtriert man es. Zu diesem Zwecke kann ı das bereits gebrauchte Filter aufbewahren.

Saponinhaltige Pflanzen eignen sich zur Herstellung nie-grädiger Haarwässer nicht, da ein geringer Spritgehalt ein twährendes Ausfallen von Saponin veranlaßt. Es sind von gen dieser Art Quillajarinde und Birkenblätter zu nennen.

Zur Herstellung von Birkenhaarwasser habe ich mir ein wäs-iges Extrakt aus Birkenknospen bereitet, das sich zur Darstel-g von Birkenhaarwasser vorzüglich eignet, wobei man dann das immer noch fehlende Birkenknospenöl überhaupt ver-ten kann.

Chemische Mitteilungen

Traubenkernöl.

Von *Frank Rabak*.

(Schluß.)

Raffination. Das rohe Preßöl war tief gelbgrün und deutlich nußartigem, schwach brenzlichem Geruch und Ge-mack. Es wurde mit etwa 8% Fullererde behandelt, fil-rt und einer mehrstündigen Wasserdampfdestillation unter-rfen.

Das so erhaltene gebleichte und desodorisierte Öl (das terhin als raffiniertes Öl bezeichnet werden wird) war von lstrohgelber Farbe und mildem, süßlichem, nußartigem Ge-mack und praktisch geruchlos.

ysikalische und chemische Eigenschaften der rohen und raffinierten Öle.

Zum Vergleich der allgemeinen physikalischen und chemi-en Eigenschaften der einheimischen mit denen der auslän-chen Öle wurde die nachstehende Tabelle I zusammengestellt.

Tabelle I.
Physikalische und chemische Konstanten von amerikanischen und ausländischen Traubenkernölen.

ysikalische und emische Kon-stanten	Amerikanische Öle		Ausländische Öle						
	roh	raffiniert	Horn	Fachini und Dorta	Rothea	De Negri und Fabris	Ulzer und Zumpfe	Fabris und Settiny	Klinger
be	tief gelbgrün	hell strohgelb	—	—	—	hellgelb	—	—	hellgelb
uch	nußartig, brenzlich	schwach, angenehm	—	—	—	ranzig	—	—	angenenm traubenartig
chmack	fettig, nußartig, schwach bitter	fettig, nußartig angenehm	—	—	—	ranzig	—	—	—
z. Gewicht	0,9208+25° C	0,9204+25° C	0,9561+15° C	0,9262+15° C	0,9261+15° C	0,935+15° C	0,9215+15° C	0,925+15° C	0,925+15° C
chungswert	1,4720+25° C	1,4720+25° C	—	—	1,4760	—	1,4713+25° C	—	—
tarrungspunkt	-19 bis -21° C	-22 bis -24° C	-10 bis -12° C	—	—	-10 bis -13° C	—	—13° C	—
rezahl	1,21	0,74	16,2	7,9	14,1	—	—	—	—
seifungszahl	193,4	192,2	178,4	189,7	195,3	178,5	190,0	178,3	192,0
zahl	134,1	135,8	94,0	129,4	129,0	95,8	142,8	130,3	130,9

Man sieht, daß die von ausländischen Forschern mitge-ten physikalischen und chemischen Eigenschaften in man-r Hinsicht von den bei amerikanischen Ölen gefundenen ab-chen.

Die spezifischen Gewichte der verschiedenen ausländischen weichen beträchtlich untereinander ab, trotzdem sie alle bei gleichen Temperatur ermittelt wurden; ebenso wesentlich ihre Abweichung in dieser Hinsicht von den amerikanischen n. Der Erstarrungspunkt der ausländischen Öle ist erheblich riger als der der amerikanischen. Auch die Säurezahl ist r verschieden, wahrscheinlich infolge der verschiedenen Ge-nungsart und der Beschaffenheit der Traubenkerne vor der raktion.

Die von *Fachini* und *Dorta*, *Rothea*, *Ulzer* und *Zumpfe* ie *Klinger* gefundenen Verseifungs- und Jodzahlen stimmen sehr gut mit denen der amerikanischen Öle überein. Die unge-wöhnlich niedrigen Jodzahlen von *Horn* und *De Negri* und *Fabris* sind schwierig zu erklären.

Chemische Untersuchung der raffinierten Öle.

Die Bestimmungen der flüchtigen Säuren (Reichert-Meißl-Zahl), der löslichen und der unlöslichen Säuren (Hehner-Zahl), Acetylzahl und des Unverseifbaren wurden nach den von der „Vereinigung beamteter landwirtschaftlicher Chemiker“ (Association of Official Agricultural Chemists) empfohlenen Methoden ausgeführt. Die Untersuchung zeigte, daß 0,47% des Öls aus flüchtigen Säuren bestand. Lösliche Säuren fehlten gänzlich; die Menge der unlöslichen Säuren (Hehnerzahl) betrug 94,75%. Die Acetylzahl war 9,89, und das Unverseifbare wurde zu 1,61% gefunden.

Die unlöslichen Fettsäuren wurden nach der von der „Association“ empfohlenen Blei-Äther-Methode in die festen und flüssigen zerlegt.

Die physikalischen und chemischen Kennwerte der unlöslichen Säuren und eine Übersicht über die festen und flüssigen Säuren sind in Tabelle II wiedergegeben.

Tabelle II.
Physikalische und chemische Eigenschaften und Mengen der unlöslichen, der festen und flüssigen Säuren.

Mengen, physikalische und chemische Eigenschaften	Unlösliche Säuren	feste Säuren	flüssige Säuren
Menge in %	94,75	7,17	85,41
Farbe	dunkel goldgelb	weiß spröde wachsartig	goldgelb
Geruch	scharf fettartig	—	angenehm, fettig
Geschmack	fettig, süßl. bitter	wachsartig	süßlich fettig
Spez. Gew. b. 25° C	0,9047	—	0,9080
Brechungsw. b. 25° C	1,4637	—	1,4652
Erstarrungspunkt	+10 bis +9° C	—	—7,5 bis —9° C
Schmelzpunkt	—	53,5 bis 54,5° C	—
Neutralisationszahl	194,9	212,1	192,9
Mittleres Mol. Gew.	287,8	264,5	290,8
Jodzahl	137,0	—	144,7

Die festen Säuren mit der Neutralisationszahl 212,1 bestehen wahrscheinlich aus Palmitin- und Stearinsäure, wobei die Menge der ersteren überwiegen dürfte, da die Neutralisationszahl der genannten Säuren in reinem Zustande 219,1 bezw. 197,5 ist.

Aus der Neutralisationszahl wurde das mittlere Molekulargewicht der festen Fettsäuren zu 264,5 ermittelt; die Mol.-Gewichte reiner Palmitin- bezw. Stearinsäure sind 256 bezw. 284. Unter Zugrundelegung des mittleren Mol.-Gewichtes 264,5 berechnen sich nach *Lewkowitsch* 69,64% Palmitin- und 30,36% Stearinsäure. Diese Zahlen stellen das Mischungsverhältnis der Fettsäuren dar. Die Menge der genannten Fettsäuren im ursprünglichen Öl, welches im Ganzen 7,17% feste Fettsäuren enthält, beträgt 4,99% Palmitin- und 2,17% Stearinsäure.

Bei Umrechnung der gefundenen Palmitin- und Stearinsäuremengen in die entsprechenden Glyzeride ergab sich: 5,23% Palmitin und 2,26% Stearin.

Flüssige Säuren. Ein Vergleich der physikalischen und chemischen Eigenschaften der flüssigen Säuren weist auf ein Gemisch von Olein- und Linolsäure hin.

Oleinsäure verrät sich durch das spezifische Gewicht, Brechungswert und Neutralisationszahl, während Linolsäure sich anzeigt durch die verhältnismäßig hohe Jodzahl des Gemisches flüssiger Säuren, nämlich 144,7. Nach der *Lewkowitsch*'schen Formel berechnet sich der Gehalt des Gemisches aus der gefundenen Jodzahl zu 59,8% Linolsäure und 40,2% Ölsäure.

Da das ursprüngliche Öl 85,41% flüssige Fettsäuren enthält, ergibt sich unter Zugrundelegung dieses Mischungsverhältnisses 51,27% Linolsäure und 34,33% Ölsäure. Beide finden sich im Öl in Form ihrer Glyzeride, Linolein und Olein, deren Mengen 53,59% bezw. 35,87% betragen.

Zusammenfassung.

Das Kernöl aus den amerikanischen „Concord"-Trauben hat einige mit den entsprechenden ausländischen Ölen vergleichbare Eigenschaften. Die hervorgetretenen Abweichungen dürften den verschiedenen Bedingungen des Wachstums, des Klimas, des Bodens, der Traubengattung und der Art der Ölgewinnung zuzuschreiben sein. Es ist höchst wahrscheinlich, daß die aus amerikanischen Trauben einer und derselben Gattung gewonnenen Öle nur geringe, den Schwankungen der Jahreszeit entsprechende Verschiedenheiten aufweisen.

Die Untersuchung des Traubenkernöls ergab folgende durchschnittliche Zusammensetzung in %:

Linolein	53,59
Olein	35,87
Palmitin	5,23
Stearin	2,26
Unverseifbares	1,61

Der Rest des Öls besteht aus kleinen Mengen freier Fettsäuren und flüchtiger Fettsäuren.

Im Hinblick auf seine leichte Raffinierbarkeit sollte Traubenkernöl hauptsächlich als Speise- und Kochöl Verwendung finden.

Seine Brauchbarkeit als trocknendes Öl zeigt die verhältnismäßig hohe Jodzahl an, nach der es zu den halbtrocknenden Ölen gehört.

Wegen der leichten Gewinnbarkeit des Öls empfiehlt sich die Verwertung der in der Traubensaftindustrie der Vereinigten Staaten anfallenden Massen von Kernen zur Speiseölherstellung.

(J. Ind. Eng. Chem.)

Kleine Zeitung

Hautreizende Wirkung flüssiger Kokosseifen. *J. L. Brenn*, der Generaldirektor der Huntington Laboratories, Inc., bemerkt in einer Abhandlung über die Fabrikation flüssiger Seifen, daß man von jeher als das gegebene Öl dafür das Kokosöl angesehen habe. Sobald diese Seifen eine allgemeinere Einführung gewannen, wurden jedoch Klagen aus den Verbraucherkreisen geäußert, daß sie die Haut reizten und rissig machten. Die Fabrikanten schrieben diese nachteilige Eigenschaft teils dem Laurinsäuregehalt des Kokosöls, teils einer unvollkommenen Verseifung, teils überschüssigem Alkali zu. Der Verfasser ließ darauf in seinem Betriebe Kokosölseife so gut und rein herstellen, als es überhaupt technisch möglich ist, und dennoch blieben die Klagen die gleichen. Im Hinblick auf die stark bakterizide Wirkung der Kokosseifen, die denen anderer Öle und Fette nicht eigen ist[1]), nimmt Verfasser an, daß dem Kokosöl als Seifengrundlage eine Sonderstellung einzuräumen ist. Er empfiehlt daher, von dem abgedroschenen Gedanken, ausschließlich Kokosöl zu verwenden („to get away from the old hackneyed coconut oil idea") abzugehen, und das Kokosöl im Ansatz für flüssige Seifen teilweise durch andere Öle zu ersetzen. Als solche kommen Oliven-, Lein- und Sojaöl in Frage, da ihre Seifen anscheinend Eigenschaften besitzen, welche die Schärfe der Kokosseifen mildern. Er selbst läßt Olivenöl verwenden. („Soap", New York, 1926 [2], 19).

*

Waschmittel. (Engl. Pat. 250 108 v. 30. IX. 1925. *R. Vidal.*) Die im englischen Patent 228 390 beschriebenen Waschmittel werden mit Lösungen von Alkalihypochloriten gemischt, um ihre Auflösung in Wasser zu erleichtern. Beispielsweise werden der teigigen Seife, die aus 60% einer wässerigen Lösung, die 33% Rizinusöl in alkalischer Verbindung enthält, und aus 20% freien Fettsäuren (Ölsäure, Kokosölfettsäure etc.) besteht, nach und nach 80% einer wässerigen Natriumhypochlorit-Lösung von 10° Bé (1,07 sp. Gew.) hinzugefügt. Die resultierenden Präparate lösen sich in Wasser leicht und klar auf. (J. Soc. Chem. Ind.)

[1]) Vgl. hierzu auch die Notiz „Insektentötende Eigenschaften von Fettsäuren" (Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 38, S. 661). Nach *J. E. Walker* (J. of. Infectious Diseases d. Soap) vermag zwar jede gewöhnliche Seife beim gründlichen Waschen der Hände unter Bildung eines guten Schaumes etwa anhaftende Diphterie-, Streptokokken- und Pneumokokken-Bazillen unschädlich zu machen, aber Kokosölseife ist die einzige Seife, die auch Typhusbazillen abtötet und zwar dann, wenn die Hände drei Minuten lang mit einem außerordentlich dicken Schaum dieser Seife gewaschen werden. Die leichte Löslichkeit des kokosölfettsauren Natriums, auf die z. T. auch dessen reizende Wirkung auf die empfindliche Epidermis zurückgeführt wird, dürfte infolge leichten tiefen Eindringens in die Bakterienleiber auch die Ursache für die größere bakterizide Wirkung der Kokosseifen sein. *Red.*

*

„Loroco" Handreinigungsmittel „Loroco" Kaliseife der Firma *Louis Ritz & Co.*, Chemisch-pharmazeutische Fabrik, Hamburg enthält neben Seife zur mechanischen Loslösung als milde[s] Lockerungs- und Frottiermittel einen „Pflanzenzellstoff".

Die Seife soll besonders auch für den Gebrauch des Arzt[es] bestimmt sein. (Apoth.-Ztg.).

*

Emulgatoren und Lösungsvermittler. (D. R. P. 432 942 v. 11. XII. 1923. Dr. *Ernst Schmidt* in Berlin-Friedenau.) Als Emulgatoren und Lösungsvermittler finden vor allem Salze der Fettsäuren sowie organische Sulfosäuren oder ihre Salze Anwendung. Es hat sich nun gezeigt, daß die wasserlöslichen Salze derjenigen hydroaromatischen Carbonsäuren, welche durch höhermolekulare Alkylgruppen, wie z. B. Propyl-, Butyl- oder Amylreste substituiert sind, ein außerordentlich hohes Emulgierungsvermögen besitzen, das sogar in einigen Fällen ermöglicht, in Wasser vollkommen unlösliche Produkte klar in Lösung zu bringen. Die erwähnten Verbindungen können daher überall da zur Anwendung kommen, wo es sich darum handelt, Stoffe, für welche Wasser kein oder nur ein geringes Lösungsvermögen zeigt, wie z. B. Kohlenwasserstoffe, Wachsalkohole, Fette, Öle, Trane (Degrasersatz), Phosphatide, unlösliche organische Basen in Wasser zu emulgieren oder wäßrige Lösungen zu erzeugen. Recht auffällig treten die erwähnten Vorzüge beispielsweise schon bei den Propyl- oder Butyl-cyclohexanol-Carbonsäuren, welche z. B. durch Grignardieren einer Cylohexanon-Carbonsäure erhältlich sind, zutage. Besonders aber eignen sich für den vorliegenden Zweck die von mehrkernigen hydroaromatischen Verbindungen abgeleiteten Produkte, so z. B. die isopropyl-tetrahydronaphthalin-carbonsauren Salze oder die Salze der durch den erwähnten Rest substituierten Carbonsäuren der hydrierten Anthracene und Phenanthrene.

Beispielsweise erhält man durch Zusatz von etwa 15 Prozent Butyl-tetrahydronaphthalin-Carbonsäure zu Tetralin eine Mischung, welche beim Versetzen mit der berechneten Menge Lauge eine klare Lösung ergibt. Verwendet man z. B. statt des Tetralins Kienöl und versetzt man dieses mit anderen oder obenerwähnten Säuren in Form ihrer Alkalisalze, so ist auch hier bei Zugabe von Wasser der oben geschilderte Effekt zu beobachten.

Man hat zwar bereits empfohlen, wasserlösliche organische Sulfo- oder Carboxylgruppen enthaltende Verbindungen, die Leim oder Gelatinelösungen zu fällen vermögen, für die vorliegenden Zwecke zu verwenden, ohne jedoch hierbei eine einzige Carbonsäure namhaft zu machen, vielmehr hat man sich hierbei auf die Angabe solcher Stoffe beschränkt, welche als wirksame Komponenten Sulfogruppen enthalten.

Selbstverständlich kann die Wirkung der neuen Produkte durch Zusatz anderer bekannter Emulgatoren in jeweils gewünschter Weise modifiziert werden.

Patent-Anspruch: Emulgatoren und Lösungsvermittler bestehend aus den wasserlöslichen Salzen solcher hydroaromatischer, insbesondere mehrkerniger Carbonsäuren, welche durch höhermolekulare Alkylgruppen, wie z. B. Propyl-, Butyl- und Amylreste, substituiert sind.

*

Kopfschuppen-Salbe. Salicylsäure 2 g, präzipitierter Schwefel 5 g, Vaselin ad 100. (Chem. and Drugg. d. Apoth.-Ztg.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

733. Bei der Eindampfung von eigenen und fremden Unterlaugen auf Rohglyzerin haben wir ständig einen größeren Anfall in abfallendem Gewerbesalz, welches wir wieder für die Aussalzung bei der Kernseifenfabrikation verwenden. Wir haben nun in letzter Zeit die Wahrnehmung gemacht, daß unsere Kernseife verschiedentlich Soda durchläßt, und haben die Vermutung, daß dieser Übelstand auf die Zugabe des Abfallsalzes zurückzuführen ist. Kann uns einer der Herren Kollegen sagen ob unsere Vermutung hier zutreffen kann, und ob es überhaupt ratsam ist, derartige Abfallsalze aus der Glyzeringewinnung für die Aussalzung von Kernseifen wieder zu verwenden? H. G.

734. Befinden sich in der Türkei Seifenfabriken? Lohnt es sich, dort eine Fabrikation zu errichten? Ist die Siedemethode dieselbe wie hier. Welche Rohstoffe und Maschinen

dort am Platze zu haben und welche müssen eingeführt den? Welche Feuerung ist am zweckmäßigsten? Welche en werden dort hauptsächlich gehandelt und zu welchen sen? O. E. in B.

735. Auf welchem Prinzip beruht das D. R. P. der Firma Wilhelm, Stralsund, wo die Raffination von Ölen ohne schenbildung von Seife erfolgt? P. in W.

736. Wodurch läßt sich das Kleben von Harzsäure sowie daraus hergestellter Seifen beseitigen. C. in M.

737. Ist einem der Kollegen die Zusammensetzung der Desinionsseife „Tela" bekannt? E. M. in Kl.

738. Es wird hierzulande ein billiger Leinöl-Ersatz verlangt, man nimmt als solchen halb Leinöl und halb Mineralöl mit z. Jedoch trocknet diese Mischung naturgemäß schlecht. s ist das beste Mittel, um dem Mineralöl trocknende Eigenaft zu geben? F. V. S. B. (Brasilien.)

739. Gibt es eine Essenz oder einen Zusatz, um einem Sikkal mit Harzzusatz den Geruch von Leinöl zu verleihen? F. V. in B. (Brasilien.)

740. Bitte um Angabe eines guten und wirtschaftlichen Retes für Heißprägeleim. F. H. in U. (Ungarn.)

741. Ich stelle Pflanzenleim aus Stärke her, der für die chinelle Herstellung von Tüten, als Schlauch- und Bodener verwendet wird. Wie ist bei der Verarbeitung von z. B. gaminpapieren das Rollen und Krausen des Papieres zu verdern? Ist etwa ein anderer Klebstoff vorzuziehen, und aus chem Material stellt man ihn her? C. in L.

742. Wir sind Hersteller einer Autoputzlösung und wollen französisches Terpentinöl beifügen. Greift französisches Tertinöl die Lackflächen an? Kann evtl. ein besseres Zusatztel zwecks besserer und momentaner Trocknung empfohlen rden? Der Zusatz muß sich mit ölhaltigen Stoffen verchen lassen. W. O. J. in M.

743. Auf welche einfache Art und Weise kann man Spinöl, welches als staubbindendes Fußbodenöl benutzt wird, färben zwar rötlich braun oder eine Farbe, die der des gekochten nöls ähnlich ist? M. S. in K.

744. Welche Apparatur ist für die Herstellung von Fliegengern erforderlich? Welche Mengen müssen durchschnittlich gestellt werden, um ein nutzbringendes Geschäft zu erzielen? I. W. in F.

745. Welches Mittel eignet sich zum Befeuchten der wämme in Gesichtsmasken, um das Einatmen von Terpentin- u. dgl. Dämpfen zu verhindern? W. in E.

746. Ich erbitte gute Vorschriften zur Herstellung eines sellackes, wie solcher zum Verschließen von Parfümerieschen benutzt wird. S. R. in S.

747. Ich bitte um Angaben, womit der dick gewordene Lack verdünnen ist, sowie welche Materialien evtl. als Farbatz für die Herstellung von silberfarbenem und goldfarbenem k in Frage kommen. Müssen besondere Vorsichtsmaßregeln der Zusammenstellung und Herstellung des Lackes beachtet rden? Der von mir gewünschte Lack soll möglichst matt n. S. R. in S.

748. Kann man von Kokosfett eine transparente Schmierfe herstellen, und wenn, wie wird sie hergestellt? H. I. in S. (Dänemark).

749. Wie stellt man fabrikmäßig Natriumchlorat her? A. R. in W.

750. Welche Stärke des Seifenschneidedrahtes ist zum meiden harter Seifen am empfehlenswertesten, und wer liefert chen Draht? R. in G.

751. Ich bitte um Bekanntgabe einer empirischen Formel, wie n ohne Dampfmeßapparat die durch eine Rohrleitung von stimmtem Querschnitt und bestimmter Länge durchfließende nge Dampf eines bestimmten Betriebsdruckes annähernd behnen kann. J. P. in W.

752. Wodurch erreicht man schnelle und kräftige Korndung in Schmierseifen? Hängt das Kornen von der Vendung von Talg bezw. von Öl ab, oder hat die Anwendung n Neutralfetten Einfluß darauf, oder ist es günstiger, Fettsäuren verwenden? W. C. in P. (Polen.)

753. Wie stellt man einen guten, haltbaren, nicht klebenden serkitt und einen Kautschuk-Asphaltkitt für Gärtner her? bt es ein Buch oder Vorschriften für die Kittfabrikation? F. R. B. in T.

754. Wir haben zur Herstellung weißer Schmierseife anstatt utschen Kottonöls englisches benutzt und eine gelbe Seife halten. Den Ansatz haben wir genau wie beim deutschen Kottöl gemacht. Wie muß der Ansatz sein, oder läßt sich mit esem Öl überhaupt keine weiße Seife herstellen? H. D. in G.

Antworten.

695. Schaumige Schmierseife. Wir haben mit demben Übel zu kämpfen gehabt und sind gern bereit, unentltlich Auskunft zu erteilen. Gegen Einsendung von RM 1 Verttlungsgebühr teilt die Redaktion unsere Adresse mit *G. F.* in D.

697. Da das nach einem Verfahren von Dr. Stiepel aus Tran hergestellte Olein nach meinen Erfahrungen als Wollspickmittel und zur Herstellung von Schmälzen einwandfrei verwendbar ist, liegt gar kein Grund vor anzunehmen, daß eine Sonnenblumenfettsäure, deren Jodzahl durch das gleiche Verfahren auf etwa 85 herabgesetzt wurde, als Wollspickmittel nicht verwendbar wäre. Da das Auswaschen der Schmälzen unter Zusatz von Seife und Soda erfolgt, wäre selbst die angeblich geringere Schaumfähigkeit jener Seifen belanglos, die durch Neutralisation der nach dem Stiepel'schen Verfahren hergestellten Fettsäuren mit Soda gebildet werden.

Ingenieur-Chemiker *Welwart,* Wien IX., Sensengasse 8.

708. Wenn Sie mir eine einfache Handskizze, aus der das Profil des Kessels zu ersehen ist einsenden, werde ich Ihnen Vorschlag über das Rührwerk machen. Daß das Rührwerk seinen Zweck völlig erfüllt, dafür übernehme ich die Garantie. Geben Sie auch die Blechstärken des Kessels (Boden- und Wandstärke) an. Dr. *Löffl,* Berlin O 27, Holzmarktstr. 21.

716. Wenn es sich tatsächlich bei den gelieferten Fetten Mischölfettsäuren, erstklassiger Rindertalg und Schweinefett, und den genannten Prozentsätzen von 94,9 bezw. 93,6 und 94 um die Verseifbarkeit handeln sollte, so wäre diese wahrscheinlich zu niedrig angegeben. Mir scheint aber hier ein Irrtum Ihrerseits vorzuliegen, insofern es sich bei den genannten Zahlen nicht um die Verseifbarkeit, sondern um den Gehalt an seifenbildenden Fettsäuren handeln dürfte. Am sichersten gehen Sie immer, wenn Sie das zu verarbeitende Material in einem Laboratorium vorher untersuchen lassen. Die dafür entstehenden Kosten machen sich leicht bezahlt. Sie haben dadurch nicht nur die Gewähr, mit Fett, sondern auch mit Seife in entsprechender Menge und Güte beliefert zu werden. *M. B.*

— In Ihrer Frage haben Sie vergessen anzugeben, mit welcher Verseifungszahl die Mischölfettsäure geliefert wurde, um daraus den Gehalt an Leimfett berechnen zu können. Ferner gaben Sie nicht an, welche Seifen Sie herstellen lassen wollen. Ohne diese Angaben kann Ihnen kein Verhältnis aufgestellt werden. *Th. M.*

717. In Budapest besteht eine Parfümeurschule, die vom Verband der Parfümeure gegründet ist und unter Leitung von Herrn Dr. Szahlender, Direktor der dortigen Drogistenschule, steht. Dagegen ist mir ein solches Institut in New York oder einer anderen amerikanischen Stadt nicht bekannt. *E. W.*

— Wir weisen auf die kürzlich gegründete Ecole de Parfumerie in Garches bei Paris hin. Näheres finden Sie in der Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 37, Anzeigenteil S. III. *Red.*

718. Der Hersteller des raffinierten Tallöls ist vermutlich die Continentale A.-G. für Chemie in Berlin. *M.*

719. Nach Breuer stellen Sie einen wasserfesten Klebstoff für paraffiniertes Papier her aus 30 T. Kolophonium, 5 T. Mastix, 10 T. Sandarac, 50 T. denat. Spiritus und 5 T. Äther. *Mr.*

720. Der Lauge, wie sie sie in Süddeutschland zu Laugenbrezeln benutzt wird, werden keinerlei Chemikalien zugesetzt. Man benutzt für gewöhnlich eine Natronlauge von 4—5° Bé. *Hb.*

721. Lance-Parfüme. Darunter werden nach meiner Erfahrung überhaupt bloß solche Parfüme verstanden, die durch Lösen der Riechstoffe in Chloräthyl und Einpressen der Lösung in die bekannten Spritzflaschen oder Tuben, welche eine gewisse Druckfestigkeit besitzen müssen, erzeugt werden. Die hier notwendige Technik der Herstellung weist gegenüber der der Erzeugung normaler Spritparfüme folgende Einzelheiten auf: 1. Da das Äthylchlorid einen sehr niedrigen Siedepunkt, nämlich ca. 12° C, aufweist, muß die Erzeugung in einer besonderen, geschlossenen Apparatur durchgeführt werden. Letztere wird von einigen Spezialfabriken geliefert, deren Name mir indes im Augenblick nicht geläufig ist. 2. Die Auflösung der Riechstoffe muß in der ad 1. genannten Apparatur in der vorberechneten Menge Chloräthyl, das aus Druckflaschen abgelassen wird, vorgenommen werden. Es können daher bloß Riechstoffgemenge, wie z. B. für Kölnerwasser, Bouquet Violette, Chypre o. dgl., verwendet werden, welche sich in dem Chloräthyl sofort, d. h. ohne die bei Alkohol oft notwendige Filtration, klar lösen und bei dem im Apparat erfolgenden Einfüllen in die Tuben weder verschmieren noch am Ende erst in der Tube sich trüben. Die Zusammensetzung der Gemenge ist daher eine besondere und erst auf Grund von Versuchen zu ermittelnde. Die Verwendung der Lance-Parfüme ist meines Wissens auf dem europäischen Kontinent noch nicht besonders durchgedrungen; ich hatte in meiner Praxis mehrere Anfragen aus südlichen Ländern, und dieser Artikel wird besonders in Argentinien wegen seiner beim Aussprühen kühlenden Wirkung verwendet. Auch Italien und Spanien scheinen Abnehmer hiefür zu sein. Dr. *O. G.*

723. Daß die beste Buchdruckerwalzenmasse zugleich auch noch die billigste sein soll, sind zwei Forderungen, die sich tatsächlich nicht vereinigen lassen. Stellen Sie lieber eine wirklich gute Buchdruckerwalzenmasse nach folgender Vorschrift her und lassen Sie sich diese ihrem Wert nach bezahlen. Für Sommerware 12 T. farblose Gelatine, 7 T. Wasser,

20 T. Glyzerin; für Winterware 10—12 T. Gelatine, 6—7 T. Wasser, 24 T. Glyzerin. *J. L.*

724. Das Fußbodenpräparat Theobin ist ein nach Art der wasserlöslichen Öle hergestelltes Produkt. Etwas gleichwertiges erhalten Sie aus etwa 5—6 T. einer Fettsäure, am besten Olein, 60 T. Spindelölraffinat und 35—34 T. 5°iger Natronlauge. Theopol ist mir nicht bekannt, doch ließe sich auf Grund einer Analyse ebenfalls ein entsprechendes gleichwertiges Erzeugnis herstellen. *M.*

725. Ihre versottene dunkle Schmierseife kann nur durch Zuteilung kleiner Mengen zu neuen Suden umgearbeitet werden, sofern sie wieder als Schmierseife Verwendung finden soll. *R.*

— Wenn Ihre dunkle Schmierseife die Konsistenz einer normalen Schmierseife besitzt, dann können Sie sie durch Zusatz von etwa 3% Karbolsäure als Desinfektionsseife, oder durch Zusatz von 3—5% Creolin als Hundeseife zu verkaufen suchen. In Deutschland dürfte es schwer sein, ein derartiges Quantum in kurzer Zeit los zu werden. *Th. M.*

727. Für die Alaunsteinherstellung dürften sich Formen aus vernickeltem Eisen am besten eignen. Diese werden eingefettet. Wegen eines Lieferanten setzen Sie sich am besten mit einem Handelsgeschäft für pharmazeutische Bedarfsartikel in Verbindung. Sämtliche Autoren stimmen darin überein, daß durch die Gießmethode klare Steine nicht zu erzielen sind. *H. S.*

728. Die flüssigen Präparate zum Reinigen schmutzig gewordener Parkettböden müssen in erster Linie Lösungsmittel für Bohnerwachs bezw. die darin vorhandenen Wachse sein, denn von diesen alten, z. T. verharzten Produkten rührt der Schmutz in erster Linie her. Daraus ergibt sich und hat sich durch vielfache Untersuchung der im Handel befindlichen Präparate bestätigt, daß in erster Linie Schwerbenzin, Tetralin etc. in Frage kommen. Wie bei so vielen chemisch-technischen Produkten herrscht auch hier der Unfug des Parfümierens mit minderwertigen Riechstoffen, als ob sich dadurch die Untersuchung eines solchen Produktes verhindern ließe. Als Parfüm mit gleichzeitigem Reinigungswert käme nur Balsam-Terpentinöl in Frage. *M.*

730. Olivenöl wird zur Herstellung von Schmierseife wohl kaum verwendet; es läßt sich daher nur annähernd schließen, welchen graduellen Einfluß Pottasche und Natronlauge bei der Verarbeitung auf schnittfeste Olivenölkernseife haben. Olivenöl besteht vorwiegend aus Triolein, wird sich also gegenüber Pottasche wie etwa Olein verhalten. Da die Olivenölfettsäuren aber einen höheren Titer, etwa 18—25° C, haben, wird sich der Zusatz von Natronlauge verringern können. Am besten wird man mit einem konstanten (innerhalb der Jahreszeit) Pottaschezusatz, im Winter etwa 16—18%, im Sommer etwas weniger, arbeiten und den Natronlaugenzusatz nach der erwünschten Konsistenz regulieren, im Sommer etwa 30—40%, im Winter vielleicht bis 20%. *Bs.*

— Eine ziemlich transparente Olivenölkaliseife kann man auf kaltem Wege herstellen. Und zwar nimmt man auf 100 kg Öl (Olivenöl mit etwas Kokosöl) 30 kg Ätzkalilauge von 50% KOH und 10 kg Ätznatronlauge von 37% NaOH. Die Transparenz kann durch Zusatz von etwas Alkohol erhöht werden. Zur Herstellung solcher Seifen gehört aber eine gewisse Erfahrung, die man nicht mit kurzen Worten an dieser Stelle erläutern kann. *H. G.*

731. Die Bleichung des Harzes ist nach wie vor ein ungelöstes Problem; die dazu in Vorschlag gebrachten Methoden führen nicht zum Ziel. Am ehesten erreicht man noch etwas, wenn die Seife, welche das Harz enthält, gebleicht wird. Das gilt aber auch nur für Natronseifen. Harzhaltige Schmierseife dagegen widersteht sogar den energischst wirkenden Bleichmitteln. *Dg.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Etwas, was zur Schmierseife gehört und ich speziell an die skandinavischen Länder richten will.

Mein dritter Winter wird es nun werden, wo ich auf Skiern die nordischen Felder durchstreifen werde. So herrlich diese Touren sind, meine Gedanken wandern dabei doch allzu oft zu meiner . . . . . Schmierseife. Was ist da bloß zu tun?

Vom hohen Norden kommen Reklamationen, vom Süden des Landes auch. „Meine Seife ist gefroren . . .", der eine, „meine läuft weg . . .", der andere. Beide Seifen waren, als sie die Fabrik verließen, transparent und von guter Konsistenz, so, wie man es von einer 39% Fettsäure aufweisenden Transparent-Kristallseife verlangt. Die Beschaffenheit und das zarte Aussehen dieser Seifen fällt aber zu leicht einem Temperatu wechsel zum Opfer. Habe ich hier z. B. in Oslo eine Temp ratur im Winter schwankend zwischen —3 bis —15°, so sie ich meine Seife entsprechend dieser Temperatur. Dieselbe Se kann aber unmöglich 25° Kälte im Norden des Landes, sagen w Svolvær, oder solche Wärmegrade im Süden, wie sie z. B. Kristiansand herrschen können, vertragen. Die Seife wird vo Kunden beanstandet und oft auch als unbrauchbar zurückg sandt. Der Kunde ist ärgerlich — der Chef ist ärgerlich. Geld verlust ist entstanden durch Transportunkosten, welche vielleic noch durch Unbrauchbargewordensein der Emballage erhöht we den. Ein Briefwechsel, in welchem keine Schmeicheleien st hen, folgt. Der Kunde in seiner Unwissenheit spricht v seinem Recht, gute Ware für sein Geld verlangen zu könne und der Lieferant in seinem Ärger gibt keine verständlic Aufklärung. Am krassesten und häufigsten treten diese Fäl in den Übergangszeiten zu Tage.

Ich ging zu meinem Chef und sagte: „Aufklären müss wir die Kundschaft, wir können dabei nur gewinnen." J sagte er, warten Sie, bitte, einen Augenblick und ging. E kam zurück mit einem Zettel in der Hand: „Wir haben d schon 'mal versucht, es half nichts, lesen Sie mal!" Mit diese Worten übergab er mir den Zettel, auf welchem stand: — Ve trägt weder Frost, noch Wärme —. Besser kann man d Worte nicht wählen, um seine Kundschaft zu irritieren. Die Worte können natürlich nicht aufklärend wirken.

Es ist doch aber wahrhaftig nicht schwer, einige Wort die klar und deutlich reden, zusammenzustellen. Ich will hi eine Anregung geben. Ein kleiner Zettel, auf die Faktura g klebt, auf dem zu lesen ist: „Beachten Sie den Zettel auf d Fässern (Kästen, Kübeln), der Ihnen sagt, welche Lagerten peratur die Seife verlangt, um Transparenz und Konsistenz ein normalen Seife zu behalten. Er bewahrt Sie vor Verlust u Ärger." Auf die Emballagen klebt man einen Zettel z. B. fo genden Inhalts:

Name der Firma.
Diese Seife verlangt eine Lagertemperatur
zwischen . . . bis . . . Grad.
Auf norwegisch: Denne sæpen taaler en temperatur
fra . . . til . . . Grader.

Die Temperaturgrade setzt der die Waren zur Expedition fert machende Arbeiter oder der Expeditor ein. Der Sieder od Meister gibt zu jedem Sud die Temperaturschwankung an, d die Seife verträgt, z. B. +5 bis +17°. Das läßt sich ja n auch nicht genau auf den Grad sagen, jedenfalls aber ist ei Norm gegeben. Keine prima Schmierseife sollte ohne dies Zettel eine Fabrik verlassen. Die Unkosten, die die Anfert gung und Mehrarbeit dieser Zettelchen verursachen, machen si bezahlt. Größere Unkosten, Ärger und Arbeit werden erspar und die Kundschaft würde allmählich dazu bekehrt werde prima Schmierseife als solche zu behandeln.

Gern kann das mit kleinen humorvollen Beisätzen no unterstützt werden, z. B. auf folgende Weise:

Sei gut zu mir, dann erfreue ich Dich.
Es behagt mir eine Temperatur zwischen . . . bis . . . Gra
Auf norwegisch:
Vær snild mot meg og jeg glæder deg.
Det behager meg en temperatur fra . . . til . . . Grade

*

Gelder bekommen Sie in Ihre Kasse, wenn Sie daran denke daß ich mich am besten halte in einer Temperatur usw.
Auf norwegisch:
Penger i kassen skall De faa, naar De tenker paa,
at jeg holder meg best i denne temperaturen fra . . .
. . . Grader.

*

Kälte macht mich fest und nimmt meinen Glanz,
Wärme gibt mir Beine.
Mein gutes Aussehen bewahren Sie durch eine Lagerung
in einer Temperatur zwischen . . . bis . . . Grad.
Auf norwegisch:
Kulden gjör meg stiv og matt, varmden gi meg ben.
Mit skönne utseende taaler en temperatur fra . . . til . .
Grader.

Auf diese hier angegebene oder ähnliche Weise ließe si ein Streitapfel aus unserem Fache entfernen, und ein harmo nisches Zusammenarbeiten mit unseren Kunden kann nur u seren Umsatz heben. *Bruno Uecker.*

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vor auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung un zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wob Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werde nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Aus weis beigefügt ist.
Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

Jahrgang Augsburg 7. Oktober 1926. Nr. 40.

Klebstoffe als technische Farbbindemittel.

Von *Fr. Kirchdorfer.*

(Schluß.)

Die Kaseinfarbbindemittel.

Der besondere Gebrauchswert der zweiten Tierleimgattung, Kaseins, für Anstrichzwecke liegt in seiner kalten Verwen- und in der Möglichkeit, wasser- und luftbeständige überzüge zu erhalten sowie lagerfähige Handelsprodukte stellen.

Die Kaltflüssigkeit der Kaseinlösungen beruht auf dem kol- l-schwach gelatinierbaren Charakter des Kaseins. Die Mög- eit, nach Verlangen wasserfeste oder -lösliche Anstriche zu mmen, ist begründet in der Unlöslichkeit des Kaseins in ser, in welchem es erst unter Zuhilfenahme basischer Stoffe h wird. Verwendet man von diesen solche, denen entweder beim Kalkhydroxyd durch Einfluß von Atmosphärilien der he Charakter durch Umsetzung in Karbonat genommen wird, solche, die beim Auftrocknen, wie z. B. kaustisches Am- ak, verdunsten, dann kann sich das Kasein in der Form Anstrichschicht nicht mehr lösen. Bei Anwendung von un- ndert wasserlöslichen fixen Alkalien oder solcher Kali- und onverbindungen stimmt die nachfolgende Löslichkeit der riche mit der Löslichkeit der Alkalien in kaltem Wasser ein, von denen dann die mit borsaurem oder kieselsaurem on hergestellten Produkte proportionell die geringste Löslich- aufweisen müssen. Auch ein Zusatz von Seife, Öl, Firnis, oder Wachs kann den Kaseinfarbbindemitteln gegebenen- einverleibt werden, allerdings aber dann nur solchen, die n Kalk enthalten.

Die Natur des Lösungsagens ist meist für die Art der Ka- arbe maßgebend.

Die wichtigsten davon sind die Kaseinkalkfarben, aus Kasein, Kalkhydrat, Füll- und Färbemitteln neben ge- en Mengen von Natriumborat oder -phosphat bestehen.

Das dazu geeignete Kasein muß fein granuliert und alkali- h sein und darf keine fauligen oder angebrannten Anteile alten. Das Kalkhydrat soll aus frischgebranntem, weißem, m Kalk bereitet und völlig trocken, feinmehlig und unver- rt sein. Als Füllmittel und für weiße Farbe auch als stoff dient fein gemahlene oder geschlämmte, reinweiße, trockene Kreide. Die zum Abtönen dieser oder als Selbst- n brauchbaren Pigmente müssen sich mit den beiden Haupt- ndteilen Kasein und Kalk sowie unter einander harmlos ver- en. Sie müssen außerdem licht- und luftecht sein sowie in Preislage dem Anstrichszweck entsprechen. In der Regel tau- dazu alle Erdfarben, einige billigere Mineralfarben, weniger pigmente, die alle auf anstandslose Eignung noch vorzu- n sind. Der meist verwendete Borax soll gemahlen und rein Er hat den Zweck, die Löslichkeit der angebrannten Kasein- zu fördern.

Bewährte Mengenverhältnisse für pulverförmige weiße Ka- alkfarbe sind: Je 10 kg Kasein und Kalkhydrat, 150—250 g x, 80 kg Kreide und $1/4$—$1/2$ kg Ultramarinblau oder Smalte. Dieser Zusammensetzung entspricht die meist gebrauchte wasserfarbe. Wird eine reinweißere oder stärker deckende e verlangt, dann können 10—25 kg Kreide durch Lithopone zt werden. Auf Kosten der Kreidemenge geschieht auch die mmenstellung der bunten Farben oder der bei Fassaden be- en lichteren oder gebrochenen und unbestimmten Farb- , wobei gute Grünerdearten, Kalkgrüne oder -blaue, natür- oder künstliche Ocker, Eisenrot, billigere Chromoxydgrüne andere Chrombleifarben sowie Mineralviolett, Umbra und nschwarz die Hauptrolle spielen.

Bei der Bereitung sind zunächst Kasein, Kalkhydrat und x innigst zu vermengen, dann mit Kreide und Körperfarben hzumischen und durch Siebvorrichtungen in ein völlig gleich- es Gemisch zu verwandeln. Zum Verpacken sind tunlichst icht verschließbare Fässer, Kisten oder imprägnierte Papp- elbüchsen zu gebrauchen.

Anwendungsweise: Kurz vor der Verwendung wird in Farbenpulver etwa die gleiche Menge kaltes Wasser (jedoch umgekehrt) unter Durchrühren eingegossen und ca. $1/2$ de stehen gelassen. Hierauf kommt zu der inzwischen homogen gewordenen Masse noch so viel kaltes Wasser, bis eine gut verstreichbare, jedoch mit einem Strich deckende Farbe entsteht. Aus 1 kg Kaseinkalkfarbe erhält man 3—$3^1/_2$ kg gebrauchsfertige Farbmasse, die zum Anstreichen je nach der groben oder glatten Beschaffenheit der Grundfläche für 6—12 m² ausreicht.

Diese Kaseinkalk-Kaltwasserfarbe oder mit verschiedenen phantastischen Namen wie Frontin, Fondin, Marmorin usw. bezeichnete Farbart liefert bei sachverständiger Anwendung wasser-, witterungs- und reibfeste, nicht reißende oder abspringende, harte, dabei ziemlich elastische und lange haltbare Anstriche für Mauerwerk, Beton und Holz, jedoch nicht für Metallflächen geeignete Überzüge. Man verwendet sie auch als Selbstanstriche für Fassaden oder Innenräume größerer öffentlicher Baulichkeiten, oder als Grundfarbe für die Öl-Emailoberschichtfarben.

Zu den besseren Anstrich- oder Malarbeiten werden statt der trockenen die flüssigen angeriebenen Kaseinfarben hergestellt. Man bereitet diese entweder durch Verflüssigen und Verreiben der trockenen mit Wasser, oder durch Auflösen von 10 kg Kasein in 50 l Wasser, 3 kg Salmiakgeist 0,960, 5 kg Kalkhydrat, 35 kg Kreide oder auch Pigment, wie angegeben. Nach dem Anreiben wird die pastöse Farbmasse in luftdichte Klemmdosen abgefüllt und vor dem Gebrauch bis zur geeigneten Streichkonsistenz mit kaltem Wasser verdünnt.

Diejenigen Kaseinfarben, welche aus irgendeinem Grund Kalk nicht enthalten dürfen oder denen ein Zusatz von Leinöl, Firnis, Seife, Harzlösung oder Wachsemulsion beigesetzt werden soll, werden zum Auflösen des Kasein mit einem der vorangeführten Aufschließungsagentien behandelt. Da solche Kaseinlösungen ungleich schneller als die mittels Kalk bereiteten verderben, müssen sie noch durch ein kräftig wirkendes Konservierungsmittel, außer Formaldehyd, bis zur höchsten Grenze haltbar gemacht werden. Diese Lösungen sind als Kaseinfirnisse oder -farbenöle, Kaseintempera u. dgl. im Verkehr und werden erst vor der Verwendung mit Wasser angemacht und den angeriebenen Farben zugesetzt.

In letzter Zeit wird das Kasein in der Anstrichtechnik immer mehr durch die farbbindenden Stärkepräparate ersetzt. Die übrigen Klebstoffe der Schleim- oder Pektingruppe finden in der Zimmermalerei als Moosfarbe in einigen Gegenden beschränkte Anwendung. Das übermäßig leicht auflösbare Dextrin ist nur für monotone, anspruchlose Farbarten gebräuchlich, neben dem wird es als Bindemittel in den billigen Aquarell- und Tuschfarben genommen. Der arabische Gummi hat in den künstlerischen Wasser- und Temperafarben seine Bedeutung. Das anorganische Kolloid, das Wasserglas, findet neuerdings auch als Klebemittel seine Verwendung. Es wird zwar schon seit mehreren Jahrzehnten für verschiedenartige Anstriche benutzt, aber seine farbbindende Eigenschaft beruht weniger auf dem Klebevermögen als auf chemischer Verbindung wie Verkittung oder Verkieselung teils mit den Farbstoffen, größtenteils aber mit den kalk-, gips-, zement- oder kieselhaltigen oder metallischen Grundflächen, weshalb es in das Thema dieser Abhandlung nicht einschlägt.

Rundschau

Gewinnung von Montanwachs aus Braunkohle. (D. R. P. 432 744 v. 17. VIII. 1923. Zusatz zum Patent 325 165. *A. Riebeck'sche Montanwerke Akt.-Ges.* in Halle a. S.) Durch das Hauptpatent 325 165 und das Zusatzpatent 352 902 sind Verfahren zur Gewinnung von Montanwachs geschützt, die darin bestehen, daß eine bis auf einen 25 Prozent nicht übersteigenden Feuchtigkeitsgehalt vorgetrocknete Braunkohle mit Gemischen extrahiert wird, die einerseits aus Benzol oder Toluol, andererseits aus einem zweiten Lösungsmittel bestehen, das seinerseits ein Gemisch von Alkohol (Methyl- oder Äthylalkohol) mit Aceton ist.

In der Zusatzpatentschrift ist darauf hingewiesen, daß der Vorzug des Toluols gegenüber dem Benzol in seinem höheren Siedepunkt liegt, durch den das Auftreten von Druck in der Extraktionsapparatur vermieden wird.

Es hat sich nun ergeben, daß man diesen Vorteil in noch höherem Maße erzielen kann, wenn man Extraktionsmittelgemische von noch höherem Siedepunkt verwendet, die noch höher

siedende Bestandteile enthalten. Die Verwendbarkeit derartiger Gemische war nicht ohne weiteres vorauszusehen, da man einerseits hätte annehmen können, daß sie durch Entmischung im Laufe des Verfahrens ihre Zusammensetzung ändern würden, und es andererseits zweifelhaft war, ob nicht die höher siedenden Bestandteile beim Abtreiben des in der extrahierten Kohle festgehaltenen Lösungsmittels mit Dampf in so großer Menge zurückgehalten werden würden, daß das Verfahren wirtschaftlicht nicht durchführbar wäre. Praktische Versuche haben indessen ergeben, daß derartige Nachteile nicht eintreten und auch mit den hier in Betracht kommenden Lösungsmitteln ein glatter Verlauf der Extraktion gesichert ist.

Als Lösungsmittel kommen beispielsweise die folgenden in Betracht.

An Stelle des Benzols oder Toluols werden solche Bestandteile des Steinkohlenteers, wie das sogenannte Lösungsbenzol 1, das im wesentlichen aus Xylol besteht, oder auch Xylol selbst benutzt oder auch Fraktionen des Steinkohlenurteers, des Braunkohlenteers oder des Erdöls, deren Siedegrenzen in ähnlicher Höhe wie die des Xylols liegen.

An Stelle des zweiten Bestandteiles des Extraktionsmittels, nämlich der verhältnismäßig niedrig siedenden Alkohole (Methylalkohol, Äthylalkohol) und Ketone (Aceton) werden gemäß der Erfindung höher siedende Sauerstoffverbindungen (Alkohole oder Ketone) benutzt, z. B. die bis etwa 140° siedenden Holzdestillationsprodukte oder die innerhalb ähnlicher Grenzen siedenden Fuselöle.

In geeigneten Fällen kann man natürlich auch nur den einen Bestandteil des Extraktionsmittelgemisches durch die höher siedenden Stoffe ersetzen.

P a t e n t - A n s p r u c h : Abänderung des Verfahrens zur Gewinnung von Montanwachs aus bis auf einen 25 Prozent nicht übersteigenden Feuchtigkeitsgehalt vorgetrockneter Braunkohle nach Patent 325 165, dadurch gekennzeichnet, daß entweder das Benzol oder Toluol durch höher siedende Fraktionen des Steinkohlenteeröls, des Steinkohlenurteers, des Braunkohlenteers oder des Erdöls mit einem Siedepunkt von mindestens etwa 150° C ersetzt wird oder die Gemische aus niedrig siedenden Alkoholen und Aceton durch höher (bis etwa 140° C) siedende sauerstoffhaltige Lösungsmittel (Alkohole oder Ketone) oder aber beide niedriger siedenden Bestandteile des Extraktionsmittelgemisches durch die genannten höher siedenden Stoffe ersetzt werden.

Um Gummi arabicum zum Aufkleben von Papier auf Blech geeignet zu machen, werden zahlreiche Mittel angegeben. Wenn man etwa 38 T. Gummi arabicum in 50 T. kaltem Wasser löst, 4 T. Glyzerin und 10 T. Essigsäure zusetzt, anhaltend verrührt und schließlich noch 2 T. Aluminiumsulfat hinzufügt, erreicht man den gewünschten Zweck nach allen gemachten Erfahrungen durchaus in zufriedenstellender Weise. Für das Aufkleben auf Weißblech wird besonders empfohlen, einen Zusatz von Chlorantimon zu verwenden, der jedoch immerhin die Herstellung verteuert. Die genaue Vorschrift ist etwa folgende: 25 T. Gummi arabicum werden mit 15—18 T. Wasser durch längeres Stehen zur Auflösung gebracht. Dann setzt man 5 T. Glyzerin zu, vermischt gut und rührt schließlich 1 T. Chlorantimonlösung (Liq. Stibii chlorati) hinein. (Chem.-Ztg.)

Gasin. Über diesen neuen Kraftstoff führt Dr. *G. Grote* in Nr. 79 der Chem.-Ztg. 1926 u. a. folgendes aus:

Neben anderen Vorzügen hat Gasin die Eigenschaft, „klopffrei" zu arbeiten. Nachdem der Verfasser sich über das Klopfen und die Ursache hierfür geäußert hat, kommt er kurz auf die heute verwandten „Antiklopfmittel" zu sprechen. Die Erfinder des Gasins wollen durch intensive Forschung festgestellt haben, daß das „Klopfen" eine andere Ursache, als bisher angenommen, hat. Sie bringen das „Klopfen" mit der elektrischen Leitfähigkeit des Brennstoffes in Zusammenhang, wonach durch Erhöhung der Leitfähigkeit bis zur Höchstgrenze das Klopfen vollständig verschwindet.

Bei der Herstellung des Gasins kommen nun gewisse Körper zur Verwendung, durch welche die größte elektrische Leitfähigkeit erzielt wird. Gleichzeitig soll durch diese Körper infolge Abspaltung von Sauerstoff eine Steigerung der Explosionskraft des Brennstoffes erreicht werden, sowie eine Nachraffination desselben, wodurch verharzende Verbindungen und andere Verunreinigungen ausgeschieden werden. Vergleichende Versuche ergaben folgendes Resultat.

Benzin: Nicht leitfähig, klopft stark.
50% Benzin, 50% Benzol: Schwach leitfähig, klopft.
30% Benzin, 70% Benzol: Stark leitfähig, klopft nicht.
Gasin: Stark leitfähig, klopft nicht.

Die Versuche zeigen, daß das Klopfen des Brennstoffes direkt von seiner elektrischen Leitfähigkeit abhängt. Diese sowie die weiteren oben erwähnten Eigenschaften zeigen die Überlegenheit des Gasins gegenüber Stellin und Dapolin bei Versuchsfahrten und zwar durch höhere Leistung und geringeren Verbrauch an Kraftstoff.

Wetterfestmachen eines Lakens. Man mischt 500 g Milchkasein unter beständigem Rühren mit 1½ l Wasser und fügt 12 g pulverisierten, gelöschten Kalk, sowie eine warme Lösung von 25 g neutraler Seife in 3 l Wasser hinzu. Die Stoffe werden durch Eintauchen oder durch oftmaliges Bestreichen mit d[er] Flüssigkeit imprägniert. Der Stoff muß so vollgesogen sein, [daß] er nur gerade nicht tropft, worauf man ihn trocknen läßt. [Als]dann wird er mit einer Lösung von 50 bis 60 Teilen essigsa[urer] Tonerde in Wasser behandelt. Durch die Einwirkung dieser [Lö]sung wird der Kaseinkalk unlöslich gemacht und bildet [mit] der alkalischen Seife unlösliche, fettsaure Tonerde. Zuletzt [wird] das Gewebe in fast kochendes Wasser getaucht und dann [ge]trocknet.

Weiter käme noch in Frage eine Präparierung des St[offes] mit Firnis, wenn es sich um farbigen Stoff handelt, oder [ein] Überziehen mit Zellulose durch Auftragen einer Zelluloselös[ung] oder durch Gummieren mit einer Gummi-Schwefelkohlenst[off-] Lösung. Besonders das Überziehen mit farbloser Zelluloselös[ung] wird neuerdings gern als Wetterschutzmittel für farbige St[offe] angewendet. Hierzu gehört aber natürlich ausreichende [Er]fahrung mit den in Frage kommenden Imprägnierungsmetho[den.] (Drog.-Ztg., Leipzig)

Zigarettenfinger. 1. Zur Entfernung dieser Teerflecke [ist] *Weihmayer*-Frankfurt (Main) unter D. R. G. M. 709 354 [ein] Reinigungsstein geschützt, der aus Kreidemasse mit Salm[iak] besteht.

2. Eine Mischung von Salmiakgeist und Wasserstoffsupero[xyd] 3%ig zu gleichen Teilen. Solche führt immer zum Ziele.

3. Zigarettenfinger lassen sich nur mechanisch reinigen. [Mit] Bimsstein ist das leicht zu bewerkstelligen. Wenn zum Hän[de-]waschen Schleichs Wachsmarmorseife bzw. beim Rauchen [eine] Spitze benutzt wird, kommt es gar nicht zum Verfärben.

4. Die im Nachstehenden aufgeführten Vorschriften s[ind] erprobt und daher als unschädlich zu empfehlen, voraus[ge]setzt, daß die Finger keine Verletzungen aufweisen.

1. Lösung a: 5 g Kal. permanganic., 100 g Aqua dest.; [Lö]sung b: 5 g Natr. subsulfuros., 100 g Aqua dest.; Lösung [c:] Acid. muriatic. chem. pur. (1,124 spezifisches Gewicht). Die du[rch] Waschen entfetteten Stellen werden mit a. benetzt und trock[nen] gelassen. Nachdem trägt man b. auf, läßt trocknen und [be]streicht dann mit c. Die Bräunungen verschwinden moment[an.] Diese Methode eignet sich besonders für alte Färbungen. 2. Lösung a. wie oben. Lösung b. 2,5 g Kal. bioxalic., 10[0 g] Aqua dest. Die Behandlung geht wie unter 1. angegeben vor si[ch,] jedoch sind nur zwei Auftragungen nötig. Für frische Fä[rbungen] empfiehlt sich Anwendung dieses Verfahrens. Die Auftragung[en] erfolgen am besten mit Watte, die zweckmäßig um ein Ho[lz-]stäbchen gedreht wird. Nach der Behandlung können die Ha[ut-]stellen eingefettet werden. (Pharm. Ztg.)

Bruchursache von Ankerschrauben. Mehrere Schrauben v[on] 32 mm Durchmesser, die zum Zusammenhalten eines steinern[en] Absorptionsturmes dienten und die nur mäßig angezogen war[en,] brachen, als ein Arbeiter auf sie trat. Die Zug- und Biegeve[r-]suche der gebrochenen Schrauben ergaben sehr gute Wer[te.] Sie wurden daher mit dem *Fry*'schen Ätzmittel (Lösung v[on] Kupferchlorid in verdünnter Salzsäure) geätzt und aus den [so] festgestellten „Kraftwirkungslinien" oder „Frylinien" konnte d[er] Schluß gezogen werden, daß die Prüfstücke früher einmal na[ch] dem Biegen vorgewärmt sein mußten. Wie das Lieferwerk m[it-]teilte, waren die fertigen Ankerschrauben tatsächlich schwa[ch] angewärmt worden, um das Haften des Teeranstriches, der d[en] Stahl vor dem Angriff der säurehaltigen Luft schützen soll, [zu] erleichtern. Aus den Fryätzungen war ferner zu entnehmen, d[aß] die aus stark phosphorhaltigem Stahl bestehenden Schraube[n-]bolzen in einer Gewindeschneidmaschine mit stumpfen Back[en] hergestellt waren und hierbei eine Kaltbearbeitung erlitten hatt[en.] Infolge dieser Kaltbearbeitung (Erwärmung unter 600° C) u[nd] der nachfolgenden Erwärmung im Gebiet der Blauwärme (t[um] das Haften des Teeranstriches zu verbessern) ist eine Stoffve[r-]schiebung und damit auffallende Sprödigkeit in den Werkstück[en] aufgetreten. Auf diese ist der Bruch zurückzuführen. — D[ie] *Fry*'sche Erscheinung, die die Stellen stärkster Stoffverschiebu[ng] durch dunkle Färbung und die Bereiche der Zerklüftung d[es] Werkstoffes durch Linienscharen kennzeichnet, tritt nur da[nn] auf, wenn das Prüfstück vor der Ätzung erwärmt wird. A[us] dem Vorhandensein der *Fry*'schen Linien darf nicht in jed[em] Falle auf Sprödigkeit geschlossen werden, denn es ist erwiese[n,] daß sie beim Erhitzen des Prüfstückes bis zu Wärmegraden, d[ie] dem Werkstoff die Zähigkeit wieder zurückgeben, nicht ve[r-]schwinden. Sie sind von großem Wert für die Möglichkeit d[es] Vorhandenseins gefährlicher Sprödigkeit, die dann weiter dur[ch] Schlagversuche im Pendelschlagwerk festgestellt werden mu[ß.] Durch dieses Beispiel wird die Erfahrung bestätigt, daß Zu[g-] und Biegeversuche ohne besonderen Wert für die Untersuchur[ng] von Bruchursachen sind. Aus dem Beispiel kann man ferner d[ie] Lehre ziehen, daß alle die Teile, die möglicherweise einer Kal[t-]bearbeitung ausgesetzt sein könnten, sorgfältig auszuglühen sin[d,] wenn diese Teile nachher Erwärmungen im Gebiete der Blau[-] wärme erleiden könnten (Schweißungen!). — Neben dem an[-]geführten Falle einer Bruchursache bringt der Verfasser noc[h] einige weitere Fälle. (Dr.-Ing. *Wazan*, Anlaßsprödigkeit im Stahl Z. d. N. D. I. 68, 1924. Nr. 46, S. 1185.)

(*Erich Gundermann* in Chem. App.)

Handels- und Marktberichte.

Glyzerin. (Berlin N 39, den 2. Oktober 1926.) Paris no-
e heute: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 74 (ca. RM 149),
onifikat-Rohglyzerin 88% Frs. 1525 (ca. £ 89.10, RM 180),
amitglyzerin Nobel test D 21: unnotiert.
Die leicht aufwärts steigende Bewegung hielt mithin an und
es, ohne daß bis jetzt Amerika stärkeres Kaufinteresse zeigt,
schon daraus ersichtlich ist, daß die Notierung für Saponifikat
rs. gegeben ist, mithin auf Inlandsgeschäften basiert.
Dynamitglyzerin kann heute mit $ 52 (ca. RM 218,50) be-
et werden, und es ist für die Marktlage hierin bezeichnend,
obwohl Anfang der Woche Nachfrage vorlag, Angebote zu
em Preise, so weit wie bekannt, zu keinem Geschäft führten,
er sich mithin noch günstiger eingedeckt haben dürften.
Horst Großmann.

***** Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.**
September 1926.) Die Stimmung im Laufe dieser Woche ge-
ete sich überwiegend zu Gunsten der Käufer, welche im
ande wie im Inlande jedoch übereinstimmend abwartende
ung vorzogen. Namentlich die Preise von Leinsaat und
öl erschienen sehr gedrückt, was hauptsächlich auf die
tigen Aussichten der Leinsaaternte am La Plata zurückgeführt
de. Falls die Witterung weiterhin günstig bleibt, so ist bei
r Anbaufläche gemäß amtlichen Angaben von 6,520 Mill.
s in Argentinien gegenüber nur 6,197 Mill. Acres im Vor-
mit einer noch größeren Leinsaaternte als damals zu rechnen,
der Ertrag auf 1,908 Mill. t sich belief. In diesem Zeichen
te sich der Markt in den nächsten Monaten weiter entwickeln,
, wie gesagt, wenn die Witterung keine Zwischenfälle bringt.
argentinischen Leinsaatabladungen umfaßten in dieser Woche
0 t nach den Vereinigten Staaten, 5900 t nach englischen
en und an Ordre und 3000 t nach dem europäischen Fest-
e, insgesamt 25900 t, in der Vorwoche 23200 t und in den
leichenden Vorjahrswochen 29300 t bezw. 26000 t, wäh-
von Indien nach Europa 2075 t Leinsaat und 950 t Rüb-
, in der Vorwoche 6075 t Leinsaat, 1325 t Rübsaat und
t Baumwollsaat, in den vergleichenden Vorjahrswochen 2450 t
w. 3775 t Leinsaat, 3200 t bezw. 200 t Rübsaat und 7700 t
w. 3500 t Baumwollsaat abgingen. Die nach Europa schwim-
den Vorräte betrugen Ende der Woche, der Vorwoche und
vergleichenden Vorjahrswoche 96800 t bezw. 112400 t bezw.
500 t Leinsaat, 4200 t bezw. 4200 t bezw. 10600 t Rübsaat
5000 t bezw. 5600 t bezw. 25700 t Baumwollsaat, insge-
t 106000 t bezw. 122200 t bezw. 163800 t.
Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta,
5.12/6 bis 16.17/6, Bombay £ 17.10, kleine Bombay £ 16.17/6,
a £ 15.12/6, Rübsaat Toria £ 19.10, Kottonsaat Bombay
.7/6, schwarze ägyptische £ 10, Rizinussaat Bombay £ 15,
msaat, chinesische £ 24.5, Sojabohnen £ 11.10; Hull: Lein-
30.12/6, Kottonöl, rohes, Bombay £ 33, rohes ägyptisches
3.10, eßbares raffiniertes £ 37.10, Palmkernöl, gepreßt £ 40,
nußöl £ 43.10, geruchfreies £ 47.10, Sojaöl £ 36, geruch-
es £ 39.10, Rüböl £ 46, raffiniertes £ 48 je 1 t; Amster-
n: Rüböl Oktober Fl. 50, Leinöl Oktober Fl. 34¼ bis 34½,
ember Fl. 35, November-Dezember Fl. 35, Januar-April Fl.
, Mai-August Fl. 36 je 100 kg ohne Faß ab holländischer
rik.
Am deutschen Markt notierte Ende der Woche rohes
öl RM 74 bis 74,50, technisches Kottonöl RM 93 bis 93,50,
s Sojaöl RM 81 bis 83, rohes Rüböl RM 96 bis 97 je
kg mit Faß ab Lager.
Der Verkehr mit Ölkuchen war im allgemeinen sehr
g, der Preisstand bis auf kleinere Ermäßigungen für Lein-
en und Leinmehl unverändert. In Südwestdeutschland for-
en Abgeber für Leinkuchen lose RM 20 bis 20,50, Leinöl
to mit Sack RM 20,75 bis 21,25, Sojaschrot brutto mit
RM 19,50 bis 19,75, Rübkuchen lose RM 13,50 bis 14,
nkuchen lose RM 13,75 bis 14,50 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 30. September 1926.)
Marktlage hat sich in der letzten Woche nur leicht zu
sten der Käufer entwickelt. Trotzdem ist kein großes Ge-
äft zu verzeichnen gewesen. Vereinzelt wurden zu den nied-
ren Preisen Käufe für spätere Termine getätigt. Allgemein
man aber größte Zurückhaltung aus in Erwartung einer wei-
n Preisabschwächung. Allerdings nach der heutigen Tendenz
urteilen, dürften wir wohl vorläufig die niedrigsten Preise
icht haben. Wir halten daher an unserer bereits in unserem
ten Bericht niedergelegten Auffassung fest, daß unseres Er-
ens der gegenwärtige Zeitpunkt für Eindeckung des Bedar-
keine besondere Gefahr mehr in sich bergen sollte. Den
niedrigsten Preisstand abzuwarten, dürfte nur selten gelin-
, dagegen kann schon leichter der günstigste Tiefstand auf
Markt versäumt werden.
Leinöl lag zu Beginn der Woche nachgiebig bei kleineren
sätzen. Die Nachricht vom La Plata über eine günstige Ernte
größere Anbauflächen drückte auf den Saatmarkt. Seit
te morgen lauten die Leinölmeldungen wieder fester, was
leicht auf die Ultimo-Eindeckungen zurückzuführen ist. So-
bohnenöl war etwas reichlicher angeboten, und die No-
ungen bewegten sich unter den vorwöchigen Preisen. Die
Umsätze waren nur sehr beschränkt. Für Erdnußöl bleibt die
Kauflust ebenfalls minimal. Die Preise zeigten gegenüber der
Vorwoche keine Änderung. Zweithändige Partien waren günstig
im Markte. Die Tendenz für engl. Seifen-Kottonöl war
unverändert. Nach Meldungen aus England gehen die Vorräte
der alten Ernte zur Neige. Wenn eine Preissteigerung bisher nicht
eingetreten ist, so ist der Grund in der großen amerikanischen
Ernte zu suchen. Jedenfalls verhalten sich die Käufer im Augen-
blick abwartend. Der Talg-Markt lag völlig geschäftslos. Auf
der gestrigen Londoner Auktion waren 531 Fässer aufgestellt,
verkauft wurde jedoch nichts. Die Preise sind nominell £ 1
schwächer. In Premier Jus drückte das Loko-Angebot, sodaß
dieser Artikel teilweise unter Talgparität ging. Dieser Moment
wurde von der Seifenindustrie ausgenutzt, welche einen großen
Teil der Lokoware aufgenommen hat. Palmkern- und Ko-
kosöl waren in den letzten Tagen der Berichtswoche etwas
billiger erhältlich. In Palmkernöl sind auf der augenblicklichen
Preisbasis einige Geschäfte für spätere Termine abgeschlossen
worden. Palmöl. Die Preise sind weiter schwach. Der Artikel
lag ohne Interesse. Rüböl war für spätere Monate gut gefragt,
und es wurden verschiedene Geschäfte auf Basis RM 95 ge-
tätigt. Für prompte Lieferung besteht wenig Meinung. Für
Fettsäuren herrschte gute Nachfrage. In Kokospalmkernöl-
fettsäure sind bedeutende Mengen nach dem Auslande verkauft
worden. Mischfettsäuren waren stark gefragt bei fehlendem An-
gebot. Rizinusöl bleibt unverändert. Nach greifbarer Ware
besteht Nachfrage, welche auf den drohenden Hafenarbeiterstreik
zurückzuführen sein dürfte. Tran. Die Marktlage hat sich etwas
befestigt, bewirkt durch die knappen Bestände in Norwegen.
Das Geschäft bewegte sich in mittleren Bahnen. Sulfur-Oli-
venöl. Gute Qualität ist am Markt kaum erhältlich. Für bräun-
liche Ware wird infolgedessen guter Preis erzielt.
Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 30. September 1926.) Die Preise
für diesen Artikel haben sich gegenüber der Vorwoche nicht
verändert; das Geschäft ist ruhig. Ich notiere für Loko-Ware
£ 84 bis 85, schwimmende und Abladungs-Partien £ 84 p.
engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 30. September
1926.) Palmöl: Die Palmölpreise sind im Laufe der letzten
Woche weiter zurückgegangen, und die Tendenz ist weiter
schwach. Das Geschäft war nur sehr minimal. Wir notieren heute
freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 37.5,
Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37, Dahomey-
Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.15, Kamerun-Palmöl,
schwimmend auf Hamburg, £ 36.10, Liberia-Palmöl, schwim-
mend auf Hamburg, gewöhnl., £ 32, Liberia-Palmöl, schwimmend
rot £ 32.10, Kamerun-Plant.-Palmöl, loko, £ 36.15, Lagos-
Plant.-Palmöl, Okt. eintreffend, £ 37, Lagos-Dah.-Softs-Palmöl,
Sept.-Okt. £ 36.10, Lagos-Dah.-Softs-Palmöl, Okt.-Nov. £ 36.15,
Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 30.10, 2%, Co-
nakry-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.
Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von
531 aufgestellten Fässern keine nennenswerten Quantitäten ver-
kauft, und die Preise waren nominell £ 1 per ton schwächer.
Immerhin scheint es, als wenn der Talgmarkt eine kleine Idee
freundlicher zu beurteilen ist, da von verschiedenen Seiten Nach-
frage vorhanden war, und die Preise dadurch eine Kleinigkeit
fester wurden. Man ist jedoch im allgemeinen der Ansicht, daß
dieses nur vorübergehend sein wird. Wir notieren heute frei-
bleibend wie folgt: Sansinena-Barracas-Rindertalg, loko £ 44,
Rayburn-Rindertalg, loko £ 43, südamerik. Beef Prem. Jus,
prompt von Holland, RM 88, London Sweet Tallow, prompt von
England, £ 42.10, La Plata I-Rindertalg, loko, £ 43, verfärbtes
Beef Prem. Jus, prompt von Holland, Hfl. 53, dän. säurefreier
Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 93,50, Prima Beef Prem.
Jus, prompt von Holland, £ 44.
Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

***** Fettstoffe.** (30. September 1926.) Von den Preisver-
änderungen im Laufe der Woche fiel der starke Preisrück-
gang für Baumwollsaatöl in Nordamerika auf, der in der Haupt-
sache wohl darauf zurückzuführen war, daß die amtliche Ernte-
schätzung der amerikanischen Baumwollernte von 15,166 Mill.
Ballen auf 15,810 Mill. Ballen erhöht wurde. Hiernach ermä-
ßigte New York allein in der letzten Woche den Preis für rohes
Baumwollsaatöl von 8,50 auf 7,87½ bis 8 Doll., für Oktober
von 10,21 auf 9,65 Doll. und Dezember von 9,84 auf 9,49 Doll.
je 100 lbs. Im Gegensatz hierzu war Maisöl am New Yorker
Markt mit 16 Doll. je 100 lbs. unverändert, während Schmalz
in der letzten Woche sich wieder gut erholte, hinter den Notie-
rungen vor Monatsfrist jedoch nach wie vor mehr oder weniger
zurückblieb. Die Entwicklung der Marktlage von Talg in Nord-
amerika war zu Gunsten der Käufer. New York ermäßigte die
Preise für vorrätigen Talg extra von 8½ bis 8¾ Cents auf 8¼
bis 8½ Cents 1 lb. fob New York. In England wurde englischer
Tran etwas im Preise ermäßigt, die übrigen Sorten waren gut
behauptet, während die Stimmung für Talg mehr oder weniger
abflaute. In der ersten Woche der Berichtsperiode fand in
London keine Talgauktion statt, in der Schlußwoche gingen von
angebotenen 530 Kisten nur 60 Kisten ab.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 30. September 1926.) Wie bereits in meinem letzten Bericht zum Ausdruck gebracht, scheint sich die allgemeine Geschäftslage infolge der lebhafteren Umsätze in den einzelnen Artikeln günstiger zu gestalten.

Paraffin: Seitens einzelner Fabriken wurden größere Bedarfs-Käufe vorgenommen, und man rechnet damit, daß sich in der nächsten Zeit, speziell für diesen Artikel seitens des Konsums wieder reges Interesse zeigen wird, da für das Weihnachtsgeschäft noch erhebliche Quantitäten eingedeckt werden müssen. Der Markt liegt ruhig mit Tendenz nach oben. Ich notiere für greifbares bezw. kurzfälliges Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,85 bis 14, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,75 bis 13; Abladungsware Tafelparaffin $ 13,75, Paraffinschuppen $ 12,75, weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet heute $ 12,50. Ceresin war wesentlichen Veränderungen nicht unterworfen. Meine Notierungen sind für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die Nachrichten aus den Ursprungsländern bestätigen durchaus meine Annahme, daß mit einem weiteren Rückgang der Preise nicht zu rechnen sein dürfte; im Gegenteil sind, da die Vorräte besonders in Afrika gering sein sollen, in den nächsten Monaten neue Erhöhungen zu erwarten. Ich notiere heute noch unverändert für Loko- bezw. kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 172 bis 188 p. cwt., Abladungs-Ware sh 168 bis 185 p. cwt. Deutsches Bienenwachs kostet RM 4 per kg. Japanwachs: Das Geschäft ist weiterhin außerordentlich ruhig, und die Notierungen sind für Lokoware sh 88 p. cwt., Abladungs-Partien sh 85 bis 86 p. cwt. Karnaubawachs: Die Nachfrage für prompt greifbare Ware war in der letzten Berichtswoche etwas lebhafter, und es werden dadurch die größeren Lokobestände wohl allmählich geräumt werden. Neue Ernte ist nach Berichten der Ablader vor Ende November von Brasilien abgehend, also erst Ende Dezember-Januar hier eintreffend, nicht zu erwarten. Ich notiere für Lokoware fettgrau sh 167 p. cwt., courantgrau sh 172 p. cwt., Abladungspartien je nach Termin sh 164 bis 158 p. cwt. Montanwachs kostet nach wie vor RM 55. Harz: Bereits gegen Ende voriger Woche setzte der erwartete Umschwung auf dem Harzmarkt ein; die Ablader erhöhten ihre Preise von Tag zu Tag, und m. E. ist mit weiteren Steigerungen unbedingt zu rechnen. Meine Notierungen sind: für amerik. Harz, F/G $ 14,85 bis 15, H/J $ 14,90 bis 15,10, Abladungsware $ 14,80 bis 15,10.

Sämtliche Preise verstehen sich, falls nichts anderes bemerkt, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 30. September 1926.) Paraffin: Keine bemerkenswerte Änderung der bestehenden Marktlage. Die Notierungen lauten wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13—13,25. Ceresin: Die Umsätze bewegten sich in normalen Grenzen. Es wird gefordert: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit unverändert wie folgt: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: War zeitgemäß gefragt. Obgleich von anderen Märkten höhere Forderungen gemeldet wurden, blieben sie am hiesigen Markte unverändert wie folgt: Ostafrika 174—176, Benguella 170—172, Brasil 186—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Die brasilianischen Ablader halten mit Verschiffungen weiterhin zurück. Für greifbare und kurzfristige Ware werden 170—172 sh, für Abladungsware je nach Termin 170—163 sh per cwt. gefordert. Japanwachs lag hier wieder ruhiger, wenngleich die feste Stimmung am Japanmarkt anhält. Lokoware etwa 88—90 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh per cwt. Für Montanwachs wird unverändert gefordert: RM 55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Parafin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ◯ (Hamburg, den 2. Oktober 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 14,30, HJ 14,35, KM 14,55 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: ED 7,52½, FGHJ 7,57½, KM 7,62½, N 7,80, WG 8,10 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: F/G 14,10, WG 14,45, 3A 14,80 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: FG 13,65, WG 14, WW 14,10, AAA 14,50 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 12,60, X 13,25, IV 14,20, III 14,45, Ic 15, Excelsior 15,25 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 12,30, XI X 12,90, IX 13,10, VIII 13,20, VII 13,30, VI 13,40, V 13,75 13,90, III 14, II 14,30, Ic 14,60, Is 14,70, Ie 14,80, Exc 14,95 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 28/6 sh p. cwt. b/n.

Portugiesisches Harz: hell 14, dunkel 12,50, n 13,25, tel quel 13 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forde gen wie folgt: Amerikan. Harz B 30/-, D 31/-, E 31/6, 32/6, N 34/-, WW 36/-; französ. Harz WW 31/- sh per ex wharf, spot-Ware.

Die letzte Woche brachte hier neben kleineren amerik schen Ankünften von Harz auch einige hübsche Posten sp scher Ware, nicht nur heller, sondern auch mittlerer G sodaß nach längerer Zeit die Läger wieder etwas asso wurden. Auch für Abladung kamen jetzt die spanis Angebote in sämtlichen Graden bei im übrigen weiter e abgeschwächten Preisen, vorerst blieb aber das Interesse Abladungskäufe in diesen Harzen bei unseren Verarbeitern gering. Sie decken sich lieber aus Loko-Beständen, resp. schv menden Partien und mögen mit Rücksicht auf den hier drohe Hafenstreik, der mit Wochenende zur Tatsache wurde, ü haupt vorerst zuwarten. Welchen Umfang der Streik anneh wird, und für welche Dauer er das Wirtschaftsleben beu higen will, läßt sich im Augenblick noch nicht übersehen. scheinen wieder einmal dunkle Kräfte am Werk zu sein, und ganze Streik erscheint als ein politischer Kraftversuch, der Ansicht erfahrener Leute weder von irgendwelchem Erfolg die, die ihn vom Zaune gebrochen, noch von langer Dauer kann. Wie weit die organisierten Gewerkschaften der Arb einstellung Folge leisten, nachdem ein verbindlicher Spruch Arbeitsministeriums beide Parteien zur Aufrechterhaltung Betriebes angehalten hat, läßt sich noch nicht sagen. Daß wenige Tage genügen, unser gesamtes Wirtschaftsleben auf schwerste zu schädigen, nachdem es sich soeben anschickte, längst ersehnten schwachen Aufschwung zu zeigen, steht Auf die Drahtzieher dieser Aktion fällt deshalb eine schv Verantwortung, sofern sie für eine solche überhaupt irge welches Verständnis haben. Schließlich aber möchte man hof daß die vernünftigen Leute doch noch die Überhand behal

In erster Linie zeigen sich die Stockungen beim Laden Entlöschen der Dampfer; durch das Aufliegen der Ladungen der für den Export bestimmten Güter wird natürlich durch eine Verteuerung eintreten, die ihre Rückwirkungen aus muß. Der Transport von Lagergütern nach dem Inlande ist ei weilen nicht gefährdet, bei längerer Streikdauer wird natür strikte Lieferungsware im Werte steigen. Da der Streik auf staatlichen Kais nicht ausgedehnt wurde, werden immer n eine Anzahl Dampfer gelöscht, außerdem ist auch nicht da zu rechnen, daß der sonstige Transportbetrieb irgendwie Mitleidenschaft gezogen wird. Wilde Streiks dieser Art pfle überhaupt nicht von langer Dauer zu sein.

An den amerikanischen Abladungsmärkten für Harz schwa ten die Preise während der letzten Woche hin und her; die gemeine Tendenz war aber auch drüben flauer, da besonc die amerikanische Industrie sich vom Kaufen ziemlich zurückhi

Frankreich ist bei uns mit Angeboten der Hauptkons grade immer noch nicht herausgekommen; es beschränkt sich der Hauptsache und mit geringen Ausnahmen auf die Notier der helleren Sorten; lediglich von F-Ware kam eine kl Konsignation heran, die aber gegenüber spanischer Ware zu hoch gehalten wird.

Es sieht so aus, als ob man für die nächste Zeit an al Harzabladungsmärkten, sowohl Amerikas wie Europas, ei schlankeren Absatz nicht ungern herbeiführen würde und diesem Zwecke auch geneigter ist, Konzessionen zu mach Die Gesamtlage ist aber trotzdem immer noch so, daß man ni damit rechnen darf, daß diese Konzessionen zu einem scharf Preisrückgang führen werden. Die Zeit der stärksten Prod tionsziffern der Saison ist vorüber, man wird jetzt sehen, Ansammlung von Beständen auf ein erträgliches Maß zu halt wie dies bisher schon der Fall war, und hat dann für Spätherbst- und Wintermonate wenig Schwierigkeiten, eine st Situation durchzuhalten.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets u willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Ruba-Werke Rudolph Balhorn Seifen- und P fümeriefabrik G. m. b. H., Breslau, Zweigniederlassung Berl Fabrikation von Seifen und ähnlichen Waren, Handel m Seifen und Toiletteartikeln und insbesondere Fortbetrieb d zu Breslau unter der Firma Ruba-Werke Rudolph Balhorn b stehenden Seifenfabrik, Erwerb und Betrieb gleichartiger Unte nehmungen und Beteiligung an solchen. Stammkapital 420 0 RM. Geschäftsführer: 1. Ludwig Balhorn, Seifenfabrikant, Bre lau, 2. Maximilian Balhorn, Kaufmann, Breslau.

† Berlin. Institut de Beauté Becker & Vilko. Gesellschafter si: Witwe Anna Becker, geb. Trantau, und Friseur Ilija Lucie V.o, beide Berlin.

† Düsseldorf. Farben- und Lackvertriebs-Gesellschaft m. b. H., Aderstr. 87. Vertrieb von Farben und Lacken sowie all einschlägigen Artikeln. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Peter Nohr und Otto Forst, Kaufleute in Düsseldorf. Di Geschäftsführer Peter Nohr und Otto Forst sind nur gemeinschaftlich zur Vertretung der Gesellschaft berechtigt.

† Herford. Herforder Westfälische Süßrahm-Margarine- u. nzenbutter-Raffinationswerke H. Meyer-Lippinghausen, Kommanditgesellschaft in Lippinghausen. Persönlich haftende Gesellschafter sind: 1. Hermann Meyer-Lippinghausen, 2. Heinrich Meyer-Lippinghausen, 3. Friedrich Meyer-Lippinghausen. Es sind ü Kommanditisten vorhanden. Dem Fräulein Auguste Meyer-Lippinghausen ist Prokura erteilt.

st. † Maastricht, Statensingel 2. Comm. Venn. Maastrichtsche Zeepen Sodafabrieken. Seifen- und Sodafabriken. Leiter G. Jongen.

† Ludwigshafen a. Rh. Edelweiß-Ölgesellschaft m. b. H. in Ludwigshafen a. Rh., Oggersheimer Straße 9, Hauptsitz in Mannheim. Geschäftsführer: Oskar Wolff und Arthur Gottschalk, beide Kaufleute in Mannheim. Handel mit Speiseölen, technischen Ölen und Kolonialwaren im großen und kleinen, besonders Vertrieb von Speiseöl der gesetzlich geschützten Marke „Edelweiß" sowie Erwerb und Fortführung des von dem Kaufmann Heinrich Odenheimer unter der Firma Süddeutsche Ölzentrale Heinrich Odenheimer betriebenen Geschäfts, Abteilung Ölhandel. Stammkapital 12 000 RM.

st. † Rotterdam, Schiedamschesingel 30. H. de Gast. Großhandlung und Agentur in Ölen und Fetten.

st. † Rotterdam, Diergaardelaan 26a. N. V. Reijmzwart's Commissiehandel. Agentur und Kommission in Ölen und Fetten.

Augsburg. Der hiesigen Spezialfabrik für Zerkleinerungsmaschinen und Kälte-Anlagen, Alpine Masch.-A.-G. wurde auf der Ausstellung Lacticinios in Rio de Janeiro die Goldene Medaille verliehen.

Berlin. Deutsche Kunstharzfabrik G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 130 000 RM auf 150 000 RM erhöht. Dem Fräulein Erna Newerla ist Gesamtprokura erteilt.

Bielefeld. Gebrüder Wächter, Fabrikation und Vertrieb chemisch-technischer Artikel. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Der bisherige Gesellschafter, Kaufmann Wilhelm Wächter, ist alleiniger Inhaber der Firma.

Breslau. Dr. Franz Goldschmidt, Berater der von seinem Vater gegründeten Firma S. S. Goldschmidt & Sohn und Franz Tellmann, Breslau, langjähriger Herausgeber der „Zeitschrift der Deutschen Öl- und Fett-Industrie", ist im 48. Lebensjahre unerwartet infolge Gehirnschlags am 23. September verschieden. Er war ein anerkannter Fachmann auf dem Gebiete der Öle und Seifen und hat den 3. Band des großen „Handbuches der Chemie und Technologie der Öle und Fette", herausgegeben von Prof. Ubbelohde und Dr. Goldschmidt, bearbeitet. (Chem.-Ztg.)

Danzig. Nach einem Krankenlager von etwa zwei Monaten verstarb im 63. Lebensjahre der Fabrikbesitzer und Großbritannische Vizekonsul Felix Berger. Der Verstorbene entstammte einer Familie, die weit über die Grenzen des heutigen Freistaates hinaus bekannt war. Der Vater, Kommerzienrat Berger, hatte der J. J. Berger'schen Seifenfabrik in der Hundegasse zu ihrer heutigen Bedeutung verholfen. Sein Nachfolger war der zweitälteste Sohn Johannes, der verhältnismäßig jung starb. Der jetzt Verstorbene, der die Johannisschule in Danzig besucht hat, ging später nach England und verblieb dort eine Reihe von Jahren, bis er nach dem Tode des Bruders in die Heimat zurückkehrte und das Geschäft übernahm. Am 1. März 1922 konnte Felix Berger auf eine 25jährige Tätigkeit in dem Geschäft zurückblicken. An seinem Totenbett trauert u. a. die fast 90 Jahre alte Mutter. Der Geschäftsbetrieb wird im Sinne des Verstorbenen weitergeführt.

-m. Göteborg, Schweden. Aktiebolaget Nadco, Großhandel und Agentur in Hautcreme, Packfarben etc., mit 40000 Kr. Aktienkapital, wurde in Konkurs erklärt. — -m. Die schon in Liquidation befindliche Seifenfirma Aktiebolaget Saptval wurde in Konkurs erklärt.

-m. Helsingfors, Finnland. Neuer Direktor der großen Leinöl- und Firnisfabrik A.-B. Schild & Hallberg O.-Y. wurde Harald Lindeberg, bisher Direktor der Kraftfutterfabrik H. A. Ering & Co. — -m. Hartmanns Maskinaffär übernahm den Hauptvertrieb der in Finnland hergestellten flüssigen Isolierungsfarbe „Aino" für Dach-, Eisen- und Betonanstrich als Schutz gegen Wasser, Rost, Säuren.

Hindenburg, O.-S. Oberschlesische Wasserglasfabrik, G. m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung vom Juni 1926 ist die Gesellschaft aufgelöst und der Kaufmann David Bojarski in Berlin Liquidator.

Kiel. Das Konkursverfahren über das Vermögen des Kaufmanns Reinhold Behnke, Kirchhofallee 15, Seifengroßhandlung, Inhabers der eingetragenen Firma „Reinhold Behnke, Kiel", wurde aufgehoben, da der geschlossene Zwangsvergleich rechtskräftig bestätigt worden ist.

-m. Kopenhagen. Die in Liquidation befindliche A.-S. Jettadam Fabriker, welche Schuhcreme, Scheuerpulver, Tinte etc. herstellt, verkaufte den Betrieb ohne Passiva an 'Matador', kem.-tekn. Fabrik (Ing. Aug. Fuchs), welche Kleb- und Putzmittel erzeugt. — -m. J. M. Nielsen, 'Agentur ausländischer Firmen in Toiletteartikeln, Nytorv 13, wurde in Konkurs erklärt.

Neumarkt, Schles. Schlesierwerke, Öl- und chemische Produktenfabrik, G. m. b. H. in Deutsch-Lissa. Stammkapital auf 500 RM umgestellt. Kaufmann Georg Meyling in Klein Heidau als Geschäftsführer ausgeschieden und an seiner Stelle Kaufmann Friedrich Georg Hirschfeld in Berlin-Wilmersdorf zum Geschäftsführer bestellt.

-m. Örebro, Schweden. Aktiebolaget Örebro Margarinefabrik (1924 mit 30 000 Kr. Aktienkapital gebildet) wurde in Konkurs versetzt.

Riga. H. A. Brieger, K.-G., Seifen- und Parfümérie-Fabrik. Nach dem Ableben des Herrn Wilh. Ed. Brieger wird künftig Herr Dr.-Ing. Kurt Brieger als einziger offener Gesellschafter zeichnen. Im übrigen wird das Unternehmen mit ungeschwächten Mitteln in unveränderter Weise fortgeführt.

Schwechat. Die Schwechater Seifenfabrik G. m. b. H. ist insolvent geworden und hat um das Ausgleichsverfahren angesucht. Zum Ausgleichsverwalter wurde Dr. Friedrich Groß, Schwechat, bestellt. Anmeldungsfrist der Forderungen bis 12. Oktober. Ausgleichstagsatzung 26. Oktober. Die Aktiven werden mit S 12 180, die Passiven mit S 35 546 angegeben. Die Firma bietet 35% in zwölf Monatsraten an. Als Ursache der Insolvenz wird bezeichnet, daß der französische Vertreter Josef Archer in Neuilly seine Schuld von S 19 781 nicht bezahlt hat und daß der Betrag in Frankreich nicht eingetrieben werden kann.

-m. Söborg bei Kopenhagen. N. Kjärgaard Jensen, tekn.-kem. Fabrik, wurde in Frederiksborgvej 31 errichtet.

-m. Stockholm. Eneqvist, Holme & Co. A.-B. wurde Generalvertretung für die amerikanische Zahnpasta „Pepsodent" (Tube zu 1,25 Kr.).

-m. Sundsvall, Schweden. Die chem.-techn. Fabrik Tekniska Fabriken Eldskydd, C. A. Carlsson, wurde errichtet.

Riebeck und I.-G. Die G.-V. der A. Riebeck'schen Montanwerke A.-G., Halle, genehmigte einstimmig den Interessengemeinschaftsvertrag mit der I.-G. Farbenindustrie und setzte demgemäß die Dividende auf 6% fest (i. V. 0%). Gen.-Dir. Dr. Hoffmann führte zur Begründung aus, daß die Gewinnchancen bei der I.-G. bedeutend größer seien, ebenso biete das Auslandsgeschäft bei der I.-G. größere Sicherheiten. Richtig sei, daß sich die Riebeckschen Montanwerke im Aufstieg befänden. Die geldlichen Verhältnisse seien aber nicht günstig. Die Tendenz des Vertrages sei die möglichst starke Anlehnung „beider Gesellschaften aneinander", ohne jedoch die Selbständigkeit beider Gesellschaften zu verringern. Vom 1. April ab könne jeder Aktionär seine Riebeck-Aktien im Verhältnis 6 zu 10 gegen Aktien der Farbenindustrie umtauschen. Die I.-G. Farbenindustrie könne jederzeit die Absicht erklären, das Vermögen der A. Riebeckschen Montanwerke zu übernehmen. Die Entscheidung liege jedoch „bei der G.-V.". Eine Aktionäranfrage, ob noch die Möglichkeit bestehe, daß in Anbetracht der großen Werte, über welche Riebeck verfüge, ein besseres Verhältnis herausgeholt werden könne, wurde verneint mit dem Hinweis, daß der Vertrag perfekt sei. Eine Zuwahl von A.-R.-Mitgliedern fand nicht statt. (Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Dem Reichsverband des Lack- und Farbenfaches E. V., Berlin W 35, Potsdamer Straße 111, als Spitzenorganisation sind folgende Landesverbände angeschlossen: 1. Deutscher Schutzverein der Lack- und Farbenindustrie in Berlin E. V., Berlin W 35, Potsdamer Straße 111. 2. Westdeutscher Verband der Lack- und Farbengroßhändler E. V., Düsseldorf, Hindenburgwall im Wilhelm Marx-Haus, 8. Geschoß. 3. Verband Sächsischer Lack- und Farbenbetriebe E. V., Dresden-A 26, Beilstraße 22. 4. Schutzverband der Lack- und Farbengroßhändler Nordwestdeutschlands E. V., Hannover, Schleiermacherstraße 19. 5. Süddeutscher Verband des Farben- und Lackfaches E. V., München, Ainmillerstraße 43. 6. Verband der Lack- und Farbengroßhändler Stettins E. V., Stettin, Oberwieck 56/57. 7. Südwestdeutscher Verband der Lack- und Farbengroßhändler E. V., Kaiserslautern (Pfalz), Mühlstraße 39. 8. Niederrheinische Vereinigung der Lack- und Farbengroßhändler E. V., Krefeld. 9. Verband Schlesischer Lack- und Farbenbetriebe E. V., Sitz Breslau.

Handel und Verkehr.

Das Geschäft in Seifen und Parfümerien auf der Frankfurter Herbstmesse 1926.

Von P. Max Grempe, Berlin-Friedenau.

= Erfreulicherweise läßt sich sagen, daß auf der diesmaligen Frankfurter Herbstmesse Seifen und Parfümerien im Rahmen eines soliden Geschäftes, also ohne Überspannung der Kreditmöglichkeiten, gut gekauft wurden. Bedeutende Umsätze wurden

z. B. in Lippenstiften erzielt. Hierzu trug nicht wenig der Umstand bei, daß man gelernt hat, auch der zweckmäßigen Aufbewahrung und bequemen Benutzbarkeit dieser Stifte Rechnung zu tragen. Nachdem Lippenstift und Puderdose die Attribute der Modedame geworden sind, wurde auf der Messe eine Neuheit gezeigt, die so gestaltet ist, daß der zylindrische Behälter für den Lippenstift mit dem schützenden Deckel fest verbunden ist. Soll der Lippenstift benutzt werden, so wird der Deckel an zwei seitlichen Führungsschienen nach unten bewegt. Der heraustretende Lippenstift-Teil ist dann in jeder Lage fixierbar. Dieser Stiftbehälter besteht also nicht mehr aus zwei Teilen, sondern nur aus einem Stück. Die Hand der benutzenden Dame bleibt vollkommen für den Gebrauch von Puder und Spiegel frei. Die Verschlußkappe kann nicht mehr verloren gehen. Es gibt kein Versagen eines komplizierten Drehmechanismus, und die Hülle selbst oxydiert sich nicht. Zweifelsohne wird der Absatz von Lippenstiften durch derartig bequeme Hüllen stark gesteigert werden.

In Puderdosen wurden Erzeugnisse gezeigt, die oben einen Behälter für die eine Puderart und im unteren Teil einen für andersfarbigen Puder aufweisen. Ein Spiegel vervollkommnet das kleine handliche Requisit. Die vorherrschende Tendenz: Kompakt-Puder war auch auf der Frankfurter Messe feststellbar, sodaß auch hier der Absatz losen Puders demgegenüber zurücktrat. Was die Farbwahl anbelangt, so genügt eine Skala von 15 Nuancen zwischen weiß (blanche) bis lila (mauve) wohl, um allen Bedürfnissen des zarten und sich pudernden Geschlechts zu genügen.

Die Nachfrage nach Cremes war auch befriedigend. Hand in Hand damit ging das Interesse für Rasiercreme in Tubenform.

In flüssigen Parfümen wurden ebensowohl Blumen-Seriengerüche wie Phantasiegerüche gekauft. Während im allgemeinen aber bei uns in Deutschland milde Gerüche bevorzugt werden, wurde auch ein Eau de Cologne Russe gezeigt, welches den intensiven Farbton mancher französischen Duftstoffe bezw. die Geruchsentwicklung hatte, die Völker der Tropen und des Orients lieben.

Was die Verpackung anbelangt, so zeigten die Flakons und sonstigen Glasbehälter durchweg guten Geschmack. Die Größenverhältnisse gehen darauf hinaus, neben den großen und gewöhnlich teuren Erzeugnissen aber auch verhältnismäßig kleine Mengen Parfüm in recht ansprechender Aufmachung zur Verfügung zu stellen. Für die Ladengeschäfte wurden dabei Pakkungen gezeigt, welche sechs Handverkaufsartikel in einem Karton aufwiesen.

Die Beschickung der Messe mit Seifen aller Art in verschiedenen Gerüchen war auch reichhaltig genug, um den Einkäufern die Deckung jeden Bedarfs zu ermöglichen. Von den Toiletteseifen gingen Gerüche wie Kirschblüte, Lavendel usw. besonders gut. Darüber hinaus warf das Weihnachtsgeschäft seinen Schatten insoferne voraus, als Geschenkpackungen stark vertreten waren. Für den Geldbeutel des kleinen Mannes wurden hauptsächlich die Packungen, die in verschiedener Aufmachung ein Stück Seife und eine Flasche Parfüm enthalten, gewählt. Für Geschäfte, die mittleres Publikum haben, standen Packungen mit einer Flasche Parfüm und zwei Stück Seife oder umgekehrt zur Verfügung. Darüber hinaus aber wurde auch für den Luxusbedarf viel Reichhaltiges und Geschmackvolles gezeigt. Nicht nur, daß die Zahl der Seifen- wie Parfümbehälter in diesen Packungen entsprechend gesteigert ist, nein, die Pakkungen selbst sind auch für finanzkräftige Käuferkreise zugeschnitten. Erwähnenswert sind in dieser Hinsicht japanische Lackkästen mit mehrfarbigen Verzierungen und innerer Seidenausstattung. Sonst läßt sich sagen, daß gerade für die bei Parfümerien so wichtige Ausstattung alles herangezogen worden ist, um den schönen Eindruck und damit das Kaufbegehren zu stärken. Für die Verpackungsfrage kam in Betracht, daß auf der Textilabteilung der Frankfurter Messe auch gerade für die Aufmachung von Duftstoffen große Auswahl geboten wurde. Wir wollen nur erwähnen das seidene Qualitätsband verschiedener Breiten und mannigfacher Farben, welches bei großer Reißfestigkeit doch Weichheit und schönen Glanz hat. Derartige Bänder wurden auch für Parfümerien mit entsprechenden Aufschriften und Bildern für die Festzeit (Weihnachten, Ostern usw.) gezeigt. Nicht minder reichhaltig war die Auswahl in Kordeln zum Verpacken von Duftstoffen, angefangen mit Weiß über zahlreiche Farben hinweg bis zum Gold.

Gute Geschäfte wurden mit den Erzeugnissen der Parfümerie erzielt, die mit Zerstäubern in die Luft geblasen werden, um namentlich in Versammlungslokalitäten zur Überdeckung schlechten Geruchs und Rauchs, also zur Erzeugung von Tannenduft-Luft und Ozon, zu dienen.

Zum Schluß sei eines Spezialartikels, der auf der Frankfurter Messe großen Umsatz fand, gedacht, nämlich der koscheren Seife. Diese wird nach rituellen Vorschriften aus Pflanzenöl, bei Kokosöl nach dem kalten, bei Palmkernöl nach dem warmen Verfahren, gewonnen. Seine Ergänzung fand dieser eigenartige Artikel durch koschere Schmierseife aus Leinöl.

Zölle und Steuern.

-m. **Dänemark. Zolltarifentscheidungen.** Zu verzo sind: „Margarineabfallfett", Erstarrungspunkt u 45° C, unter Nr. 57 (5 Öre je kg); „Garantol", Eierkons vierungsmittel, Mischung von Calciumsulfat, Calciumkarbonat getrocknetem Wasserglas in Form eines weißen Pulvers, u Nr. 270 (8 Öre je kg), wenn in gemeinsamem Umschlag einem zugeschnittenen geölten Stück „Antikarbonatpapier"; sich allein eingeführt ist „Garantol" unter Nr. 4 zollfrei.

Wirtschaftliches.

Die große Kölner Tagung über Fließarbeit.

(Eigen-Bericht.)

I. Teil. (Nachdruck verbot

= Am 15. September fand in Köln auf der Herbstmesse 2. Tagung über Fließarbeit statt. Die erste Tagung hierü hatte bereits im Frühjahr stattgefunden. Besucht wurde die gung von bereits 2000 Teilnehmern, Unternehmern, Ingenieu und anderen Interessenten aus allen Kreisen, auch der Arb nehmerschaft. Eröffnet wurde die Tagung von Regierun baumeister Kloth, der die Anwesenden in den Fragenkomplex Tagung einführte und diesen in kurzen Zügen umriß. Er füh ungefähr folgendes aus:

Die Fließarbeit, die zur Debatte steht, ist so alt wie fabrikmäßige Herstellung der Ware. Denn von jeher war Selbstverständlichkeit, danach zu trachten, mit dem gerings Aufwand zur höchsten Leistung, zum größten Erfolg zu gelang Doch sind die Hilfsmittel zur Durchführung des Warenflus im Betrieb heute ganz andere als früher. So ist denn auch Fließarbeit in ihren Methoden heute eine ganz andere. Kölner Messe zeigt einige Beispiele moderner Fließarbeit, an wandt auf das Montieren einer Eismaschine, eines Deutzm tors, auf die Verpackung von Aspirintabletten, auf den K lereibetrieb und auf die Anfertigung von Herrenhemden blauer Arbeitskleidung usw.

An und für sich ist die Fließarbeit eine Frage der triebsorganisation, der Transportmittel und eine Absatzfra da die Produktion im Warenabsatz endet und von diesem schli lich abhängig ist. Ferner ist sie auch eine Geld- und Kapit frage. Und, da mitten in der Wirtschaft der Mensch steht, die Fließarbeit auch ihre soziale Seite und ist auch eine sozi Frage. Die Durchführung der Fließarbeit soll nämlich die Pr duktion verbilligen, die Kaufkraft heben, den Absatz vermehr und dadurch immer wieder neue Arbeits- und Verdienstmöglic keiten schaffen und uns helfen, die Arbeitslosigkeit und Nöte unserer Zeit beseitigen.

Behandelt wurden im Anschluß daran auf der Tagung f gende Themata:

1. Voraussetzungen wirtschaftlicher Fertigung von Genera direktor H. Hinnenthal vom Reichskuratorium für Wirtscha lichkeit.

2. Erfahrungen bei Durchführung von Fließarbeit von Dire tor Dipl.-Ing. F. Mäckbach.

3. Betriebswirtschaftliche Vorbedingungen zur Einführung v Fließarbeit von Diplomkaufmann Dr. A. Hellwig.

4. Allgemein wirtschaftliche Erfordernisse zur Einführu von Fließarbeit von Universitätsprofessor Schmalenbach, Kö

I. Voraussetzungen wirtschaftlicher Fertigun

Die Rationalisierung ist eine der brennendsten Fr gen unserer Zeit. Sie hat ihre Freunde und Gegner. Gegner verweisen auf die Bedeutung der Herstellung von Sp zialartikeln und Qualitätsware und auf die Notwendigkeit d Anpassung an die Ansprüche und Wünsche der Kundscha Nach ihrer Auffassung steht die angestrebte Massenfabrikati im Gegensatz zu diesen Dingen, denen Deutschland seinen Au stieg verdankt, und sie warnen daher vor einer Übertragu der amerikanischen Methoden auf deutsche Verhältnisse und v einer Amerikanisierung der deutschen Wirtschaft. Die Freun verweisen demgegenüber auf die Vereinfachung, Typung u Normung und Massenfabrikation, denen Amerika seinen Expo verdankt, auf den wir Deutsche zurzeit mehr denn je angewies sind, wenn wir unsere Reparationsschulden begleichen und uns Volk beschäftigen und ernähren wollen.

Die deutsche Wirtschaft ist der Ansicht, daß ein Gege satz zwischen Massenfabrikation und Qualitätsarbeit nicht b steht, das eine das andere nicht ausschaltet und die Masse fabrikation gefördert werden muß, ohne daß die Qualitätsarbe dadurch irgendwie beeinträchtigt wird. Auch sie ist der Au fassung, daß die heutige Vielfältigkeit in der Produktion ei Zersplitterung und Vergeudung der Kräfte und Werte da stellt und daher mit Vorteil beschränkt und vereinfacht we den kann, ferner daß die meisten wirtschaftlichen Vorgän verbessert und allerlei Verlustquellen verstopft werden könne

In dem wirtschaftlichen Kampf, den Deutschland heute führen hat, bleibt uns kein besseres Mittel als d äußerste Verbesserung aller Produktionsme thoden. Diese Verbesserung und Rationalisierung, bezw. schärfs Einstellung auf Zweckmäßigkeit ist keineswegs neu. Sie wur

.. jeher angestrebt, angefangen vom frühesten Handwerk. ..h kommen heute neben dem raschen Tempo neue Ideen ..d Beweggründe hinzu. Mit der heute angestrebten Ver..erung und Rationalisierung nämlich muß nach den neuesten ..derungen unbedingt das Streben nach Verbilligung ..unden sein. Die Ware und Dienstleistung muß nach Kräften ..illigt, die Kaufkraft gehoben und der Absatz in jeder Hinsicht ..nehrt werden, damit immer wieder neue Arbeits- und Ver..nstmöglichkeiten für Wirtschaft und Volk geschaffen werden. ..se neue Idee und Bewegung ist es, die aus der Not der Zeit ..oren, überall zu neuen Zusammenschlüssen und Trustbil..gen geführt hat, damit dieses Ziel leichter erreicht wer.. kann.

Bezeichnend für die neue Bewegung ist, daß, während früher ..s als Geschäftsgeheimnis bezeichnet oder behandelt wurde .. jeder für sich blieb und auf sich selbst angewiesen war, ..te allerseits die Erfahrungen ausgetauscht werden zum Zweck .. planmäßigen Förderung der gesamten Wirtschaft. Man will .. zu einer neuen Ordnung und Verfassung der Wirtschaft kom..n, die den Nöten und Forderungen unserer Zeit und unseres ..kes entspricht.

So ist denn die Arbeitsgemeinschaft nicht nur zwi..en den Industriellen der einzelnen Zweige, sondern auch der ..schiedenen Stände und Schichten unseres Volkes die erste ..d wichtigste Voraussetzung für planmäßige ..rtschaftsführung und wirtschaftliche Ferti..ng.

Aus dieser Zusammenarbeit sind die Bestrebungen geboren, .. zur Aufstellung einheitlicher Typen und Nor..n für Masse und Formen, einheitlicher Lieferbe..igungen und Wertgarantien, einheitlicher ..sprüche der Käuferschaft, ebenso wie einheit..her Verpflichtungen der Erzeuger und Lie..anten, ferner auch zur Errichtung diesbezüglicher Son..rausschüsse beim Reichskuratorium für Wirtschaftlichkeit ..ührt haben.

Diese Arbeitsgemeinschaft und Verständigung aller an der ..elung dieser wichtigen Wirtschaftsfragen interessierten und ..e Vereinbarungen über die soeben gestreiften Punkte der ..mierung und Typung usw. sind nach Generaldirektor Hillen .. notwendigen Bedingungen und Voraussetz..ngen für planmäßige Wirtschaft und wirt..aftliche Fertigung.

Grundzüge der Fließarbeit und Erfahrungen bei deren Durchführung.

Mit „Fließarbeit" bezeichnet man eine besondere ..beitsmethode, nämlich eine örtlich fort..reitende, zeitlich bestimmte, lückenlose ..lge von Arbeitsgängen, um einen möglichst ..schen und kurzen Materialdurchlauf durch ..n Betrieb zu erreichen. Diese lückenlose Verarbeitung ..langt, daß jegliche Pausen, Wartezeiten, Zwischenlagerungen ..v. vermieden werden. Das beste Beispiel von Fließarbeit liefert .. Mühle. Da haben wir eine örtlich fortschreitende, zeitlich ..timmte, lückenlose Fertigung. Doch findet die Fließarbeit ..t nur in der Maschine, sondern auch in der Menschen- und ..darbeit, also auch im Handwerk, ihre Anwendung.

Natürlich bedingt die Durchführung der stets örtlich fort..reitenden, zeitlich bis in jede Einzelheit hinein genau be..mmten, lückenlosen Fertigung eine vorbildliche Übersicht des ..riebes und Arbeitsganges, eine äußerst sorgfältige Vorbe..ung, Einteilung und Disposition der Arbeit. Der Arbeits..g muß also bis in jede Einzelheit hinein vorbereitet und fest..egt werden, sodaß Störungen, Pausen nicht dazwischentreten .. den Durchgang des bearbeiteten Werkstückes behindern. ..ß die Fließarbeit in ihrer Durchführung nicht nur von dem ..riebe, sondern auch von den Lieferanten und Verkehrsorgani..ionen abhängig ist, sieht jeder ohne weiteres ein. Rohmaterial .. Halbfabrikate usw. müssen natürlich stets zur bestimmten ..t zur Stelle sein.

Die Vorteile der Fließarbeit liegen auf der Hand. .. wird bei diesem durchgehenden Fertigungsprozeß nicht nur .. Zeit, sondern in einem auch viel Lager-, Raum- und Lohn..stenaufwand usw. und damit zugleich viel Kapital gespart. ..r ganze Fertigungsprozeß wird also in der kürzesten Zeit ..chgeführt. Gleichzeitig werden auch die Herstellungskosten auf .. Minimum herabgedrückt, die Produktion aufs höchste ge..igert und die Ware bedeutend verbilligt. Durch die Fließ..beit wird auch das kostspielige Hin- und Herlaufen und die ..it und Geld raubende Papier- und Zettelwirtschaft beseitigt.

Die Fließarbeit ist heute kein leeres Pro..amm mehr. Sie ist bereits Tatsache geworden. 30 In..strien haben bereits die Fließarbeit in Angriff genommen, so .. B. die elektrotechnische und chemische Industrie, die Papier- ..d Schuhwarenindustrie, die Konfektions- und Wäscheindustrie, .. Holz- und Möbelindustrie, die Kellereibetriebe, die Metall-, ..aschinen- und Motorenindustrie usw. usw. Auch die Reichs..enbahngesellschaft führt neuerdings ihre Reparaturen in Fließ..beit durch. Die Gesamtdauer der Reparatur einer Lokomotive ..trägt heute nur noch 15 Tage gegenüber 2 und 3 Monaten ..her.

Die Erfahrungen, die bei der Fließarbeit gemacht worden sind, sind sehr erfreulich: Verminderung der Sortenzahl, Leistungssteigerungen, die bis ins Vierfache gehen, Ersparnis bis zu 70%, Minderung der Unkosten, Förderung der Rentabilität und Kapitalbildung und Senkung der Warenpreise, die auf manchen Gebieten bereits zu einer starken Förderung des Absatzes geführt hat, insbesondere in der Wäsche-, Konfektions- und Lebensmittelbranche. Da und dort opponierten die Arbeiter bei Einführung der Fließarbeit, arbeiteten aber bereitwillig mit, als sie deren Vorteile erkannten und einsahen, daß ihnen die Fließarbeit durch Mehrleistungen auch höhere Löhne und neue Kaufkraft bringt. Alle diese großen Vorteile und Ersparnisse zeigen, wie schlecht bisher gearbeitet wurde, bezw. wie wenig vorbereitet vor allem, überdacht und disponiert die Arbeit bisher war und in welchem Maße die bisherigen Methoden und Arbeitsverfahren verbesserungsbedürftig sind und wie dringend notwendig diese Verbesserung ist.

Bedauerlich allerdings ist, daß diese Umstellung gerade in diese Zeit der Erwerbslosigkeit fällt und durch die fortschreitende Verbesserung und Rationalisierung vorläufig immer mehr Leute arbeitslos werden. Doch gibt es zurzeit kein anderes Mittel, um Produktion und Ware zu verbilligen, den Absatz zu fördern, den Weltmarkt zurückzuerobern und neue Aufträge und Verdienstmöglichkeiten zu werben. Wirken sich die Vorteile der Fließarbeit und der Umstellung in dieser Hinsicht einmal stärker aus, dann wird es wohl auch möglich sein, die jetzt erwerbslos gewordenen Kräfte wieder aufzunehmen und zu beschäftigen. Die Fließarbeit hat also im Grunde genommen, trotz ihrer augenblicklichen Härten, nicht nur einen wirtschaftlichen, sondern auch einen sozialen höheren Sinn, da sie uns letzten Endes die wirtschaftliche und soziale Not des Volkes in der Jetztzeit wieder beseitigen helfen soll. A. Kling.

Verschiedenes.

Rationalisierung. Einem interessanten Artikel der Leipziger Kolonialwaren-Ztg. (Nr. 77, 1926) über die „Bedeutung von Standardwaren für die Wirtschaft" entnehmen wir folgende Ausführungen: „Die ganze Wirtschaftsentwicklung der Welt ist eine fortschreitende, früher mehr unbewußte Rationalisierung, die heute zu bewußter Intensität gebracht ist. Nur das dauernde Bestreben, sämtliche Prozesse zu vereinfachen, d. h. zu verbilligen, kann uns vorwärts bringen, und es heißt, sich gegen eine natürliche und notwendige Entwicklung stemmen, wenn man mit solchen Argumenten (nämlich daß sie die Arbeitslosigkeit vermehre. Red.) gegen die Rationalisierung arbeitet. Es ist zweifellos, daß durch solche Ersparnisse Arbeitskräfte frei werden. Aber sie sind für andere Produktionsmöglichkeit frei geworden, während ihre Arbeit vorher — da entbehrlich — unproduktiv und ertragslos war. — Versteckte Erwerbslosenfürsorge! Da ist eine offene Erwerbslosenfürsorge ehrlicher und wahrhaftiger; denn sie zeigt, wieviel Kräfte in der Wirtschaft für produktive Arbeit noch frei sind. Tatsächlich ist es immer so, daß in kurzer Zeit dann vermehrte andere Arbeitsgelegenheit an die Stelle tritt, indem alle Rationalisierung Verringerung der Herstellungs- und Handelskosten, also Verbilligung des Produktes, entsprechend Vermehrung des Absatzes bewirkt. Zweifellos ist alle jetzt noch geleistete Arbeit, die durch verbesserte Technik oder Organisation entbehrlich gemacht werden kann, Verlust am Volkseinkommen oder Volksvermögen. Diese Grundsätze haben in erster Linie die Amerikaner erkannt und zielbewußt danach gewirtschaftet. Taylor und Ford sind die bekanntesten Schrittmacher dieser Entwicklung; sie sind die theoretischen und praktischen Begründer der Betriebswissenschaften. Die Amerikaner haben in erster Linie die Rationalisierung der Arbeit in technischen Betrieben mit immer wachsendem Erfolg durchgeführt."

Aussprüche über sog. selbsttätige Sauerstoffwaschmittel. Prof. Dr. Heermann hat bekanntlich sein Urteil über Sauerstoffwaschmittel, deren Hauptrepräsentant das Persil ist, etwas drastisch in dem Ausspruch zusammengefaßt: „Die Sauerstoff- „waschmittel mögen für die Wilden gerade noch gut genug „sein, ein wirtschaftlich denkendes und eingestelltes Kulturvolk „sollte sie mit Entrüstung zurückweisen." (Seifens.-Ztg. 1926, „Nr. 31, S. 536.) Bruno Walther sagt im Hinblick auf diese „Gewebetöter": „Ein Waschmittel, bei dessen Anwendung der „Schmutz „nur so wegfliegt", ist trotzdem als nullwertig „einzusetzen, wenn die Fasern hinterherfliegen." Die Ausführungen Walther's (Die „Gesolei"-Wäscherei im Dienste wissenschaftlicher Forschung, Deutsche Wäscherei-Ztg. 1926, Nr. 38, S. 1269—1276) sind insofern von besonderem Interesse, als sie über neue, im Naßwäschereibetriebe durchgeführte Waschversuche, deren Resultate durch beigegebene Diagramme illustriert sind, berichten, welche die wäschemordende Wirkung der Sauerstoffwaschmittel im Sinne Heermann's bestätigen. Auch über die Wirkung der falschen und richtigen Rasenbleiche geben sie Aufschluß. Der Walther'sche Vortrag verdiente es, (mit Weglassung der nur für die Mitglieder des Deutschen Wäscherei-Verbandes bestimmten Stellen) unter Vorführung seiner Wasch- und Bleichversuchskurven auf der Leinwand in allen deutschen Hausfrauen-Vereinen wiederholt zu werden. So ziemlich jeder Hausfrau ist es bekannt, daß das Chlor die Wäsche

zerstört; sie verbannt es daher aus ihrer Waschküche. Wenn sie nun von autoritativer Seite darüber belehrt wird, daß den durch eine großzügige Reklame empfohlenen „selbsttätigen" Waschmitteln eine gleichartige Wirkung zukommt, so dürfte sie durch einen derartigen Vortrag veranlaßt werden, darüber nachzudenken, ob es nicht doch ratsamer ist, zur schonenden Waschmethode mit Seife zurückzukehren, anstatt ihrer Bequemlichkeit halber ihren heute kaum wieder zu ersetzenden Wäschebestand durch „selbsttätige" Waschmittel zu vernichten.

Über die Belohnung der Pflichttreue hat sich der amerikanische Industrielle Herbert N. Casson ausführlich geäußert, und einige seiner markantesten Sätze sollen hier auszugsweise angeführt sein: „Lohnen Sie die Loyalität, sie ist der Kitt, der eine Kultur festigt. Pflichttreue hat Firmen aufgebaut, und Mangel an Treue hat sie niedergerissen. Nehmen Sie einem Menschen die Pflichttreue — und er verkommt. Treue ist eine Tugend des täglichen praktischen Geschäftes und muß belohnt werden. Wenn ein Direktor aus sich eine Art Dalai-Lama macht, sich zurückzieht und seine Angestellten niemals sieht, wie kann da Treue in einer solchen Firma herrschen? Wenn ein Arbeitgeber Angestellte beschäftigt, die zwanzig Jahre oder noch länger pflichtgetreu für ihn gearbeitet haben, und wenn er ihnen nichts gibt, weder Belohnung noch Diplom, noch irgendeine Art offizielle Anerkennung, wie kann es da die geringste Treue bei den Angestellten der Firma geben? Wir haben in den letzten Jahren viel über Arbeitsumsatz gehört, über die Unkosten durch den Wechsel der Arbeitnehmer; ein solcher Wechsel kostet der Firma viel Geld, an Verlust durch schlechte Arbeit und alle möglichen anderen Dinge. In einer Firma, in der keine Pflichttreue herrscht, wird von den Arbeitnehmern nur eine halbe Tagesarbeit geleistet, sie sind unzuverlässig, sie haben keine Begeisterung und keinen Ansporn. Loyalität muß fest sein, und sie muß an der Spitze beginnen. Es gibt ein Gesetz der Wiedervergeltung; alle erhalten, was sie verdienen. Ein Arbeitgeber muß jedem Arbeiter Ehre und Lob spenden, der es verdient. Wenn jemand einen Extraschilling für Sie verdient, so müssen Sie ihm ein Extra-Dreipencestück geben, sonst wird er bald keinen Extraschilling mehr für Sie machen. Die Menschen müssen zusammenarbeiten und einander vertrauen, das ist ein Prinzip der Volkswirtschaftslehre, das unsere Universitäten übersehen haben. So müssen wir demnach Treue dadurch hervorrufen, daß wir sie belohnen und sie ausbilden in unserer eigenen Natur. Ich soll meine Dankbarkeitsschulden freudig und gutwillig bezahlen und an meinem Gedeihen diejenigen teilnehmen lassen, die ich beschäftige." (Farben-Ztg.)

Steigerung der Rizinusölproduktion in Frankreich. In einem Artikel des „Journ. ind." wird dargelegt, daß Frankreich sich durch Steigerung der Rizinusölproduktion im Mutterland und in den Kolonien, besonders in Nordafrika, leicht vom Ausland unabhängig machen könnte, während z. B. 1925 rund 177 t Rizinussamen im Werte von 40 Mill. frs. aus Britisch-Indien eingeführt werden mußten. In Nordafrika können pro Hektar 1000 bis 1500, ja selbst 2000 kg Rizinussamen mit 36—40% Öl gewonnen werden. In der Kammer ist ein Antrag eingebracht worden, in welchem die Regierung aufgefordert wird, die [R]izinuskultur in jeder Weise zu fördern. (Die Chemische Industr[ie])

Forderungen des Großhandels. Auf seiner Düsseldorfer [Ta]gung faßte der Zentralverband des deutschen Großhandels e[ine] längere Entschließung, in der es u. a. heißt: Trotz der danke[ns]werten Versuche des Reichsfinanzministers ist eine wesentli[che] Minderung der gesamten steuerlichen Belastung noch imm[er] nicht erreicht. Die von der Reichsregierung angekündigte Her[ab]setzung der Ausgaben muß unverzüglich, und zwar in weitest[em] Umfang erfolgen. In der Zoll- und Handelspolitik müssen [die] Handelshemmnisse soweit wie möglich beseitigt werden. [Im] deutschen sowie auch Weltwirtschaftsinteresse muß sobald [wie] möglich der Kreis der Handelsverträge auf der Grundlage [so]wohl der Meistbegünstigung, wie umfangreicher Zollbedingun[gen] und -Ermäßigungen geschlossen werden. In der sozialen F[ür]sorge, in der auch der Großhandel ein Ruhmesblatt des De[ut]schen Reiches sieht, darf nicht durch übermäßige Belastung [der] Bestand der Wirtschaft selbst in Frage gestellt werden. Die A[b]sicht der Reichsregierung, in die Bestimmungen über die Regelu[ng] der Arbeitszeit auch den Großhandel einzubeziehen, ist una[n]nehmbar. Der Zentralverband des Deutschen Großhandels bet[ont] mit allem Nachdruck die volkswirtschaftliche Unentbehrlichk[eit] des Handels. Als eine der vornehmsten Aufgaben des Zentr[al]verbandes wird es gelten müssen, auch die öffentliche Meinu[ng] über die volkswirtschaftliche Bedeutung und über die Un[er]setzbarkeit des freien Handels aufzuklären. Die allgemeine U[n]gunst der Wirtschaftslage wirkt sich für den Handel um [so] schlimmer aus, weil es zurzeit an dieser Erkenntnis noch fel[ht]. (Farben-Ztg.)

Deutsche Patentanmeldungen.

23a, 3. F. 56 152. Niels Christensen Furbo, Skelskör, Däner[mark]. Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Verfahren u[nd] Vorrichtung zur Entfernung flüchtiger Geruchstof[fe] aus Ölen, insbes. Speiseölen. 13. 5. 24. — 4. B. 124 913. J. Konrad Bandau, Neukölln, Mierstr. 7. Verfahren zur Gewinnung von Ölen und Fetten aus Bleicherde bz[w.] Bleichkohle. 9. 4. 26. — **23f,** 1. K. 92 752. Firma A[.] Krull, Maschinenfabrik, Helmstedt. Ununterbrochen a[r]beitende Eindampf- und Kühleinrichtung f[ür] Seifen- und ähnliche Masse. 3. 2. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtend[en] Gebühr gilt als zurückgenommen:

12l, 13. Sch. 70 026. Verfahren zur Herstellung von A[l]kalihydroxyden aus den Sulfaten des Kaliums bz[w.] Natriums und Calciumhydroxyd. 3. 6. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der Firma *Wilhelm Demml*, Mellenbach i. Th. ein Preisblatt über Glasdosen mit Gla[s]deckel beigefügt, das wir der Beachtung empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx. für das Beiblatt: W. Münder für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholze[r]
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

.. Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, ..bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

..zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

..zeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

..rscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: ..edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

.. Jahrgang. **Augsburg, 14. Oktober 1926.** **Nr. 41.**

..ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

Die am 3. Oktober stattgefundene Monatsversammlung war .. gut besucht. Ein vorliegendes Unterstützungsgesuch der ..we eines verstorbenen Kollegen soll geprüft werden und .. die Angaben stimmen, soll sie aus der Vereinskasse unter.. .t werden. Weiter konnte der Kassierer einen günstigen ..cht über die Kassenverhältnisse und die Mitgliederbewegung ..letzten Quartale geben. Darauf erhielt die Versammlung ..eilung von den Abmachungen, die die Vorstandschaft mit der ..aktion der Seifensieder-Zeitung in Augsburg getroffen hat, .. es wurde von allen Anwesenden die Vorstandschaft beauf..., der Redaktion für ihr weitgehendes Entgegenkommen den ..n Dank der Vereinigung zu übermitteln, was hiermit gerne ..hehen ist.

Am 6. November findet eine **erweiterte Monats..sammlung** der Ortsgruppe in Haverlands Festsälen (Zim.. 5 und 6), Abends 7½ Uhr statt. Die Monatsversammlung .. als Expreßtagung in der Zeit von 7½ bis 8 Uhr erledigt, .. hierauf folgt **ein Familienabend mit Tanz.** Der ..ritt und Tanz wird von der Ortsgruppenkasse gezahlt, und .. Gruppenleitung bittet alle Mitglieder, Freunde und Gönner .. Verbandes um pünktliches und zahlreiches Erscheinen.

Am Dienstag, den 16. November (Tag vor Bußtag), abends .. Uhr, findet in Haverlands Festsälen ein **Vortrags- und ..kussionsabend** über das Thema

..ationalisierung in der Seifenfabrikation

... (Den einführenden Vortrag hat Herr Kollege *Ernst Jaeschke* ..ndlichst übernommen.) Schon jetzt ladet die Vereinigung .. Interessenten, besonders die Herren Fabrikanten, Fach..iker und Ingenieure sowie alle Mitglieder zu diesem interes....n Abend ebenso herzlichst als auch dringend ein. Möge ..r Abend und besonders die sich an den Vortrag anschlie..e Aussprache dazu beitragen, diese zeitgemäße Frage zum ..le der Seifenindustrie und ihrer Träger so weit als mög.. zu klären.

Ortsgruppe Berlin.
I. A.: *Krings.*

..tsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie.

Im Anschluß an ihre frühere Veröffentlichung von Einheits..oden-Vorschlägen*) legt die Fettanalysen-Kommission wie..m einen Abschnitt ihrer Entwürfe vor. Die Kapitel der „Fett..suchung" (I—III) stellen zunächst nur einen Versuch dar, .. bestehenden Analysen**vorschriften** zu sichten und zu..nenzustellen, während die Kombination zu Analysen**gängen** .. Berücksichtigung der verschiedenen Fettarten der nächsten ..ffentlichung vorbehalten bleibt. In den anders gearteten ..teln „Seifenuntersuchung" und „Glyzerinuntersuchung" ..te dagegen sogleich ein fertiger Untersuchungsgang für die ..mmenden Handelsprodukte gegeben werden.

Äußerungen zu den Vorschlägen erbittet die Kommission ..ichst umgehend direkt an die Adresse ihres Sekretärs *K.* .., Berlin-Hohenschönhausen.

*) Seifensiederztg. 1925, 713; Chem. Umschau 1925, 189; ..l- und Fettind. 1925, 461; Z. ang. Chem. 1925, 985.

Fettbestimmung in Ölsaaten und -früchten.

Probenahme.

Bei einer Lieferung in Säcken u. dgl. wird entsprechend den bei der Rohfett-Probeentnahme (s. I, 1) gegebenen Zahlenverhältnissen Muster genommen (bei kleineren Saaten mindestens 200 g, bei größeren wie Kopra 1 kg pro Sack); offene Ladungen und solche in Tanks, Silos u. dgl. werden an den verschiedensten Stellen bemustert, am besten evtl. so, daß man bei der Entleerung jeweils nach bestimmten entladenen Mengen eine Schaufel Saat auf einen Haufen wirft, diesen Musterhaufen schließlich gründlich durchschaufelt und wie bei Säcken bemustert. Aus den vereinigten Einzelproben wird ein gutes Durchschnittsmuster, mindestens 1 kg, zur Untersuchung entnommen. Im übrigen (Reserveproben, Verpackung usw.) finden die Bestimmungen des Abschnittes I, 1 sinngemäße Anwendung.

Einwage.

Von **kleineren Saaten** wie Raps, Sesam, Leinsaat bis zur Erdnußgröße werden etwa 10 g abgewogen, nach und nach in einen Mörser gebracht und mit dem Pistill vorsichtig zerquetscht; durch Verreiben mit einer genügenden Menge entwässerten, fettfreien Gipses wird ein völlig trockenes Pulver erhalten, das in die Extraktionshülse oder ein zusammengefaltetes Filter gefüllt wird. Schale und Pistill sind mehrmals mit einem äthergetränkten Wattebausch auszuwischen; der Wattebausch dient dann zugleich als Verschluß der Filterhülse.

Größere Ölfrüchte u. dgl. (Kopra) werden mit einer Handreibe fein geschabt oder in einer Mühle zermahlen, die fein schabt oder schneidet, aber nicht quetscht. Für Palmkerne und ähnliche harte Saaten eignen sich am besten Laboratoriumsmühlen, die vorbrechen und zwischen Stahlscheiben fein zerschneiden[1]). Von der zerkleinerten Probe werden möglichst schnell 10 g in die Hülse oder das Filter gewogen.

Bestimmung des Ätherextraktes.

Die Extraktion muß sich unmittelbar an die Zerkleinerung der Saat anschließen, da der Säuregehalt in den gemahlenen Produkten sehr schnell ansteigt.

Die in das Filter eingewogene Substanz wird in einem Extraktionsapparat zunächst 4 Stunden mit Äther extrahiert; beim Soxhletapparat muß der obere Rand der Hülse etwa 1 cm unter den höchsten Punkt des Heberohres reichen und der Äther alle 3—5 Minuten ablaufen.

Das Filter mit dem Rückstand wird darauf ½ Stunde bei 100° getrocknet, mit etwa 10 g Seesand, der mit Salzsäure ausgekocht und geglüht ist, verrieben und nochmals 4 Stunden extrahiert.

Die ätherische Lösung wird wie bei der Bestimmung des Ätherextraktes der Rohfette (I, 3) behandelt und ergibt den „**Ätherextrakt**" der Ölsaat.

Anmerkung. Für die weitere Untersuchung dieses Ätherextraktes kommen die Methoden der Rohfettuntersuchung sowie die chemischen und physikalischen Kennzahlen in Betracht, in erster Linie jedoch die **Säurezahlbestimmung** (s. II, 2), die sofort nach der Extraktion vorgenommen werden muß.

Nachträge und Änderungen zum Kapitel I. Rohfettuntersuchung.

An die Überschrift wird folgende Fußnote angehängt:

[1]) Als Rohfette gelten ausschließlich die unmittelbar aus pflanzlichem oder tierischem Ausgangsmaterial gewonnenen Fette.

[1]) Kaffeemühlen u. dgl. dürften nur ein notdürftiger Ersatz hierfür sein, zumal die Gefahr besteht, daß sie stark quetschende und reibende Wirkung ausüben.

Zu 1. Probenahme, 10. Absatz:

„... entnimmt man 3 zur Analyse bestimmte Muster von je mindestens 100 g, verschließt sie luftdicht in sorgfältig gereinigten und getrockneten Glas- oder irdenen Behältern und versieht diese ...“

Zu 2,a) Voruntersuchung — „Fluoreszenz“:

„Fluoreszenz zeigt sich als grünlicher oder bläulicher Schimmer...; sie kann von der Anwesenheit von Mineralöl, Harzöl, Umwandlungsprodukten der Ölsubstanz u. dgl. herrühren. Bei nicht fluoreszierenden Ölen ...“.

Zu 3,a) Ätherextrakt (ohne Vorbehandlung mit Salzsäure), 1. Absatz, letzter Satz:

An „... und Dekantieren fettfrei gewaschen.“ wird folgende Fußnote angehängt:

„Bei Fetten mit vorwiegend hochmolekularen Fettsäuren („Kernfette“) braucht der ätherische Auszug nicht unbedingt vorgetrocknet zu werden; Wasserreste sind dann leicht auf siedendem Wasserbade nach Zusatz einiger Tropfen absoluten Alkohols aus dem Ätherextrakt zu verjagen.“

Zu 3,b) Ätherextrakt (im Extraktions-Apparat bestimmt), 1. Absatz:

„Bei Anwesenheit größerer Mengen Verunreinigungen (schleimige Substanzen, Stärke, Silikate u. a.), insbesondere also bei Preßkuchen, manchen Extraktionsfetten, Abfallfetten u. dgl., wird der Ätherextrakt durch Extraktion im Soxhlet-, Graefe- oder Bessonapparat bezw. in einer Modifikation eines dieser Apparate bestimmt.“

Anmerkung:

Die Extraktion von Ölsaaten ist in einem besonderen Kapitel behandelt.

Zu 4, Unverseifbares.

a) Bestimmung nach *Spitz-Hönig*, letzter Absatz, 2. Satz: „Nach dem Verjagen des Petroläthers trocknet man den Rückstand bei 100° bis zur Gewichtskonstanz“ (vgl. 3,a).

Zu 5,a) Gesamtfettsäuren einschl. petrolätherunlöslicher Oxysäuren, 1. Satz:

„Die nach Abtrennung des Unverseifbaren erhaltenen alkoholischen Seifenlösungen und Waschwässer werden vereinigt und eingedampft, bis der Alkohol völlig verjagt ist, darauf mit heißer verdünnter Salzsäure zersetzt[2]) und nach dem Abkühlen im Scheidetrichter mehrmals mit 50—100 cm^3 Äther ausgeschüttelt.“

Zu 5,b) Petrolätherunlösliche Oxysäuren, 2. und 3. Absatz:

„Die nach b) abgeschiedenen petrolätherunlöslichen Oxysäuren werden mit warmem Benzol aus dem Gefäß und Filter herausgelöst, im Scheidetrichter zur Entfernung von Mineralsäure u. dgl. mit Wasser gewaschen und nach Verjagen des Lösungsmittels bei 100° getrocknet und gewogen.

Anmerkung:

„Unter Umständen führt es bei b) und c) leichter zum Ziel, die bereits nach a) ...“

Zu 6,c) Trockenverlust bei 105°:

Die Fußnote lautet im letzten Absatz abgeändert:

„Diese Methode gibt auch bei Fetten mit flüchtigen Fettsäuren (z. B. Kokosfett, Kokosfettsäuren u. dgl.) bis zu einem Wassergehalt von 8% zuverlässige Werte.“

Zu 6,e) Wasser, 2. Absatz:

„Eine direkte Bestimmung ist ... in eine Vorlage nach *Marcusson* übertreibt und volumetrisch bestimmt. Zweckmäßig sind auch verschiedene der neueren Ausführungsformen der *Marcusson*'schen Apparatur, besonders z. B. der in Z. Öl- und Fettind. 1925, S. 672, abgebildete Apparat.“

8. Begutachtung der Rohfette auf Grund ihres Gehaltes an Fettsubstanz.

Die Wahl der analytischen Methode für diese Begutachtung hängt von den jeweiligen Umständen ab, z. B. dem Verwendungszweck des Fettes, und wird nach folgenden Richtlinien getroffen, die den Vereinbarungen zwischen den Kaufparteien und demgemäß dem Analysenantrage zugrunde gelegt werden.

Als Bewertungsgrundlage gelten je nach Auftrag die Prozentgehalte an folgenden Stoffen:

a) Verseifbares Gesamtfett[3]).

Hierunter wird die Menge Neutralfett + freie und an Basen gebundene Fettsäuren abzüglich Unverseifbares verstanden, die als Differenz zwischen dem „Ätherextrakt unter Vorbehandlung mit Salzsäure“ (Vorschr. I, 3c) und dem Unverseifbaren (Vorschr. I, 4) erhalten wird.

Die Anwesenheit an Basen gebundener (d. h. als Seifen vorliegender) Fettsäuren und die Art der Basen (Natrium, Kalium oder Calcium) ist im Analysenattest anzugeben; häufig empfiehlt es sich, auch die Menge jener Fettsäuren festzustellen (vgl. I, 2e und 7).

b) Gesamtfettsäuren einschl. Oxysäuren.

Das ursprüngliche Rohfett wird nach der Vorschrift I vom Unverseifbaren befreit und nach Vorschrift I, 5a zur A scheidung der Gesamtfettsäuren weiterbehandelt.

Über die an Basen gebundenen Fettsäuren gilt das un a) Gesagte.

c) Gesamtfettsäuren ausschl. Oxysäuren.

Analog b), jedoch werden die Gesamtfettsäuren nach Vorsc I, 5b abgeschieden.

Die Menge der Oxysäuren wird nur auf besonderen Antr hin festgestellt.

(Fortsetzung folgt.)

Sind echte Blütenöle derzeit mit Erfolg ersetzba

Von Dr. *Otto Gerhardt*-Wien.

(Schluß.)

Wenden wir uns nun den Stoffen zu, welche uns den echten Rose innewohnenden „Charakter“ (im Sinne der vor gebrachten Ausführungen) neuerdings besser als bisher zu e setzen ermöglichen. Ein derartig ausgesprochenes Konstitue wie es bei Jasmin vorkommt, konnte man hier noch nicht is lieren oder darstellen, denn die als „honigartig“ definierte Te qualität des echten Rosenöles ist, soweit wenigstens die Kenn nisse des Schreibers dieser Mitteilung reichen, bisher sto lich noch nicht identifiziert bezw. hergestellt worden. Siche lich sind unter den bekannt gewordenen Bestandteilen des R senöles Nerol, Citral und Nonylaldehyd, welche üb gens im Verhältnis zu den Hauptstoffen Geraniol, Citr nellol und Phenyläthylalkohol in bescheidenen Me gen darin vorkommen, der „Charakteristik“ beizuzählen und d genannten Stoffe teilweise für die erwähnte honigartige Te qualität mit verantwortlich zu machen. Aber das Manko Qulatität, das bei ihrer Mitverwendung noch immer sich ergi ist größer als jenes, das bei Jasmin durch Buxine usw. auftri Immerhin ist der Nonylaldehyd, der seit einigen Jahr in duftreiner Form hergestellt wird, bei verständnisvoller A wendung ein gutes Mittel zur Hebung künstlich zusammeng stellter Rosendüfte; Nerol wird neuerdings ebenfalls als is lierter Riechstoff in den Handel gebracht und besitzt Qu litäten, welche die durch Geraniol und Citronellol hervorg brachten Duftnoten günstig beeinflussen. Von manchen Seit wird auch behauptet, daß das seit neuester Zeit synthetis zugängliche, aber sehr teure Farnesol in Rosenkombination von großem Werte sei; eine Entscheidung hierüber ersche dem Verfasser darum nicht sehr wichtig, weil schließlich Kompositionen, die sehr „echt“ duften sollen, am besten do immer entsprechend reichlich echte Rose verwendet wird, Vorgang, bei dem man leicht das Richtige trifft, im Preise si eben an die Möglichkeiten halten muß, andererseits aber d Risiken schlechter Abstimmung bezw. die Mühen vielfacher Ve suche am einfachsten vermeidet.

Jedenfalls läßt sich über den Duft „Rose“ aussagen, d für ihn noch kein Stoff gefunden wurde, welcher in so weitg hendem Maße die Note der „Charakteristik“ besitzt, wie d bei Jasmin bezüglich Jasmol usw. der Fall ist.

Hingegen wurden in letzter Zeit auf dem Gebiete der vo teilhaft als „Rosenalkohole“ zu definierenden Stoffe So ten derselben in den Handel gebracht, die recht weitgehend Ansprüchen genügen. So sind die Gemische von l-Citronel und Geraniol, welche wohl ausschließlich aus Geraniumöl stammen, unter dem Namen „Rhodinol“ im Handel ersch nend, oft sehr gut, ebenso einige vorgeblich einheitliche Stof, wie Pelargol von *Givaudan* oder Reuniol von *Hei*, die allerdings, wie schon ihr Name andeutet, mehr die dem G ranium ähnliche Komponente des Rosenduftes verkörpern, Rosenkombinationen sehr gut verwendbar. Es ist überhaupt d Fülle der für die Qualität Rose angebotenen Stoffe eine re große, und hier kann man feststellen, daß das Gebotene Durchschnitt recht gut ist; die bei anderen Riechstoffen sp zieller Natur oft vorkommenden bedeutenden Qualitätsunte schiede treten hier nicht so stark auf. Es sei aber zum Schl dieses Abschnittes nochmals festgestellt, daß für Rosendü kein derartig „charakteristischer“ Riechstoff besteht, wie bei Jasmin der Fall ist.

Ähnlich verhält sich die Sachlage bei den für Veilche Kompositionen zur Anwendung gelangenden Riechstoffen, um d Hauptsache gleich vorwegzunehmen: Ionon, zur Zeit sein Erstdarstellung gewiß ein hervorragender Erfolg glänzend a gelegter Forscherarbeit, ist heute wohl Gemeingut der pra tischen Parfümerie und wird in Qualitäten gebracht, die all nur möglichen Ansprüchen, was Auswahl und Preis betrifft, g

---

[2]) Die Zersetzung kann evtl. im geblasenen Scheidetrichter vorgenommen werden; bei Anwesenheit schwer zerlegbarer Seife wird die Lösung kurz aufgekocht.

[3]) Der Ausdruck „Verseifbarkeit“ wird als begrifflich unklar vermieden.

ien. Naturgemäß kann aber auch das beste Produkt dieser Klasse ebensowenig wie nahezu alle anderen künstlichen Riechstoffe die letzten Feinheiten des natürlichen Öles nachahmen; die Blattnote des „Grüngeruches" wird künstlich durch die bekannten Ester der Heptincarbonsäure sowie durch einige geschickt kombinierte Produkte vertreten. Die „Schnupftabak" ähnliche Note des echten Veilchenblütenöles wurde indes noch in keinem künstlichen Erzeugnis hervorgebracht; dieser Teil der Duftwirkung hat also noch keine Nachahmung finden können. Es finden sich auch, soweit wenigstens die Kenntnisse des Verfassers reichen, in der gesamten Literatur keine Angaben, welche über das Iron bezw. Jonon hinausgehen. Es muß somit, eigentlich ein wenig überraschend festgestellt werden, daß die „Charakteristik" des Veilchenduftes noch weniger als wohl von allen anderen Duftarten erkannt geworden ist und sich daher so gut wie gar nicht surrogieren läßt.

Es erübrigt noch, sich kurz über die Verhältnisse bei anderen stark gebrauchten typischen Blütenölen, also auf dem Extraktionswege aus Blüten gewonnenen Produkten, zu orientieren: Für Orangenblütenöl (und das wohl sehr ähnliche Dampfdestillat Neroli) gibt es eine ganze Reihe von Konstituenten sowie künstlichen Ersatzölen; indes ist auch hier die „Charakteristik" wohl noch kaum ein Ersatz geschaffen worden, vielleicht ausgenommen in dem Produkt „Aurantiol" von *Givaudan*, welches nach den bisher zugänglichen Ergebnissen eigener Prüfung teilweise die sonst immer nur im echten Öl vorhandene Note an sich trägt. Es ist indes ziemlich sicher, daß das genannte Produkt eine Kombination darstellt und keineswegs ein einheitlicher Stoff ist, wie solche im Buxine oder Veilchengrünestern vorliegen.

Von anderen stärker gebrauchten Ölen ist nun überhaupt nichts zu berichten, was im Rahmen der hierher gehörigen Ausführungen von Interesse wäre.

Seifenparfüme verschiedener Art.

Von *„Florodora"*.

(Eing. 18. VIII. 1926.)

Von den bekanntesten Parfümkompositionen für Seifen, wie z. B. Flieder, Jasmin u. dgl., ist es im allgemeinen nicht schwierig, die dafür benötigte Rezeptur zu erhalten. Vorschriften für weniger bekannte Parfüme sucht man aber in Fachbüchern und Zeitschriften oft vergeblich. Daher ist es vielleicht recht angebracht, solchen hier einen Artikel zu widmen. Die Vorschriften sind auf moderner Grundlage zusammengesetzt und entsprechen normalen Anforderungen. Sie können event. nach eigenem Geschmack geändert werden.

Erdbeere.

4 g Bromelia
2 g Terpineol
2 g Palmarosaöl
1 g Fenchelöl
0 g

Erdbeere.

2 g Bromelia
2 g Zitronellöl
2 g Spiköl
1 g Terpineol
1 g Canangaöl
g künstl. Rosenöl
g künstl. Neroliöl
g Methylsalicylat
g Anisaldehyd
g Linaloeöl
0 g

Bouquet des Alpes.

2 g Zitronenöl
2 g Lavendelöl
1 g Pfefferminzöl
1 g Muskateller Salbeiöl
1 g Rosmarinöl
g Zimtöl
0 g

Bouquet des Alpes.

2 g Zitronenöl
2 g Lavendelöl
2 g Muskateller Salbeiöl
2 g Rosmarinöl
1 g Pfefferminzöl
g Thymianöl
0 g

Cananga.

500 g Canangaöl
300 g Lavendelöl
175 g künstl. Bergamottöl
25 g Xylolmoschus
1000 g

Zeder.

600 g Zedernholzöl
100 g Sandelholzöl
100 g Geraniol
100 g Phenyläthylalkohol
50 g Cumarin
30 g Ionon-Rückstand
20 g Vetiveröl
1000 g

Bouquet des Fleurs.

150 g künstl. Rosenöl
145 g Flieder-Blütenöl
140 g Ionon
130 g Maiglöckchen-Blütenöl
100 g Canangaöl
90 g Benzylacetat
80 g Geraniol
80 g Apfelsinenöl
45 g Bergamottöl
20 g Methylbenzoat
20 g Ambrettemoschus
1000 g

Amaryllis.

250 g Heliotropin
250 g Benzaldehyd
160 g Geraniumöl
140 g künstl. Neroliöl
50 g Tolubalsam-Resinoid
40 g Vanillin
40 g Canangaöl
40 g künstl. Irisöl
30 g Xylolmoschus
1000 g

Ambre.

400 g Bergamottöl
250 g künstl. Rosenöl
150 g Eugenol
100 g Geraniumöl
90 g Ambrettemoschus
10 g Zibet-Extrakt
1000 g

Azalea.

500 g künstl. Bergamottöl
250 g künstl. Geraniumöl
175 g Heliotropin
50 g Xylolmoschus
25 g Bromstyrol
1000 g

Bergamott.

800 g künstl. Bergamottöl
195 g Geraniumöl
5 g Xylolmoschus
1000 g

Bergamott.

800 g künstl. Bergamottöl
80 g Zitronenöl
80 g Apfelsinenöl
40 g Geraniumöl
1000 g

Brisas de las Pampas.

320 g künstl. Bergamottöl
320 g künstl. Geraniumöl
224 g Eugenol
80 g Zitronenöl
48 g Zimtöl
8 g Zibet-Extrakt
1000 g

Fleurs de Chine.

450 g Geraniumöl
200 g Patschuliöl
115 g Zimtaldehyd
80 g Canangaöl
65 g Xylolmoschus
50 g Vetiveröl
40 g Benzylcinnamat
1000 g

Fleurs de Chine.

310 g Bergamottöl
150 g Vetiveröl
150 g Apfelsinenöl, bitter
150 g Petitgrainöl
75 g Cassiaöl
75 g künstl. Rosenöl
40 g Xylolmoschus
40 g Anisaldehyd
5 g Yara-Yara
5 g Bromelia
1000 g

Funkia du Japon.

130 g künstl. Amber
120 g Narzissen-Blütenöl
120 g Bergamottöl
110 g Lavendelöl
110 g Terpineol
100 g Amylsalicylat
80 g künstl. Rosenöl
80 g Heliotrop-Blütenöl
50 g Geraniol
50 g Methylbenzoat
30 g Patschuliöl
20 g Zimtaldehyd
1000 g

Geißblatt.

600 g Bergamottöl
150 g Benzaldehyd
125 g künstl. Neroliöl
100 g Vanillin
25 g Cumarin
1000 g

Über saure Hautpflegemittel.

Von Chemiker Dr. *Walter Obst*, Altona-Bahrenfeld.

(Eing. 13. VIII. 1926.)

Umstellen, umlernen, das ist die Losung der Zeit, und je früher man sich anpaßt, um so besser. So werden wir uns auch in mancher Beziehung in der wissenschaftlichen Haut- und Schönheitspflege umstellen müssen zu sauren Kopfwaschwassern, Haarwassern, Haarpomaden, Hautcreme usw. Der zeitweilig etwas in die Ecke gedrängte Toilette-Essig wird wieder ganz in sein Recht eingesetzt. Die auch industriell in der Kosmetik sich auswirkende Umwälzung bringt die nunmehr wieder seit etwa 20 Jahren von neuem erprobte Säure-Therapie von Prof. Dr. *Sigm. v. Kapff* in Kolbermoor (Oberbayern). Ich sage neuerprobte; denn schon ca. 400 Jahre vor Christi Geburt hat der berühmte griechische Arzt Hippokrates Mensch und Tier mit Gärungsessig geheilt. Er wie jetzt auch Prof. *v. Kapff* schöpften beide aus der Empirie, aus volkstümlichen Erfahrungen. Es stellte sich nämlich nachweislich heraus, daß entgegen aller Vermutung die gewerblichen Arbeiter, die viel mit Säure zu hantieren hatten, sehr gesund blieben und Kranke gesundeten, besonders traf dies auf alle Krankheiten der Luftwege und auf Hauterkrankungen zu. In großem Umfange wurden die Erfahrungen wissenschaftlich nachgeprüft und bestätigt. Doch ich möchte auf den uns hier interessierenden Kern der Sache lossteuern und verweise daher zur näheren Information auf die kleine Schrift „Der Essig als Mittel der Gesundheitspflege" von Dr. med. *H. Müchow*. Verlag Ärztliche Rundschau, München.

Die Essig-Inhalatorien mit gutem Gärungsessig, der physiologisch am besten wirkt, machen überall Fortschritte mit bestem Erfolg gegen Erkältungen, Grippe und selbst Tuberkulose. Viele Schulen blieben durch Säurevergasung in Zeiten

der Grippe von dieser Krankheit gänzlich verschont. Dr. *Wüstenfeld* schrieb 1924 in der „Ärztlichen Rundschau": „Die in Essigfabriken beschäftigten Personen gehören meist zu den gesündesten Menschen, sie bleiben von ansteckenden Krankheiten verschont und erreichen meist ein hohes Alter. Versuche an Lungenkranken, die von Ärzten in einer großen Essigfabrik in Kiel vor einiger Zeit vorgenommen wurden, waren für die Säuretherapie erfolgversprechend." Auch auf dem Naturforschertag 1925 in Innsbruck trat Prof. *A. Hardtmann* für die Säuretherapie und ihre Konsequenzen ein und ermutigte durchaus, auf diesem Wege fortzuschreiten.

Was nun die H a u t- und H a a r p f l e g e m i t t e l anbetrifft, so möchte ich Prof. *v. Kapff's* eigene Worte zitieren, mit denen er die Wege weist; er sagt u. a.: „Auch die Haare und der Haarboden werden so unrichtig behandelt, daß Schuppen, Haarausfall und andere Haarkrankheiten entstehen. Durch tägliches Abreiben der Kopfhaut mit einem sauren und zugleich alkoholhaltigen Haarwasser und darauffolgendes Einreiben mit saurer Haarsalbe aus tierischem Fett wird man alle diese lästigen und unschönen Erscheinungen in den meisten Fällen beseitigen können." Daß Kopfhautschuppen sich rationell am besten durch saure spiritushaltige Kopfwaschwasser entfernen lassen, kann ich aus eigener Erfahrung bestätigen. Ich wählte als angenehmste und sympathischste Säure stets reinen Gärungsessig, als Fett kommt eine gute Salbenbasis, namentlich Lanolin in Frage. Die Parfümierung mit Terpenen verbessert das Präparat. Der Essig ist eine gute Basis für die ansprechende Parfümierung.

Aber auch der altbewährte T o i l e t t e - E s s i g ist damit glänzend gerechtfertigt, es gibt kein wohlfeileres und einfacheres Mittel zur Verhütung der B a r t f l e c h t e und E k z e m e. Das „scharfe Nachwaschen" der Barbiere mit Toilette-Essig sollte aus hygienischen Gründen obligatorisch werden. Friseure, die auf mein Anraten Toilette-Essig mit Spiritus versetzt hatten und den Haarboden damit bearbeiteten, hatten damit hinsichtlich Kopfschuppen beste Erfolge. Scherzes halber möchte ich hierbei nicht unerwähnt lassen, daß ein findiger französischer Coiffeur seinen Salon durch aufgestellte Essigschalen und Aufhängen getränkter Essigtücher in ein ganz primitives Essiginhalatorium verwandelte. Rauchen war bei ihm verboten, aber die Wartenden inhalierten gern bei ihm, und sein Salon war stets gegen Erkältungskrankheiten und Ansteckung desinfiziert. Auch er wusch stets mit alkoholisiertem Toilette-Essig die Kopfhaut. Es wird den kosmetischen Fabriken ein leichtes sein, auf der gegebenen Basis recht geeignete s a u r e K o p f w a s c h w a s s e r, H a a r w a s s e r, H a a r p o m a d e n etc. herauszubringen. Ich möchte mich hier für heute auf Anregungen beschränken, ohne genaue Rezepte zu stipulieren. Einmal, um den Berufenen den Vortritt zu lassen und eine individuelle Vertiefung in dieses Neuland der Kosmetik zu fördern. Andererseits muß sich natürlich die Spezialindustrie bewußt sein, daß die Verbraucher durch entsprechendes Propagandamaterial für die neuen Präparate gewonnen und darüber aufgeklärt werden müssen. Dafür gibt die beste Unterlage die oben zitierte Literatur. Die gute Einführung erleichtern gute Aufmachung und dezente Parfümierung. Überhaupt muß ich konstatieren, daß wir im allgemeinen die alten Toilette-Essige zu robust behandelt haben, auch diese müssen mit etwas mehr Liebe zur Sache hergestellt sein. Grundlage guter Gärungsessig, der schon von Haus aus ein wenig aromatisch ist und physiologisch gut wirkt, eine zarte Parfümierung müßte selbstverständlich sein. Dafür bietet man dann aber auch überzeugend ein wirksames Kosmetikum.

Hinsichtlich der K ö r p e r p f l e g e möchte ich noch einige klare Worte von Prof. *Kapff* zitieren: „Entfernung der Hautunreinlichkeiten durch saures Wasser, Anregung der Haut durch den Reiz der Säure und Offenhalten der Poren, Vermeidung von Kalkseifen (d. h. hartes Wasser. Der Verfasser), Erhaltung des natürlichen Hautfettes, bezw. Zuführung eines sauren resorbierbaren Fettes. Eine vieljährige Erfahrung bewies, daß diejenigen, die diese Körperpflege befolgen, eine schöne, von Unreinheiten, Pickeln, Furunkeln und anderen Krankheiten freie, sich seidenweich anfühlende und wohlduftende Haut behalten, und die, die eine unreine Haut hatten und an Furunkulose und dergleichen litten, davon befreit wurden." Es sind damit die Direktiven s a u r e r K o s m e t i k a einschließlich Waschwasser- und Badewasser-Zusätze ohne weiteres gegeben. Ich modifizierte das Verfahren durch Waschung von Händen und Gesicht mit guter Seife und nachher durch ein Abreiben des ganzen Körpers einschließlich der Hände und des Gesichts mit einem groben, in Essig getränkten Handtuch. Ich kann einem jeden einige Male diese Essigabfrottierungen dringend empfehlen. Das Behagen, welches die Abreibungen erzeugen, macht jeden zu überzeugten Anhänger der Essigtherapie und -Körperpflege. Hi sichtlich der von mir besagten Modifikation, die Seife f Hände und Gesicht konzediert, muß ich doch darauf hinweise daß Personen mit sehr zartem Teint sich im Gesicht mit Essi waschungen begnügen sollten, soferne auf zarten Teint Wert g legt wird. Die ganze Säure-Therapie hat aber nicht das gerings zu tun mit regelmäßig in Intervallen erfolgenden Ganzkörpe waschungen mit Seife, nur sollte bald darauf oder im Anschl eine Essigabreibung erfolgen. Die Hautcremes aber sollten de Erfolg zuliebe auf der sauren Basis aufgebaut sein. Kräft gungsmittel und Massagecremes für die Sportleute aller A wären auf dieser Basis neu herauszubringen, die wohltuen Wirkung würde den Absatz sichern.

Die Wirkung des Gärungsessigs ist die einer prophylaktis und heilend wirkenden Desinfektion in mildester Form, gleic zeitig sorgt aber ein milder Hautreiz für kräftigeren Blutz fluß, und außerdem wird durch die subkutane Säurewirkung d Alkalität des zuströmenden Blutes erhöht. Das klingt parado ist aber experimentell bewiesen und erinnert an die Verme rung der Antikörper bei der Serumtherapie. Der Säureangr provoziert automatisch eine erhöhte Blutalkalität, die gesun heitlich sehr wünschenswert ist, das körperliche Behagen he vorruft und das Allgemeinbefinden vorteilhaft beeinflußt.

Auch die M u n d w a s s e r und Z a h n p a s t e n sind auf d essigsauren Basis aufzubauen. Die bestehenden, chlorsaures K lium enthaltenden Zahnpasten beruhen allerdings bereits a dieser Basis. Das Wirksame bei ihnen ist die Ionisation d Chlors. Auch bei den Schwefelpomaden gegen Kopfhautschupp hat man den richtigen Instinkt gehabt; ihre Wirkung beru w e n n sie wirken, lediglich auf Säurewirkung, es bildet si schweflige Säure aus dem Schwefel. Überhaupt alle Säur wirken in der Beziehung ähnlich, Salzsäure, schweflige Säu ja selbst Flußsäure in verdünntem Zustande. Man wählt n die Essigsäure oder vielmehr den Essig als die schonends und gefahrlose und weil sie sich für die Kosmetik am best eignet, und hierbei ist nur wieder der gute Gärungsessig d Gegebene.

Auch über die guten alten R ä u c h e r e s s i g e wird m wieder anders denken müssen. Frischluft wird dabei immer Ehren gehalten werden müssen, aber wo es sich um Raumdesi fektion handelt, sind Essigdämpfe das Gegebene und Nächs liegende.

Die offizinelle Pharmazie schätzt nach wie vor die Pr parate B l e i e s s i g und e s s i g s a u r e T o n e r d e, unstreitb einwandfreie Präparate, deren Wirkung letzten Endes auf Essi säure beruht. Nicht unerwähnt bleibe, daß auch Aspirin, Ant febrin und Phenacetin mit Hilfe der Essigsäure hergestellt we den. Unter den Kunstseiden wird sich die Acetat-Cellulose a eine sehr gesunde Kleidung offenbaren. Doch das nur nebenbe

E s s i g s a u r e M u n d w a s s e r mit Rachenspülungen u Nasenduschen dürften sehr vor Ansteckung und Erkältung schü zen. Die Gebrauchsanweisung hätte auf entsprechende Verdü nung hinzuweisen. Übler Mundgeruch schwindet durch Essi wasser wie durch Wasserstoffsuperoxyd, leicht blutendes Zah fleisch wird gestillt und gekräftigt. Zu allen diesen Zweck dürften 1—2 Eßlöffel auf ein Glas Wasser zu empfehlen se je nachdem man gewöhnlichen Speiseessig (4- bis 5%ig) od Essigsprit (10,5%ig) verwendet.

Für die ganze A b o r t h y g i e n e ist Essig das Gegebe Essigsäureklystiere bezw. Einläufe und Waschungen, 1—2 E löffel auf einen Liter Wasser sind wirksam gegen Maden- od Springwürmer, Hämorrhoiden, Afterjucken. Überhaupt alle P r p a r a t e g e g e n H a u t j u c k e n müssen auf der Essigba aufgebaut sein.

Aus dem Gesagten ergibt sich eine Fülle von Anregung für die Spezialindustrie, die nur verständig ausgebaut werd müssen. Es heißt: „Ariston men hydor", das Beste ist das Wass aber es heißt auch: Wasser allein tut es freilich nicht und we wir das Wort modifizieren in „Ariston men oxos", d. h. das Bes ist der Gärungsessig, dann heißt es auch für den findigen Fabr kanten: „Essig allein tut's freilich nicht", sondern ihm lie die Pflicht ob, der Sache substantiell und in Aufmachung j weils den richtigen Zuschnitt zu geben, und in diesem Sin hoffe ich, daß meine Anregungen, die keineswegs erschöpfe sind, auf fruchtbaren Boden fallen, denn auf dieser Basis lä sich Gutes schaffen als wirkungsvoller Ausbau der Kosmeti

---

Seife in Zahnreinigungsmitteln.

Von Dr. *Hermann Brody*, Springfield, Mass.*)

Die Verhütung der Zahn-Karies ist das begehrte Ziel der
dernen Zahnheilkunde, wir müssen jedoch gestehen, daß wir
noch längst nicht erreicht haben. Es gibt noch vieles, was
bei der prophylaktischen Behandlung der Zähne unbekannt
und sicherlich eine spezielle Untersuchung verdiente. Wenn
die Pathologie der Zahnkaries durch und durch kennen wür-
, sollten wir nicht nur ihre übermäßigen Verheerungen ein-
ränken, sondern auch ihr wirkliches Eintreten verhüten. Wir
en oft Fälle in unserer Privatpraxis, wo trotz äußerster
gfalt die Zähne verderben, und andererseits treffen wir ebenso
Patienten an, die nie eine Zahnbürste gebrauchen, aber doch
tiv wenig kariöse Zähne haben. Solche Vorkommnisse sind
rdings verwirrend für den gewissenhaften Zahnarzt.

Aber unser Unvermögen, die Zahnfäulnis völlig auszurotten,
te uns keinen Anlaß zur Verzweiflung geben. Anstatt unge-
dig auf spezifische Mittel zu warten, können wir viel errei-
n, wenn wir die Wichtigkeit der Mundhygiene scharf be-
en, die, wie zugegeben werden muß, zwar die Karies nicht
zlich verhütet, aber ihr Auftreten an solchen Stellen (speziell
von der Zahnbürste erreichbaren) verhindert, die sonst ihren
heerungen nicht entgehen würden.

Methoden zur Bekämpfung der Zahnkaries.
war der verstorbene Dr. *Miller*, welcher die chemicopara-
sche Theorie als pathologische Grundlage der Ursache der
nfäulnis aufstellte. *Miller* glaubte, daß Mikroorganismen der
dhöhle auf kohlehydrathaltige Speisen in der Weise ein-
ken, daß sie durch einen Gärungsprozeß Milchsäure und an-
e Säuren bilden, und daß dann diese Säuren den Schmelz
Zähne durch Entkalkung angreifen. *Miller's* Theorie der
nverderbnis hat allgemeine Annahme gefunden und ist heute,
zig Jahre nach ihrer Aufstellung, noch ohne Widerspruch
lieben.

Seit der Annahme der *Miller*'schen Theorie sind mehrere
hoden zur Bekämpfung der Zahnkaries eingeführt worden.
iseptische Zahnreinigungsmittel wurden eingeführt, um die
dbakterien-Flora zu beseitigen, von der man annahm, daß
Wirkung auf kohlehydrathaltige Speisereste die Bildung
Milchsäure und anderen Säuren herbeiführe. Später wurden
k alkalische Zahnreinigungsmittel auf den Markt gebracht,
man glaubte, daß ihre Verwendung solche Säuren im Ent-
en neutralisieren würde. Dann wurden absichtlich saure Zahn-
gemittel hergestellt. Es wurde erklärt, daß die Alkalität
der Fluß des Speichels durch ihren Gebrauch stimuliert
den und diese Zunahme der Alkalität eine leichtere Neutra-
tion der in der Mundhöhle anzutreffenden Säuren ermögliche.
en denn aber antiseptische, stark alkalische oder saure Zahn-
igungsmittel in Wirklichkeit das Eintreten der Zahnfäulnis
klich verringert?

Versagen antiseptischer, stark alkalischer
er saurer Zahnreinigungsmittel bei der Ver-
ung der Zahnverderbnis.[1]) Der Mund mit seinen
reichen Falten und Winkeln, die Zahnwölbungen mit ihren
igen Unregelmäßigkeiten und die Zähne selbst mit ihren
ben, Furchen, Höhlungen und Rissen bieten große Hinder-
e für die Wirkung antiseptischer Mittel und begünstigen die
gerung von Speiseresten sowie die Entwicklung von Bak-
en.

Wenn wir annehmen, der Mund könne steril gemacht werden,
würden wir finden, daß eine solche Sterilisation nur mit
ter Schwierigkeit bewirkt werden kann. Der Grund dafür
darin, daß die Antiseptika nicht lange genug für diesen
ck im Munde behalten werden; in der Regel bleibt beim
spülen des Mundes die Lösung ein paar Sekunden bis zu
r Minute in Berührung mit der Schleimhaut und den Zähnen.
ann sind viele energische Antiseptika, die kräftig genug
en, pathogene Bakterien abzutöten, schädlich für Zähne,
ngewebe und die allgemeine Gesundheit. Einige wirksame
septika können nicht im Munde gebraucht werden, weil
einen sehr unangenehmen Geschmack und Geruch besitzen.
ar wenn es möglich wäre, die Bakterienflora der Mundhöhle
zerstören, ist es ganz zweifelhaft, ob es ohne Zerstörung
Speichelfermente geschehen könnte, die einem nützlichen
ck beim Verdauungsprozeß dienen. Außerdem würde die
dhöhle, wenn sie mit der größten Sicherheit durch Gebrauch
septischer Mittel steril gemacht werden könnte, es nur ganz
vorübergehend bleiben, da durch die Luft, Speisen und Getränke bald wieder Bakterien eintreten würden. Der Gebrauch von sogar stark antiseptischen Zahn- oder Mundreinigungsmitteln bietet keine Vorteile, da ihre Wirkung nur ein paar Minuten andauert, ihr gewohnheitsmäßiger Gebrauch zu dem alleinigen Zweck, die Zahnfäulnis zu verhüten, muß aufgegeben werden.

Wie vorher festgestellt wurde, führte man die alkalischen Präparate zu dem ausgesprochenen Zweck ein, die Milchsäure und andere in der Mundhöhle sich bildenden und vermehrenden Säuren zu neutralisieren. Leider bieten aber die Verhältnisse im Munde ähnliche Hindernisse für die Wirkung alkalischer Zahnreinigungsmittel und Mundwässer, wie es bei den antiseptischen Präparaten der Fall ist. Die Säuren im Munde lassen sich durch die Einführung sogar stark alkalischer Zahn- und Mundreinigungsmittel nicht vollständig neutralisieren, weil diese nicht lange genug im Munde behalten werden, und wenn sie in Berührung mit den Säuren kommen, befinden sie sich in zu starker Verdünnung, um ihren Zweck zu erfüllen. Endlich gibt es auch Stellen in jedem Munde, die sogar bei der gründlichsten Anwendung alkalischer Lösungen unberührt bleiben.

Die Fabrikanten gewisser saurer Zahnreinigungsmittel behaupten, daß ihre Präparate eine wohltuende Wirkung im Munde ausüben, dadurch, daß sie die Alkalität des Speichels erhöhen, den Speichelfluß reichlicher machen, den Ptyalin-Index erhöhen u. dgl. m. Sie behaupten dann weiter, daß Seife, präzipitierter kohlensaurer Kalk und andere milde Alkalien in einem Zahnreinigungsmittel die Absonderung und Alkalität des Speichels herabdrücken und tatsächlich das Entstehen und Fortschreiten des Zahnverfalls begünstigen. Die Irrtümlichkeit derartiger Behauptungen ist endgültig bewiesen durch die Untersuchungen von *Carlson* und *Mc Kinstry*, *Mc Clelland*, *Chillingworth* und *Bunzell*.

Carlson und *Mc Kinstry*[2]) fanden, daß „Mund-Acidität oder -Alkalität nicht durch irgendeine eingeführte Substanz kontrolliert werden können, ohne Rücksicht auf ihre ursprüngliche Stärke oder H- und OH-Ionen-Konzentration".

Mc Clelland[3]) fand ebenfalls Folgendes: „Zahnreinigungsmittel, saure oder alkalische, ändern die Reaktion des Speichels nicht oder höchstens nur in geringem Maß und solange etwas von dem Zahnreinigungsmittel im Munde zugegen ist." „Saure Zahnreinigungsmittel verändern die Reaktion des Speichels nicht stärker als alkalische und umgekehrt."

Chillingworth[4]) fand, daß auf eine Säure-Reizung keine ausgesprochene Zunahme der Mund-Alkalität folgt.

Nach gründlicher Versuchsarbeit kam *Bunzell*[5]) zu folgenden Schlußfolgerungen: „1. Keine verlängerte Zunahme im Speichelfluß wird herbeigeführt durch den Gebrauch von zwölf wohlbekannten Zahnreinigungsmitteln des Handels, von denen einige alkalisch (seifenhaltig) und einige sauer (seifenfrei) sind. 2. Es tritt eine vorübergehende Zunahme der Speichelabsonderung nach solchem Gebrauch ein, aber sie ist in allen Fällen von kurzer Dauer, selten über 10 oder 15 Minuten. 3. Eine herabdrückende Wirkung resultiert nicht aus dem Gebrauch von Zahnreinigungsmitteln, die Seife und Kalk enthalten; die dahin gehende Behauptung gewisser Fabrikanten saurer Zahnreinigungsmittel trifft also nicht zu."

Im Hinblick auf die Behauptung, daß saure Zahnreinigungsmittel den Fermentgehalt des Speichels erhöhen, stellte *Mc Clelland*[6]) auf Grund seiner Befunde fest, daß „ein saures oder ein alkalisches Zahnreinigungsmittel den Fermentgehalt des Speichels nicht erhöht."

Wichtigkeit der mechanischen Reinigung der Zähne. Im Licht unseres derzeitigen Wissens über die Zahnkaries sind wir also zu dem Schluß genötigt, daß die Hauptsache in unserer Tätigkeit zur Verhütung der Karies in einer täglichen, gründlichen und systematischen Reinigung der Zähne mit der Zahnbürste und einem milden, reinen, neutralen oder schwach alkalischen Zahnreinigungsmittel bestehen muß. Dieses Verfahren wird wesentlich dazu beitragen, das Zurückbleiben und Stagnieren von vergärbaren Kohlehydraten, welche die Bildung von Säuren durch Mikroorganismen verursachen,

---

*) Dental Cosmos 1925 [67], Nr. 10 d. Amer. Perfumer.

[1]) *H. Brody*, The Rôle of Dentifrices in the Field of
entive Dentistry. (Dental Cosmos, Januar 1925, S. 42.)

[2]) Some Studies on Saliva, with Particular Reference to Induced Acidity and Alkalinity. (Dental Cosmos, August 1924, S. 840.)

[3]) Dentifrices and the Saliva. Effect of Dentifrices on the Reaction. (Dental Cosmos, April 1924, S. 425.)

[4]) The Influences of Alkaline and Acid Tooth paste upon Cavity Formation. (British Dental Journ., November 15, 1922.)

[5]) On the Comparative Effect of Middly Alkaline and Acid (Soapless) Dentifrices and Certain Flavoring Materials on the Flow of Saliva (Bulletin 1924, Nr. 4, S. 15).

[6]) Dentifrices and the Saliva. Effect of Dentifrices on the Salivary Enzyme. (Dental Cosmos, Juli 1924, S. 751).

zu verringern. Ist das geschehen, so finden die Bakterien wenig oder kein Kulturmedium, auf dem sie sich entwickeln können, und ihre Zahl kann um etwa 50 Prozent vermindert werden.

Gönnt man sich genügend Zeit, so genügen eine Zahnbürste und reines Wasser, um die Zähne zu reinigen. Es empfiehlt sich jedoch, die Reibungswirkung dadurch zu erhöhen, daß man außerdem ein Zahnreinigungsmittel anwendet.

Zahnreinigungsmittel sind in der Mundhygiene ganz nützlich, vorausgesetzt, daß sie rein, mild, neutral oder schwach alkalisch sind. *Prinz*[7]) stellt an sie folgende Anforderungen: „Ein gutes Präparat darf nicht kaustisch, nicht (mechanisch oder chemisch) schmelzzerstörend und nicht giftig sein. Es darf die Sekretion des Speichels nicht verhindern; es darf dessen Reaktion nicht merklich verändern; es darf die Fermente des Speichels nicht vernichten. Es muß eine hinreichende Reinigungswirkung, verbunden mit einem guten Geschmack und Geruch, besitzen." Ein angenehmer Geschmack macht das Putzen der Zähne zu einer Arbeit, die Vergnügen bereitet. Viele Kinder und nicht wenig Erwachsene können zu einer besseren Pflege ihrer Zähne veranlaßt werden, wenn ein angenehm schmeckendes Mittel gebraucht wird. (Schluß folgt.)

Literaturbericht

Distillation des plantes aromatiques et des parfums. Par *R. M. Gattefossé*, Ingénieur-chimiste. 152 pages avec 125 figures. Prix pour l'Etranger 0,80 dollar. Paris (6e) 1926. Desforges, Girardot & Cie., Editeurs, 27 et 29, Quai des Grands-Augustins.

Diese, zum Teile in „La Parfumerie Moderne" erschienene Anleitung bringt wenig Neues. Neben den Handbüchern von Rechenberg, Hausbrand, Young, Mariller, Gildemeister u. dgl. macht dieses Büchlein in wissenschaftlicher und technischer Hinsicht einen ärmlichen Eindruck, wozu auch die Ausführung das ihrige beiträgt. Daher besteht kein besonderer Grund dazu, diese Anleitung zu empfehlen. *„Florodora"*.

Chemische Mitteilungen

Über die Zersetzlichkeit von Natriumbikarbonat-Lösungen.

Das Thema hat hier deshalb besonderes Interesse, weil häufig gesagt wird, das in Kopfwaschpulvern enthaltene doppeltkohlensaure Natron verwandle sich bei der Prozedur des Kopfwaschens in Soda, wobei es den Anschein hat, als ob ein vollkommener oder beinahe vollkommener Zerfall des Salzes eintrete. Das ist jedoch durchaus nicht der Fall.

Die „Frage der Umwandlung des Natriumbikarbonats in Soda in wässeriger Lösung bei Zimmertemperatur und beim Kochen" wurde von *Th. Sabalitschka* und *S. Kubisch* geprüft. Die Resultate wurden im „Archiv der Pharmazie", Heft 2, 1924, veröffentlicht, worüber nachstehend berichtet sei. Nach den Literaturangaben ist trockenes und reines Bikarbonat beständig. Erst bei 30° verliert es Kohlendioxyd und zwar nur in sehr geringer Menge. An feuchter Luft gibt das Salz auch bei gewöhnlicher Temperatur Kohlendioxyd ab. Daß wässerige Lösungen auch bei gewöhnlicher Temperatur eine Zersetzung erleiden, haben bereits *Treadwell* und *Reuter* beobachtet (Zeitschr. f. anorg. Chem. 1898 [17], 202.) Nun stellten die Autoren Lösungen von absolut reinem Natriumbikarbonat her und ließen sie bei Zimmertemperatur ungefähr einen Monat unter verschiedenen Bedingungen stehen. Beim 1. Versuch befand sich die Lösung in einem mit Gummi fest verschlossenen Gefäß; beim 2. Versuch wurde sie in einer Flasche mit eingeschliffenem Glasstopfen aufbewahrt; diese wurde häufig geöffnet und so geneigt, wie dies beim Abgießen eines Teiles des Flascheninhaltes geschehen würde. Damit sollten ähnliche Bedingungen geschaffen werden, wie sie für ein Vorratsgefäß mit Natriumbikarbonatlösung in einer Apotheke gelten. Beim 3. Versuch blieben die Lösungen dauernd in Berührung mit der Luft. Die Autoren fanden, daß im geschlossenen Gefäß 12,2% des ursprünglich vorhandenen Natriumbikarbonats zersetzt waren. Eine andere Versuchsreihe ergab für Versuch I eine Zersetzung von 3,8%, für Versuch II eine solche von 4,3% und für Versuch III eine solche von 13,1%. Die Zersetzung des Bikarbonats geht um so schneller vor sich, je größer der Gasraum über der Flüssigkeit ist, in den die Kohlensäure aus der Lösung entweicht. Zur Prüfung des Verhaltens von Natriumbikarbonat mit heißem oder kochendem Wasser wurde einmal das Salz in Wasser von 60° gelöst und rasch abgekühlt. Es war nur 1 (ein) % des Bikarbonats zerlegt. Wenn es mit kochendem Wasser übergossen und eine halbe Minute gekocht wurde, so waren 5% zerlegt. „Die Zerlegung des Natriumbikarbonats wird somit zwar gefördert, aber keineswegs so stark, wie man nicht selten anzunehmen geneigt ist. Die Bikarbonatlösung wurde beim Koche[n] ½ Min. im offenen Gefäß nicht mehr zerlegt, als bei mehrwöchi[gem] Aufbewahren bei Zimmertemperatur im geschlossenen Ge[fäß]. Beim Aufbewahren in einer offenen Flasche war unter de[n]selben Bedingungen eine viel stärkere Zerlegung festgestel[lt] worden."

[7]) *Hermann Prinz* „Dental Materia Medica and Therapeutica". Fifth edition, S. 283.

Nunmehr kochten die Autoren Natriumbikarbonatlösunge[n] verschiedene Zeiten und beobachteten:

Bei 5 Minuten Kochdauer	eine Zerlegung von	22,5%.
„ 30 „ „	„ „ „	55,0%.
„ 1 Stunde „	„ „ „	76,2%.
„ 2,5 Stunden „	„ „ „	91,7%.
„ 4 „ „	„ „ „	93,3%.
„ 5 „ „	„ „ „	94,8%.

Ähnliche Werte erhielten sie bei einer anderen Versuchsreih[e].

Ihre Resultate fassen die Autoren folgendermaßen zusamme[n]:

1. Eine wässerige Lösung von Natriumbikarbonat zerset[zt] sich bei gewöhnlicher Temperatur im verschlossenem Gefäß i[n]nerhalb mehrerer Wochen nur wenig unter Bildung von Sod[a], wesentlich rascher im offenen Gefäß.

2. Beim kurzen Behandeln mit heißem oder kochendem Wa[s]ser erfährt Natriumbikarbonat nur eine geringe Zersetzun[g].

3. In wässeriger Lösung wird Natriumbikarbonat bei a[n]dauerndem Kochen immer mehr zerlegt. Die Zersetzungsgeschwi[n]digkeit nimmt mit der Entstehung von Soda immer mehr ab. B[ei] 5stündigem Kochen werden erst 95% des Natriumbikarbonat[s] zersetzt.

4. Die Umsetzung des Natriumbikarbonates wird wiede[r]gegeben durch die Gleichung:

$$2\,NaHCO_3 = Na_2CO_3 + H_2CO_3.$$

H. S.

Der Nachweis von Isopropylalkohol.

Von *S. Rae*.

Zum Nachweis des Isopropylalkohols in Parfümerie und äußerlichen Mitteln verwendet man die Eigenschaft de[s]selben, durch Kaliumbichromat zu Aceton oxydiert zu werde[n]. In einem 200 cm³-Kolben werden 20 cm³ 1%ige Kaliumbichro[matlösung], 1 cm³ Schwefelsäure und 10 cm³ der zu prüfende[n] Flüssigkeit bei kleiner Flamme auf einer Asbestplatte der D[e]stillation unterworfen. Der Kolben ist mittels einer zweimal g[e]bogenen Röhre mit einem gekühlten Reagenzglas verbunden, [in] dem ca. 3 cm³ aufgefangen werden. 2 cm³ einer 5%igen Nitr[o]prussidnatriumlösung werden mit 2 cm³ Ammoniak (0,910) u[nd] 0,3 g Ammoniumchlorid versetzt. Die 3 cm³ Destillat werden vo[r]sichtig auf die Reagenzlösung geschichtet. Ein an der Berü[h]rungsfläche entstehender purpurner Ring zeigt Aceton und s[o] mit Isopropylalkohol an. Es sind so noch 0,1% nachweisbar.

(Pharmac. Journal, Bd. 116, Nr. 3268 d. Apotheker-Ztg.)

Kleine Zeitung

Flüssiger Schampun.

1. Starker Salmiakgeist	40 cm³
Saponin	20,0 g
Bay-Rum	940 cm³
2. Borax	20,0 g
Kaliumkarbonat	10,0 „
Salmiakgeist	10 cm³
Dest. Wasser	500 cm³
Bergamottöl	2 cm³
Geraniumöl	1 cm³
Weingeist ad	1000 cm³

(Pharm. Journal Bd. 116, Nr. 3263.)

*

Sapotol der Firma *Louis Jumpelt, Talisman-Parfümerie- u[nd] Feinseifenfabrik* in Dresden-A. 24 ist eine aromatische Flüssi[g]keit von roter Farbe, die Zahnseife und Mundwasser zugleic[h] sein soll. (Apoth.-Ztg.)

*

Zahnputzmittel. (D. R. P. 434 468 v. 15. VI. 1920. Dr. *Mey[er] Louis Rhein* in New York, V. St. A.) [Für diese Anmeldung [ist] gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität a[uf] Grund der Anmeldung in den Vereinigten Staaten von Ameri[ka] vom 5. März 1918 beansprucht.] Die Erfindung hat zum Gege[n]stand ein Zahnputzmittel, das bestimmt und geeignet ist, ei[ne] günstige, im wesentlichen rein mechanische Reinigungswirku[ng] auf die Oberfläche der Zähne auszuüben, indem der Schleimbel[ag] der Zähne zum Gerinnen gebracht und dadurch leicht en[t]fernbar gemacht wird.

Für die Lösung dieser Aufgabe benutzt die Erfindung e[in] Gemisch, das eine vorübergehend bestehende, sauer reagieren[de] Lösung von Weinstein sowie die von diesem aus Calciumka[r]bonat und Natriumbikarbonat freigemachte Kohlensäure liefe[rt], die beide den Schleimüberzug zum Gerinnen bringen. Versuc[he] bestätigen, daß die Schleimmasse, mit der Mischung feuc[ht] behandelt, unter schwacher Gasentwicklung entfernt wird, wora[uf] eine alkalische Reaktion eintritt. Eine solche Doppelwirkun[g], die für die erstrebte Reinigung wesentlich ist, besitzen bish[er] vorgeschlagene Zahnputzmittel, die Karbonate und Bikarbona[te]

wie saure Bestandteile oder Natriumkarbonat und Natrium-arbonat neben Weinsäure enthalten, nachweisbar nicht.

Das Zahnputzmittel gemäß der Erfindung besteht in der ptsache aus gefälltem Calciumkarbonat und ist gekennzeichnet ch den Gehalt von etwa 16 Prozent Weinstein, etwa 8 Prozt Natriumbikarbonat und ein wenig Seife.

Das Putzmittel wird in geringer Menge mittels der Bürste Zähnen zugeführt, worauf die Zähne kräftig gebürstet wer-. Durch Anfeuchten der Bürste wird die gewünschte Reaktion sauren Salzes und des doppeltkohlensauren Natrons herbei-ihrt, unter gleichzeitiger Erzeugung von Kohlensäureblasen. unmittelbar folgende Vorherrschen einer alkalischen Reak-verhindert eine Neubildung der Schleimablagerungen.

Der Geschmack des Zahnpulvers ist angenehm, die alkalische kung tritt erst allmählich auf und ist schwach.

Patent-Anspruch: Zahnputzmittel unter Verwendung gefälltem Calciumkarbonat, gekennzeichnet durch den Ge-von etwa 16 Prozent Weinstein, etwa 8 Prozent Natrium-rbonat und ein wenig Seife.

*

Toilettecreme mit Tragant. Zur Bereitung einer Toilettecreme n entweder Tragant in ganzen Stücken oder pulverisiert wendet werden. Das Pulver ist wohl viel besser verwendbar, n schreiben die gebräuchlichen Formeln meistens den ganzen mmi vor. Der Vorteil bei Gebrauch des Pulvers besteht darin, die Zubereitung sofort erfolgen kann, während der ganze mmi eine langwierige vorhergehende Einweichung erfordert, ihn gebrauchsfähig zu machen. Das Einweichen kann da-ch beschleunigt werden, daß man warmes oder heißes Wasser utzt, dann durch häufiges Schlagen mit einem Rührholz oder eiben in einem Mörser mit einem Stößel. Nachdem der mmi gründlich erweicht ist, können die anderen Bestandteile ugefügt und das Ganze durch ein Käsetuch oder Mousseline reßt werden. Ersteres ist vorzuziehen, da das Gewebe von sseline zu dicht für diesen Zweck ist. Die Mischung kann n durch ein Hand-Mehlsieb gestrichen werden.

Das Aussehen einer Creme, welche mit pulverisiertem Tra-t angefertigt wurde, hängt davon ab, ob handelsübliches oder es Pulver benutzt wird. Beide werden ein zufriedenstellendes parat ergeben, doch wird das Produkt des reinen Pulvers durchscheinenderes und ein reiner aussehendes sein. Eine günstige Art, eine Creme mit Tragant-Pulver zu machen, indem man das Pulver in einer Flasche mit Alkohol oder r alkoholischen Flüssigkeit, wenn eine solche in der Mi-ng vorhanden ist, schüttelt, bis die Mischung keine Klumpen weist; dann fügt man das Wasser oder die wässerige Flüs-eit auf einmal dazu und schüttelt wieder, bis alles gut ischt ist und fügt die anderen Bestandteile hinzu. Wenn das chen richtig geschah, ist es nicht nötig die Masse durchzu-en, wenn jedoch Brocken vorhanden sind, können diese urch entfernt werden, daß man die Masse durch ein Käse-oder noch besser und rascher durch einen kleinen Draht-seiher passiert. Das Pulver kann auch in einem Mörser mit erin zu einer glatten Paste zerrieben und die anderen Be-dteile unter ständigem Reiben hinzugefügt werden.

Jedes beliebige Parfüm kann beigegeben werden, wie Mi-ngen verschiedener aromatischer flüchtiger Öle oder zu-mengesetzter Parfüme. Die Creme kann, wenn gewünscht, gefärbt werden.

Tragant in ganzen Stücken	7 g
Borsäure	14 „
Glyzerin	93 „
Alkohol	93 „
Wasser	560 „
Parfüm nach Wunsch.	

Die Säure wird in Wasser bei schwacher Erwärmung auf-st, dann der Gummi zugesetzt, der vorher so lange einge-ht werden muß, bis er völlig weich ist, wobei man von Zeit Zeit umrühren soll. Hierauf fügt man die anderen Bestandteile und preßt kräftig durch ein Käsetuch. Schließlich mischt man geeignetes Parfüm bei.

Tragant, gepulvert	14 g
Alkohol	93 „
Glyzerin	186 „
Wasser	465 „
Parfüm nach Wunsch.	

Man schüttelt das Pulver mit dem Alkohol in einer Flasche, die Mischung keine Brocken aufweist, man fügt dann das sser hinzu und zwar das ganze auf einmal, schüttelt neuer-s, bis alles wohl vermischt ist, und mischt dann das Glyzerin das Parfüm bei. Schließlich preßt man durch ein Käsetuch kleinen Seiher.

Tragant, gepulvert	7 g
Borax	7 „
Glyzerin	93 „
Wasser	650 „
Parfüm nach Wunsch.	

Der Gummi wird mit dem Glyzerin zu einer glatten Paste ieben, der Borax in Wasser aufgelöst, die Lösung filtriert und mit der vorher bereiteten Paste vermischt, dann das Parfüm zugesetzt.

(Western Druggist, IX. 1925 d. Med. u. Pharm. Rundschau.)

*

Über Hautpflegeöle oder Salböle hat *W. Peyer*, Halle a. S. Untersuchungen angestellt, die folgende Resultate ergaben: Hautnahrung „Venusal“ war parfümiertes Arachisöl; „Arya-Laya“ parfümiertes Paraffinum liquidum; „Diaderma“ mit Lorbeeröl parfümiertes Arachisöl; „Petrolatum“ Paraffinum liquidum; „Veneziol“ parfümiertes Paraffinum liquidum.

Der Verfasser schließt seine Arbeit mit folgenden Worten: „Wenn man die Preise der empfohlenen Mittel mit denen der Arzneitaxe (45 Pf. für 100 g Arachisöl und 55 Pf. für 100 g Paraffinum liquidum) vergleicht, so kann man sagen, daß die Fabrikanten bei dem Vertrieb dieser Mittel sicher nicht zu Schaden kommen. Ich habe mich mit Dermatologen in Verbindung gesetzt und die Frage nach der Notwendigkeit und Zweckmäßigkeit solcher Hautpflegemittel zu klären gesucht. Die Antwort lautete, wie zu erwarten war, daß sie gänzlich überflüssig, um nicht zu sagen sinnlos, sind, denn wie ein Hautöl, das (siehe Petrolatum) vor und nach dem Baden eingerieben, vor Erkältungen schützen soll, ist unverständlich. Die Berufung auf die Verwendung von Hautölen im klassischen Altertum ist bei unseren heutigen kulturellen Verhältnissen gänzlich verfehlt. Eine Entfettung unserer Körperhaut ist nicht zu befürchten, da wir ausnahmslos neutrale oder gar überfettete Seifen zu verwenden pflegen. Die Mittel sind also rundweg abzulehnen und nur für die gedankenlosen Menschen oder diejenigen, die niemals alle werden, bestimmt.“

(Apotheker-Ztg. 1925, Nr. 26, S. 1277—1278).

*

Badepulver und Badetabletten. Über deren Zusammensetzung geben drei Antworten auf die Frage 228 der Apoth.-Ztg. Auskunft: I. Badepulver und Badetabletten enthalten neben Kochsalz meist Borax, Latschenkiefernöl und Fluorescein. Einigen Präparaten des Handels sind weitere Geruchsträger zugesetzt. Die zweckmäßigste Verpackung dürfte die in größeren Gelatinekapseln sein, wie solche in den Packungen der Novopin-Badekapseln verwendet werden. Diese Art der Abfüllung hat vor Tabletten den Vorzug der leichteren Löslichkeit der Mischung. Auch wird durch den festen Verschluß ein Feuchtwerden und ein Verdunsten der ätherischen Öle verhindert. Werden größere Mengen des Salzes gebraucht, so kann man die Mischung in Gläser abfüllen und gibt folgende Gebrauchsanweisung: Einen bis zwei Eßlöffel voll auf ein Vollbad zu nehmen. *Lzn.*

II. Die Grundlage der meisten Badetabletten ist Kochsalz oder Natriumbikarbonat, außerdem findet sich häufig ein Zusatz von Borax. Gute Tabletten enthalten ferner etwa 2% ätherisches Öl. Namentlich bei Kochsalztabletten wurde öfters eine Verharzung des ätherischen Öls beobachtet, doch konnte diese in den meisten Fällen auf eine wenig sorgfältige Verpackung zurückgeführt werden. Es ist auf alle Fälle ratsam, jede einzelne Tablette luftdicht mit Stanniol zu umwickeln. Außerdem empfiehlt es sich, die Tabletten in einer Blechbüchse unterzubringen. *F. D.*

III. Ich habe bereits viele Badepulver und -tabletten in der Hand gehabt, die zu Beanstandungen hinsichtlich ihrer Haltbarkeit keine Veranlassung gaben. Kochsalz an sich ist nicht hygroskopisch. Jedoch enthält das zumeist im Handel befindliche Kochsalz geringe Mengen Magnesiumchlorid, und dieses zieht Wasser an. Man muß daher zur Herstellung ein von Magnesiumchlorid freies Kochsalz, das zwar teuer ist, verwenden. Manchmal wird auch Natriumsulfat kristallisiert und gemahlen zur Herstellung von Badetabletten verwendet. Dieses zieht zwar kein Wasser an, verwittert aber beim Lagern, wodurch die Tabletten dann zerfallen. Gibt man ein Badesalz in Pulverform in geschlossenen Gläsern ab, so ist die Verwendung von krist. gemahlenem bzw. fein kristallisiertem Natriumsulfat sehr zweckmäßig. Dr. *F.*

*

Mittel gegen Sommersprossen. 1. Ein wirksames Mittel gegen Sommersprossen ist das Auflegen von kleinen mit 1%iger evtl. auch stärkerer Wasserstoffsuperoxydlösung getränkten Leinwandlappen. Das Pigment der Sommersprossen wird ausgebleicht. Eine radikale Beseitigung dieser Stoffwechselanomalie ist wohl kaum möglich. Prophylaktisch wirken auch gut Lichtschutzcremes, die zumeist Aeskulin enthalten und die ultravioletten Strahlen des Sonnenlichtes absorbieren. Die Verwendung von wasserstoffsuperoxydhaltigen Cremes, die auch Magnesiumsuperoxyd, Zinksuperoxyd, was aber in Deutschland nach dem Farbengesetz nicht zulässig sein dürfte, enthalten, ist unsicher, da sich die in diesem enthaltenen Persalze (auch Natriumperborat) beim Lagern schnell zersetzen und damit unwirksam werden. Nur frisch hergestellte Salben, am besten unter Verwendung von 5 Prozent Natriumperborat, sind wirksam. Im übrigen zeigen noch Cremes mit einem Gehalt bis zu 10% Wismutsubnitrat gute Wirkung, während die Anwendung der ebenfalls recht wirksamen Quecksilberverbindung (Calomel), etwa 2% in der Cremmasse, nicht unbedenklich ist, da sich bei dauerndem Gebrauch leicht Nebenerscheinungen (Speichelfluß, Lokkern der Zähne, Nervosität) einstellen. 2. Weißer Quecksilber-

präzipitat 1,0, Wismutsubnitrat, feinst gepulverter Borax je 1,5, Cold cream 30,0. (Mediz. u. Pharm. Rundschau.)

*

Tulsa, eine Lichtschutz- und Sommersprossen-Creme, enthält Chininsulfat, Zinkoxyd und Borsäure in einer parfümierten wollfetthaltigen Pastengrundlage. Darsteller: Marylan-Vertrieb *Wilh. Dette,* Berlin.

*

Cellophan, ein neuartiges Verpackungsmittel für Seifen usw. Äußerlich ähnelt es dem gewöhnlichen durchsichtigen Film, besteht aber nicht aus Celluloid, sondern aus reiner Cellulose. Es ist völlig geruch- und geschmacklos und nicht feuergefährlich, Cellophan ist nicht mit Gelatine zu verwechseln oder zu vergleichen, weil es deren Brüchigkeit nicht besitzt. Es kann beliebig geknickt werden, ohne zu brechen, und kann im übrigen wie Papier verarbeitet und bedruckt werden. Es wird in verschiedenen Stärken, von hautdünn bis kartonstark, geliefert, und zwar in Bogen, Rollen oder fertigen Verpackungen, wie Tüten, Beutel, Schachteln aller Art, Hülsen usw. Es kann farblos oder in einer beliebigen Farbe, in glatt oder in hübschen Pressungen geliefert werden. Es hat nicht nur praktischen Nutzen als direkte Verpackung, sondern dient auch dazu, eine Packung zu verschönern und ihr erst das richtige Gewand zu geben. In der Parfümerie- und Seifen-Industrie findet Cellophan Verwendung zum Umhüllen und Ausstatten von Riechstoffpackungen aller Art, wie Parfümkästchen und Parfümschachteln, Puder- und Seifenschachteln, Etuis für Schminke und kosmetische Mittel, Cremedosen usw. (als äußerer Umschlag aus Zuschnitten der dünnsten Sorten farblos bezw. farbig, glatt oder geprägt, oder auch nur als farbige Banderole); zum Schutze von Toiletteseifenstücken, Rasierseife, Seifenkugeln, Cremes, Pomaden, Schminkstiften, kosmetischen Mitteln (diese direkte Umhüllung der Gegenstände dient gleichzeitig zur Verschönerung); runde, ovale oder eckige Scheiben dienen als Aufleger auf den Inhalt der Dosen oder werden als luftdichter Abschluß benutzt. Als Aufleger für Seifenschachteln mit mehreren Seifenstücken eignen sich ganz besonders die Spitzenmuster. Die zum Einschlagen von Toiletteseifenstücken, Seifenkugeln, Rasierseife usw. benutzten Zuschnitte werden vor dem Einschlagen vorteilhaft von außen mit einem Schwamm leicht angefeuchtet, wodurch sich die Cellophanblätter an den Gegenstand besser anschmiegen; als Reklame-Einlage in Glyzerinseifen (ein bedrucktes Cellophanblatt wird zwischen zwei Seifenhälften gelegt und diese dann zusammengepreßt); zur äußeren und inneren Ausstattung von Parfümkästchen aller Art, Schachteln für Puder, Seife, Schminke, kosmetische Mittel, Glasdosen für Zahnpasten, Creme, Pomaden usw.; als Tüten, Beutel, Etuis, Rundschachteln für Creme, Seifenpulver, Shampoon, Puderquasten usw.; als Tekturen für Parfüm-, Haarwasser-, Toilettewasser-, Haaröl- und Toiletteessig-Flaschen sowie für alle leicht verdunstenden Flüssigkeiten, ebenso zum vollständigen Einhüllen solcher Flaschen; ferner zum Etikettieren von Parfümflaschen, Glasdosen für Creme, Haarwasser, Zahnpasten usw. (bedruckte durchsichtige Etiketten, die auf das Glas der verschiedenartigen Flaschen und Dosen geklebt werden). Im allgemeinen wird eine stumpfe Kartonpackung, gleichviel welcher Branche, durch einen Überzug von Cellophan ganz überraschend gehoben. (Ölmarkt.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

755. Welche Provisionssätze sind bei Verkäufen von Schmier-, Kernseifen und Seifenpulver an Händler üblich, wenn die Verkäufe durch einen Handelsvertreter erfolgen, der nur auf Provision gestellt ist? Ch. F. in B.

756. Es wäre uns interessant zu erfahren, ob ein Zusatz von Borax zu Kernseife 1. die Seife bedeutend verbessert, 2. ein Hilfsmittel zur Beschleunigung des Sudes darstellt, 3. bei Talg von unangenehmem Geruch diesen beseitigt? S. in S.

757. Bei welcher Fabrikation entstehen Rückstände von Abfallsoda? J. W. in F.

758. Wie kann man Ammonium carbonicum in Würfelform herstellen, wie man es z. B. für Riechsalze verwendet, oder kann man das Salz in dieser Form fertig beziehen? A. in S. (Polen).

759. Enthält die normal käufliche, aus Speiseöl-Fabrikation stammende Erdnußölfettsäure mehr Stearin als Erdnußöl I. oder II. Pressung? G. in E.

760. Von meinen Kunden höre ich hie und da, daß meine verseifte Fußbodenbeize in den Dosen verhältnismäßig rasch eintrockne. Gibt es ein Mittel und welches, um die natürliche Verdunstung, bezw. Eintrocknung aufzuhalten? Ferner wird be mängelt, daß die Beize abfärbe. Kann dies verhindert werden W. M.

761. Wie verhält sich fettes Senföl gegenüber den andere Seifenölen? Kann es ebenfalls zu Kali- und Natronseifen ver wendet werden? G. in E.

762. Wie wird eine gute Huf- und Heilsalbe hergestellt M. R. in G.

763. Es existiert ein Flaschenreinigungsmittel (für mit Ö Fett etc. verschmutzte Flaschen), welches in der Hauptsach aus Natronlauge und einem anderen mir unbekannten Präpara und Wasser bestehen soll. Könnten Sie mir ein probates Rezep für ein derartiges Reinigungsmittel namhaft machen? A. R. in H.

764. Ich ersuche um eine genaue Vorschrift für die Erzeugun von farbig leuchtenden Kerzen und farbig leuchtenden Weih nachts-Sprühkerzen. J. S. in N. (C. S. R.).

765. Ich erbitte eine Vorschrift für die Herstellung eine billigen Autofettes aus Sulfurolivenöl als Fettansatz. S. K. in Gr. (Griechenland).

766. In der Lederindustrie wird jetzt verlangt, daß die Roh häute mit frischem Salz behandelt werden sollen. Was ist fü ein Unterschied zwischen frischem und altem Salz? R. H. in H. (S. H. S.).

767. Welche technischen Vorteile bietet die Autoklaven spaltung und welche Mindestverarbeitung ist nötig? L. in B.

Antworten.

717. Parfümeur-Schulen. Die gefragten Adressen lau ten: Fachschule des Verbandes der Parfümeure, Gewerbeschul Vaßstraße, Budapest (Direktor Dr. Szahlender). — America Institute of Cosmetics and Perfumery, 9 West 14th Stree New York City, U. S. A. (Präsident Roddie Minor). - Columbia University, College of Pharmacy, Course of Instructio on Perfume Materials, 115 West 68th Street, New Yor City, U. S. A. (Prof. Dr. C. P. Wimmer). *„Florodora".*

721. Der Name „Lance" hat mit dem Parfüm scheinba nichts zu tun, mehr wohl mit der Art der Aufmachung (lang lanzenförmige Ampullen). Das Chloräthyl wurde mit jedem be liebigen Geruch, meist Blumendüfte, parfümiert. Der Hauptzwec ist die außerordentliche Kühlung beim Anspritzen des Parfüm auf die Haut. Nachteilig wirkt aber der Äthergeruch, welch stark hervortritt (später); deshalb ist dieses Erzeugnis in Deutsch land nicht einführbar gewesen, aber als Exportartikel wohl denk bar. Jedes ätherische Öl, welches in Alkohol löslich ist, is auch in Chloräthyl. *J. Schaal.*

726. Solche öl- bzw. lackartige, auf feuchte Wänden haftenden und isolierenden Anstrichmitte können durch geeignete Kombinierung von spirituösen, vorwiegen schellackhaltigen Harzlösungen, die gegen schädliche Beeinflu sung alkalischer Mauerausschwitzungen widerstandsfähiger a die Öle sind und infolge des Spiritusgehaltes mit der feuchte Grundlage sich vereinigen, mit diese Eigenschaften forcierend wasserarmer Harzseife und mehreren Hundertteilen von Leinölfi nis im passenden Mengenverhältnis, erhalten werden. Um schnell zum Ziele zu kommen, lassen Sie ein derartiges Handelsprodu in einer Malmittel-Untersuchungsanstalt in München, Kiel od Berlin analysieren. *O. P.*

733. Rohe Unterlauge, die neben der Glyzerinlösung in d Hauptsache eine starke Salzlösung darstellt, enthält außer ka stischem auch kohlensaures Alkali. Je nach der Art der Re nigung hat man vor der Konzentration eine von kaustische und kohlensaurem Natron herrührende schwach alkalisch rea gierende Unterlauge. Kaustisches Alkali kann in kohle saures Alkali übergehen, das sich während des Eindam fens mit dem Salz abscheidet, sodaß das anfallend Gewerbesalz tatsächlich sodahaltig ist. Bei öfterer Ve wendung dieses Salzes zum Zwecke des Aussalzens von Sei ist eine Anreicherung von Soda möglich, die sich schließlic auch im abgesalzenen Kern bemerkbar macht; in diesem Fal muß man das Abfallsalz entfernen. Im übrigen ist gegen d Verwendung des Gewerbesalzes zum Absalzen des Kerns nich einzuwenden, solange das Salz genügend rein ist. *M. B.*

734. Selbstverständlich befinden sich in der Türkei Se fenfabriken. Wenn auch die im Innern des Landes befin lichen Fabriken primitiv eingerichtet sind und nach Urvät Art arbeiten, so finden sich doch in Konstantinopel mehre große, ganz modern arbeitende Betriebe, deren Leiter mei Ausländer sind. Bis zum Jahre 1924 war es übrigens fü Deutsche und Österreicher unmöglich, dort dauernden Aufentha zu bekommen. Gearbeitet wird dort nach denselben Method wie bei uns. Hauptrohstoff ist Olivenöl und Schaf- und Ziege talg. Die Einrichtung muß aus dem Ausland bezogen werde Die Preise der dort gehandelten Seifen sind mir nicht bekann doch dürften sie, da eine derartige Konkurrenz wie bei uns nic vorhanden ist, immerhin einen anderen Verdienst lassen als Deutschland. *D. J.*

735. Das D. R. P. der Firma Otto Wilhelm, Stra sund, zur Raffination von Ölen ohne Zwische bildung von Seifen ist mir nicht bekannt. Es handelt si dabei jedenfalls um die zuerst auszuführende Entsäuerung d

(e, die ohne Lauge durchgeführt wird. Vielleicht wird die Entfernung der Fettsäuren mit Alkohol von bestimmter Konzentration oder durch Abtreiben mit Wasserdampf vorgenommen. *Br.*

736. Das Kleben des Harzes ist eine diesem Körper anhaftende charakteristische Eigenschaft, die sich durch kein Mittel, das das Harz nicht angreift, verändern läßt. Harzseifen kleben wohl nur, wenn im Fettansatz beträchtliche Mengen Harz mit verarbeitet wurden. Da bleibt nichts übrig, als den Harzgehalt zu vermindern. *Gg.*
— Das Kleben von Harz und Harzseifen läßt sich nach dem D. R. P. 434 419 (s. Beiblatt dieser Nummer) beseitigen, wenn man das Kolophonium oxydiert. *Red.*

737. Die Zusammensetzung der Tela-Desinfektionsseife ist uns nicht bekannt; lassen Sie sie von einem Laboratorium untersuchen. *R.*

738. Einem Verschnitt von Leinöl mit Mineralöl unter Zugabe von Harz kann man wohl Stoffe zusetzen, um das Trocknen des Mineralöles etwas zu beschleunigen, doch erzielt man niemals ein Produkt, das dem reinen Leinöl ebenbürtig ist. Meist genügt schon ein Zusatz von 5—10% Harz, was bei Ihnen aber nicht der Fall zu sein scheint, bzw. Sie nicht befriedigt. In dem Fall läßt sich eine bessere Trockenfähigkeit nur noch erzielen durch Auflösen von 2—3% Sikkativ in dem Gemisch. *H. M. Bg.*

739. Eine Essenz oder einen Zusatz, um einem Sikkativöl mit Harzzusatz den Geruch von Leinöl zu verleihen, gibt es glücklicher Weise bis jetzt noch nicht, denn wenn das der Fall wäre, kämen jedenfalls die unglaublichsten Produkte unter dem Namen „Leinöl“ in den Handel. *H. M. Bg.*

740. Als Heißprägeleime eignen sich am besten Pektinleime, denn die aus Pektinen (Carragheen, Agar-Agar, Quittenschleim, Jalappen) hergestellten Leime erweichen oder schmelzen nicht wie andere Leime beim Erwärmen und eignen sich daher besonders für Druckereien, Kartonnagefabriken u. a. Die Herstellung aus Carragheen z. B. erfolgt so, daß man 3,5—4 kg desselben nach dem Entfernen der mechanischen Verunreinigungen in einen hölzernen Bottich gibt und mit etwa 50 kg kaltem Wasser übergießt. Durch Einleiten von direktem Dampf bringt man das Ganze zum Kochen und erhält so lange im Kochen (etwa 3 Std.), bis die zurückbleibenden Reste des Carragheens beim Ausdrücken mit der Hand keine Schleimstoffe mehr abgeben. *M.*

741. Zur Vermeidung des Rollens und Krausens beim Kleben von Pergaminpapieren mit Stärkekleister setzt man diesem 2—3% Chlorcalcium zu. Das Rollen und Krausen tritt nicht ein bei Verwendung von Kölner-Leim-Lösung, der man 2% konzentrierte Boraxlösung zugibt. *M.*

742. Terpentinöl, ob französisches oder amerikanisches, greift im allgemeinen in der Form der Autoputzflüssigkeiten und in der geringen Menge, die darin enthalten ist, die Politur nicht an. Ob ein anderes Zusatzmittel für den Autoputz in Frage kommt, kann ich Ihnen nicht sagen, ohne dessen Zusammensetzung zu kennen. Sehr häufig findet sich anstelle von Terpentinöl schweres Kampferöl in diesen Produkten. *J. L.*

743. Einem als staubbindendes Fußbodenöl benutzten Spindelöl gibt man eine rote, braune oder sonstige Farbe durch Auflösen der entsprechenden öllöslichen Anilinfarbe in der Wärme in Mengen von 3—5%. Bei stark fluoreszierendem Spindelöl muß vorher die Fluoreszenz durch Auflösen von 0,3 bis 0,5% Nitronaphtalin in dem Spindelöl ebenfalls in der Wärme entfernt werden. *E. W.*

744. Zur Herstellung von Fliegenfängern kommen in der Hauptsache eine Beleim-Maschine und eine Spulmaschine in Frage. Da es sich bei diesem Artikel um ein Saisongeschäft handelt, welches außerdem auch noch sehr vom Wetter abhängig ist, so müßten Sie schon mit einer Tagesproduktion von 10 000 Stück rechnen, wenn Sie ein nutzbringendes Geschäft erzielen wollen, zumal die Konkurrenz schon eifrig dafür gesorgt hat, die Preise auf den Hund zu bringen. *M.*

745. Ein Mittel zum Befeuchten von Schwämmen in Gesichtsmasken, um das Einatmen von Terpentinöldämpfen hintanzuhalten, muß ein gutes Lösungsmittel für Terpentinöl bzw. dessen Dämpfe sein, darf selbst nicht flüchtig, muß ohne Geruch sein und soll endlich das aufgenommene Terpentinöl festhalten. Alle organischen Lösungsmittel fallen daher weg, und es kämen allenfalls Öle hier in Frage. Der mit einem solchen Schutzmittel getränkte Schwamm ist aber in direkter Berührung mit Nase und Mund nicht gerade angenehm. Es wäre daher angebracht, da die Terpentinöldämpfe nur in konzentriertem Zustand lästig werden und die Schleimhäute der Atmungsorgane reizen, eher für eine ausgiebige Entlüftung zu sorgen und die Entwicklung der Dämpfe so weit als möglich zu verhindern, denn die „Maulkörbe“ werden bekanntlich nirgends gerne gebraucht. *M. B.*

746. Als Kapsellack für Parfümerieflaschen bewährt sich die folgende Mischung: 80 T. Zelluloid läßt man in 210 T. Aceton quellen, löst dann in 700 T. Amylacetat und setzt 10 T. Rizinusöl zu. Auch Gelatinemassen finden zu dem Zweck Verwendung und werden hergestellt aus 55 T. weißer Gelatine, 120 T. Wasser, 20 T. chem. reinem Glyzerin und 1 T. Salicylsäure. *F. W. G.*

747. Der nach vorstehenden Angaben hergestellte Lack wird, wenn er zu dick geworden ist, mit Amylacetat verdünnt; bei seiner Herstellung muß darauf Rücksicht genommen werden, daß er feuergefährlich ist. Durch den Rizinusölzusatz ist er matt geworden. Die Glyzerinmasse braucht zur evtl. Verdünnung nur Wasser und keine besonderen Vorsichtsmaßregeln bei der Herstellung. Als Farbzusatz kommen für Silber- und Goldfarben die entsprechenden Bronzen in Betracht, die sich aber leicht zu Boden setzen und stets wieder aufgerührt werden müssen. *F. W. G.*

748. Kokosöl oder Palmkernöl wird wohl öfter zu weißen Schmierseifen verwendet, ist aber kein Fett, das normalerweise zu transparenten Schmierseifen verarbeitet wird, da solche Seifen leicht lang und dünn werden. Eine zu einem Spezialzweck hergestellte Kalikokosseife war lang und zügig und zeigte nur wenig von der glatten, ungefüllten Schmierseifen eigenen Transparenz. *A. B.*

749. Natriumchlorat wird nach verschiedenen Verfahren fabrikmäßig hergestellt. Nach dem alten Verfahren kann es erzeugt werden durch Einleiten von Chlor in Kalkmilch, Umwandlung des erhaltenen Calciumchlorates in das entsprechende Kalisalz, das mit Kieselfluorwasserstoffsäure zersetzt wird. Die freigemachte Chlorsäure wird mit Soda neutralisiert. Oder es wird mit Hargreaves gearbeitet, wobei ein mit Wasser angerührter Sodabrei über einem Treppenrost einem Chlorstrom entgegenfließt. An Stellen billiger Wasserkraft stellt man es auch elektrolytisch aus Salzlösungen her und läßt das entstehende Chlor auf die gebildete Alkalihydroxydlösung wirken. Beträchtlich mehr als Natriumchlorat, das leicht wasserlöslich ist, wird aber Kaliumchlorat erzeugt. *D. J.*

750. Zum Schneiden von harten Seifen verwende man einen möglichst dünnen Nickel-Stahldraht (Klaviersaiten) von etwa 0,5 mm Durchmesser; seit einiger Zeit ist bereits nicht rostender Stahl im Handel, der, wenn er in Form von Draht zu erhalten ist, sich besonders dafür eigenen dürfte. Sehr gute Erfahrungen sollen mit dem der Firma *Weber & Seeländer* in Helmstedt i. Br. geschützten Schneidedraht (J. Schaal, Moderne Toiletteseifenfabrikation, S. 171—172) gemacht worden sein. Dieser Draht hat keinen runden, sondern einen länglich ovalen, rhombenartigen oder rechteckigen Querschnitt, dessen Kanten messerscharf zusammenstoßen und deshalb einen besonders glatten Schnitt liefern. *Br.*

751. Roh läßt sich die durch einen Querschnitt fließende Dampfmenge (die Länge des Rohres ist belanglos) von bestimmtem Druck pro Stunde errechnen nach der Formel: $\frac{d^2 \pi}{4} \cdot v \cdot s$, wobei d der lichte Durchmesser der Leitung, v die Geschwindigkeit des Dampfes pro Sekunde und s dessen spezifisches Gewicht ist. v und s hängen vom Druck, also auch der Dampftemperatur ab und wären entsprechenden Tabellen zu entnehmen. Genauer erhalten Sie die Dampfdurchflußmenge, wenn man den Dampf vollkommen kondensiert oder eine gemessene Zeit in eine gewogene Menge Wasser leitet und das Kondensat oder die Gewichtszunahme des Wassers feststellt. Das Gewicht des ersteren oder die Zunahme des letzteren, durch die Zeit (in Sekunden) des Versuches dividiert, gibt die Durchflußmenge des Dampfes pro Sekunde. Wenn es sich dabei aber um einen schwankenden Dampfverbrauch handelt, ist die Berechnung oder der Versuch ziemlich wertlos und gibt keinen Anhaltspunkt für den Gesamtdampfverbrauch. In diesem Falle gibt nur ein Dampfmesser genauen Aufschluß über den Dampfverbrauch. *D. J.*

752. Das Kornen von Schmierseifen hängt von dem im Fettansatz verwendeten Mengenverhältnis der Öle zu den festen Fetten, sowie von dem Kaustizitätsverhältnis der Siedelauge und der Abrichtung der Seife ab. Bei einer normal gesottenen Seife erhält man, wenn sie in offenen Fässern lagert in einem luftigen Lagerraum, dessen Temperatur aber nicht weiter als zwischen 12—18° C schwankt, eine rasche Kornung. Je nach der Jahreszeit beträgt der Talg im Fettansatz 35—50%; das Verhältnis der flüssigen Fette zu den stearinreichen spielt also bei der Kornung eine Hauptrolle, dagegen ist es unerheblich, ob man Neutralfett oder Fettsäuren verwendet. *Br.*

753. Einen gut haltbaren und nicht klebenden Glaserkitt erhalten Sie aus etwa 85 T. feinst geschlämmter, absolut trockner Rügener Kreide und etwa 15% Leinöl oder Leinölfirnis. Der Kautschuk-Asphaltkitt für Gärtner soll jedenfalls als Kitt für Gewächshäuser dienen. Einen solchen stellt man besser unter Mithilfe von Teer her, indem man fein zerschnittene Kautschukabfälle in ungefähr der doppelten Menge Leinöl erhitzt, bis eine gleichmäßige Schmelze erhalten ist, die man mit der 20fachen Menge siedenden Teeres versetzt. Als geeignete Literatur empfehle ich Ihnen: Carl Breuer, „Kitte und Klebstoffe“, Verlag von Dr. Max Jänecke, Leipzig. *M. W.*

754. Wenn der einzige Unterschied bei der Herstellung der weißen Schmierseife die Verwendung englischen statt deutschen Kottonöles war, so kann nur dieser Umstand die Ursache des Gelbwerdens der Seife sein. Tatsächlich sind besonders englische Kottonöle (wahrscheinlich wegen der angewendeten Bleichmethoden) geneigt, Flecken zu bilden, die zu einer Gelb- bis Braunfärbung der Seifen führen. Es bleibt wohl nichts übrig, als das englische Öl auszuschalten.
A. S.

— Wenn Ihre Schmierseife bei Verwendung engl. Kottonöls eine gelbe Farbe aufweist, so ist das tatsächlich auf das genannte Rohmaterial zurückzuführen. Richten Sie Ihre Grundseife mit ca. 220 Ausbeute auf gute Blume ab und bleichen Sie sie bei einer Temperatur von 60—65° C mit ca. 15°iger Kalibleichlauge in einem Holzgefäß. Wenn Sie die Seife im Eisenkessel bleichen, müssen Sie darauf sehen, daß sie spätestens ½—1 Stunde nach dem Bleichen aus dem Kessel entfernt wird, da Chlor das Eisen wieder angreift. Sie erhalten bei korrektem Behandeln eine weiße Schmierseife. Die Menge Bleichlauge, die Sie hiebei anwenden, beträgt 3% der Seifenmenge. *F. G.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Deutsche oder fremdländische Oleine?

(Nachtrag zum Artikel im Sprechsaal der Nr. 37 d. J.)

Mittlerweile ist die von Herrn Dr. *Stadlinger* zitierte Arbeit über die Oleine in der Textilindustrie von Dr. *Kehren* und *Marta Vater* im Heft 10 der „Textilberichte" zum Abschluß gebracht worden. Da anzunehmen ist, daß nicht alle Leser der Seifens.-Ztg. die Textilberichte verfolgen, so seien hier einige Schlußsätze aus der Arbeit der genannten Autoren angeführt.

„Unsere Tätigkeit ist auf einen verhältnismäßig kleinen „Kreis von Firmen beschränkt geblieben, weswegen wir bei der „Wichtigkeit der Oleinfrage die Angelegenheit in einer Textil-„zeitschrift erörtern und hiermit zur Diskussion stellen. „Aber auch damit ist noch nicht genug getan! Vor allen „Dingen wäre es zunächst erforderlich, daß von „zuständiger Stelle aus die Normen für ein Tex-„tilolein einheitlich festgelegt werden. Es sind „doch von den Fachleuten hierfür genügend Vorschläge ge-„macht worden, sodaß eine gemischte Kommission von Olein-„verbrauchern und Oleinlieferanten nur die end-„gültige Festsetzung der Normen vorzunehmen brauchte. Der „Name Olein muß unter allen Umständen soweit geschützt „werden, daß eine Lieferung von minderwertigen Fabrikaten „unter dieser Bezeichnung unmöglich gemacht wird. . . Nur „auf diese Weise kann der Markt endgültig von den minderwer-„tigen Produkten gesäubert und manchem gewissenlosen Händler „das Handwerk gelegt werden. Die Deutsche Öl- und Fettindu-„strie aber wird dann in kürzester Zeit auch den immer noch „Mißtrauischen den Beweis erbringen können, daß sie tatsächlich „in der Lage ist, in genügender Menge „Textiloleine" zu liefern, „die den führenden ausländischen Marken an Qualität und „Brauchbarkeit gleichwertig sind."

Wie der Leser sieht, ist auch nach der Meinung dieser Autoren noch das zu beweisen, was Herr Dr. *Stadlinger* als bereits bewiesen erklärt. Und dies kann nur auf dem Wege geschehen, den Herr Dr. *Davidsohn* markiert hat. *Pomeranz.*

„Hydrosan." *)

Der Inhaber des Textiltechnischen Bureaus Dr. G. Ullmann, Wien I., Herr Dr. *G. Ullmann* befaßte sich vor kurzer Zeit mit dem Vertrieb von Wasserreinigungsanlagen. In dieser Tätigkeit soll, wie mir von dessen Bekannten berichtet wurde, Herr Dr. *Ullmann* nur Mißerfolge geerntet haben. In diesem Umstand ist wohl der Beweggrund zu suchen, daß Herr Dr. *Ullmann* von der Wasserreinigung und Wasserenthärtung Abschied nahm und bereits seit 30 Jahren bekannte Verfahren, den nachteiligen Einfluß der Härtebildner des Wassers mit Körpern vom Charakter der Monopolseife zu beheben, neuerlich entdeckte. Die diesbezüglichen Patentanmeldungen Dr. *Ullmann's* lauten:

1. Verfahren zur Unschädlichmachung von Härtebildnern und Salzen bei Seifenvorgängen. A 6076—25.
2. Verfahren zur Herstellung einer gegen Härtebildner und Salze unempfindlichen Seife. A 1406—25.

Die Behauptung Dr. *Ullmann's*, daß meine Einsprüche gegen seine Patentanmeldungen unvollständig seien, ist unrichtig. Ich wurde lediglich vom Patentamt aufgefordert, die in meinen Einsprüchen erwähnten Patente und Broschüren einzusenden. Interessenten, die sich über die *Ullmann*'schen Entdeckungen ein klares Bild machen wollen, empfehle ich, die beim österreichischen Patentamt erhältlichen Patentanmeldungen Dr. *Ullmann's* mit dem D. R. P. 113 433 der Firma *Stockhausen & Traiser* in Krefeld, mit dem D. R. P. 227 993 der Firma *Louis Blumer* in Zwickau, ferner mit der Broschüre der Firma *Stockhausen & Traiser* in Krefeld über Monopolseife und mit der Broschüre der Firma *Stockhausen & Co.* — *Buch & Landauer A.-G.* in Berlin über Türkonöl zu vergleichen.

Daß Dr. *Ullmann* von der Seifenfabrikation keine Ahnung hat, geht schon aus seiner in diesen Patentanmeldungen aufgestellten Behauptung hervor, daß es technisch nicht möglich sei neutrale kaltgerührte Seifen herzustellen. Im Deutschen Reiche werden die nach den *Ullmann*'schen Patentanmeldungen hergestellten Präparate von der Firma *R. Bernheim*, Augsburg-Pfersee vertrieben. In einer Broschüre dieser Firma über „Hydrosan" heißt es auf Seite 3: „Der Hydrosanzusatz schafft also die gleichen Vorteile, wie wenn die Möglichkeit vorhanden wäre, immer in vollständig weichem Wasser (etwa Regenwasser) waschen zu können."

In der Chem.-Ztg. Nr. 90 (1926) unterzieht *Karl Braungard*, der Inhaber eines Speziallaboratoriums für Wasserreinigung in Charlottenburg, ein Wasserreinigungsmittel für Wäschereien einer Besprechung und erwähnt, daß das besprochene Präparat der erste Fall sei, daß die Kurpfuscher der Wasserreinigungschemie ihre Geschäftspraxis auch auf die Reinigung von Fabrikations-Wässern ausdehnen. Im Sinne der Ausführungen von *Braungard* wäre „Hydrosan" der zweite Fall, daß die Hersteller und Vertreiber sogenannter Wasserreinigungsuniversalmittel, die Kurpfuscher der Wasserreinigungschemie, ihre Geschäftspraxis auf die Reinigung von Fabrikationswässern ausdehnen. Der Anschauung *Braungard's*, daß die Verwendung der von diesen Kurpfuschern vertriebenen Präparate eine Vergeudung der Betriebsmittel der schwer kämpfenden Wäschereiindustrie bedeutet, pflichte ich vollkommen bei.

Zutreffend ist die Mitteilung Dr. *Ullmann's*, daß ich von der Firma *R. Bernheim* und von Herrn Dr. *Ullmann* wegen einer unter dem Titel „Waschmittelschwindel und kein Ende" in einer österreichischen Zeitschrift erfolgten Veröffentlichung auf den Betrag von 10 000 Schilling geklagt wurde. Aber schon bei der ersten Gerichtsverhandlung stellte Dr. *Ullmann* den Antrag, daß er geneigt sei, gegen Ersatz seiner Auslagen von 150 S und gegen Abgabe einer Ehrenerklärung die Klage zurückzuziehen. Beide Forderungen Dr. *Ullmann's* lehnte ich ab. Die Firma *R. Bernheim* trat sofort, wenn auch unfreiwillig, von der Anklage zurück.

Der Vortrag Dr. *Ullmann's* am 11. Kongreß der Chemiker-Koloristen ist durchaus kein Beweis, daß das „Hydrosanverfahren" einen praktischen Wert besitzt. Tatsächlich steht es m. W. gegenwärtig in keiner Wiener Großwäscherei in Verwendung, selbst nicht in jenen Betrieben, in welchen Dr. *Ullmann* zufolge angeblich verwandtschaftlicher Beziehungen leichteren Zutritt hat. Die günstigen Gutachten Dr. *Ullmann's* stammen zum Teil aus Dampfwäschereien, zu deren Besitzern Dr. *Ullmann* in freundschaftlichen und verwandtschaftlichen Beziehungen stehen soll. Ein treffendes Bild derartiger Gutachten und Atteste für Reklamezwecke gibt Dr. *W. Kind* auf S. 7 seiner Broschüre „Die Wirkung der Waschmittel auf Baumwolle und Leinen".

Im übrigen ist das recht teuere Hydrosanwaschverfahren für Wäschereibetriebe und Waschprozesse aller Art bereits ganz gegenstandslos, da eine bekannte deutsche Seifenfabrik bereits hochkalkbeständige Kernseifen, Seifenflocken und Seifenpulver zu Preisen in den Handel bringt, die keine Erhöhung der Betriebskosten bedingen. Von der außerordentlichen Kalkbeständigkeit und der vorzüglichen Waschwirkung dieser mir zur Begutachtung vorliegenden Seifen habe ich mich sowohl im Laboratorium, als auch in einem hiesigen Wäschereibetrieb bereits überzeugt. Wäschereien aller Art, denen natürliches weiches Wasser nicht zur Verfügung steht, die auch keine Wasserenthärtungsanlagen besitzen, haben es nicht mehr notwendig, die von den Kurpfuschern der Wasserreinigungschemie für teures Geld angebotenen Präparate zu verwenden. „Hydrosan" dürfte wie eine ganze Reihe gleichwertiger Präparate in Kürze von der Bildfläche verschwinden.

Chemisches Laboratorium Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX Senseng. 8.

*) Vgl. Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 39, S. 678.

Briefkasten der Redaktion

Odol-Antiseptikum. Ein diesem in der Wirkung ähnliches Präparat liefert die *I. D. Riedel A.-G.*, Berlin-Britz, unter der Bezeichnung „Salolöl". Ein regelmäßiger Handelsartikel ist es sonst nicht.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: **W. Münder.**

2. Jahrgang. **Augsburg, 14. Oktober 1926.** **Nr. 41.**

Antifrostmittel für Automobilkühler.

Das Bureau of Standards hat die Eigenschaften verschie-
d er Flüssigkeiten studiert, die zum Wintergebrauch in Auto-
lern vorgeschlagen wurden.

Ölkühlung wird in beträchtlichem Umfang bei schweren Mo-
n angewandt, doch erfordert ein Kühlsystem, das zur Verwen-
g von Öl anstelle von Wasser bestimmt ist, im allgemeinen
n bedeutend schnelleren Umlauf mit Rücksicht auf die relativ
rige Wärmekapazität, und bedingt mehr oder weniger er-
werten Durchgang im Hinblick auf die relativ hohe Visko-
t der meisten Öle. Da überwiegend die Autokühlersysteme
den Gebrauch von Wasser eingerichtet sind, kann man schwere
nicht mit Erfolg verwenden. Petroleum kann man in Auto-
lersystemen benutzen, die mit mechanischer Kühlung ausge-
et sind, doch sind der Geruch und die Entzündbarkeit seiner
npfe, die Möglichkeit des Überhitzens bis zu seinem Siede-
kt und seine lösende Wirkung auf Gummi der Verwendung
lerlich. Die hohe Wirkungstemperatur desselben mag ein
teil sein bei Wagen, deren Kühler normaler Weise eine aus-
hende Kühlung geben.

Mit der vorstehenden Ausnahme sind die hauptsächlich ge-
ichten Radiator-Kühlflüssigkeiten fast ausschließlich wäßrige
ungen. Die erste Anforderung an ein Antifrostmittel ist die,
es weder Maschine noch Kühler durch Gefrieren bei nied-
ter Temperatur beschädigt oder in Gefahr bringt. Um in
r Hinsicht zu befriedigen, sollte eine solche Lösung:

a. keinen Schaden an dem Kühlsystem durch Lösungseigen-
ften oder Korrosion hervorrufen,

b. frei bei der niedrigsten Arbeitstemperatur zirkulieren.

Wenn dies auch die hauptsächlichsten Anforderungen sind,
sind es doch nicht die einzigen, wie aus der nachfolgenden
kussion über die verschiedenen Lösungen zu entnehmen ist.

Die Korrosionswirkungen verschiedener Lösungen auf die
alle, die vorwiegend bei der Kühlerkonstruktion zur Anwen-
g kommen, sind von dem Bureau untersucht worden. Insoweit
elektrische Einwirkung auf ungleichartige Metalle bei der
ührung in größerem Maßstab für die Radiator-Korrosionen
ntwortlich ist, wurden die Korrosionswirkungen auf die
ptsächlich bei Radiatoren verwandten Metallegierungen un-
ucht. Solche Untersuchungen zeigten, daß praktisch alle
lösungen merkliche Korrosion hervorrufen, während Lösungen
anischer Körper (wie Zucker, Alkohol oder Glyzerin), wenn
frei von Elektrolyten sind, nicht mehr Korrosionen bilden
gewöhnliches Leitungswasser.

Salzlösungen.

Calciumchlorid-Zubereitungen werden unter mannigfachem
nen verkauft. Während sie das Gefrieren bei richtiger Zusam-
setzung bei Temperaturen, niedriger als — 50° C (— 58° F)
üten, ist es von Lösungen von Calciumchlorid in Wasser
annt, daß sie angreifende Wirkung auf die Umkleidung der
chine haben, auf die Lötstellen des Kühlers und auf Alu-
ium, das mitunter zu Pumpen und Verbindungsstücken man-
ache Anwendung findet. Besonders die Wirkungen auf Lot
Aluminium sind nicht zu unterschätzen. Gewisse Chlor-
iumzubereitungen enthalten einen geringen Zusatz an lös-
em Chromat, der zum Zweck der Verhütung der Korrosion
egeben wird. Laboratoriumsversuche in dem Bureau of Stan-
ds haben ergeben, daß die Zugabe von löslichem Chromat
Verhütung der Korrosion bewirken kann, ausgenommen bei
Aluminium.

Eine sehr üble Wirkung hat sich bei allen Chlorcalcium-
ereitungen gezeigt, wenn die Lösung in Berührung kommt
funkengebenden Teilen oder Metallen. Das nach dem Ver-
pfen des Wassers ausgeschiedene Salz ist sehr schwer zu
ernen und nach dem Abkühlen absorbiert es Wasser, wird ein
er elektrischer Leiter, verursacht Kurzschluß, der nicht leicht
lokalisieren ist, aber verschwindet, wenn die Maschine heiß
d.

Während des Winters 1924—1925 wurden beträchtliche Men-
Chlormagnesium-Lösung zum Gebrauch für Kühler unter einer
utzmarke verkauft, und es wurde garantiert, daß sie „nicht
ährlicher wie Wasser" seien. Magnesiumchloridlösungen sind
reifender als Calciumchloridlösungen und es wurden keinerlei
Mittel zur Verhütung der Korrosionswirkung, etwa durch Zu-
gabe eines zweiten Salzes oder anderswie, zur Kenntnis des
Bureaus gebracht. Der Höchstschutz, den dieses Salz gewähren
kann, ist, ein Gefrieren bis herab zu — 33,5° C zu verhüten.

Das oben beschriebene Verhalten der Chlorcalciumlösungen
scheint typisch für alle anderen Salzlösungen zu sein.

Zuckerlösungen.

Honigfabrikanten haben lange den Gebrauch von Honig-
lösungen in Autokühlern befürwortet, als Absatzgebiet für ihre
hochwertigen Produkte. Neue Versuche im Bureau gaben folgende
Resultate:

Volum-Prozente Honig	Gefrierpunkt ° C	° F	Spez. Gew. bei 21° C
33⅓	— 6	+ 21	1,165
50	— 10	+ 14	1,222
66⅔	— 17	+ 1	1,275
75	— 23	— 9	1,307
100	—	—	1,403

Einwendungen gegen Honiglösungen als Antifrostmittel sind,
daß ein niedriger Prozentgehalt nicht genügend niedrige Gefrier-
punkte gibt und daß Lösungen von hohem Prozentgehalt so vis-
kos sind, daß sie, wenn überhaupt, sehr langsam zirkulieren.
Im Fall des Stockens in der Zirkulation ist es sehr leicht mög-
lich, daß der Honig in Berührung mit der heißen Maschine
verkohlt. Derartige Lösungen, ähnlich wie manche andere, ver-
mögen wohl schwerlich ein Zerreißen zu verursachen, wenn sie
etwas unter den gegebenen Gefrierpunkt abgekühlt werden, da
sich in der Nähe des Gefrierpunktes Schlamm bildet, der nur
nach und nach hart wird. Der Gebrauch dieser Lösung besei-
tigt aber nicht die sonstigen üblen Folgen des Gefrierens, wie
die Beschädigung der Zirkulationspumpe und die Überhitzung
der Maschine aus Mangel an Zirkulation.

Wenn eine wäßrige Honiglösung zum Siedepunkt erhitzt
und mit einer geringen Menge Alkohol versetzt wird, fallen ge-
wisse stärkeartige Verunreinigungen aus und können abfiltriert
werden. Eine derart behandelte Lösung ist klar, weniger viskos
und hat infolge des Alkoholgehaltes einen etwas niedrigeren Ge-
frierpunkt als die ursprüngliche Lösung. Ein Überschuß an
Alkohol kann jedoch Veranlassung zum Auskristallisieren des
Zuckers sein und erhöht aller Wahrscheinlichkeit nach die Ver-
hinderung des Radiator-Durchganges.

Der Zucker des Honigs nach der Inversion (Dextrose und
Lävulose), also handelsübliche Lösungen von Invertzucker, sind
für den Kühler zum Gebrauch vorgeschlagen worden. 66⅔%ige
und 75%ige Honiglösungen enthalten rund 55% und 60% des
Gewichtes an Invertzucker, Invertzuckerlösungen von dieser Stärke
wurden hergestellt und geprüft. Ihre Gefrierpunkte (— 16° C
und — 22° C) stimmten mit denjenigen der entsprechenden Honig-
lösungen überein. Es gelten für sie dieselben Bedenken wie für
Honiglösungen. (Schluß folgt.)

Rundschau

Oxydation von Kolophonium. (D. R. P. 434 419 v. 12. III. 1922.
A. Riebeck'sche Montanwerke Akt.-Ges. in Halle a. S.) Man hat
bereits vorgeschlagen, Kolophonium dadurch zu härten, daß man
es einer Oxydation durch Behandeln mit Luft oder Sauerstoff
unterwirft.

Dieses Verfahren wird derart ausgeführt, daß man Luft oder
Sauerstoff durch eine Mischung des geschmolzenen Harzes mit
trocknendem oder nichttrocknendem Öl leitet. Man hat ferner
vorgeschlagen, die Oxydation derart vorzunehmen, daß man über
gepulvertes, in dünner Schicht ausgebreitetes Kolophonium bei
allmählich steigender Temperatur so lange Luft leitet, bis der
Schmelzpunkt nicht mehr wesentlich steigt.

Diese Verfahren weisen aber wesentliche technische Nach-
teile auf. Das erstere Verfahren erfordert stets den Zusatz anderer
trocknender oder oxydierender Mittel. Bei dem direkten Oxy-
dationsverfahren muß sehr vorsichtig gearbeitet werden, um
Überhitzungen zu vermeiden.

Es hat sich nun gezeigt, und das bildet den Gegenstand der
Erfindung, daß die Oxydation sehr viel einfacher und sicherer
durchgeführt werden kann, wenn man das Kolophonium bei Ge-

genwart von Katalysatoren oxydiert. Zweckmäßig wird das Kolophonium vor der Oxydation in einem der üblichen leicht siedenden Harzlösungsmittel aufgelöst. Das Lösungsmittel wird nach der Oxydation durch Abdestillation oder auf andere geeignete Weise wieder entfernt, sodaß also das reine oxydierte Kolophonium zurückbleibt.

Die Oxydation kann auch unter Druck erfolgen.

Ausführungsbeispiel: 100 kg Kolophonium werden in 150 kg Eisessig gelöst und unter Druck bei etwa 5 Atm. bei Gegenwart eines geeigneten Katalysators erwärmt. Hierauf wird etwa 1 kg Natriumnitrat zugegeben und unter Druck solange Sauerstoff eingeleitet, bis nichts mehr aufgenommen wird. Das Lösungsmittel wird dann abdestilliert. Der Rückstand stellt einen höher als das Ausgangsmaterial siedenden, nicht klebenden Körper dar, der für eine große Reihe von Verwendungszwecken geeignet ist, beispielsweise zur Herstellung von Schellackersatz, zur Verwendung als Isoliermittel sowie in der Lack- und Seifenindustrie. So lassen sich unter Verwendung oxydierten Kolophoniums vozügliche Harzseifen herstellen, weil das Kolophonium durch die Oxydation die klebrigen Eigenschaften vollkommen verloren hat.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Oxydation von Kolophonium mit Luft oder Sauerstoff, dadurch gekennzeichnet, daß das Kolophonium bei Gegenwart von Katalysatoren zweckmäßig in einem leicht siedenden Lösungsmittel gelöst der Oxydation unterworfen wird.

Eine **Anreibeversilberung** kann man mit sehr verschiedenen Präparaten erreichen, und darunter gibt es auch manche Mischungen ohne Kaliumcyanid. Am meisten dürfte sich eine Mischung nach *Langbein* empfehlen. Hiernach werden 10 g Chlorsilber, 20 g Weinsteinpulver und 20 g Kochsalz gemischt und in dunkler Flasche trocken aufbewahrt. Zur Anwendung wird das Gemisch mit Wasser zu einem Teig angerührt und mit einem weichen Lappen auf das entfettete Metall (Kupfer oder Legierungen daraus) angerieben, bis es sich überall versilbert zeigt. Statt trockenes Chlorsilber zu benutzen, stellt man dieses besser durch Fällung selbst her, und zwar wie folgt: 15 g Silbernitrat, gelöst in 250 cm³ Wasser, versetzt man mit einer Lösung von 7 g Natriumchlorid (Kochsalz) in wenig Wasser und rührt anhaltend bis zum Zusammenballen des ausgeschiedenen Chlorsilbers. Dieses wird abfiltriert und noch naß mit 20 g Weinsteinpulver und 40 g Kochsalz verrieben; der Brei muß gleich verbraucht werden, kann aber unter Umständen noch einen Wasserzusatz vertragen. — Will man eine wirkliche Versilberungslösung haben, so muß man sich einer Lösung von Chlorsilber in Natriumthiosulfatlösung bedienen. Ähnliche Anstreich- oder Anreibeversilberungen kommen ja unter dem Namen Galvanit in den Handel; die genauen Verhältnisse und Arbeitsverfahren sind aber nicht bekannt. (Chem.-Ztg.)

Die Holzimprägnation mit Kreosot, die schon einen gewissen Schutz verleiht, kann durch Zusatz von Chlordinitrobenzol, Dinitronaphtalin und vor allem von ungefähr 2,2% Carbazol noch besonders wirksam gegen Muschelansatz und zur Erhaltung des Holzes gemacht werden. (Chem.-Ztg.)

Herstellung von Fliegenleim. Fliegenleim wird u. a. aus der Mistel gewonnen. Die weißen Beeren dieses Schmarotzerstrauches enthalten eine wasserhelle, sehr zähe und klebrige Masse, die durch Auspressen der Beeren unter Zusatz von Wasser gewonnen wird. Sie wird nach Verdunsten des Wassers weiß, undurchsichtig und zähklebrig.

Eine andere Sorte echt japanischen Fliegenleims wird aus der Rinde der Stechpalme gewonnen und besteht aus einem graugrünen, stark klebenden Stoff von säuerlichem Geruch. Dieser Leim kommt unmittelbar aus Japan und wird in Deutschland noch nicht hergestellt.

In Deutschland wird der Fliegenleim auf verschiedene Weise hergestellt. Einige bewährte Vorschriften dafür sind folgende: 70 kg Harz werden mit 30 bis 35 kg Rizinusöl geschmolzen und dann ca. 5 kg Glyzerin eingearbeitet. Der Ölgehalt muß der Harzqualität angepaßt und öfters herabgesetzt werden.

Ein anderes Verfahren lauet: 57 kg Harz werden mit 10 kg Rüböl und 30 kg Mineralöl (geruchfrei raffiniert 0,900) geschmolzen und dann in die halberkaltete Schmelze 3 kg Glyzerin eingearbeitet.

Diesen Fliegenleimen kann man noch etwas Honigparfüm zusetzen.

Ein weiteres, ebenfalls bewährtes Verfahren ist folgendes: In einen Kessel gibt man 4 kg Rüböl; dazu kommen 6½ kg helles Harz (Kolophonium), das man vorher etwas zerkleinert, damit es sich besser löst. Dies wird unter Erwärmen gelöst und dann werden noch 100 g Kunsthonigaroma hinzugegeben. Diese Mischung läßt man erkalten. Sollte dieser Fliegenleim etwas zu dünnflüssig sein, so nimmt man etwas mehr Harz oder weniger Öl; ist er dagegen zu dickflüssig, so nimmt man mehr Öl und weniger Harz. Natürlich kommt es auch hier ganz auf das Material an. (Farben-Ztg.)

Wie vertilgt man Schnecken in einem Keller? *Kockerols* empfiehlt in seinem Büchlein: „Ungeziefer, Schmarotzer und Schädlinge aus dem Tierreich", die Keller alljährlich neu z kalken und dem Weißkalk Kochsalz zuzusetzen, sowie Bespri zen der Mauerwände, Fußböden usw. mit starkem Salzwasse Feingepulvertes Kupfersulfat mit Kleie vermischt auf den Bode gestreut, vergiftet die Tiere. Als Anlockmittel legt man geschab Möhren aus. Sand, Asche, Sägemehl usw., auf den Boden ge streut, hindert die Schnecken am Kriechen und verleidet ihne den Aufenthaltsort. (Pharm. Ztrhalle.)

Gegen Kälte unempfindlicher Pflanzenleim. Diese Frage i allgemeinen zu beantworten, ist unmöglich. Die Einwirkung d Frostes auf die Pflanzenleime richtet sich ganz nach ihrer Ar Wenn man von Frost redet, so ist eine Kälte von 5 bis 10° gemeint und eine Dauer von einigen Wochen. Bei stärker Kälte und längerer Einwirkung wird wohl kein Pflanzenlei standhalten. Man muß ja immer bedenken, daß alle Leim Wasser enthalten, selbst Öl wird ja in der Kälte dicker. Je we niger Wasser, desto weniger Gefahr des Frierens. Darum ha ten die sogenannten Kaltleime (Dextrin) auch mehr aus. Chlor magnesium und Chlorcalcium sind frostverhindernde Chemika lien im Pflanzenleim. Da sie aber mit vielen anderen Chemi kalien, die in den Pflanzenleimen enthalten sind, sich nicht ver tragen und auch hygroskopisch sind, ist bei ihrer Verwendun Vorsicht geboten. Salz und dessen gleichartige Produkte sin auch frostverhindernde Beigaben zu Pflanzenleim. Jedoch i auch hier bei jeder Art Pflanzenleim zu versuchen, wie die Ein wirkung ist. Die Erfahrung spielt auch hierbei eine große Roll Es kann passieren, daß der Leim bei Zusatz dieser Substanze erst schön schlank und von hoher Klebekraft ist, und nach einige Tagen oder Wochen gallertartig oder ganz dünn geworden is Ich habe die Erfahrung gemacht, daß alkalische oder gut auf geschlossene Pflanzenleime dem Frost besser widerstehen a neutrale oder weniger gut behandelte. Aber wegen der verschie denen Ansprüche, die an einen guten Pflanzen- oder Kaltlei gestellt werden, z. B. durch die vielen Arten des Papieres, mu man immer erst probieren. Zum Beispiel soll ein guter Malerlei eine ganze Portion Frost vertragen können, und ist er einma angefroren, so darf er auf keinen Fall verdorben sein. E muß mit warmem Wasser verdünnt oder nach dem Lagern i warmen Zimmer seine Ausgiebigkeit und Bindekraft behalte Das liegt eben an der Zusammensetzung. (Farben-Ztg.)

Herstellung von Farbbohnerwachs. (D. R. P. 429 792 v. 8 V. 1925. *Paul Neuwöhner*, Hannover.) Eine Lösung von Wach in Terpentinöl, Benzin o. dgl. wird in der Hitze mit öllös lichen Anilinfarbstoffen sowie Erd- und Metallfarbkörpern ver setzt, hierauf wird die Mischung bis zu einem Erstarrungs punkt von etwa 20—35° C in Bewegung gehalten und dan abgefüllt. Die so erhaltene Bohnermasse enthält das Wachs un die Farbe in vollkommen gleichmäßiger Verteilung. (Chem.-Ztg.

Es ist uns unverständlich, wie vorstehendes Patent ertei werden konnte. Seit mehr als 30 Jahren wird farbiges Bohner wachs, sei es verseifte oder Ölware, in der Weise hergestell daß entweder in dem flüssigen Wachs oder nach Zugabe de Lösungsmittels in der heißen Masse die Anilinfarbe gelöst un dann evtl. noch eine Pigmentfarbe zugesetzt wird. In letzterer Fall muß selbstverständlich bis zum beginnenden Erstarren ge rührt werden, da sich die Farbe sonst fast restlos am Bode absetzt.

Nach vorstehendem Patent ist die Herstellung von Farb bohnerwachs, Bodenbeize oder wie man sie nun nennen will auch für den unmöglich, der solche Präparate schon länger Zeit hergestellt hat, oder er muß erst in einem langwierige Patentprozeß sein Vorbenutzungsrecht geltend machen. Red.

Desinfektionskerzen. Um stark riechende Räume, Aborte dumpfe Keller, Ställe usw. zu desinfizieren und von darin sich aufhaltendem Ungeziefer zu befreien, stellt man Desinfektions kerzen in folgender Weise her. 50 T. Ceresin schmilzt man au dem Wasserbad, rührt eine Mischung von 20 T. pulverisierten Schwefel, 10 T. Salpeter und 10 T. Holzkohlenpulver ein und gibt zum Schluß noch 10 T. Stärkekleister ein. Nach Abnahme vom Wasserbad rührt man bis fast zum Erkalten und form aus der noch warmen Masse pyramidenförmige Kerzen, die evtl. mit farblosem Zaponlack überzogen werden. Zum Gebrauch zündet man die Kerze an der Spitze an, die nun von selbst bis zu Ende weiterglimmt. Die sich entwickelnde schweflige Säure wirkt als kräftiges Desinfiziens und als insektentötendes Mittel

Über die Zweckmäßigkeit von Anstrichen für Laboratoriums tische gehen die Ansichten sehr auseinander, und noch mehr über die Arten derartiger Anstriche. Eine recht gute Schwarz beize für Tischplatten usw. besteht aus folgenden beiden Lö sungen: 1. 100 T. Kupfersulfat und 50 T. Kaliumchlorat wer den in 650 T. Wasser gelöst. 2. 100 T. Anilinsalz und 40 T Ammoniumchlorid löst man in 650 T. Wasser. Mit jeder Lö sung sind die Tischplatten dreimal zu pinseln. Dann wird (nach vollständigem Trocknen) mit einem Öllappen abgerieben. Auch kann später noch paraffiniert werden. (Chem.-Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 21.** (Hamburg 39, dı 9. Oktober 1926.) Auch in den verflossenen 14 Tagen konnte man wiederholt das Gefühl haben, daß die eingetretenen eisrückgänge in Ölen und Fetten nur vorübergehend seien und bd aufs neue einer Befestigung der Märkte Platz machen urden. Ein Blick auf die heutige Lage des Warenhandels zeigt ar nur zu deutlich, daß wir in eine allgemeine Schwäe verfallen, von der dann auch die Fettstoffe keine Ausnme bilden können. Es hat den Anschein, als ob die jetzige twicklung der Produktenmärkte der Vereinigten Staaten den sammenbruch der Haussespekulation bedeutet. Das würde das de der Zwingherrschaft dieses Landes über die europäischen ärkte, welche Jahre lang bestanden hat, darstellen. Diese rrschaft hat in den Jahren ungünstigster europäischer Absatzhältnisse bestanden; bei der jetzt im allgemeinen gefestigten ge können diese daher nicht die Ursache sein. Der Grund muß mehr in den inneren Verhältnissen der Vereinigten Staaten ucht werden, und diese scheinen sich ungünstig entwickelt haben, wie oft auf Jahre stärksten Aufschwungs ein unvermidlicher Rückgang zu folgen pflegt. Welche Folgen eine che Veränderung zeitigen könnte, läßt sich auch nicht annänd übersehen. Es ist interessant, einige Höchstpreise s Jahres 1925 mit den gegenwärtigen Preisen zu verichen: Baumwolle \$ 22 gegen \$ 13, Baumwollsaat \$ 16 gegen \$ 8¾, Weizen 205 Cts. gegen 137 Cts., hmalz \$ 17¾ gegen \$ 13½, Kautschuk 95 Cts. gegen Cts., Kaffee \$ 18½ gegen \$ 15, Talg \$ 11½ gegen 3¾.

Fettstoffe lagen an und für sich nicht so schwach. einen aber allmählich in die allgemeine Bewegung hineinogen zu werden. Schmalz ist von \$ 14¼ auf \$ 13⅜ ückgegangen, während sich die Notierungen für Oleo und emier Jus nur wenig geändert haben. Talg ist nomil und ziemlich unverändert. New York notiert \$ 8¾; ndon hatte am 29. VII. eine Auktion, welche £ 1 niedere Notierungen meldete. Im Ganzen ist große Zurückhalg auf Seiten der Verkäufer zu bemerken, zumal prompte re ziemlich gut gefragt bleibt. Pflanzenfette gingen ück, besonders Erdnußöl, aber auch Kopra und Palmrne sind billiger angeboten. Bei letzteren Artikeln bleibt r zu berücksichtigen, daß ein großer Teil der Ölproduktion die nächsten Monate bereits verkauft ist. Leinöl zeigte h dem flauen Verlauf des September-Termins zunächst bese Märkte, verfiel dann aber erneut in Trägheit, zumal die tpreise wieder rückläufige Tendenz zeigten. Die erzielten sserungen gingen daher wieder verloren, und die Ölmärkte sind wach, besonders auch für Termine. Die statistische ge Ende August zeigt, daß wir keine besonderen Überüsse an Ölen und Fetten im Lande haben. Die größen Saatzufuhren erscheinen durch geringere Einfuhren vermehrte Ausfuhr von Ölen ausgeglichen. Die Einfuhr festen Fetten entspricht der Höhe des Vorjahres, dagen muß man den Verbrauch der im Inland erzeugten Speisee größer annehmen. Diese Lage ist statistisch durchaus nicht wach, aber die Käufer verhalten sich zurzeit vollkommen nahmslos. Allem Anscheine nach wird daher die Abschwäng der Märkte noch weitere Fortschritte machen.

Im Ölkuchenmarkt konnte sich einstweilen noch keine sserung durchsetzen; die Preise sind noch etwas weiter gehen. Es zeigt sich aber besseres Kaufinteresse, und es komn Umsätze zustande. Auch das Ausland beginnt sich den Käufen zu beteiligen. Es ist daher zu erwarten, daß der nsum nach und nach stärker eingreift, wozu die billigen eise genügend Anreiz bieten.

Die Notierungen sind für je 50 kg wie folgt:

Sojaschrot loko RM 9,60, November-Dezember RM 9,70, rburg. Fabrik.

Sojaschrot „Imperial" RM 9,70, Jan.-März RM 9,75, lchow. Fabrik.

Harb. Erdnußkuchen „Thörl" Nov.-Dez. RM 9,50, rburg. Fabrik.

Harb. Kokoskuchen Jan.-Febr., Oktober RM 8, Harg. Fabrik.

Manila Kokoskuchen Nov. und Jan. RM 7,65, Kaiggon Hamburg.

Java-Kokosbruch Okt. RM 8,50, Nov.-Dez. RM 8,60, iwaggon Hamburg.

Palmkuchen „Thörl" Nov.-Dez. RM 6,50, Jan.-Apr. RM), Harburg. Fabrik.

Harb. Palmkernschrot Okt. RM 5,65, Nov.-Dez. RM), Harburg. Fabrik.

Engl. Palmkernschrot 15 Pfg. per Ztr. billiger.

Italien. Rapskuchen Okt. RM 7, Kaiwaggon Hamg.

Lübecker Rapskuchen Okt.-Dez. RM 7,45, Lübeck. brik, ca. 85% deutsche Saat.

Texas-Baumwollsaatmehl bolted 50% Nov.-März 9,10, Kaiwaggon Hamburg. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 9. Oktober 1926.) Paris notierte heute: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 74 (ca. RM 149), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 89 (ca. RM 179), Dynamitglyzerin: unnotiert, und drahtete als Tendenz: „Markt, Deutschland ausgenommen, geschäftslos".

In welcher Hinsicht bei uns eine größere Geschäftstätigkeit zu verzeichnen ist, entgeht nicht nur mir, sondern auch verschiedenen anderen, stets sehr gut informierten Firmen. Eine briefliche Aufklärung hierüber muß abgewartet werden, ehe ich mich dazu weiter äußern kann. Offenkundig ist der Markt im allgemeinen noch immer unter dem Druck billiger Auslandsangebote in Destillaten, insbesondere seitens Englands, sodaß wir den ziemlich seltenen Fall haben, daß die Preise für Dynamitglyzerin und Pharmakopöeware zur gleichen Zeit nachgaben, während welcher eine größere Festigkeit und Preisaufbesserung in Rohglyzerin zu verzeichnen war.

Anscheinend macht sich in England durch den langen Kohlenstreik ein wesentlicher Ausfall im Glyzerinabsatz und eine gewisse Ansammlung von Fertigware bemerkbar, sodaß man sich im Auslande durch Verkäufe zu Preisen unter Kurs Luft zu schaffen genötigt sieht. Da England nur sehr wenig Saponifikat-Rohglyzerin 88% herstellt, hingegen aber desto mehr Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, für welches es auch unter normalen Umständen ein guter Abnehmer ist, haben sich die Preise für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% seit längerer Zeit auch nur wenig verbessert, wogegen Saponifikat-Rohglyzerin 88%, welches, knapper angeboten, auch glatter Abnehmer findet, verhältnismäßig mehr im Preise anzog. Dies erklärt auch die ganz ungewöhnlich große Spanne zwischen den Preisen beider Qualitäten von ca. 20%, während sie unter normalen Verhältnissen ca. 12—14% ist.

Allerdings scheint die Notierung von £ 74 für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% inzwischen durch die Tatsache überholt, daß bis zu £ 76 (ca. RM 153) Ware gesucht wurde.

Die Durchschnittsnotierung für Dynamitglyzerin ist heute ungefähr \$ 50 bis 51 (ca. RM 210 bis 214). Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (7. Oktober 1926.) Die Verschiebungen in den Preisen und Absatzverhältnissen von Rohstoffen und Erzeugnissen waren in dieser Woche nicht von Belang, die Kauflust bewegte sich im großen und ganzen auf mittlerer Linie. Günstigen Verlauf der Witterung am La Plata vorausgesetzt, ist mit aller Bestimmtheit mit einer neuen Rekordernte von Leinsaat zu rechnen, nachdem die letzte Ernte schon einen ansehnlichen Rekord von 1,908 Mill. t darstellte. Die etwas festere Stimmung für Leinsaat und Leinöl war zum Teil auf die Zurückhaltung der Verschiffer von argentinischer Leinsaat zurückzuführen. Der Ausfuhrüberschuß von Leinsaat in Indien und Argentinien bis Ende des Jahres wird auf insgesamt 344 000 t oder durchschnittlich wöchentlich auf etwa 26 000 t geschätzt gegen wirklich verschiffte 380 000 t im letzten Vierteljahr 1925. Die Aussichten der Versorgung Europas mit Leinsaat sind also keineswegs ungünstig. Mit dem Preissturz von Baumwolle in den Vereinigten Staaten war dort die gleiche Erscheinung für Baumwollsaatöl verbunden. In dieser Woche ermäßigte New York den Preis für bestes gelbes Baumwollsaatöl vorrätig von 10,25 auf 8,90 bis 9,10 Doll., für Lieferung Oktober von 9,38 auf 8,90 Doll., Dezember von 9,40 auf 8,88 Doll., März von 9,60 auf 9,08 Doll. und Mai von 9,86 auf 9,25 Doll. je 100 lbs.

Argentinien verlud in dieser Woche 9000 t Leinsaat nach Nordamerika, 1400 t nach London, 11 500 t nach anderen englischen Häfen und an Ordre und 7000 t nach dem Festlande, insgesamt 30 900 t gegen insgesamt 25 900 t in der Vorwoche, Indien nach Europa in dieser Woche 2475 t Leinsaat und 575 t Rübsaat, in der Vorwoche 2075 t bezw. 950 t, wonach Ende der Woche insgesamt 94 000 t Leinsaat, 3600 t Rübsaat und 8900 t Baumwollsaat nach Europa unterwegs waren.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta £ 17, Bombay £ 17.15, Plata £ 15.17/6, neue Ernte Januar-Februar £ 15.7/6, Rübsaat £ 19, Kottonsaat Bombay £ 7.7/6, schwarze ägyptische £ 9.10, Sojabohnen £ 11.3/9, neue Ernte £ 11.1/3; Hull: Leinöl £ 30.15, Kottonöl rohes Bombay £ 32.10, rohes ägyptisches £ 33, Sojaöl £ 36, geruchfreies £ 39.10, Rüböl £ 45.10, raffiniertes £ 47.10 je 1 t; Amsterdam: Leinöl Fl. 38¾, Rüböl Fl. 54 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt kostete nach kleineren Schwankungen rohes Rüböl RM 74 bis 75, rohes Erdnußöl RM 94 bis 95, rohes Sojabohnenöl RM 80,50 bis 81, Palmöl Lagos RM 88 bis 89 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Die Stimmung für Ölkuchen war im großen und ganzen unverändert. Palmkuchen und Sojaschrot würden vielleicht etwas billiger zu haben sein. Am südwestdeutschen Markt notierten Abgeber Ende der Woche für Sojaschrot RM 19,50 bis 19,75, Leinkuchen lose RM 20 bis 20,75, Leinmehl brutto mit Sack RM 20,75 bis 21,25, Rübkuchen lose RM 13,50 bis 14, Palmkuchen lose RM 13,75 bis 14,25 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 7. Oktober 1926.) Seit unserem letzten Bericht hat sich in der allgemeinen Lage auf dem Ölmarkte wenig geändert. Das Geschäft bewegte sich vorwiegend in ruhigen Bahnen. Preisveränderungen von wesentlicher

Bedeutung sind nicht eingetreten. Pflanzenöle waren im allgemeinen reichlicher angeboten.

Leinöl. Der geringen Abschwächung zu Beginn der Berichtswoche folgte Mitte derselben eine merkliche Befestigung, zurückzuführen auf höhere Saatnotierungen und abermals heraufgesetzte Frachtraten. Für spätere Termine sind größere Mengen gehandelt worden, was darauf hinweist, daß die Käufer den augenblicklichen Preisstand für günstig erachten. Im Verlauf der letzten Tage erhöhten die Mühlen ihre Notierungen um RM 1. Sojabohnenöl konnte sich bei dem lustlosen Markt nicht behaupten und gab im Preise weiter nach. In Erdnußöl war ein lebhafteres Geschäft. Allerdings mußten sich die Verkäufer entschließen, Preiskonzessionen einzuräumen. Seifen-Kottonöl englischer Provenienz liegt ruhig bei unveränderten Preisen. In amerikanischer Ware war das Angebot etwas reichlicher, und es sind vereinzelt Geschäfte abgeschlossen worden auf Basis \$ 21 5/8 resp. \$ 21 3/8. Die Notierungen liegen zum Schluß weiter schwach, und man fordert für prompte Abladung von New York \$ 21 1/8. Der Talg-Markt lag ohne irgendwelche Anregung. Die Forderungen der südamerikanischen Ablader blieben unverändert, während australische Sorten zu niedrigeren Preisen käuflich sind. Auf der dieswöchigen Londoner Auktion wurden 398 Fässer aufgestellt und hiervon 98 Fässer verkauft zu sh 10 schwächeren Preisen. Palmkernöl. Das Geschäft bewegte sich im Laufe der Woche in ruhigen Bahnen. Eine vorübergehende Befestigung blieb seitens des Konsums unberücksichtigt. Zum Schluß liegt der Artikel leicht abgeschwächt. Kokosöl lag ebenfalls im Zeichen eines ruhigen lustlosen Geschäftes. Die Preise bröckelten weiter ab. Palmöl war für spätere Termine etwas billiger zu haben. Für greifbare Ware liegen die Preise unverändert. Rizinusöl. Auch hierfür haben sich die Preise nicht geändert. Rüböl konnte den vorwöchigen Preisstand behaupten, lag aber ohne nennenswertes Interesse. Für einige Fettsäuren sind die Notierungen in den letzten Tagen wesentlich abgeschwächt. Etwas Nachfrage herrschte für Erdnußölfettsäure, Kokosölfettsäure und teilweise auch für Sojaölfettsäure. In Tran blieb die Marktlage unverändert. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 8. Oktober 1926.) Leinöl, prompt 74,50, Leinöl Jan.-März 75, Leinölfirnis 76,50, Palmkernöl, roh 89, Kokosöl, roh, in Barrels 93, Kokosöl Ceylon in Fässern 94, Palmöl Lagos 77, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., raff., engl. 93, Sojabohnenöl, roh 80,50, Leinölfettsäure 78, Kokospalmkernfettsäure 79, Erdnußölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure 54 bis 62, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure 47, Rizinusöl I. Pressung, loko 90, Rizinusöl II. Pressung 86, Rizinusöl DAB 5 101, Sulfurolivenöl 90, Talg, südamerik. A 86—90, Talg, südamerik. A, schwimmend 86, Talg, austr. fair colour 85,50, Talg, deutscher 85, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80, Schweinefett, weißlich 90, Benzinknochenfett, benzinextr. 70, Rüböl, roh 94,50, Abdeckereifett 69—71, Rohmedizinaltran 73, Dorschlebertran, extra hell 67, Dorschlebertran, gelb 63, Dorschlebertran, braunbl. 58, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto einschließlich Packung.

Die Leinölpreise wurden heute RM 1 ermäßigt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 7. Oktober 1926.) Eine Veränderung in dieser Ware ist nicht zu verzeichnen, obgleich das Geschäft weiter ohne Bedeutung ist. Lokoware kostet £ 84 bis 85, schwimmende und Abladungs-Partien £ 84 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 7. Oktober 1926.) Palmöl: Die Preise sind weiter zurückgegangen, und die Markttendenz ist schwach. Das Geschäft bewegte sich in sehr engen Grenzen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 36.15, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.10, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.5, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl., £ 31.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, rot, £ 32, Kamerun-Plant.-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Okt., £ 36.5, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Okt.-Nov., £ 36.7/6, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 31, Bas. 2%, Conakry-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 398 aufgestellten Fässern 98 verkauft. Die Preise waren 10 sh per ton niedriger. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Sansinena-Barracas-Rindertalg, loko £ 43.10, Rayburn-Rindertalg, loko £ 43, südamerik. Beef Prem. Jus., prompt von Holland, RM 86, Londoner Sweet Tallow, prompt von England, £ 42, La Plata I-Rindertalg, loko £ 42.10, verfärbtes Beef Prem. Jus, prompt von Holland, Hfl. 53, dänischer säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 93, Prime Beef Prem. Jus, prompt von Holland, £ 43. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 9. Oktober 1926.) Seit unserm letzten Bericht (Nr. 35, S. 612) hat sich der Preis für greifbares gutes grünes italienisches Sulfurolivenöl aus letzter Ernte trotz des starken Rückgangs der ausländischen Wechselkurse auf Lit 550 frachtfrei italienischer Grenze gehalten, we[il] eben nur noch wenig zu haben und Bedarf auch im Inland vo[r]handen ist.

Neues grünes Sulfurolivenöl wird es vom Ende Januar a[b] geben, daher die Angebote zumeist auf Lieferung Februa[r-] April 1927 lauten, und zwar soweit mit Lit 520 frachtfrei ita[lie]nischer Grenze.

Von gewissen, nahe den Hochseehäfen gelegenen Erzeu[]gungsorten kann das Öl auch kostfracht Hamburg-Rotterdam m[it] einem Preisaufschlag von Lit 5—10 geliefert werden.

In schönem grünen toskanischen Sulfuröl der kommende[n] Ernte Februar-April 1927 haben schon größere Abschlüsse z[ur] Parität von Lit 525—530 frachtfrei italienischer Grenze stattg[e]funden.

Die Preise verstehen sich für 100 kg netto einschließli[ch] der Barrels bahnfrachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest bei 10[-t-]Ladung, Zahlung bar in Italien bei der Abnahme.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 7. Oktober 192[6].) Wenn auch in der Vorwoche die Umsätze in den einzelnen A[r]tikeln etwas zurückgegangen sind, so ergibt sich hierdurch j[e]doch keine Veränderung der Gesamt-Geschäftslage; diese i[st] nach wie vor als freundlich zu bezeichnen. Paraffin: D[ie] Nachfrage war rege, und es wurden speziell in Loko- und kur[z]fälliger Ware Abschlüsse getätigt; auch Abladungs-Ware bli[eb] gesucht. Der Markt liegt weiterhin ruhig mit fester Grun[d]tendenz, und ich notiere heute für greifbares, bezw. kurzfä[l]liges Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° \$ 13,85 bis 1[4], weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° \$ 12,75 bis 13; A[b]ladungsware Tafelparaffin \$ 13,75, Paraffinschuppen \$ 12,7[5]. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet nach w[ie] vor \$ 12,50. Ceresin: Abgesehen von einigen kleinen Orde[rs] seitens der Verbraucher-Kundschaft war in der vergangene[n] Woche in diesem Artikel keine Bewegung zu verzeichnen. Ceres[in] naturgelb 54/56° kostet \$ 23,25, 58/60° \$ 24,75, Ozokerit-Cere[]sin 58/60° \$ 27,75, Ceresin weiß 54/56° \$ 24,25, höhere Grada[]tionen entsprechend. Bienenwachs: Wie schon laut meine[m] letzten Bericht erwartet, haben die Preise, besonders für Beng[u]ela-Bienenwachs, nunmehr angezogen; dieses muß man wo[hl] auf umfangreichere Käufe zurückführen. Wenn auch die Prei[se] am hiesigen Markt zunächst noch unverändert sind, so rechn[et] man allgemein mit einer Befestigung in nächster Zeit. Ich no[]tiere für Loko- bezw. kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 170—188 p. cwt. Abladungspartien sh 168 bis 187 p. cw[t.], deutsches Bienenwachs RM 4 per kg. Japanwachs: B[ei] ausgesprochen leblosem Markt sind die Preise heute für Lok[o-]ware sh 88 p. cwt., Abladungs-Partien sh 85 bis 86 p. cw[t.] Karnaubawachs: Infolge des späten Hereinkommens d[er] neuen Ernte haben sich die Preise für nahe Termine wesentlic[h] befestigt und sind auch die brasilianischen Ablader mit der A[b]gabe von Oktober- und Oktober-November-Abladungen sehr z[u]rückhaltend. Auch in diesem Artikel ist daher mit höhere[n] Preisen in Kürze zu rechnen. Ich notiere heute noch für Lok[o-]ware fettgrau sh 167 p. cwt., courantgrau sh 170 p. cwt., A[b]ladungspartien je nach Termin sh 163 bis 158 p. cwt. Mo[n]tanwachs notiert unverändert RM 55. Harz: Infolge d[er] Nachernte in Amerika sind die Ankünfte etwas größer und übe[r]steigen die des Vorjahres. Die Nachfrage hat wieder nachge[]lassen, wodurch im Moment eine Abschwächung der Preise ei[n]trat. Ich notiere für amerik. Harz „F/G" \$ 13 bis 13,2[5], „H/J" \$ 13,10 bis 13,35, Abladungsware \$ 13 bis 13,15.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an[]gegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. net[to] inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bzw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraff[in] beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 un[d] für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köl[n,] Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 7. Oktober 1926.) Paraffin: Ame[]rikanische greifbare und kurzfällige Ware war lebhafter be[]gehrt. Die amerikan. Raffinerien halten fest auf Preis. Hi[er] lauten die Notierungen noch unverbindlich wie folgt: Amerika[n.] Tafelparaffin 50/2° \$ 13,75—14,25, amerikan. Schuppen-Paraffi[n] 50/2° \$ 13—13,25. Ceresin: Bei normalem Bedarfsgeschä[ft] wird unverändert gefordert: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ce[]resin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin, naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokeri[t:] Die Preise lauten wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Grada[]tion \$ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppel[t] raffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Ob[]gleich einige größere Partien aus dem Markt genommen wurde[n] und keine größeren Zufuhren für die nächste Zeit in Aussich[t] stehen, blieben die Notierungen am hiesigen Markte noch un[]verändert wie folgt: Ostafrika 174—176, Benguella 170—17[], Brasil 186—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Für grei[f]bare und kurzfristige Ware wird unverändert 170—172 sh p[.] cwt. gefordert. Für Abladungsware neuer Ernte wurden höher[e] Preise gefordert und bezahlt. Abladungsware kostet je nach Ter[]min 170—163 sh p. cwt. Japanwachs lag hier vernachlässig[t,] wenngleich die feste Stimmung der japanischen Märkte fort[]

steht. Loko-Ware etwa 88—90 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh per cwt. Für Montanwachs wird unverändert gefordert: RM 55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg, brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 9. Oktober 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 13,50, JKM 13,55/13,60 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,92½, KM 6,95, N 7,35, WG 7,65, WW 8,10 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: G 13,60, WG 13,90, 3 A 14,25 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: HJ 13,75, K 13,80, M 13,95, WW 14,20, AAA 15 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 12,50, XI 12,70, X 13, I 14,20, II 14,75, Excels. 15 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 12,20, XI 12,60, X 12,90, IX 13, VIII 13,10, VII 13,20, VI 13,40, V 13,80, IV 13,90, III 14, II 14,30, Ic 14,60, Is 14,70, Ie 14,80, Excelsior 14,90 $ die 100 kg Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 27 sh die 50 kg b/n.

Portugiesisches Harz: hell 13, dunkel 12, mittel 12,60, Requel 12,25 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B 29/3, D 30/6, E 31/3, Hi 32/-, N 34/6, WW 36/6; französ. Harz F/G 28/-, WW 36 sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Das Loko-Geschäft in Harz bewegte sich während der letzten Woche in mittlerer Bahn; nachdem die Streikgefahr im Hafen beseitigt ist, kommen die Anfragen, bezüglich welcher man zuerst einige Zurückhaltung feststellen mußte, wieder regelmäßig; allerdings brachte der Rückgang der Preise eine erneute Stokkung, und besonders bei Wochenschluß — wo die Abladungsforderungen von Amerika eine weitere kräftige Deroute aufwiesen — zeigte sich das.

Nach den von Amerika vorliegenden Berichten hat sich an den dortigen Märkten die Nachfrage nach Harz nicht in dem gewünschten Umfange eingestellt, der gerade für das Herbstgeschäft erwartet wurde. Besonders die amerikanische Industrie soll in der letzten Zeit sehr wenig gekauft haben und vorerst weiter von der Hand zum Munde operieren. Die Hochkonjunktur, die das amerikanische Wirtschaftsleben seit längerem aufwies, scheint tatsächlich im Abflauen begriffen zu sein, denn man beobachtet auch an den Auslandsmärkten, die seither von den Amerikanern stark forciert wurden, eine gewisse Zurückhaltung, umso größere Anstrengungen aber bei dem Absatz der Exportprodukte. Bei den letzteren, soweit Rohstoffe und Halbprodukte in Frage kommen, spielt Harz und Terpentinöl für den Süden der U. S. A. eine erhebliche Rolle. Deshalb kann es nicht Wunder nehmen, wenn sich Konjunkturschwankungen auch hierbei häufiger geltend machen, so wie man dies seit einiger Zeit beobachten mußte. Eine solche Schwankung mit nach unten gerichteter Tendenz liegt auch gegenwärtig wieder vor, mancherseits rechnet man auch bei uns damit, daß sie zu einem durchgreifenden Preisabbau führen müsse. Für eine solche Beurteilung fehlt es indessen an allen grundlegenden Voraussetzungen, die Naval-Stores-Industrie hat es vielmehr ziemlich in ihrer Hand, bestimmend auf die Entwicklung einwirken zu können, es müßte denn, soweit Harz in Frage kommt, der Verbrauch **völlig stocken, wovon aber gerade bei diesem Produkte niemals die Rede sein kann.**

Von den spanischen und französischen Abladungsmärkten kamen auch in dieser Woche die Angebote in allen Sorten regelmäßig herein, die Preise, wie solche zuletzt aufgegeben wurden, zeigen aber nur wenig oder keine Änderungen, und namentlich die spanischen Ablader scheinen an ihren jetzigen Notierungen auch bei weiter schwachen amerikanischen Märkten festhalten zu wollen. In den spanischen und französischen Produktionsgebieten sollen sich irgendwelche nennenswerten Vorräte aus der laufenden Ernte nicht angesammelt haben, die Erträge sollen auch die vorjährigen Mengen kaum erreichen, während man ursprünglich an eine Mehrproduktion für diese Saison dachte.

Da überall die Zeit des stärksten Baumflusses vorüber ist und in wenigen Wochen sich eine Abnahme der Zufuhren bemerkbar machen dürfte, bleibt die Lage für die Harzproduzenten eine absolut günstige, ihre Hauptsorge konzentriert sich nun mehr auf Terpentinöl, für das die Chancen trotz des geltend hohen Preises weniger vorteilhaft liegen. Die Erzeuger wünschten bei diesem Produkt eine Durchschnittsbasis von 100 Cents, müssen sich aber eben angesichts der ganzen Verhältnisse mit einem Preise von 85 Cents zufrieden geben, und selbst bei dieser Bewertung zeigt der Konsum kein gesteigertes Interesse und greift vielfach zu billigeren Ersatzmitteln.

Einige größere Abschlüsse erfolgten für inländische Rechnung gegen Wochenende in französischem Harz der helleren Grade, für welche sich ein Entgegenkommen der Verkäufer zeigte. Es scheint, daß für diese Harze eben Deutschland einer der Hauptinteressenten ist.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (7. Oktober 1926.) Der Markt von Teer und Teererzeugnissen aller Art hat sich im Laufe des Berichtsmonats weiter befestigt, obwohl wiederholt Anzeichen für Beilegung des Streiks der englischen Bergarbeiter zu bemerken waren. Auch im Augenblick ist die Möglichkeit für Beilegung des Streiks immer noch gering. In den letzten Tagen sind allerdings plötzlich die Preise von Leuchtpetroleum in den Vereinigten Staaten um einen halben Cent die Gallone heruntergesetzt worden, nachdem schon vorher die Kauflust für Benzin nachgelassen hatte. Es ist daher sehr wohl möglich, daß durch die Herabsetzung der Preise für Leuchtpetroleum in den Vereinigten Staaten auch die Preise von Teeröl und Benzol zu Gunsten der Käufer beeinflußt werden. Trotz der Hochkonjunktur für Steinkohle und Braunkohle, welche mit entsprechend gesteigerter Gewinnung der Nebenprodukte verbunden ist, hat sich die Knappheit an Steinkohlenteer und Pech seit Monatsfrist weiter verschärft, sodaß dem Bedarf nicht genügt werden kann. Die Preise für Steinkohlenrohteer mit max. 5% Wasser stiegen im Ruhrgebiet inzwischen auf RM 11 bis 12, für Braunkohlenteer der besten Qualitäten in Mitteldeutschland auf RM 7 bis 9, der mittleren Qualitäten auf RM 4,25 bis 5,50 und der geringen Qualitäten auf RM 2,25 bis 3,25 je 100 kg ausschließlich Verpackung ab Werk. Bei dem zunehmenden Mangel an Braunkohlenteer der besten Qualitäten hat sich die Nachfrage auch nach geringeren Qualitäten erneut gut belebt. England sucht Rohteer, Pech und Benzol in Belgien zu kaufen, wo auch Deutschland als Käufer von Teer und Pech in Konkurrenz gegen England auftritt, sodaß in Belgien durchweg hohe Preise verlangt werden. Teeröle im allgemeinen waren bei steigenden Preisen ebenfalls lebhaft gefragt. Die Forderungen für Steinkohlenteeröle rangierten je nach Beschaffenheit der Ware zwischen RM 12,50 bis 15 und für Braunkohlenteeröle zwischen RM 12,25 bis 17,50 je 100 kg ausschließlich Verpackungskosten ab Werk Ruhrgebiet bezw. ab Werk Mitteldeutschlands. Die Absatzverhältnisse für Benzol haben sich weniger entsprechend den Erwartungen der Produzenten entwickelt, was auf den zunehmenden Wettbewerb des rumänischen und persischen Benzins wie des Motalins der I.-G. Farbenindustrie A.-G. in Frankfurt a. M. zurückzuführen ist. Der Preis für Motorenbenzol stellte sich im Ruhrgebiet auf RM 46,50 bis 47 je 100 kg in Käufers Fässern ab Werk.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 8. Oktober 1926.) *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 93, *Flockenlederleim RM 108, Terpentinöl, amerik. $ 31, Terpentinöl, franz. $ 29,75, Harz, amerik. FGHI $ 13,85, WG $ 15,45, WW $ 15,75, Schellack TN orange sh 185, Schellack lemon sh 205.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 8. Oktober 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 21,50, Bariumkarbonat 98—100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 84, Bleimennige, rein 84, Bleiweiß, pulv. 89, Bleiweiß in Öl 93, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 20, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 42, Chromalaun 29, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 4,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 13,60, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 82, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kupfervitriol 98—99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 52, Pottasche 96—98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 16, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Deutsche Margarine-Gesellschaft m. b. H. Handel mit Margarine und Fetten sowie sämtlichen anderen Erzeugnissen der Margarine- und Fettindustrie. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Jacques Jacobsohn in Charlottenburg. — † Paul v. Klein Technische Öle und Fette. Inhaber: Paul v. Klein, Kaufmann, Berlin.

† Braunschweig. Lüdco-Leim- und Chem. Fabrik Walther Lüders. Inhaber: Chemiker Walther Lüders.

† Düsseldorf. Vertriebsgemeinschaft Deutscher Speisefettfabriken, Gesellschaft mit beschränkter Haftung, Hofgartenstraße 2. Vertrieb von Speisefetten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Alfred Hannemann in Düsseldorf. Gesellschaftsvertrag vom 31. Juli 1926. Die Kündigung der Gesellschaft ist erstmals zum 31. Juli 1931 zulässig. Die Kündigung hat mit einer Frist von drei Monaten zu erfolgen. Erfolgt eine Kündigung nicht, so verlängert sich der Vertrag jeweils um drei Jahre. Die Gesellschaft wird, wenn mehrere Geschäftsführer bestellt sind, durch zwei Geschäftsführer oder durch einen Geschäftsführer und einen Prokuristen vertreten. — † „Imperial", Öl-Gesellschaft m. b. H., Pionierstraße 18. Handel mit Ölen und Fetten sowie verwandten Erzeugnissen. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Ewald Löhr in Düsseldorf. — † Carl Füßmann jr., Seifengroßhandlung, Sonnenstraße 19. Inhaber: Carl Füßmann jun., Kaufmann. — † Ferdinand Müller, Parfümerie-Großhandlung, Rethelstr. 63. Inhaber: Kaufmann Ferdinand Müller.

† Hamburg. Deutsche Industrie-Öl-Gesellschaft m. b. H. Handel mit mineralischen, vegetabilischen und animalischen Erzeugnissen sowie allen daraus hergestellten Produkten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer H. P. A. W. Redecker, Kaufmann.

† Köln. Trinidad, Deutsche Öl- und Asphalt-G. m. b. H. Herstellung von und Handel mit bituminösen Produkten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Dr.-Ing. Albert Sommer, Generaldirektor, Dresden.

† Zeitz. Chemische Fabrik Rehmsdorf A.-G. in Rehmsdorf. Herstellung und Vertrieb von chemischen Produkten jeder Art mit Ausnahme von Superphosphaten und sonstigen phosphorsauren Düngemitteln, Betrieb, Errichtung, Erwerb und Veräußerung chemischer Fabriken und verwandter Unternehmungen sowie Betrieb aller mit derartigen Unternehmungen in Zusammenhang stehenden Geschäfte. Grundkapital 800 000 RM. Der Vorstand besteht aus den Direktoren Rudolf Völker, Georg Friedrich und Dr.-Ing. Gustav Rodewald in Zeitz. Die Gründer der Gesellschaft, die sämtliche Aktien übernommen haben, sind: 1. Bankdirektor Kurt Hassenstein, 2. Kaufmann Ernst Maurer, 3. Kaufmann Erich Hahn, 4. Kaufmann Otto Wende, 1—4 Berlin, 5. Rechtsanwalt Dr. Max Ronninger, Leipzig. Den ersten Aufsichtsrat bilden: 1. Direktor William Rasmussen, Magdeburg, 2. Dr. jr. Hugo Fleischmann, Berlin, 3. Direktor Rudolf Muth, Leipzig.

Aachen. Einkaufs-Genossenschaft für Friseure und Parfümeriehandlungen von Aachen und Umgegend zu Aachen, e. G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Parfümerie-Einkaufs-Genossenschaft, Aachen, e. G. m. b. H.

Altona a. E. Victri A.-G. Rudolf Kemper ist aus dem Vorstand ausgeschieden, Diplomingenieur Felix F. Alberti, Berlin, ist zum weiteren Vorstandsmitglied bestellt. Dem Kaufmann Friedrich Franz Altstätter in Altona ist Gesamtprokura erteilt.

Augsburg. Am 5. Oktober feierte Herr Christian Beyschlag, Packer in der Seifen- und Parfümeriefabrik Röthel, Donauwörtherstraße, seinen 70. Geburtstag. Gleichzeitig kann Beyschlag auf eine 45jährige Tätigkeit bei dieser Firma zurückblicken.

Berlin. Wilhelm Lindstedt Stadtküche G. m. b. H. Firma geändert in: Schmittner & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt der Vertrieb von Lebens- und Genußmitteln und die Fabrikation von pharmazeutischen, kosmetischen und chemischen Präparaten sowie deren Export. Das Stammkapital ist auf 20 000 RM umgestellt. Ahlberg ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Carl Schmittner ist zum Geschäftsführer bestellt.

Düsseldorf. de Societeit ter Vervaardiging van Vernissen, Verfwaren, Molyn & Cie, G. m. b. H. Das Stammkapital ist um 250.000 RM herabgesetzt und beträgt jetzt 50 000 RM.

Hannover. Meyco-Werke A.-G., Parfümerie- und Seifenfabrik. In der ordentlichen Generalversammlung vom 19. Juni 1926 ist beschlossen, das Grundkapital um 196 000 RM auf 54 000 RM herabzusetzen.

Kattowitz. Die Bezirksgruppe Oberschlesien der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V., hält am 31. Oktober, vormittags ½11 Uhr hierselbst, im Bundeshaus, August-Schneider-Str., ihre nächste Zusammenkunft ab, auf der einige Fachvorträge stattfinden. (Näheres s. nächste Nr. 42 an der Spitze.) Kollegen aus Polen und Polnisch-Oberschlesien sind zu der Versammlung herzlichst eingeladen.

Köln. Das Geschäftsaufsichtsverfahren über das Vermögen der Deutschen Pflanzenbutter- und Margarinewerke W. Jagdfeld & Co. Kommanditgesellschaft auf Aktien, in Liquidation, zu Köln, mit Zweigniederlassung zu Capellen, wurde auf Antrag der Aufsichtsschuldnerin und infolge nachträglichen Wegfalls der Voraussetzungen des Geschäftsaufsichtsverfahrens durch Abschluß eines außergerichtlichen Vergleichs auf Grund des § 66 Abs. I, Abs. II Ziff. 2 G.-A.-VO. aufgehoben.

-m. Kopenhagen. Der Magistrat entschied nach Gutachten des Gesundheitsamts eine Klage zahlreicher Umwohner über üblen Geruch dahin, daß die große Leimfabrik Bla kilde Mölle im Vorort Utterslev, die, als sie gebaut wurde, fast unbewohntem, jetzt dicht bevölkertem Viertel liegt, ni entfernt werden, jedoch neuen Schornstein von 30 m Hö bauen, alle Räume mit Fenstern, die sich nicht öffnen lass und mit Doppeltüren versehen soll und Rohwarentransport in geschlossenen Wagen vornehmen darf.

Nürnberg. Chemische Werke Georg Böhner, G. m. b. Nürnberg-Doos in Nürnberg. Geschäftsführer Friedrich Trebb ausgeschieden; neuer Geschäftsführer Chemiker Dr. Edua Schamberg. Die Firma lautet nun: Grundstücksverwaltungsgese schaft, früher Chemische Werke Georg Böhner, G. m. b. Gegenstand des Unternehmens ist nunmehr die Verwaltung der Gesellschaft gehörenden Grundstücke, ferner die Ausübung der Gesellschaft zustehenden Rechte aus dem Pachtvertrage, w chen die Gesellschaft abzuschließen hat mit der mit Urkun des Notariats Nürnberg III vom 3. Mai 1926 Gesch.-Reg. Nr. 1 samt Nachtrag vom 30. Juli 1926 errichteten Gesellschaft. D Gesellschaft kann ihre Beteiligung bei anderen Gesellschaf beibehalten.

Ölsnitz i. V. Über das Vermögen des Seifenhändlers Alb Willy Windisch (Geschäftsraum: Heppeplatz 1) wurde am September 1926, vormittags 11 Uhr, das Konkursverfahr eröffnet. Konkursverwalter: Herr Lokalrichter Schönknecht, hi Anmeldefrist bis zum 22. Oktober 1926 und Prüfungstermin a 30. Oktober 1926, vormittags 10 Uhr. Offener Arrest mit A zeigepflicht bis zum 22. Oktober 1926.

Oslo. Die bekannte Margarinefabrik Aug. Pellerin Söh & Co., A.-G. konnte am 1. Oktober d. J. auf ein 50jährig Bestehen zurückblicken. Die Firma hat aus diesem Anl eine gediegen ausgestattete Festschrift in norwegisch Sprache herausgegeben, welche mit Fabrikansichten, Portra der leitenden Persönlichkeiten und Gruppenaufnahmen geschmü ist und die Bedeutung des Unternehmens vor Augen füh

Weinheim. Am 28. September wurde in Weinheim un großen Ehrungen Herr Seifenfabrikant Georg Adam Bechto der Seniorchef der Firma Bechtold & Foerster, Seifenfab G. m. b. H. zu Grabe getragen, ein Mann, der es wohl ve dient, daß man seiner auch an dieser Stelle gedenkt.

Herr Bechtold war 1847 als Sohn einer alteingesessen Weinheimer Bauernfamilie geboren und widmete sich nach sei Schulentlassung der Erlernung des Seifensiederhandwerks In- und Ausland. Gleich nach seiner Rückkehr aus dem sie reichen Feldzug 1870—71 machte er sich mit geringen Mitt in seiner Heimat als Seifensieder selbständig.

In den 80er Jahren war er vorübergehend für etwa 1 Jah zehnt mit seinem Schwager Foerster assoziiert, aus welch Zeit der Namen der Firma „Bechtold & Foerster" sich bis heu erhalten hat. 1907 wandelte er seine Firma in eine Familie G. m. b. H. um, an der außer ihm nur seine Kinder beteiligt sin

Sein hervorragendes Können in fachmännischer Hinsicht, ve bunden mit außergewöhnlicher Energie und kaufmännischem We blick, ließen sein Unternehmen aus kleinen Anfängen ununte brochen und stetig wachsen, und am Ende seiner über ein halb Jahrhundert sich erstreckenden Tätigkeit steht an derselb Stelle, an der er einst so klein begonnen, eine schöne sto Fabrik, in der jetzt alljährlich für Millionen Goldmark Hau haltseifenerzeugnisse hergestellt werden, die seinen Ruf als Qu litätsseifenlieferant in allen Gauen Süd- und Mitteldeutsc lands einst begründeten und immer weiter festigten.

Herr Bechtold war ein Mann der alten Schule. Unentweg Arbeitsamkeit, Pflichttreue, Sparsamkeit und Redlichkeit, ve bunden mit einer überzeugten Frömmigkeit, waren die marka testen Eigenschaften seines Charakters. Wie an Erfolgen, überragte er auch an Körpergröße seine Mitmenschen um Hau teslänge, und jeder, der ihn kannte, wird diesen sympathisch Mann mit dem ehrwürdigen vornehmen Patriarchenkopf st in angenehmer Erinnerung behalten. Trotz aller Erfolge, d dieser Mann der Tat aufzuweisen hatte, war er am Ende sein langen Lebens noch derselbe bescheidene, schlichte, kerndeu sche Mann, als der er sein Werk begonnen. Es ist nur zu b greiflich, daß die Achtung und Verehrung, deren er sich erfreut auch durch die Übertragung einer ganzen Reihe von öffen lichen Ehrenämtern seitens seiner Mitbürger zum Ausdruck ka

So ist mit Herrn Seifenfabrikant Georg Adam Bechto in Weinheim eine ausgesprochene Persönlichkeit der Seife industrie dahingegangen, ein Mann der Arbeit, des Könnens u der Pflicht, voll Güte und Bescheidenheit, ein Vorbild und ei Zierde für seine ganze Zunft. Möge er ruhen in Frieden!

Gründung eines schwedischen Margarinekartells. Die schw dischen Margarinefabriken Agra und Vandenberghs in Stoc holm, Svea in Kalmar, Zenit in Malmö, Mustad und Son u Pellerin in Göteborg sowie Artoga und Eskielstuna haben ei gemeinsame Verkaufsgesellschaft errichtet, deren Aktienkapit mindestens 2 Mill. RM betragen soll. Zum leitenden Direkto wurde der frühere Vertreter der Margarinefabriken K. K. Hams und zum zweiten Direktor der jetzige Direktor von Pelleri Margarinefabrik Göteborg, Sven Söderbaum, bestellt. Sitz d Direktion, die sich aus Vertretern der verschiedenen Fabrike zusammensetzen soll, wird Stockholm. Das Kartell tritt i

…uar 1927 in Kraft. Sein Zweck ist vor allem Senkung der …kaufsunkosten. Eine der größten Fabriken steht noch außer… (Butter- u. Fettw.-Verkehr.)

Die van den Berghs Margarine A.-G. (A.-K. RM 10 Mill. …on 7,5 Mill. eingezahlt) in Berlin schließt 1925 mit einem …gewinn von RM 89 867 ab. In der Bilanz stehen Kre…ren von RM 0,47 Mill., Debitoren von RM 3 Mill. und … 0,1 Mill. Beteiligungen gegenüber. (Frkf. Ztg.)

Vom Weltmarkt.

…Deutschlands Ausfuhr in ätherischen Ölen, Riechstoffen, Par…erien und kosmetischen Mitteln in den beiden ersten Halb…ren 1925 und 1926.

Warengruppe	Jan.-Juni 1925 dz	Jan.-Juni 1925 1000 RM	Jan.-Juni 1926 dz	Jan.-Juni 1926 1000 RM
…pentinöl, Fichtennadelöl, Harzgeist	4411	372	7479	614
…ngen-, Citronen-, Bergamott- und …deres Citrusfruchtöl; …pher-, Anis-, Wacholder-, Ros…arinöl und andere flüchtige Öle; …enthol (Menthacampher, Mi…änestifte)	1954	4615	2381	4749
…pineol, Vanillin, Anethol u. ähn…che zur Bereitung von Riech…itteln dienende künstliche Riech…offe	3335	3593	3468	3339
…hlriechende Fette, Salben, Poma…en, Öle (fette und mineralische)	1784	385	1563	341
…nisches Wasser	1059	565	1251	646
…ere äther- oder weingeisthaltige …iech- und Schönheitsmittel; wohl…echende Auszüge und Wässer; …ohlriechender Essig	3074	1540	2884	1389
…er- oder weingeisthaltige Kopf-, …und- und Zahnwässer	1398	445	2447	516
…sser, wohlriechende, nicht äther- …der weingeisthaltig …er, Schminken, Zahnpulver, wohl…echend; Zahnseife u. a. n. g. …ech- und Schönheitsmittel.	3692	1814	4053	2090

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Bekanntmachung über Branntwein…nverkaufspreise, Zuschläge für Branntwein, der einem be…deren Reinigungsverfahren unterlegen hat, und Verkaufspreise … alcohol absolutus.

An Stelle der in der Bekanntmachung vom 17. Oktober 1925 … 5601 aufgeführten Preise treten diese nachstehenden Preise:

Besonderer ermäßigter Verkaufspreis für …masprit in Mengen

bis 5 l Raum	Reichsmark	2,51 je 1 R.	92,4 Gew.%
über 5 l R. bis 25 l R.	„	2,46 „ 1 R.	
25 l W. bis 100 l W.	„	2,39 „ 1 W.	
über 100 l W. bis 280 l W.	„	2,37 „ 1 W.	

Mit Phtalsäurediäthylester versetzter Brannt…in: Auf der Grundlage des besonderen er…ßigten Verkaufpreises für Branntwein in …gen

bis 5 l Raum	Reichsmark	2,60 je 1 R.	92,4 Gew.%
über 5 l R. bis 25 l R.	„	2,55 „ 1 „	
25 l W. bis 100 l W.	„	2,48 „ 1 W.	
über 100 l W. bis 280 l W.	„	2,46 „ 1 W.	

(Über 280 l W. beträgt der Preis Reichsmark 2,34 je 1 W.)

Verkaufpreise für alcohol absolutus.

Besonderer ermäßigter Verkaufspreis in …gen

bis 5 l Raum	Reichsmark	3,01 je 1 R.
über 5 l R. bis 25 l R.	„	2,96 „ 1 R.
25 l W. bis 100 l W.	„	2,79 „ 1 W.
über 100 l W. bis 280 l W.	„	2,77 „ 1 W.
über 280 l W. bis 600 l W.	„	2,75 „ 1 W.
über 600 l W.	„	2,73 „ 1 W.

Berlin, den 30. September 1926.

Reichsmonopolverwaltung für Branntwein.
I. V.: Dr. Kaiser.

— Spiritus zum ermäßigten Verkaufspreis für Seifen. Die …führungsbestimmungen zum Branntweinmonopolgesetz sind …h Verordnung des Reichsfinanzministers vom 7. September … in einigen Punkten geändert worden. Von Interesse für …ere Leser ist eine Änderung des § 85 Abs. 2. Nach diesem … zur Herstellung von nicht festen zur Körperreinigung und …ege bestimmten und geeigneten Seifen zum allgemeinen er…igten Verkaufspreis abgegebener Branntwein nur verwendet …den, wenn die Seife in Kleinverkaufspackungen mit einem …igengewicht von nicht mehr als 200 g in den Verkehr gebracht …. Dazu ist folgende Bestimmung eingefügt worden:

„Wird die Seife in gleichartigen Verpackungen von einer näher anzugebenden und durch Hinterlegung von Mustern festzustellenden Beschaffenheit (Typenpackung) in den Verkehr gebracht, so kann das Landesfinanzamt die Verwendung von Branntwein zum allgemeinen ermäßigten Verkaufspreise genehmigen, wenn das Eigengewicht der Seife (ohne Packung oder Umschließung) nicht mehr als 200 g beträgt."

(Pharm. Ztg., Berlin).

Rumänien. Neuregelung der Einfuhr von Seifen. „Import-Export" vom 27. September d. J. schreibt: Das Finanzministerium hat neue Bestimmungen erlassen, welche sich auf die Einfuhr und auf die Zollbehandlung von Seifen beziehen und die mit sofortiger Wirkung in Kraft treten.

Von Toiletteseifen sind in Zukunft luxusgebührenpflichtig nur die ausgesprochenen Feinseifen, welche intensiv parfümiert sind, einen großen Wert besitzen und sich in einer Luxuspackung befinden; als Luxusgegenstände dürfen nicht die Seifensorten angesehen werden, welche ihrer hauptsächlichen Bestimmung nach als allgemein gebräuchliche Toilette- und Badeseifen anzusprechen sind und die ausschließlich zur Reinigung des Körpers dienen.

Von der Erhebung der Luxusgebühr kann bei der Einfuhr von Toiletteseifen — auch wenn sie nur schwach parfümiert sind — nur dann abgesehen werden, wenn vorher ein Gutachten der Expertenkommission beim Finanzministerium eingeholt worden ist. Die Einholung dieses Gutachtens erfolgt durch die betreffende Zollstelle, die nebst der Faktura auch eine Warenprobe sowie alle nötigen Angaben über Verpackung und sonstige wesentliche Merkmale der Kommission vorzulegen hat.

(Die Chemische Industrie).

Haiti. Der neue Zolltarif. Aus dem am 10. August in Kraft getretenen haitianischen Einfuhrzolltarif, veröffentlicht im „Moniteur" von Haiti vom 9. August, gibt der „Mon. off." (Paris) die Zollsätze für diejenigen Positionen wieder, welche nach dem französisch-haitianischen Handelsvertrag vom 29. Juli 1926 eine Zollermäßigung von 33⅓% genießen:

		Zollsatz Gourdes*) per kg (netto)	% v. W.
2306	Extrakte, Essenzen (ätherische Öle) und Parfümerien für Taschentücher u. a. Zwecke	6,00	30
2309	Toilettewässer	2,00	30
2315	Pomaden usw.	3,00	40

Der spezifische Zoll oder der Wertzoll wird erhoben, je nachdem sich ein höherer Zollbetrag ergibt.

Neukaledonien. Neue Einfuhrzölle. Durch einen in „Journ. off." vom 21. September 1926 veröffentlichten Erlaß des französischen Präsidenten wird der allgemeine Einfuhrzoll der Kolonie Neukaledonien auf 5% v. W. festgesetzt mit folgenden Ausnahmen:

Zollsatz von 3% v. W.: Natriumsulfat, Ammonsulfat (auch roh), Calciumphosphat und -superphosphat, künstliche Düngemittel, Seifen (m. A. der parfümierten), Natrium- und Kaliumnitrat, Chlorkalium, Kaliumkarbonat und -sulfat, sowie tierische Fette.

Zollsatz von 10% v. W.: Ätherische Öle und Essenzen, parfümierte Seifen und Zahnpflegemittel, photographische u. a. lichtempfindliche Papiere, Kunstfeuerwerk.

Zollsatz von 15% v. W.: Parfümerien, mit oder ohne Alkohol (m. A. der Seifen und Zahnpflegemittel), Kunstseidegewebe.

Entgegenstehende Bestimmungen in früheren Erlassen (vom 5. 5. und 24. 10. 1924, 25. 8. 1925) sind aufgehoben.

(Die Chemische Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Deutsches Reich. Verordnung zur Änderung der Bekanntmachung über den Kleinhandel mit Kerzen vom 4. Dezember 1901 (Reichsgesetzbl. S. 494). *Vom 25. September 1926.*

Auf Grund des § 11 des Gesetzes gegen den unlauteren Wettbewerb vom 7. Juni 1909 (Reichsgesetzbl. S. 499) wird verordnet:

Im § 1 der Bekanntmachung, betreffend Bestimmungen für den Kleinhandel mit Kerzen, vom 4. Dezember 1901**) (Reichsgesetzbl. S. 494) ist hinter den Worten „Packungen mit" einzufügen:

„Ceresin-,"

Berlin, den 25. September 1926.

Der Reichswirtschaftsminister
Curtius.

Rechtsprechung.

Quecksilberhaltige Sommersprossencreme. Verantwortlichkeit von Hersteller und Kleinhändler. Im Hinblick auf die Vorschriften des Gesetzes vom 5. Juli 1887 ist die Verwendung gesund-

*) 5 Gourdes = 1 $.
**) Seifens.-Ztg. 1901, Ergänzung zum Handelsblatt von Nr. 52.

heitsschädlicher Farben bei der Herstellung von Nahrungs- und Genußmitteln verboten. Zu den gesundheitsschädlichen Farben zählen Farbstoffe und Farbzubereitungen, in welchen Antimon, Arsen, Blei, Kupfer, Quecksilber usw. enthalten sind. Derartige Farbstoffe dürfen auch nicht bei der Herstellung von bestimmten kosmetischen Mitteln zur Reinigung, Pflege oder Färbung der Haut, des Haares oder der Mundhöhle verwendet werden. In einer Entscheidung hat das Oberlandesgericht Frankfurt a. M. im wesentlichen geltend gemacht, auch Großhändler mit Drogen haben beim Vertrieb von kosmetischen Mitteln die erforderliche Sorgfalt zu beobachten, wenn sie nicht strafrechtlich zur Verantwortung gezogen werden wollen. Fahrlässigkeit sei schon dann anzunehmen, wenn die im Verkehr erforderliche Sorgfalt nicht angewendet worden sei. Bei einem Drogengroßhändler sei grundsätzlich die Kenntnis der Bestimmungen des Gesetzes vom 5. Juli 1887 über die Verwendung gesundheitsschädlicher Farben bei der Herstellung von Nahrungsmitteln usw. vorauszusetzen, er müsse daher gemäß § 3 des Gesetzes die erforderliche Vorsicht beim gewerbsmäßigen Verkauf und Feilhalten kosmetischer Mittel obwalten lassen. Vorliegend sei von dem Angeklagten Sommersprossencreme verkauft worden, deren Anfertigung unter Verwendung von Quecksilber erfolgte. Handle es sich um Waren in Originalzusammensetzungen und Originalpackungen, die der Angeklagte von einem Hersteller bekommen habe, welchen er als einwandfrei kenne und gegen welchen bisher keine Beanstandungen erhoben worden seien, so könne er sich in der Regel auf den Hersteller verlassen. In anderen Fällen habe aber der Angeklagte die erforderliche Vorsicht beim gewerbsmäßigen Verkauf oder Feilhalten von Waren, welche von dem Gesetz vom 5. Juli 1887 betroffen werden können, zu beobachten, er könne sich gelegentlich durch Stichproben von der Beschaffenheit der Ware überzeugen oder Auskünfte verschaffen. (Entsch. vom 6. Oktober 1925; S. 64, 25.) (Apotheker-Ztg.)

Verschiedenes.

Verwendung von Propylalkohol zu Parfümen und kosmetischen Mitteln. Nachdem sich bereits das Reichsgesundheitsamt und der preuß. Minister für Volkswohlfahrt gegen die Verwendung von Propylalkohol zur Herstellung von Arzneimitteln usw. ausgesprochen haben, nahm auch das Reichsministerium des Innern in einem unter dem 25. Mai 1926 an die Landesregierungen ergangenen Rundschreiben zu dieser Frage Stellung. Die „Pharm. Ztg." teilt aus diesem Rundschreiben u. a. folgendes mit:

„Nach den verhältnismäßig spärlichen toxikologischen Untersuchungen des Isopropylalkohols läßt sich über diesen Alkohol nur soviel sagen, daß er eine wesentlich höhere physiologische und pharmakologische Alkoholwirkung ausübt als der Äthylalkohol; es ist daher damit zu rechnen, daß man zum Beispiel in Schnäpsen mit der halben oder etwas größeren Menge Isopropylalkohol den gleichen Alkoholeffekt erzielen wird wie mit der höheren Menge Äthylalkohol. In gleichen Mengen Tieren eingegeben, hat Isopropylalkohol auch beim Warmblüter einen wesentlich höheren Giftigkeitsgrad als der Äthylalkohol. Im ganzen reicht das in der Fachliteratur vorliegende und bei Versuchen im Reichsgesundheitsamt gewonnene Material aber noch keineswegs aus, um ein annäherndes Bild von dem physiologischen und toxikologischen Verhalten des Isopropylalkohols zu erhalten; insbesondere fehlen Erfahrungen über die Wirkung dieses höheren Alkohols auf den Menschen und über sein Schicksal im tierischen und menschlichen Organismus, sodaß ein irgendwie abschließendes Urteil über die Zulässigkeit der Verwendung des Isopropylalkohols an Stelle des Weingeistes noch nicht gefällt werden kann. Selbst wenn sich aber herausstellen sollte, daß der Isopropylalkohol für den Menschen entgegen den Tierversuchen — nicht schädlicher ist als der Weingeist, so wird doch vom Standpunkt des öffentlichen Gesundheitsschutzes die Einführung eines Alkohols nicht befürwortet werden können, der pharmakologisch wirksamer, keinesfalls harmloser als der Weingeist ist und dessen Schicksal im menschlichen Körper noch fast völlig unerforscht ist.

Hinsichtlich einer etwaigen Verwendung des Isopropylalkohols zu Duftstoffen, Riechmitteln und für die übrigen kosmetischen Mittel wie Mund-, Zahnwässer, Nagelpolituren, Brillantinen, vielleicht auch Haarwasser, mögen begründete gesundheitliche Bedenken nicht bestehen. Dagegen reichen die bisherigen Erfahrungen nicht aus, um diesen Standpunkt auch hinsichtlich derjenigen kosmetischen Krankenpflege- und Einreibungsmittel einzunehmen, die wie Baurum, Franzbranntwein, Sportmassagemittel usw. zur Einreibung großer Körperflächen nicht nur bei gesunden Erwachsenen, sondern auch bei Kindern und bei bettlägerigen Erwachsenen vielfach verwendet werden. Es kann nicht ohne weiteres angenommen werden, daß die Anwendung derartiger Mittel, wenn sie unter Verwendung von Isopropylalkohol hergestellt sind, in allen Fällen unschädlich ist.

Für Arzneimittel ganz allgemein sollte ein anderer Alkohol als der Weingeist nicht verwendet werden dürfen. Auch für die Händedesinfektion wird der Isopropylalkohol abzulehnen sein, nachdem hierfür in dem mit Holzgeist vergällten Branntwein und im Brennspiritus befriedigende und billige Ersatzmittel des Äthylalkohols den Ärzten zur Verfügung stehen. Ebensowenig könnte die Verwendung von Isopropylalkohol bei Herstellung von Nahrungs- und Genußmitteln, insbesondere von berauschenden Getränken, verantwortet werden. Im Einvernehmen mit dem Reichsgesundheitsamte halte ich es aber für geboten, auf eine mögliche Gesundheitsgefährdung, die der Ersatz des Weingeistes in Arzneimitteln durch den im Preis niedrigeren, sonst aber durch keinen Vorzug ausgezeichneten Isopropylalkohol zur Folge haben kann, aufmerksam zu machen und der dortigen Erwägung anheimzustellen, die beteiligten Kreise in geeignet erscheinender Weise vor der allgemeinen Verwendung dieses Alkohols zu warnen." (Apoth.-Ztg. Nr. 41, 1926.)

Preiserhöhung für Branntwein zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln sowie Heilmitteln usw. Unter dem 25. September wurden von der Reichsmonopolverwaltung u. a. die neuen Verkaufspreise für Branntwein veröffentlicht. Danach erfährt zukünftig der Preis für Spiritus zur Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln und alkoholfreien Essenzen, also der zum besonderen ermäßigten Verkaufspreis gehandelte Sprit, eine Erhöhung um RM 0,25 pro Liter, also von RM 2 auf RM 2,25. Die Verkaufspreise für Trinkbranntweine, also Sprit zum regelmäßigen Verkaufspreise, bleiben unverändert mit RM 4,3.. das Liter bestehen. Ebenso sind die Preise für Brennspiritus, für Motorspiritus und Essigbranntwein die gleichen geblieben. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Das griechische Rosenöl. Die ganze diesjährige Produktion von Rosenöl, diesem neuen Erzeugnis Griechenlands, ist bereits zu befriedigenden Preisen abgesetzt worden. Die griechische Rosenkultur zum Zwecke der Rosenölgewinnung beschränkt sich vorläufig noch auf den Bezirk von Ardea-Enotia in Westmazedonien. Die Pflanzer erweitern gegenwärtig beträchtlich ihre Plantagen; man hofft, schon im nächsten Jahre den Ertrag mindestens auf das Vierfache zu steigern, und glaubt, daß mit Hilfe des Staates in 4—5 Jahren das griechische Rosenöl sowohl in qualitativer als auch in quantitativer Beziehung dem bulgarischen gleichwertig sein wird. (Die Chemische Industrie.)

Explodierendes Kölnisches Wasser. Eine merkwürdige Explosion wird aus Le Havre gemeldet: In den Straßenauslagen eines Parfümgeschäftes war eine Flasche Kölnisches Wasser zerbrochen. Ein Vorübergehender warf zufällig eine brennende Zigarre in das ausfließende Parfüm, das sofort Feuer fing. Einige Sekunden darauf explodierten infolge der Hitze die übrigen Parfümflaschen der Auslage, zertrümmerten die Spiegel- und Fensterscheiben und verletzten etwa ein Dutzend Personen durch umherfliegende Glassplitter. Unter den Passanten entstand eine Panik, die einige Übeltäter zu Plünderungen benutzen wollten. Die Polizei griff sofort ein und stellte Ruhe und Ordnung wieder her.

Deutsche Patentanmeldungen.

12r, 1. W. 73 022. Heinz Waibel, Steele a. d. Ruhr. Verfahren zur Zerlegung von Teeren bzw. Teerölen in Pechstoffe und Öle ohne Destillation. 30. 6. 26.

23a, 3. C. 37 316. Firma Chemisches Laboratorium Dr. C. Stiepel, Berlin. Verfahren zur Reinigung von Extraktionstran. 17. 10. 25. — 4. C. 37 518. Compagnie Industrielle des Moteurs Explosion (C. J. M. P.) Paris u. Daniel Perrier, Unieux, Frankr.; Vertr.: M. Mintz, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Reinigungsapparat für Öle, insbes. Schmieröle von Explosionsmotoren u. dgl.; Zus. z. Pat. 417 862. 30. 11. 25. — **23f,** 1. W. 71 344. Firma Weber & Seeländer, Helmstedt i. Br. Trockenvorrichtung für Seifenmasse. 23. 12. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12i, 37. E. 31 532. Verfahren zur Herstellung von Bleicherde aus Ton. 25. 6. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist eine Beilage der Firma *Schimmel & Co.* in Miltitz bei Leipzig über ihr Fixier- und Abrundemittel „Fixoresin", ferner ein Prospekt der *Wissenschaftlichen Verlagsgesellschaft m. b. H.* in Stuttgart über das Werk von Dr. Gnamm „Die Fettstoffe in der Lederindustrie" beigefügt. Wir empfehlen diese Beilagen der Aufmerksamkeit unserer Leser.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen,
bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

zeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

scheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: daktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 21. Oktober 1926. Nr. 42.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen ses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen-ommen und entsprechend honoriert.

reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Bezirksgruppe Oberschlesien.

Die nächste Zusammenkunft findet diesmal in

Kattowitz

t und zwar am Sonntag, den 31. Oktober, vormittags 1/2 11 im Bundeshaus, August-Schneiderstr.

Es wird hiermit den der Vereinigung noch fernstehenden, in lnisch-Oberschlesien und Polen beschäftigten Kol-n Gelegenheit geboten, sich unserer Ortsgruppe anzuschlie-. U. a. wird Herr *Raum* einen Vortrag halten über: le Verseifung von Wollfetten sowie deren Verwendung in der Seifen- und chem.-techn. Industrie", istallisation ohne Mutterlauge", istallsoda ohne Mutterlauge".

Um recht zahlreiche Beteiligung wird gebeten.

R. Werner.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend, abends 7 1/2 Uhr, eines jeden nats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften t Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Jetziges Versammlungslokal: Detmers Club- und Ballhaus, nburg, St. Georg, Große Allee 45.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

utsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie.

(Fortsetzung.)

9. Qualitative Reaktionen zur Erkennung der Fettart[4]).

a) Nachweis von Pflanzenfett:

α) Phytosterinacetat-Probe (Digitonidmeth.)[5]): 50 g werden in einem durch Uhrglas bedeckten 500-cm³-Kolben 100 cm³ alkohol. Kalilauge (200 g Kaliumhydroxyd in 1000 70-vol.-proz. Alkohol) etwa 1/2 Stunde auf siedendem Was-ade verseift. Die Seifenlösung wird mit dem gleichen Vo-en heißen Wassers und 50 cm³ 25proz. Salzsäure versetzt. klar abgeschiedenen Fettsäuren werden auf ein feuchtes, tes Filter im Heißwassertrichter gebracht und nach dem Ab-en der wässerigen Schicht durch ein trocknes Filter in ein herglas filtriert.

Die gesamte Fettsäuremenge oder bei hohem Stearingehalt prechend weniger wird bei 60—70° mit 20—50 cm³ 44-proz. itoninlösung versetzt[6]).

Nach einstündigem Erwärmen auf 70° und wiederholtem Um-en wird Chloroform (20—25 cm³) zugegeben und sofort einer angewärmten Nutsche abgesaugt oder zentrifugiert.

[4]) Von den zahlreichen Farbreaktionen sind hier nur die genügend zuverlässig bewährten angeführt.

[5]) Offizielle Ausführungsform für Nahrungsmitteluntersuchun-; Z. öff. Chem. 1921, 27.

[6]) 0,2 g Digitonin werden in 25 cm³ 96-proz. Alkohol ist. Das Digitonin (von *E. Merck*-Darmstadt) ist vor seiner en Benutzung an einem Gemisch aus 48 g Schmalz und 2 g tonöl auf seine Wirksamkeit zu prüfen.

Die Digitonidkristalle werden mit warmem Chloroform und Äther fettsäurefrei gewaschen; das Filtrat darf mit Digitoninlösung keine Fällung mehr geben. Der 10 Min. bei 100° getrocknete Niederschlag wird zur Entfernung der letzten Fettsäurereste in einer kleinen Schale nochmals mit Äther behandelt und filtriert.

Ein Teil des reinen Digitonids wird 10 Min. lang mit reinem Essigsäureanhydrid gekocht und noch heiß mit dem vierfachen Volumen 50-proz. Alkohols versetzt. Nach 15 Min. langem Abkühlen in kaltem Wasser kann das ausgeschiedene Sterinacetat abgesaugt und mit 50-proz. Alkohol ausgewaschen werden; die Auflösung in wenig Äther wird wieder zur Trockne verdampft.

Der Rückstand wird 3—4 mal aus je 1 cm³ Alkohol umkristallisiert; eine Tonplatte dient zum Abpressen der Fraktionen, deren Schmelzpunkt von der dritten Kristallisation ab mit der Kapillare bestimmt wird.

Cholesterinacetat schmilzt bei 114,3° (korr.), die Phytosterinacetate schmelzen mindestens 10° höher. Ist die letzte Fraktion bei 116° (korr.) klar geschmolzen, so liegt reines Cholesterin, also tierisches Fett vor; wenn der Schmelzpunkt über 117° liegt, ist Phytosterin, d. h. Pflanzenfett, zugegen.

Bei Gegenwart von Wollfett sowie bei oxydierten (geblasenen) und oberhalb 200° hydrierten Fetten versagt die Probe meistens.

Die Sterine selbst werden durch längeres Kochen des Digitonids in Xylol und Ausäthern erhalten. Das abgeschiedene Sterin wird in 5—25 cm³ absol. Alkohol gelöst und in einem bedeckten Schälchen langsam kristallisieren gelassen. Cholesterin schmilzt bei 148,4—150,8° (korr.), Phytosterin zwischen 132 und 144° (korr.), meist zwischen 132 und 134°.

Zur mikroskopischen Untersuchung bringt man 1 Tröpfchen alkoholischer Sterinlösung oder einige Kristalle auf den Objektträger eines Mikroskopes und erkennt an den breiten rhombischen Tafeln Cholesterin, an dünnen Nadeln, die an den Enden zugespitzt oder abgeschrägt sind, Phytosterin. Mischungen kristallisieren vorwiegend in der Form des Phytosterins.

β) Serger'sche Reaktion auf frische Pflanzenfette. 10 cm³ konz. Schwefelsäure werden mit 0,1 g fein gepulvertem Natriummolybdat im Schüttelzylinder kräftig 2 Min. geschüttelt. Mit 1 cm³ Reagens, das nach 5 Min. und dann 1/2 Stunde lang gebrauchsfähig ist, wird die Lösung von 5 cm³ Öl in 10 cm³ Äther in einem trockenen Reagenzglas unterschichtet.

Nach kurzem, tüchtigem Durchschütteln setzt sich unten eine gelb- bis dunkelgrün, mitunter dunkelblau (Kottonöl) gefärbte Schicht ab. Tierische Fette geben höchstens gelbliche Färbung.

Im allgemeinen sind frische und chemisch nicht veränderte Pflanzenfette von 10% aufwärts nachweisbar; ranzige oder chemisch gebleichte Fette geben die Reaktion nicht.

b) Halphen'sche Reaktion auf Kottonöl:

Je 2 cm³ Öl und 1-proz. Lösung von Schwefel in Schwefelkohlenstoff-Pyridin (1:1) werden unter Rückfluß in einem Bad von ca. 115° erhitzt; unter dem Bad ist die Flamme möglichst zu löschen.

Bei Anwesenheit von mehr als 1% Kottonöl färbt sich das Gemisch in kurzer Zeit rot; falls nach 5 Min. keine Färbung eingetreten ist, wird die Schwefellösung erneuert.

Stark erhitzte und gebleichte Fette geben die *Halphen*sche Reaktion schwach oder gar nicht. Fette von Tieren, die mit Baumwollsaatkuchen gefüttert wurden, können die Halphen-Reaktion geben; in solchem Falle ist die Phytosterinacetat-Probe (s. oben) heranzuziehen.

Kapok- und Baobab-Öl zeigen ebenfalls die Halphen-Reaktion, jedoch geben ihre Fettsäuren (5 cm³ geschmolzen und getrocknet) nach *Milliau* mit 5 cm³ absol.-alkohol. 1-proz. Silbernitratlösung beim Schütteln in der Kälte intensiv braune Färbung, während die Fettsäuren des Kottonöles höchstens schwach reduzierend wirken.

c) Prüfung auf Sesamöl:

Sesamöl-Reaktion: 5 g Fett werden in 5 cm³ Petroläther gelöst und mit 0,1 cm³ alkohol. 1-proz. Furfurol-Lösung und 5 cm³ Salzsäure (1,19) ½ Min. lang geschüttelt.

Mehr als 1% Sesamöl geben sich durch Rotfärbung der Säureschicht zu erkennen; evtl. sind auch 0,5% noch durch eine Rosafärbung erkennbar. Bei Abwesenheit von Sesamöl zeigt sich höchstens gelbe oder braungelbe Färbung.

Falls sich Salzsäure (1,125) beim Schütteln der Fettprobe durch Teerfarbstoffe rot färbt, ist das Öl durch die *Soltsien*'sche Reaktion zu prüfen.

Soltsien'sche Reaktion: Diese Reaktion ist in Zweifelsfällen (z. B. geben gewisse Olivenöle positive Sesamölreaktion), bei ranzigen Fetten, Gegenwart von Teerfarbstoffen usw. auszuführen.

1 Vol. Fett, 2 Vol. Benzin (Kp. 70—80°) und 1 Vol. frisches *Bettendorf*'sches Reagens (5 Teile festes Zinnchlorür und 3 Teile konzentrierte, mit Salzsäuregas gesättigte Salzsäure) werden durchgeschüttelt und in Wasser von 40° getaucht. Nach dem Absitzen der Zinnchlorürlösung wird das Reagenzglas in Wasser von 80° gebracht, sodaß möglichst die Benzinschicht aus dem Bade herausragt und nicht siedet.

Bei Gegenwart von Sesamöl färbt sich die untere Schicht rot.

d) Hexabromidprobe auf linolensäurehaltige Öle und Dekabromidprobe auf Trane:

10 cm³ Gesamtfettsäuren des Fettes werden mit 200 cm³ *Halphen's*-Reagens (28 Vol. Eisessig, 4 Vol. Nitrobenzol und 1 Vol. Brom) in einem Schüttelzylinder gut durchgeschüttelt. Entsteht nach einstündiger Einwirkung der Bromlösung kein Niederschlag, so ist die Probe praktisch frei von linolensäurehaltigen Ölen und Tran.

Ein gelber Niederschlag wird nach mehrstündigem Stehen auf einer Nutsche mit dichtem Filtrierpapier abgesaugt oder zentrifugiert und mit Äther reinweiß gewaschen.

Nach dem Trocknen und Pulvern wird er mit Benzol (100 cm³ auf 2 g) ½ Stunde lang am Rückflußkühler gekocht. Ungelöstes wird im Heißwassertrichter abfiltriert.

Reine Hexabromide lösen sich völlig in Benzol. Der Schmelzpunkt des Benzolextraktes liegt bei 175 bis 180° (ohne Zersetzung).

Schmilzt der unlösliche Anteil oberhalb 190° und erhöht sich der Schmelzpunkt durch weiteres Auskochen des Rückstandes mit Benzol, so ist Tran anwesend.

Die reinen Dekabromide schmelzen über 200° unter Zersetzung.

Bei erhitzten (z. B. desodorisierten) Produkten ist die Probe unzuverlässig. Da auch Knochenöle, Lardöle u. a. die Dekabromide liefernde Clupanodonsäure enthalten, spricht erst eine Menge von mehr als 1% Dekabromid für die Anwesenheit von Tran.

e) Prüfung auf Holzöl (nach *Marcusson*):

5 g Öl werden unter Umrühren mit 5 cm³ einer kalt gesättigten Jod-Chloroformlösung[7]) übergossen. Reines Holzöl erstarrt nach einigen Minuten zu einer festen Masse; alle anderen fetten Öle (auch Standöl) bleiben ölig.

Bleibt eine Probe auch nach längerem Stehen ölig, so erwärmt man sie 1 Stunde auf dem Wasserbad; nach dem Erkalten tritt dann Gelatinieren ein, wenn mindestens etwa 15% Holzöl zugegen sind.

f) Prüfung auf Rizinusöl (Kalischmelze):

Eine Probe Öl wird mit einem erbsengroßen Stückchen Kaliumhydroxyd in einer Nickelschale allmählich erhitzt und durchgeschmolzen. Ein charakteristischer Geruch (Oktylalkohol) läßt schon Rizinusöl erkennen.

Die Schmelze wird in Wasser gelöst und die Lösung direkt mit überschüssiger Magnesiumchloridlösung zur Fällung der Fettsäuren versetzt. Aus dem Filtrat scheidet sich beim Ansäuern mit verdünnter Salzsäure die für Rizinusöl charakteristische Sebacinsäure kristallinisch aus.

g) Holde'sche Probe auf Erdnußöl, Kottonöl, Sesamöl und Rüböl in Olivenöl, Mohnöl u. dgl.

0,6—0,7 cm³ Öl werden mit 5 cm³ alkohol. n/2 Kalilauge (Alkohol 96-proz.) im graduierten Reagenzglas 2 Min. gekocht; der verdampfte Alkohol wird erneuert.

Bei Gegenwart von viel Erdnußöl, Rüböl, Kotton- oder Sesamöl wird die alkoholische Seifenlösung bei Zimmertemperatur breiig bis gallertartig fest. Merkliche Mengen (z. B. bis zu 10—12% herab) dieser Öle, insbesondere Erdnußöl, verraten sich in Olivenöl, Mohnöl u. dgl. durch flockige Niederschläge, wenn die alkoholische Seifenlösung 15 Min. auf Zimmertemperatur gehalten wird; bei Rizinusöl ist die Seifenlösung in E[...] wasser zu stellen.

Klarbleiben der Seifenlösung deutet auf Abwesenheit v[...] Erdnuß-, Rüb-, Kotton- und Sesamöl hin.

Bei positivem Ausfall der Reaktion werden Kotton- und S[...]samöl durch ihre charakteristischen Farbreaktionen, Rüböl du[...] die strahlige Struktur der Seifenmasse, evtl. durch niedrig[...] spezifisches Gewicht und niedrige Verseifungszahl erkannt. Si[...] die Ergebnisse der Prüfungen auf Rüböl, Kottonöl und Sesam[...] negativ, so rührt die feste Ausscheidung in der alkohol. S[...]fenlösung von Erdnußöl her.

Die Probe gilt nur für reine, von unverseifbaren Zusätz[...] freie fette Öle (nicht feste Fette).

h) Prüfung auf Cruciferenöle, insbesondere Rüböl.

20—25 g Fettsäuren werden im doppelten Volumen 96-pr[...] Alkohol gelöst und in einem weiten Reagenzglas auf —20° abg[...]kühlt. Der Niederschlag (gesättigte Fettsäuren) wird bei —[...] im Kältetrichter abgesaugt und mit —20° kaltem Alkohol gew[...]schen. Der Filtratrückstand wird mit dem 4fachen Volum[...] 75-vol.-proz. Alkohols aufgenommen und wie oben behande[...] Bei geringem Rübölgehalt fällt mitunter erst nach einer Stun[...] weiße kristallinische Erucasäure aus, die bei —20° abgesau[...] mit —20° kaltem 75-proz. Alkohol gewaschen und mit warme[...] Benzol oder Äther vom Filter gelöst wird. Vom getrocknet[...] Eindampfungsrückstand der Lösung wird das Molekulargewic[...] bestimmt. Bei Gegenwart von Cruciferenölen liegt es über 3[...] Bis herab zu 20% Cruciferenöle sind auf diese Weise nac[...]weisbar.

Bei zu starkem Niederschlag an gesättigten Fettsäuren wi[...] die alkohol. Lösung zunächst nur auf 0° abgekühlt, die Hau[...]menge der festen Säuren bei dieser Temperatur abgesaugt u[...] dann wie oben weiter verfahren.

i) Nachweis gehärteter Fette.

Gehärtete Fette an sich sind vielfach schon durch ihr[...] charakteristischen (blumigen) Härtungsgeruch zu erkennen; [...] Mischung mit anderen Fetten gleicher Konsistenz, namen[...]lich Talg, ist ihr Nachweis häufig sehr schwierig. Er gelin[...] nicht immer durch die einfache Prüfung auf Nickel, da die Kat[...]lysatorsubstanz meist sorgfältig entfernt ist; in diesem Fall [...] die *Grün*'sche Probe heranzuziehen.

Prüfung auf Nickel (nach *Feigl*). Möglichst 50—100 [...] Fett werden mit dem gleichen Volumen konz. Salzsäure [...] Stunde im Wasserbad erwärmt, hierbei öfters stark umgeschü[...]telt und dann durch ein feuchtes Filter in eine Porzellanscha[...] filtriert. Der Eindampfungsrückstand wird mit etwas Salzsäu[...] aufgenommen, stark ammoniakalisch gemacht und darauf [...] einer Messerspitze Bleisuperoxyd, einigen Tropfen Natronlau[...] und 8—10 cm³ 1-proz. Dimethylglyoximlösung versetzt. Das [...] zum Kochen erhitzte Gemisch wird filtiert.

Je nach der vorhandenen Nickelmenge ist das Filtrat me[...] oder weniger rot gefärbt. Ein gelblicher Stich kann von orga[...]schen Zersetzungsprodukten herrühren.

Prüfung nach Grün. Der relativ hohe Gehalt [...] festen ungesättigten Fettsäuren, vornehmlich Is[...]säuren, und die hierdurch bedingte höhere Jodzahl der nach d[...] *Twitchell*'schen Bleisalz-Alkohol-Methode abgeschiedenen feste[...] Säuren ist nach *Grün* charakteristisch für gehärtete Fette.

Nach Vorschrift I, 5 werden aus dem Fett 2—3 g Gesam[...]fettsäuren abgeschieden, in heißem 95-proz. Alkohol gelöst u[...] mit einer heißen Lösung von etwa 1,5 g Bleiacetat in 95-pro[...] Alkohol versetzt.

Das Gemisch, dessen Volumen etwa 100 cm³ betragen so[...] wird langsam erkalten gelassen und bleibt am besten über Nac[...] stehen. Die über den Bleiseifen stehende klare Flüssigkeit s[...] noch Blei enthalten (Prüfung mit Schwefelsäure), sonst m[...] nochmals Bleiacetatlösung zugesetzt werden.

Der Niederschlag wird abgesaugt und mit 95-proz. Alkoh[...] gewaschen, bis das Filtrat klar abläuft. Man spült ihn dann m[...] etwa 100 cm³ Alkohol in ein Becherglas, setzt 0,5 cm³ Eisess[...] dazu, erhitzt zum Sieden und läßt auf 15° abkühlen. Die w[...] oben abfiltrierten und gewaschenen Bleiseifen werden wied[...] in das Becherglas gebracht und mit Äther vom Filter abg[...]spült.

Aus den Bleisalzen werden mit verdünnter Salpetersäu[...] die festen Fettsäuren abgeschieden und in üblicher Weise au[...]geäthert.

Die Jodzahl dieser Säuren liegt bei natürlichen Fett[...] meistens zwischen 1 und 2, bei Talg bis 5 hinauf, dagegen b[...] gehärteten Fetten von schmalz- bis talgartiger Konsistenz w[...]nigstens um 20 herum, jedoch auch bis 50 und darüber. Eine Jo[...]zahl über 9 spricht für die Anwesenheit von gehärtetem Fe[...]

(Fortsetzung folgt.)

Bleichwirkung der Bleicherden.

Von Dr. *O. Eckart.*

(Eing. 4. III. 1926.)

Die Ausführungen *Mielck's*[1]) über die Bleicherden begrü[...] ich sehr. Da *Mielck* der Überzeugung ist, daß der Bleichvorga[...]

[7]) Jod wird mit Chloroform im Reagenzglas kurz erwärmt und auf Zimmertemperatur abgekühlt.

[1]) *Mielck*, Seifens.-Ztg. 1926 [53], 1[...]

mischer Natur ist und dafür Belege herbeizubringen ver-
t, möchte ich doch noch zu diesen Ausführungen einige Tat-
en anführen, welche doch sehr eindeutig kundtun, daß
ie Annahme, der Bleichvorgang ist physikalischer Natur,
t so unbegründet ist, wie es bisweilen angenommen wird.
e nochmals auf meine früheren Ausführungen über die Bleich-
ung der Bleicherden zurückzukommen, möchte ich hier nur
Ausführungen *Mielck's* folgendes gegenüberstellen.

Begrüßenswert ist es, wenn *Mielck* vorschlägt, bei der
ichnung der natürlichen und aufbereiteten Erden eindeutige
riffe zu wählen. Ich glaube aber, daß hierfür wohl die beiden
te Roherden für die natürlichen, nicht chemisch aufbe-
ten Erden, und chemisch aktivierte Erden für die
stprodukte die besten Bezeichnungen sind, welche jeden
ifel ausschließen und auch jedem, der der Materie fern-
, sofort sagen, um welche Produkte es sich handelt.

Doch jetzt zu dem eigentlichen Vorgang während des Bleich-
esses. Es ist richtig, daß die Farbstoffe der pflanzlichen
e nicht ein und derselben Natur sind. Es lassen sich auch
t alle Öle ein und derselben Gattung gleich leicht entfärben.
besonders gute Beispiele seien hier die Olivenöle verschie-
r Herkunft angeführt. Die griechischen Öle z. B. sind viel
kler als die spanischen. Auch die Provencer Öle sind von
n Süditaliens und Tunis' verschieden. Noch größer sind die
rschiede bei den Sulfurolivenölen. Da diese Öle aus den
entrestern durch Schwefelkohlenstoffextraktion gewonnen wer-
und somit die durch Klima und Bodenbeschaffenheit be-
ten verschiedenen Mengen an Farbstoffen und Harzen noch
r enthalten, ist es sehr leicht erklärlich, daß diese Öle sich
der Entfärbung ganz verschieden verhalten. Daß diese Öle
verschieden sind, geht auch schon aus dem verschiedenen
alt an Stearin hervor. Je nach der Herkunft enthält schon
Olivenöl mehr oder weniger feste Bestandteile. Bekannt-
soll Olivenöl erst bei + 4° C feste Bestandteile absetzen.
enöl von Tunis scheidet schon bei + 10° C reichlich davon
Aus praktischer Erfahrung weiß ich selbst, daß Sulfuröle,
he im Rohzustande denselben Farbton aufweisen, keines-
s sich mit demselben Aufwand an Bleichmittel entfärben
en. Manche trotzen sogar jedem Bleichmittel und lassen
eine merkliche Farbenaufhellung erkennen, wenn man mit
groben chemischen Mitteln kommt.

Ferner darf ich als bekannt annehmen, daß von Bleich-
n der gelbe Farbstoff viel leichter adsorbiert wird als der
Farbstoff. Auch aktive Kohlen zeigen sich hierin analog
die Bleicherden, selbst mit Aufwand von gewaltigen Mengen
ärbungspulvern will es oft nicht gelingen, den roten Farb-
zu beseitigen. Vor kurzer Zeit hatte ich ein vollkommen
nrotes Baumwollsamenöl amerikanischer Herkunft. Trotzdem
dieses Kottonöl auf das sorgfältigste mit Alkali vorraffiniert
, ist es auch bei Anwendung von bester hochaktiver Kohle
t gelungen, eine brauchbare Farbe zu erzielen. Erst durch
besondere Vorbehandlung gelang es spielend, dieses Öl auf
Farbe zu bringen, die für Speiseöle gangbar war.

Es fragt sich nun: Woher stammt die rote Farbe und war-
läßt sie sich durch die Entfärbungspulver so schwer oder
er gesagt beinahe gar nicht beseitigen? Sämtliche Öle sind
tisch eisenhaltig, die einen mehr, die anderen weniger.
n es sich darum handelt, Öle zu bleichen, so muß man
rscheiden, ob die zu entfernende Färbung durch Eisensalze
ngt wird, oder ob es sich um organische Farbkörper handelt.
anische Farbkörper lassen sich durch Adsorption mittels
ärbungspulver beseitigen. Färbungen durch Eisensalze sind
ver auf physikalischem Wege zu beseitigen. Chemische Hilfs-
el sind hier am Platze.

Der Grund, warum die Farbe durch den Härtungsprozeß
weise verschwindet, ist darin zu suchen, daß durch den ak-
Wasserstoff die Eisensalze, welche meist in der Ferri-
zugegen sind, reduziert und damit zerstört und ausge-
werden. Auf dieser Tatsache gründet sich auch ein neues
biniertes Bleichverfahren. Gerade in letzter Zeit hatte ich
lich Gelegenheit, sehr dunkle Öle mit diesem Verfahren zu
ärben. Bei fast allen Ölen bin ich zu einem sehr befriedi-
den Ergebnis gekommen. Ich habe Raffinate erzielt, welche
n mit Aufwand von Alkali und den üblichen Entfärbungs-
ern nicht oder, wenn überhaupt, nur mit Zusätzen, die die
tschaftlichkeit der Entfärbung in Frage stellen und für die
is wohl nicht mehr in Betracht kommen, zu er-
en waren. Bei diesen Verfahren konnte man ruhig
ve Kohle durch Bleicherde und umgekehrt Bleich-
durch Kohle ersetzen. Es müßte demnach, wenn
Wirkung von Bleicherde und Kohle die gleiche ist, auch
der Kohle beim Entfärbungsvorgang eine chemische Wirkung
zugesprochen werden. Aber gerade die neuesten Versuche von
O. Ruff[2]) lassen eindeutig erkennen, daß die Wirkung der ak-
tiven Kohle eine physikalische ist, also Adsorption. Bei den ak-
tivierten Bleicherden haben wir ein Hydrosilikat vor uns. Die
Roherden sind ebenfalls Hydrosilikate des Aluminiums. Die
Bleichwirkung ist nach den uns gewordenen Erfahrungen keines-
wegs an die chemische Zusammensetzung gebunden, sondern be-
ruht auf der Oberflächengestaltung der Erden. Nach meinen Er-
fahrungen nähert sich die chemische Zusammensetzung mehr
oder weniger der der Kaoline. Ich kenne Roherden, welche her-
vorragend bleichen und beinahe ganz dem Kaolin in der Zu-
sammensetzung und auch im Verhalten in keramischer Beziehung
ähneln. Ich kann mir unmöglich vorstellen, wie z. B. der Farbstoff
des Olivenöls (in der Hauptsache Chlorophyll) mit einer Bleich-
erde, sei es Roherde oder chemisch aktivierte Erde, in eine che-
mische Reaktion treten soll. Bei Mineralölen liegen die Verhält-
nisse für eine chemische Reaktion noch viel ungünstiger. Bei den
aktivierten Bleicherden ist es natürlich notwendig, das reinste
Produkt zu betrachten. Die heute in den aktivierten Erden noch
enthaltenen Verunreinigungen mögen eine chemische Reaktion
als Nebenwirkung auslösen. Diese Produkte haben aber nur einem
Mangel in der Herstellung ihr Dasein in diesen Erden zu ver-
danken. Es wird die Zeit kommen, in der die chemisch aktivier-
ten Erden ebenso rein auf den Markt gelangen wie heute die
mit Salzsäure behandelten Kohlen. Es wird zwar selbst von Fa-
brikanten diese Tatsache heute noch bestritten, aber mit Unrecht.
Denn es ist möglich, Erde herzustellen, welche keine Säure mehr
abgibt. Ich zweifle auf Grund meiner praktischen Erfahrung
an dieser Möglichkeit nicht, da ich die Vorarbeiten hiefür bereits
erledigt habe. Wenn nun *H. Mielck* sagt: Der Prozeß der Ent-
fernung der Farbstoffe aus den Ölen ist ein rein chemischer
Vorgang und eine Austauschreaktion der Fullererden, so geht
er mit dieser Behauptung entschieden zu weit. Anzunehmen, daß
bei dem Vorgang nicht eine Adsorption stattfindet, sondern
daß auch eine chemische Sorption bei den aktivierten Erden
eintritt, wäre für die heute auf dem Markte befindlichen che-
misch aktivierten Erden möglich. Aber bei Fullererden (Roh-
erden) chemische Einwirkung während der Entfärbung anzu-
nehmen, ist sehr schwer zu erklären. Natürlich bitte ich nicht
zu glauben, weil ich auf Grund meines Studiums der Bleich-
erde zur Auffassung gelangt bin, die Wirkungsweise beim Ent-
färbungsvorgang sei physikalischer Natur, daß ich damit jede
weitere Meinungsäußerung ablehne und versuche, eine Bespre-
chung dieser Frage unmöglich zu machen. Im Gegenteil, ich
begrüße es sehr, wenn andere Meinungen geäußert werden.
Vom Gegner lernt man bekanntlich am meisten.

Über den Vorgang der Entfärbung von Farblösungen durch
Bleicherden (Roherden) äußert sich auch *F. Weldes*[3]) sehr ein-
gehend. Dieser Autor fand, daß Kristallviolett z. B. in Lösung
durch Bleicherde auf adsorptive Weise entfernt wird. Die dabei
durchgeführten Versuche zeigten, daß die Aufnahme von Farb-
stoff dem *Freundlich*'schen Adsorptionsgesetz folgt,
somit ist reine Adsorption anzunehmen.

Ferner gelang es demselben Autor, Rohzuckerlösung zu ent-
färben und teilweise sogar den üblen Geruch zu beseitigen. Ich
selbst habe auch schon Versuche vorgenommen, mit Bleich-
erden in wässerigen Lösungen zu entfärben, teilweise habe ich
dabei recht gute Erfolge erzielt. Eine rein chemische Wirkung
bei allen diesen Entfärbungen anzunehmen, war aber nicht
möglich. Im Gegenteil, die adsorptive Wirkung der Bleicherden
wurde durch alle diese Versuche mehr und mehr bestätigt.
Doch über diese Versuche zur gegebenen Zeit.

Was nun die Ansicht von *H. Mielck*, bei dem Bleichvor-
gang werde in der Bleicherde Kohlenstoff abgelagert, anbetrifft,
so sei hiezu folgendes bemerkt: Bei stark sauren Bleicherden
mit einem hohen Gehalt an sauren Salzen ist es möglich, daß
sich harzige Produkte auf ihnen abscheiden. Daß nun Kohlenstoff
oder gar Kokse abgeschieden werden, halte ich für nicht gerade
möglich. Der Bleichprozeß bei vegetabilischen Ölen wird nur
in Ausnahmefällen bei Temperaturen über 120° C vorgenommen,
meist erreicht die Temperatur nur Hitzegrade von 80—90° C.
Koks ist aber ein Produkt der pyrogenen Zersetzung kohlenstoff-
haltiger Produkte. Eine Bildung bei derartig niederen Tempera-
turen ist ausgeschlossen. Bei den Temperaturen, die beim Entfär-
ben mittels Bleicherden herrschen, kann sich im allergünstigsten
Falle amorpher Kohlenstoff bilden. Was nun die Wirkung
von Tonerde- und Eisensalzen auf organische Verbindungen
anbetrifft, so kann diese ebenfalls für die Bleicherde nicht in

[2]) Zeitschr. f. angew. Chem. 38, 1164.
[3]) Doktor-Ing.-Dissertation, München 1923.

Frage kommen, weil hier *H. Mielck* vermutlich die *Friedel-Craft*'sche Reaktion im Auge hatte. Um diese Reaktion auszuführen, sind aber wasserfreie Salze des Aluminiums, vornehmlich $AlCl_3$ notwendig, eine Bedingung, die bei Bleicherden ebenfalls nicht gegeben ist. Hier trifft dann ferner wieder zu, daß die vom Aufschlußprozeß noch vorhandenen Salze des Eisens und Aluminiums entfernt werden müßten und somit, wie oben schon angedeutet, nur als vorderhand nicht leicht zu entfernende, aber unerwünschte Verunreinigungen zu betrachten sind.

Eine weitere Möglichkeit der katalytischen Wirkung von Ton bei organischen Verbindungen, welche *H. Mielck* für die Wirkung von Bleicherden verantwortlich machen könnte, wäre die beschleunigende Wirkung von Reaktionen durch Ton. Diese Reaktionen werden aber alle bei erhöhter Temperatur ausgeführt, meist verfährt man so, daß die Dämpfe über erhitzte Tonkugeln streichen. Auch diese Wirkung kommt für die Bleicherden während des Entfärbungsvorganges nicht in Frage.

Es wurde dann noch die Frage der Bindung von Aluminiumoxyd und Kieselsäure in der Bleicherde angeschnitten und teils früher[4]) schon dafür eine Art Formel aufgestellt. Ich möchte hier den über den Aktivierungsvorgang von Bleicherden im Gange befindlichen Arbeiten nicht vorgreifen. Es sei hier nur soviel gesagt, daß die Roherden einschließlich der Rohtone, welche als Ausgangsmaterial für die Herstellung von aktivierten Bleicherden dienen, Hydrosilikate sind.

Seife in Zahnreinigungsmitteln.

Von Dr. *Hermann Brody*, Springfield, Mass.

(Schluß.)

Seife in Zahnreinigungsmitteln. Alle guten Zahnreinigungsmittel sollten Seife enthalten. Seife hat, abgesehen von ihrem Wert als Reinigungsmittel, antiseptische Eigenschaften, die nicht außer Betracht bleiben sollten. Sie löst die fettigen Stoffe auf, ohne den Zahn anzugreifen, und macht weiter die Borsten der Zahnbürste schlüpfrig, was es diesen ermöglicht, leichter in feine Zwischenräume einzudringen.

Was ist Seife? Seife umfaßt alle Verbindungen, die bei der Reaktion salzbildender Basen mit Fetten und Ölen entstehen. Es gibt zwei offizinelle Seifen. Die eine ist eine Natronseife, hergestellt aus Olivenöl (kastilianische Seife); die andere eine Kaliseife (Schmierseife).

Die Seife besitzt einen spezifischen Geruch, und ihr Geschmack ist schwach alkalisch. Sie ist löslich in Wasser und zwar leichter in heißem als in kaltem. Ihre wässerige Lösung reagiert auf Lackmus alkalisch. Sie besitzt abführende, säureabstumpfende, antiseptische und reinigende Eigenschaften. Ihr Reinigungsvermögen beruht auf ihrer hydrolytischen Dissoziation in wässeriger Lösung, wobei Alkali frei wird, welches Fette und fettartige Substanzen verseift und emulgiert, sodaß sie beim Waschprozeß leicht fortgespült werden können. In dem ganzen Reich der materia medica gibt es kein einziges Agens, das als Bestandteil eines Zahnreinigungsmittels so nützlich ist wie eine reine, milde und neutrale Seife.

Seifen müssen jedoch in Zahnreinigungsmitteln sehr sparsam verwendet werden, worauf *Prinz*[8]) hinwies. Er schreibt: „Viele Präparate des Handels, speziell Zahnpasten und natürlich Zahnseifen, enthalten viel zu große Mengen Seife . . . . Werden sie in konzentrierter Form gebraucht, so haben sie die Neigung, die Widerstandskraft der Mundschleimhaut durch Mazeration zu erniedrigen."

Prinz, Buckley, Long, Fones, Coleman und *Marshall* loben außerordentlich die Verwendung von Seife als Bestandteil von Zahnreinigungsmitteln, aber was den zu verwendenden Prozentsatz anbetrifft, scheinen sie alle verschiedener Meinung zu sein.

Ein gutes Zahnpflegemittel sollte nach *Prinz*[9]) nicht mehr als 2—3% bester kastilianischer Seife enthalten.

Buckley[10]) schreibt: „Weiße kastilianische Seife wird hauptsächlich in der Zahnpraxis als Bestandteil von Zahnreinigungsmitteln, Zahnpulvern und Zahnpasten gebraucht. Die Zubereitung sollte davon nicht über 25% enthalten; denn bei größeren Mengen würde sich bei ihrem Gebrauch zu viel Schaum entwickeln." (In dieser Beziehung kann der Verfasser *Buckley* nicht beistimmen. Zuviel Seife in einem Zahnpflegemittel wird sicher und leicht die Oberhautzellen der Schleimhaut auflösen, und das ist viel mehr zu verwerfen als die Bildung von zuviel Schaum.) Jedoch verringert *Buckley* in der vierten Ausga[be] seines Werkes über Materia medica die Menge, die ein Zah[n]kosmetikum enthalten sollte, auf 15%, was viel besser u[nd] sicherer ist.

Long[11]) schreibt: „Seife ist alkalisch sowie etwas an[ti]septisch und besitzt reinigende Eigenschaften in ausgespr[o]chenem Maß. Ihre Hauptanwendung findet sie in Zahnrei[ni]gungsmitteln, denen sie in Pulverform nebst anderen allgem[ein] üblichen Bestandteilen beigemischt wird."

Fones[12]) schreibt: „Das wichtigste Ingredienz in ein[em] Zahnreinigungsmittel ist Seife." Obwohl er die in Betra[cht] kommende genaue Menge nicht angibt, veröffentlicht er die V[or]schrift eines solchen, die etwa 20% enthält.

Marshall[13]) schreibt: „Alle guten Zahnreinigungsmittel so[ll]ten eine genügende Menge kastilianischer Seife bester Quali[tät] enthalten, damit man sich den Vorteil ihrer auflösenden W[ir]kung auf fettige Substanzen sichert." Er gibt ebenfalls die gena[ue] Menge, die ein Zahnreinigungsmittel enthalten sollte, nicht [an,] aber die Formel eines solchen, das etwa 9,5% enthalten wür[de].

Coleman[14]) schreibt in seinem Handbuch über „Mate[ria] Medica": Harte Seife (Sapo durus), Natriumoleat ist das be[ste] alkalische Mittel in einem Zahnpulver und leistet durch sei[ne] auflösende Wirkung auf Schleim- und Epithelialtrümmer gro[ße] Hilfe beim Reinigungsprozeß. Sie sollte 25 Gewichtsproz[ent] des Präparates betragen oder allein für sich angewendet werden.

Der Verfasser glaubt, daß 25 Gewichtsprozent Seife [in] einem Zahnreinigungsmittel wegen ihrer lösenden Wirkung a[uf] Epithelialzellen und Schleimhaut eine zu große Menge sin[d]. Seife allein ist als Zahnreinigungsmittel nicht wirksam, w[eil] man in Verbindung mit ihr ein mildes Abschleifmittel, w[ie] Calciumkarbonat, anwenden muß, um die notwendige Reibu[ng] herbeizuführen, welche eine Zahnbürste allein nicht ausüb[en] würde.

Coleman schreibt dann weiter: „Wenn allein gebraucht, h[at] kastilianische Seife (Sapo Hispaniensis), die aus Olivenöl he[r]gestellt ist, einen weniger unangenehmen Geschmack als d[ie] meisten anderen Seifen, aber wenn Seife nur einen Teil d[er] Vorschrift ausmacht, kann auch harte Seife verwendet werden."

Verfasser ist der Ansicht, daß ein gutes Mundkosmetiku[m] etwa 10%, aber nicht über 15% Seife enthalten sollte. We[nn] auch die hochwertigste kastilianische Seife den Vorzug verdie[nt,] so läßt sich doch jede Pflanzenölseife guter Qualität, z. B. ei[ne] Kokosseife, verwenden.

Seife und Calciumkarbonat. Wie vorhin festg[e]stellt wurde, ist Seife allein als Zahnreinigungsmittel nic[ht] wirksam. Zur geeigneten und gründlichen Reinigung der Ve[r]tiefungen, Höhlungen und Gruben der Zähne ist ein leicht[es] Abschleifmittel nötig. Ein solches unterstützt die Zahnbürs[te] beim Loslösen und Entfernen der Speisereste, gefällten Schle[i]mes usw., nachdem diese durch Seife emulgiert sind.

Eine gute Sorte feingesiebter kohlensaurer Kalk bildet ei[ne] gute Grundlage für Zahnpulver und -pasten. Gefällter kohle[n]saurer Kalk soll eine relative Härte von 3 bis 3,5 haben, d[ie] also geringer ist als diejenige des Zahnschmelzes, welche [4] bis 5,0 beträgt.

Die Zerstörung von Zahngeweben, gewöhnlich bekannt a[ls] „Abrasion", ist in großem Umfange das Resultat des täglich[en] Gebrauchs von Zahnreinigungsmitteln, welche harte Abschlei[f]mittel enthalten.

Nach vieler Experimentalarbeit schrieb *Miller*[15]), wie folg[t:] „Mit einigen der vielgepriesenen Handelspräparate ist es ga[nz] leicht, wenn man die Bürste so nahe als möglich wie beim G[e]brauch im Mund anwendet, den Zahn halb durchzuschneid[en] unter Freilegung der Pulpa und zwar innerhalb von zwei Stu[n]den . . . Von den geprüften Zahnreinigungsmitteln zerschn[itten] eine beträchtliche Anzahl den Zahn sehr rasch, während a[ndere] anderen ihn bis zu einem gewissen Maß anschnitten; das gerin[g]wertigste von allen war eins, das fast ganz aus doppeltkohle[n]saurem Natron bestand."

Einige der stark empfohlenen Zahnpasten des Handels hab[en] Calciumphosphat zur Grundlage. Dieses Schleifmittel ist v[...]

---

4) Seifens.-Ztg. 1925 [52], 1006.

8) Ebenda, S. 302.

9) Ebenda.

10) „Modern Dental Materia Medica, Pharmacology and Therapeutics." Third edition, S. 38.

11) Dental Materia Medica, Therapeutics and Prescripti[on] Writing." Fourth edition, S. 117.

12) „Mouth Hygiene", S. 354.

13) „Principles and Practice of Operative Dentistry." Fi[fth] edition, S. 197.

14) „Materia Medica for Dentists". Fifth edition, S. 2[..] bis 247.

15) Experiments and Observations on the Wasting of Too[th] Tissue Variously Designated as Erosion, Abrasion, Chemic[al] Abrasion, Denudation etc." (Dental Cosmos, Januar und Fe[b]ruar 1907.)

als Calciumkarbonat, und seine Härte nähert sich derje- des Zahnschmelzes. Während gefälltes Calciumphosphat s Vehikel zur Herstellung von Pasten dient, die zur Krö- der Pulpa und zur Füllung von Wurzelkanälen dienen, es wegen seiner Härte als Grundlage für Zahnreinigungs- nicht empfohlen werden. Um die abschleifende Wirkung alciumphosphats zu mildern, setzt ihm ein Fabrikant von utzmitteln wasserfreies Calciumsulfat zu, das ganz weich der Absicht, daß die Grundlage seiner Zubereitung einem mittel von der Härte 2,85 bis 3,35 entspricht. Aber selbst gemildertes Calciumphosphat ist dem Zahn gegenüber hart, weil diese Substanz aus Massen von feinen Calcium- rat-Kristallen besteht, die obwohl nun weniger zahlreich, scharf und sandig genug sind, um eine Abschleifung der n Zahnschmelzoberflächen, namentlich am Zahnhals her- ühren.

Schlußfolgerungen.

Die tägliche Reinigung der Zähne ist eines der wichtig- Verfahren in der Zahnprophylaxis. Wenn die Zähne sorg- mit einem milden Zahnreinigungsmittel gebürstet werden, eine Fermentation rings um sie herum fast ganz verhütet.

Der einzige Zweck eines Zahnreinigungsmittels besteht bei der mechanischen Reinigung der Zähne hilfreiche e zu leisten.

Stark antiseptische oder alkalische Zahnreinigungsmittel ür die Verhütung der Zahnfäulnis so gut wie wertlos.

Alle guten Zahnreinigungsmittel sollten eine geeignete Seife enthalten, da sie eines der besten in der Medizin nten Reinigungsmittel ist.

Wenn reine Seife als Bestandteil eines Zahnreinigungs- und in geeigneten Mengen gebraucht wird, schädigt sie die Zähne, die Schleimhaut noch die allgemeine Gesund-

Die Behauptung, daß seifenhaltige Zahnreinigungsmittel en Speichelfluß herabdrückend wirken, hat sich als falsch en; ebenso die, daß der Gebrauch eines sauren Zahnreini- mittels eine ausgesprochene Zunahme der Mund-Alkalität olge habe.

Beim Reinigen der Zähne mit künstlichen Mitteln, d. h. hnbürste und Zahnreinigungsmitteln ist die Annahme selbst eringsten Gefahr ungerechtfertigt. Reine, milde, neutrale schwach alkalische Zahnreinigungsmittel sollten stets den ; die gewöhnlich harte Schleifmittel wie Calciumphos- nthalten, vorgezogen werden.

Literaturbericht

er Erdnußhandel in Shantung. Von Professor Dr. *S. Ber-* 27 Seiten. C. E. Poeschel Verlag, Stuttgart.

ie kleine interessante Broschüre, die Ausbeute einer Stu- ise des Verfassers durch die chinesische Provinz Shan- will die Aufmerksamkeit der Ölsaat- und Ölhandelsfirmen der Spezialmaschinenfabriken besonders auf den Artikel sse lenken. Aus eigener Anschauung vermittelt darin der ser den interessierten Kreisen alle zum Handel notwen- Kenntnisse für dieses Produkt. Er behandelt die Erdnüsse as daraus gewonnene Öl, Anbaugebiete, Gewinnung, Ver- g, folgt der Ware vom Ursprung bis zum fertig expor- Produkt auf viel verschlungenen Wegen und gibt Auf- g über die Preisbeziehung zwischen Nüssen, Öl und Ku- Seine Ausführungen erhalten durch reichliche tabellarische dem dortigen Handel entstammende zahlenmäßige Dar- gen erhöhten Wert, zeigen damit den oben genannten Fir- ie wirtschaftliche Bedeutung dieser Ware und eröffnen dem hen Handel gute Aussichten, wenn er die gegebenen Er- nisse berücksichtigt. Dipl.-Ing. *M. Bauer.*

Chemische Mitteilungen

r die Eignung verzinkten Eisens als Material für Waschgefäße aller Art.[1])

ie seit dem Kriege bezw. nach dem Kriege stark erhöhte endung verzinkter Eisengefäße für Zwecke des Waschens cht viele Reklamationen zur Folge gehabt und zwar des- weil diese Gefäße vielfach sehr bald starke Anfressungen n. Da die Lieferanten der Waschgefäße die Schuld zu en Waschmitteln zuschoben, um damit ihrerseits die Re- tion abzutun, wurde die Frage der Ursache der Anfres- einer eingehenden Prüfung unterworfen. Studiert man nst die Literatur über die Widerstandsfähigkeit des Zinks, so findet man gleich wie für die anderen Metalle so auch über dieses mancherlei Arbeiten, welche sich mit der Korrosion desselben unter dem Einfluß der verschiedensten Substanzen befassen. Gleich wie bei fast allen anderen Metallen zeigt sich auch für das Zink die Eigenschaft, daß es nicht voll diesen Einflüssen widersteht, sondern angegriffen wird.

Bei den vorerwähnten Reklamationen schaltet aber dieser eher natürliche Verschleiß aus, da es sich hier um grobe Anfressungen handelt. Bei den Versuchen zeigte sich bald, daß es oft recht einfach ist, diese groben Anfressungen zu erzeugen. Füllt man nämlich in einen verzinkten Kessel oder Eimer eine reine Kernseifenlösung von auch nur z. B. ½ bis 1% und läßt sie darin 1 bis 2 Tage stehen, so bemerkt man, nach dem Ausgießen der Seifenlösung, vielfach unregelmäßig auf der benetzten Metallfläche verteilt, weiße käsige Abscheidungen. Läßt man die Seifenlauge noch länger in dem Behälter stehen, so wachsen diese Abscheidungen weiter und verhärten sich, sodaß sie zuletzt eine dicke Kruste an den betreffenden Stellen bilden. Nachbarstellen hingegen zeigen sich unverändert. Unter den Abscheidungen erkennt man graue bis grauschwarz gefärbte Anfressungen, welche so stark sein können, daß man sie beim Darüberfahren mit dem Finger direkt fühlen kann. Die wirkliche Ursache der Anfressungen kann daher nur am Metallmaterial an einzelnen Stellen liegen, und es ist selbst dem Laien klar, daß das Schieben der Schuld auf zu scharfe Waschmittel, wofür eine reine Kernseife ja keineswegs in Frage kommen kann, vollständig unberechtigt ist. Die wirkliche Ursache kann vielmehr nur am Metallmaterial selbst in einzelnen Stellen liegen. Von z. B. 6 verschiedenen eisenverzinkten Blechstreifen, drei Tage in einer reinen 1%igen Seifenlösung bei Zimmertemperatur eingehängt, waren vier nach dieser Zeit an vielen Stellen mit einer weißen Schicht überzogen. Ein Blech zeigte nur wenige kleine weiße Stellen, während ein Blech vollständig unangegriffen geblieben war. Die Versuche wurden außer mit reiner Kernseife weiter fortgeführt unter Verwendung von Waschpulver- und Schmierseifenlösungen, und das Bild war durchweg ein gleiches.

Was die Natur der erwähnten Abscheidungen betrifft, so sind diese bei Gegenwart von Seifen Zinkseifen. Diese legen sich leicht auf die Wäsche auf und verursachen hier Flecken, welche nach dem Trocknen besonders im auffallenden Licht sichtbar sind und zum Teil wie direkte Ölflecke aussehen. Reklamationen an Wäschestücken, welche diese Flecken zeigen, haben dem Laboratorium in den letzten Jahren öfters vorgelegen. Es konnte dabei festgestellt werden, daß diese Flecken sich sehr leicht entfernen lassen durch Behandlung mit verdünnter Essigsäure. Die Untersuchung eines solchen Essigsäureauszuges ergab den hohen Gehalt von 0,418 Zinkoxyd neben geringen Mengen Kalk, welche man natürlich in allen schon mehrfach gewaschenen Wäschestücken findet. Es wird weiter darauf hingewiesen, daß, da nicht die ganze Fläche des Waschgefäßes gleichmäßig angefressen wird, sondern nur einzelne Stellen, wesentlich die Mängel in der Fabrikation, insbesondere der geeigneten Verzinkung liegen müssen, und es somit Aufgabe der Verzinkereien wäre zu versuchen, hier einen Wandel zu schaffen.

Zum Schluß wird in der Arbeit noch ein Hinweis auf die möglichen Ursachen der nachteiligen Erscheinung dahin gegeben, daß man diese verstärkt dadurch hervorrufen kann, daß man ein Kupferblech in das mit Waschlauge gefüllte Gefäß einlegt oder einhängt, sodaß es mit der Wandung in Berührung steht. An der Berührungsstelle und in deren Nachbarschaft treten alsdann die oben erwähnten Ausblühungen von Zinkseifen in verstärktem Maße auf. Man könnte hieraus folgern, daß Verunreinigungen im Zink oder poröse Stellen im Zinküberzug Veranlassung zur Bildung von elektrischen Strömen — sogenannten Lokalelementen — geben, zumal auch zwischen Zink und Eisen solche Ströme sich bilden können. Andererseits können es natürlich auch gewisse Verunreinigungen mit anderen Metallen sein, welche die Ursache bilden.

Als nicht hierher gehörig wird die ungeeignete Verwendung verzinkter Blecheimer für den Versand von Schmierseifen anzusehen sein. Schließlich wird darauf hingewiesen, daß ein Absatzgebiet den Verzinkereien auf die Dauer vollständig verloren gehen müsse, wenn es diesen nicht gelingt, solche Verzinkungen durchweg herzustellen, welche den Einwirkungen von normalen Waschlaugen widerstehen.

[1]) Auto-Referat aus dem Chemischen Laboratorium Dr. *epel* aus Zeitschrift der deutschen Öl- und Fett-Industrie).

Abietinsäure aus Kiefernöl.

Von Dr. *G. Knigge.*

Als Ausgangsmaterial diente Pflanzenfettsäure „H" der Continentalen A.-G., die ein nach besonderem Verfahren gereinigtes Tallöl darstellt, das Verf. lieber als Kiefernöl, anstatt der halb deutschen und halb schwedischen Benennung Tallöl, bezeichnen will. Das Öl stellte eine halbfeste Masse dar, reichlich von Kristallen durchsetzt. SZ. 171,1; VZ. 178,0.

Zunächst wurde der feste Teil abgesaugt und der noch stark gefärbte Rückstand aus Alkohol umkristallisiert. Die so gereinigte Säure (I) hatte SZ. 180,9; VZ. 183,7. Nun wurde die Säure verseift, das Unverseifbare mit Petroläther extrahiert und die Säure dann wieder gewonnen (II). Jetzt hatte sie SZ. 184,9; VZ. 185,9.

Bei dem Versuch, die Jodzahl zu bestimmen, zeigte es sich, daß die Methode von *Margosches* hier versagte. Die Resultate schwankten zwischen etwa 40 und 54. Nach *Hübl* wurden dagegen übereinstimmende Werte erhalten: für I 66,4 und 66,0, für II 64,5 und 64,7. Der Schmelzpunkt lag für I bei etwa 165°, nach Umkristallisieren aus Methylalkohol bei 178°. Die SZ. war jetzt 182,3; VZ. 185,1, JZ. *(Hübl)* 82.

Knigge weist dann darauf hin, daß die Verwendung der Abietinsäure, von der man in technischer Reinheit durch Filterpressen leicht größere Mengen aus dem Tallöl gewinnen könne, durchaus nicht außer dem Bereich der Möglichkeit stehe. Er untersuchte zwei Proben solcher Rohsäure, die folgende Zahlen ergaben:

SZ.	189,3	162,7
VZ.	199,2	199,2
Verseifbarkeit	96,4	95,6%.

Eine Seife, mit 60% der technischen Abietinsäure und 40% Talg hergestellt, hatte gute Schaumkraft.

Störend ist der Geruch, der durch Merkaptane veranlaßt wird. Wenn dieser beseitigt werden könnte, würde bei günstigen Preisen auch in Deutschland die technische Abietinsäure sich einführen können. In Finnland soll sich die Abnehmerschaft an dem Geruch nicht stoßen.

(Allgem. Öl- u. Fett-Ztg. 1926, 88 d. Chem. Umschau.)

Kleine Zeitung

Persil hat nach einer Untersuchung des Chemischen Untersuchungsamtes Heilbronn folgende Zusammensetzung: 42,5% Seife, 16,4% kalzinierte Soda, 3% Wasserglas (wasserfrei), 9,2% Natriumperborat, 28% Wasser.

(Pharm. Ztg., Berlin 1926, Nr. 70.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung

Fragen.

768. Wie läßt sich eine ca. 80%ige reine Seife in Pulverform herstellen nach Art der „Suma" der Sunlichtgesellschaft direkt aus Kernseife? G. J. in K.

769. Wie wird „Monopolseife", für Textilzwecke, ähnlich der von Stockhausen & Co., im kleinen hergestellt? R. F. in P. (Griechenland).

770. Wie stelle ich eine gute Kernseife auf halbwarmem Wege aus Kokosfett her? Welche, wieviel und wie starke Lauge und welches Quantum Fett wird auf je 100 Pfund Seife gerechnet, und wieviel Kernseifen-Parfüm? H. J. in S. (Dänemark).

771. Muß ich zur Aufnahme der Fabrikation von Seifen auf halbwarmem Wege die Genehmigung von der örtlichen Behörde einholen? Muß die Nachbarschaft damit einverstanden sein? G. K. in H.

772. Ich habe ein neues Scheuerpulver zusammengestellt: 60% getrockneter und gemahlener Quarzsand, 20% pulv. Wasserglas und 10% Seifenpulver. Wenn jedoch diese Mischung eine Zeitlang steht, bilden sich immer fester werdende Knoten. Wie kann man solches vermeiden? Kann man evtl. noch irgendetwas zusetzen? Oder könnten Sie mir wohl eine gute Mischung mit Seifengehalt angeben? J. R. in B. G.

773. Wie stellt man einen guten Lederzement für Schuhfabrikation her? A. B. in M.

774. Ist zur Erzeugung von Obstbaum-Karbolineum ein jedes im Handel befindliche Karbolineum geeignet oder ist auf besondere Eigenschaften Rücksicht zu nehmen? A. R. in W.

775. Wie groß muß man einen Dampfkessel anschaffen, um 4—5 t Naturkornseife aus Neutralfett zu sieden? H. (Norwegen).

776. Wieviel Pfund Druck gebraucht man, um 4—5 Tons Schmierseife bei gleichzeitig direktem und indirektem Dampf zu kochen? S. M. D. (Norwegen).

777. Kann für vorstehenden Zweck ein Dampfsparkessel von Max Dahners, Hannover, empfohlen werden, und welche Nummer wird passen? S. M. D. (Norwegen).

778. Wir haben von einem Kunden einen größeren Posten Kalisalpeter übernehmen müssen, welchen wir günstig abstoßen wollen. Welche Verbraucherkreise kommen hiefür in Frage? H. S. in H.

779. Hat Olivenöl einen hohen oder niedrigen Stearingehalt? Welches Öl hat einen niedrigeren Stearingehalt als Olivenöl? G. in E.

780. Ich siede meine Grundseife schon jahrelang aus 1000 kg Talg, 200 kg Schweinefett und 200 kg Kokosöl. Fachmännisch verseift, zweimal gewaschen und verschliffen. Laut Analyse 62,5% Fettsäure und 0,4% Salz. Die Seife wird auf dem Bandtrockner bis 78% Fettsäure getrocknet, ist beim Verlassen der Strangpresse zart und geschmeidig und hält sich auf dem L jahrelang in Geruch, ohne ranzig oder fleckig zu werden. setzen der neutralen Seife 1% Cereps und 1% Zinkweiß Woran mag die Ursache für das Aufhören der Schaum liegen? A. B. in

781. Wir kühlen unsere Oleine erheblich ab, doch erwä sie sich in der warmen Jahreszeit während des Filterns in Filterpresse wieder. Können Sie uns einen Apparat empfe der helle Oleine mit niedrigstem Erstarrungspunkt gibt? M. L. in G. (Italie

782. Wie stellt man eine neutrale flüssige Seife für Se spender her? F. L. in

783. Wie stellt man Reklame-Seifenplatten für Schaufen dekoration mit erhabenen Schrift- und Bilderzeichen her? K. in

784. Wir erhalten durch das Twitchellverfahren ein zerinwasser, welcher trotz tiefer Temperaturen im Vakuum tiefbraune Farbe bekommt. Was ist die Ursache, muß das zerinwasser gebleicht werden? Wenn ja, mit welchem Bl mittel macht man die besten Erfahrungen? B. in B. (Auslan

785. Wir beabsichtigen, staubfein gemahlenes 10- und prozentiges Seifenpulver in den Handel zu bringen, und d ten, hierfür eine Rotationsmühle, evtl. kombiniert mit W sichter, anzuschaffen für eine stündliche Leistung von 150 Seifenpulver. Hat vielleicht eine Firma Erfahrungen hi gemacht, oder kann uns einer der Herren Fachleute mit e Rat zur Hand gehen? E. F. in A. (Hollan

786. Meine Kernseife hat nach Fertigstellung eine unans liche tote Farbe, ich möchte aber gerne ein frisches hellg Aussehen der Kernseife erzielen. Ich erbitte hierüber Ausk Der Ansatz meiner Kernseife besteht aus 75% Palmkernöl, Talg und 7% Harz. Die Fette werden gespalten und dann einem Wasser mit Karbonat verseift. E. A. in

787. Unsere Schuhcreme, bestehend aus Montan-, Karna wachs sowie Ceresin und Paraffin in Verbindung mit 30% pentinöl und 60% eines Lösungsmittels, neigt sehr leicht Schwitzen. Wie können wir am besten den Fehler beh ohne der Qualität zu schaden? A. B.

788. Wir rühren unsere Gallseife, 100 kg Öl und 50 kg natronlauge 38° Bé, wie jede andere Kokosseife. Kurz vor Dickwerden geben wir 5 kg Galle, wie dieselbe vom Schlacht kommt, und 3 kg Terpentinöl zu. Nachdem wir dieses gut du gerührt haben, geben wir die Farbe Brillantgrün, wasse lich, durch ein leinenes Tuch in die ziemlich dicke Seife hi Nach Rühren von 5 Minuten bilden sich kleine grüne Pu Woran liegt dieses? Eventuell bitten wir um Angabe guten Rezeptes für Gall-Seife. V. N.

Antworten.

721. Lance-Parfüme sind Glasphiolen, die mittels Ventiles zu öffnen sind und mit parfümiertem Chloräthyl ge sind. Im Grunde genommen sind es Chloräthylspritzen, wie sie in der Medizin zur lokalen Betäubung anwendet, nur mit Unterschied, daß das darin enthaltene Chloräthyl durch Zu von ½—2% ätherischer Öle und Riechstoffe parfümiert ist das Chloräthyl bereits bei gewöhnlicher Temperatur siedet, es in dem verschlossenen Glasgefäß unter einem gewissen D und spritzt daher beim Öffnen eines Ventiles selbsttätig in tem Bogen heraus, das Chloräthyl verdampft sofort, und Parfümöl bleibt zurück. Die Fabrikation der Chloräthylspr geschieht folgendermaßen: Die Glasphiolen werden von Spezial-Glasfabriken, die medizinische Gläser herstellen, geli und erhalten eine weitere Füllöffnung unten und eine eingeschmolzene, zur Hälfte aus vollem Glas bestehende pillarröhre, die ein Metallgewinde zum späteren Aufschrau der Ventilkappe trägt. Die Füllung geschieht derart, daß die Phiole mit der Füllöffnung nach oben in eine Kältemisch einsetzt und mit dem parfümierten Chloräthyl füllt. D schmilzt man vor dem Gebläse schnell zu. Nach völliger kühlung wird die Phiole aus der Kältemischung genomm etikettiert und ist dann versandbereit. Am Verbrauchsort die mitgesandte Ventilkappe, nach Entfernen der Kapillare zum Beginne des Gewindes, rasch aufgeschraubt.

Die Füllungsflüssigkeit wird durch einfaches Auflösen Parfümölen (Blütenöle etc.) in Chloräthyl in einer Menge ½—2% hergestellt. Bei den verwendeten Blütenölen ist da zu achten, da keine festen Bestandteile, wie Harz, Gummi hinterbleiben, da diese mit der Zeit die feine Kapillare stopfen würden. Am besten eignen sich Blumengerüche Rose, Flieder, Maiglöckchen etc. Lance-Parfüme werden in ßem Maßstab nach Indien, Süd-Amerika etc. exportiert. Auf Markt befinden sich sowohl teure Marken aus Frankreich billige Qualitäten. *E. Schifta*

734. In der Türkei sind wie in den ganzen Mittelmeerlän Olivenölseifen eingebürgert, aus den verschiedenen Olivenölso Irgendwelche Unternehmungen, die Seifenmaschinen liefern nen, sind dort nicht vorhanden. Diese müssen schon von Deut land bezogen werden. Dir. *Müller*, Malm

755. Die Provisionssätze bei Verkäufen Schmier-, Kernseifen und Seifenpulver unte gen von Ort zu Ort Schwankungen. Sie sind auch verschieden

dem der Verkauf an Großabnehmer oder Kleinhändler er- Schließlich ist es gar nicht gleichgültig, ob es sich um schon gut eingeführtes Produkt oder gar um einen Marken- el handelt, den der Händler, weil er von der Kundschaft ig verlangt wird, führen muß, oder ob die Ware erst einge- werden soll. Bei der Feststellung der Provisionssätze ist r zu beachten, daß der Vertreter, der mit den bewilligten sionssätzen sein Auskommen nicht findet, einfach andere el mitführt, wodurch die Intensität der Kundenbearbeitung, im Interesse der Fabrikanten, leidet. Darf er vertraglich nicht, so muß man höhere Provisionen geben. Im allge- n bewegen sich die Provisionssätze beim Verkauf von ier- und Kernseifen an Grossisten zwischen 1—2%, an De- ten zwischen 3 und 4%, bei Seifenpulver an Großabnehmer hen 4—5%, an Kleinhändler zwischen 8—10%. *M. B.*

56. Der Zusatz von Borax zu Kernseife vermag Seife weder in ihrem Schaum- noch Reinigungsvermögen, in der Farbe oder im Griff zu verbessern. Borax ist ganz ch alkalisch; seine Reinigungskraft ist daher nur klein kommt nur dort in Frage, wo es sich um die Reinigung sehr ndlicher Stoffe handelt. In Kombination mit Seife kommt Eigenschaft überhaupt nicht zur Geltung. Vielleicht aber e er dazu dienen, die Ranzidität in der Seife zu verhin- oder wenigstens hinauszuschieben, indem er die aus dem seiften Fett sich bildenden Fettsäuren bindet. Ranzidität aber bei einer normal gesottenen Seife überhaupt nicht ten. 2. Als Hilfsmittel zur Beschleunigung der Verseifung er niemals dienen, da die Reaktion zwischen schwachen und schwachen Säuren, als welche die Fettsäuren zu chten sind, viel träger verläuft, als jene zwischen starken und schwachen Säuren. 3. Als selbst geruchloser Körper gegenüber Laugen als chemisch kaum auf die Fette wir- s Produkt ist er gar nicht imstande, die Seife im Geruch rbessern. *D. J.*

57. Die Frage nach Abfallsoda wurde in der letzten wiederholt gestellt, ja sogar Inserate, in denen große en dieses Abfallproduktes gesucht werden, konnte man in eitschriften antreffen. Mir ist jedoch keine Industrie be- , in welcher Abfallsoda in dem gesuchten Sinne entsteht. Hauptverwendung findet Soda wohl in der Glas- und Sei- dustrie; auch in der Papierfabrikation, Bleichereien und reien sowie zur Erzeugung von Natronsalzen (Wasser- Phosphate) wird sie viel gebraucht. Aber an keiner dieser auchsstellen fällt sie wieder als mit anderen Stoffen ver- nigtes Produkt an. Eher wäre Soda als Abfallprodukt in g zu erhalten. (Mutterlaugen der Kristallsodafabrikation.) *Br.*

58. Das käufliche Ammoniumkarbonat oder Hirsch- alz wird nach verschiedenen Methoden hergestellt. Bei einer ben setzen sich die sich verdichtenden Dämpfe in dicken en ab, aus denen man unter Umständen würfelförmige ke durch Teilung herstellen kann. Sonst müßte man das lverform erhaltene Produkt ohne anderen Zusatz in Kasten- n unter Druck pressen oder brikettieren. Die Hersteller Hirschhornsalzes, Badische Anilin- und Sodafabrik in igshafen a. Rh., Wagemann, Seybel & Co. in Liesing reich) können Ihnen über den Bezug in Würfelform sicher- Aufschluß geben. *M. B.*

59. Die aus der Speiseöl-Fabrikation stammende Erdnußöl- ure wird bei der Raffination des Öles (Entsäuerung) ge- n. Ein Unterschied im Gehalt an festen Gly- den bezw. Fettsäuren (die übrigens nicht Stearin, son- Arachin und Lignocerin bezw. deren Fettsäuren sind), der aupt nur 5—10% beträgt, zwischen Erdnußölfett- en und dem Öl 1. oder 2. Pressung wäre nur möglich, wenn von vornherein die freien Fettsäuren im Verhältnis der flüssigen zu den festen Fettsäuren, son- letztere überwiegend vorhanden wären bezw. wenn bei der uerung die festen Glyzeride leichter verseift würden als üssigen Glyzeride. Tatsächlich bestehen Umstände, die das wiegen fester gesättigter gegen ungesättigte flüssige Fett- begünstigen, doch dürfte sich das bei der an sich gerin- Menge der ersteren praktisch kaum auswirken. Eher scheint e Fragestellung durch das frühere Erstarren der Fettsäuren über dem neutralen Öle veranlaßt zu sein, und hier kann werden, daß Fettsäuren einen höheren Erstarrungspunkt n als die entsprechenden Neutralöle und daher einen ren Prozentsatz fester Fettsäuren dem Unkundigen vor- en. *M. B.*

60. Eine verseifte Fußbodenbeize wird stets etwas r eintrocknen als die mit höher flüchtigen Lösungsmitteln stellte Ölware, besonders wenn sie ungünstig, d. h. ver- smäßig warm gelagert wird. Günstige Lagerung und gut lossene Dosen sind die besten Mittel gegen zu schnelles cknen. Ein Zusatz von 2% Glyzerin, wie er mitunter ge- wird, ist auch nur ein Notbehelf mit mangelhaftem Erfolg. diese verseiften Bodenbeizen, die doch neben den Pigment- wasserlösliche Anilinfarben enthalten, beim nassen Auf- n abfärben, ist doch selbstverständlich. Wenn man vermeiden will, muß man Ölware mit öllöslichen Anilin- farben, evtl. unter Zusatz von Resinaten, verwenden. So herge- stellte Fußbodenbeizen sind naß wischbar. *Mr.*

761. Fettes Senföl gibt es mehrere Arten; sie gehören zur Gruppe der Cruciferenöle, zu der auch das Rüböl zählt. Die- sem gleichen die Senföle in mancher Hinsicht (niedere Versei- fungszahl, Jodzahl), weshalb der Schluß, daß sie sich bei der Verseifung ähnlich verhalten, nahe liegt. Darnach wären sie also zur Seifenfabrikation nur wenig geeignet, ganz abgesehen davon, daß sie im Handel nur selten anzutreffen sind und ihr Preis zu hoch sein wird. *A. S.*

762. Zur Herstellung guter Huf- und Heilsalben gibt es eine Menge von Vorschriften, u. a. folgende: 15 T. Bienen- wachs, 35 T. Talg, 40 T. Tran, 10 T. Rüböl. *J. L.*

763. Als Flaschenreinigungsmittel für gebrauchte Öl- und Fettflaschen genügt für gewöhnlich Natronlauge, wenn es sich um verseifbare Öle und Fette handelt. Bei Gefäßen, in denen Mineralöl enthalten war, richtet man mit Lauge aller- dings nichts aus, hier muß man schon eines der billigen Fett- lösungsmittel, wie Schwerbenzin o. ä. nehmen, das man bei größerem Anfall wiedergewinnen kann. Wenn Sie schon ein anderes Präparat dafür in der Hand gehabt haben und etwas gleichwertiges in den Handel bringen wollen, so lassen Sie das- selbe in einem Laboratorium untersuchen. *Hb.*

— Ihre Angaben für ein bestimmtes Flaschenreinigungs- mittel, um mit Fett und Öl verschmutzte Flaschen zu säubern, sind zu allgemein gehalten, als daß sie eine genauere Beant- wortung ermöglichen, da diese Mittel meist aus Natronlauge bestehen. Vielleicht denken Sie an „Liebizin", das in 20—25°iger Natronlauge 5% Seife gelöst enthalten soll. Da gewöhnliche Seifen von so starken Laugen ausgesalzen werden, müßten da- für Seifen aus Rizinusöl-, Kokosöl- oder Oxyfettsäuren ver- wendet werden. Das Arbeiten mit solch starken Laugen ist nicht ungefährlich. Man verwende daher lieber eine mit Me- thylhexalin und Trichloräthylen hergestellte Seifenlösung, die ungefährlich ist, besser und rascher reinigt, allerdings aber teurer ist, was aber durch den geringeren Verbrauch zum Teil wieder wett gemacht wird. *L. M.*

764. Versuche, farbig brennende Kerzen durch pas- sende Zusätze zur Kerzenmasse oder durch Imprägnierung der Dochte mit entsprechenden Metallsalzen herzustellen, schlugen alle fehl, da die Temperatur der Kerzenflamme zu niedrig ist, die Leuchtsalze zu verflüchtigen, die eigene gelb leuchtende Flamme andere Farben, besonders Grün und Blau verdeckt, die Flamme reduzierend statt oxydierend wirkt und schließlich die aufsaugende Wirkung des Dochtes für die verflüssigte Kerzen- masse herabgesetzt wird. Man erhält aber farbig brennende Illuminationslämpchen unter Anwendung getränkter Dochte, wenn man schwach leuchtende Massen (etwa wie Hartspiritus) in Blechhülsen füllt, wodurch nicht nur eine höhere Flammentem- peratur erreicht wird, sondern auch eine fast farblose Flamme die Farbe der Leuchtsalze nicht beeinträchtigt. Schon das etwas phantastisch anmutende D. R. P. 216 338, wonach nicht nur der Docht getränkt, sondern ein mit Leuchtsalzen gefülltes Röhr- chen aus alkalifreiem Glas parallel zum Docht in die Kerze eingesetzt werden soll, tut dar, daß die nahe liegenden oben erwähnten Methoden nicht zum Ziel führen.

Von mir untersuchte Wunderkerzen zeigten folgende Zusammensetzung: 25% Eisenfeilspäne, 5% Aluminiumpulver, 15% Dextrin, 55% Bariumnitrat. Durch Ersatz des letzteren mit anderen Leuchtsalzen, wobei die oxydierende Wirkung des Nitrates erhalten bleiben muß, lassen sich auch andersfarbig leuchtende Wunderkerzen erzeugen. *M. B.*

765. Unter Autofetten kann man die gewöhnlichen kon- sistenten Fette oder die Autogetriebefette verstehen. Die Her- stellungsweise ist in beiden Fällen ungefähr die gleiche wie bei konsistentem Fett. Der Ansatz lautet im ersten Fall 15 T. Sulfurolivenöl, 5 T. Olein, 76 T. Spindelöl-Raffinat, 4 T. Kalkhydrat; bei Getriebefett ersetzt man das Spindelöl-Raffinat durch amerikanisches Zylinderöl. *W. M.*

766. In dieser Anfrage nach der Behandlung der Rohhäute in der Lederindustrie mit frischem Salz gebraucht der Fragesteller den Begriff „frisch" im Gegensatz zu „altem" Salz im Sinne schon länger hergestellten oder lagernden Salzes. Zwischen frischem und altem Salz in diesem Sinne besteht aber kein Unterschied in der Wirkung. Ich glaube daher, daß „frisch" hier im Gegensatz zu einmal vielleicht schon zu demselben oder auch einem anderen Zweck gebrauch- ten Salz zu verstehen ist. *Dg.*

767. Technische Vorteile des Autoklaven- spaltverfahrens lassen sich natürlich nur im Vergleich zu anderen Spaltmethoden ermitteln. Von letzteren kommen nicht in Frage das Schwefelsäureverfahren, das zuviele Nachteile hat, die fermentative Spaltung, die nur für einen begrenzten Temperaturbereich — unter 40° C — günstig wirkt. Das Kre- bitz-Verfahren sowie die neue Druckverseifung können ebenfalls nicht zum Vergleich herangezogen werden, da ihr Zweck, di- rekte Herstellung von Seife, ein anderer ist als jener der Auto- klavenspaltung, die neben dem Glyzerin die Fettsäuren gewinnen will. Von der Druckverseifung sind technisch auch noch zu wenig Einzelheiten bekannt, und praktische Erfahrungen fehlen so gut

wie ganz, als daß sie hier als Vergleichsobjekt dienen könnte. Die Frage spitzt sich daher darauf zu, hat die Autoklavenspaltung technische oder auch rechnerische Vorteile gegenüber dem weit verbreiteten Twitchell-Verfahren, denn nur dieses stellt dieselben Produkte her wie die Autoklavenspaltung, weshalb nur diese beiden streng genommen miteinander verglichen werden können. Von einer absoluten Überlegenheit des einen Verfahrens über das andere kann überhaupt nicht gesprochen werden. Je nach dem zu verarbeitenden Rohmaterial, nach besonderen vorliegenden Verhältnissen kann einmal das Autoklavenverfahren, ein andermal die Twitchell-Spaltung als besser empfohlen werden. Jedes Verfahren hat also seine Vor- und seine Nachteile. Das Autoklavenverfahren setzt vor allem einen Hochdruckkessel von 6—12 Atm. Spannung voraus. Eine Fabrik, die einen solchen nicht besitzt oder die Kosten für die Aufstellung nicht ausgeben will oder ihn wegen der Lage der Fabrik vielleicht nicht aufstellen darf, muß vorneweg auf eine Autoklavenanlage verzichten. Der Hauptnachteil der Autoklavenanlage sind die hohen Anschaffungskosten des kupfernen Autoklaven und die nicht geringen Reparaturkosten der verbleiten Zersetzungsbehälter für die Autoklavenmasse. Trotzdem sind aber die Betriebskosten inklusive Verzinsung und Amortisation bei einer größeren Anlage nicht höher als bei einer Twitchell-Anlage, da mit dem Autoklaven eine sehr hohe Leistungsfähigkeit, wie sie kein anderes Verfahren aufweist, zu erzielen ist. 2—3 Chargen innerhalb 24 Stunden zu spalten, ist ohne weiteres möglich; natürlich erhält man bei der höheren Spaltungsanzahl nicht mehr eine 95%ige Fettsäure, was aber auch für Zwecke der Seifenfabrikation gar nicht notwendig ist. Fettsäure und Glyzerin sind von bester Beschaffenheit. Die Anlage verliert auch nach langer Gebrauchsnahme nicht viel von ihrem Anlagewert, da für Altkupfer und Altblei im Gegensatz zu altem Eisen immer hohe Preise bezahlt werden. Demgegenüber stehen beim Twitchell-Verfahren niedere Beschaffungskosten, dagegen lange Spaltdauer, während bei sachgemäßer Leitung an der Qualität der Fettsäure wie des Glyzerins heute nichts mehr auszusetzen ist. Die Vorteile der Autoklavenspaltung machen sich mehr bei großen Anlagen geltend, bei einer Tagesspaltung von 4000 bis 5000 kg aufwärts. *D. J.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Terpentinöl oder Terpentingeist?

In seiner sonst sehr anerkennenden Besprechung[1]) des 3. Teiles des von mir im Verfolg der Vorarbeiten der „Deutschen Farbenbuchkommission" herausgegebenen „Deutschen Farbenbuches" bemängelt der Referent, Herr *Münder*, die Bezeichnungen „Terpentingeist" und „Kiengeist" und wünscht bei den eingeführten und klaren Namen „Terpentinöl" und „Kienöl" zu bleiben, um nicht weitere Unklarheit in das Gewirr der technischen Nomenklatur hineinzutragen.

Ich möchte darauf sagen, daß meine Bearbeitung zunächst ein „Entwurf" ist, der für die weiteren Beratungen und Beschlüsse der interessierten Kreise dienen soll. Die Benennungen „Terpentingeist" und „Kiengeist" habe ich mit voller Absicht vorgeschlagen, um in die Benennungen ein gewisses System zu bringen. Leitend waren dabei die Gesichtspunkte, einmal alles möglichst „deutsch" zu sagen, andermal gleichartig hergestellte also technologisch gleiche Produkte mit gleichen Gruppennamen zu nennen, endlich bisher gebräuchliche Namen, die zu Mißverständnissen führen, möglichst auszumerzen.

Ich habe also nicht nur die stoffliche Herstellung und Verwendung dieser Werkstoffe, sondern auch den Werdegang der Benennungen bis in ihre letzten Wurzeln verfolgt, soweit dies aus sprachgeschichtlichen Werken möglich war. Das Farbenbuch enthält hierüber freilich nur kurze Hinweise.

Ich kann Herrn *Münder* leider nicht darin beipflichten, daß die Benennungen „Terpentinöl" und „Kienöl" klar und eingeführt sind. Zunächst werden der Rohstoff „Terpentin" und „Terpentinöl" immer wieder sprachlich durcheinander geworfen, die meisten Maler sagen schlechthin „Terpentin", meinen aber Terpentingeist; dann wollen bestimmte Handelskreise das Wort „Kienöl" oder „Kiengeist" aus den deutschen Handelsbenennungen überhaupt verschwinden lassen, und endlich haben verschiedene neuere Erzeugnisse, wie Extraktionsterpentingeist, Zellstoffgeist u. a. die Grenzen zwischen, sagen wir wieder einmal „Terpentinöl", „Kienöl" und „Harzöl" mehr oder weniger verwischt.

Als technologisch entscheidende Maßnahme ist die Abtreibung des Terpentinöls aus Terpentin mit Wasserdampf ohne Überdruck oder Überhitze festzustellen. Die so hergestellten Erzeugnisse hießen im Altertum, das nur sehr unvollkommene Gewinnungsweisen kannte, aqua ardens, also brennendes, feuriges Wasser. Die gleiche Benennung führten die um 1050 in unter-

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 38, S. 655.

italienischen Klöstern hergestellten Weindestillate. Daneben [...]men aber aus der Übergangszeit, der arabischen Technologie[...] Namen a r a k, nämlich Schweißtropfen, Heraus- oder [...] geschwitztes, das noch im „Arrak" und im spanischen Na[...] des Terpentingeistes aguarras fortlebt, und a l k o h o l, [...] Feinste, das Subtilste auf. Auch „Essenz" und Mehrfaches (z. B. Quintessenz) finden sich. Wesentlich älter, um 300 n. [...] scheint die Benennung „Spiritus", das lateinische Wort [...] Hauch, Atem, Leben, Geist, Seele, auch Sinn, Mut, Schw[...] für diese Produkte zu sein. Es ist der Verdacht nicht von [...] Hand zu weisen, daß viele Alchimisten auf der Suche nach [...] Lebenselixier am konzentrierten „Feuerwasser" ihren geist[...] Schwung und ihr geistiges und körperliches Ende fanden.

Die Ausdrücke Oli aus dem lateinischen Oleum, flüch[...] oder ätherisches Öl (das griechische aither ist auch wi[...] Hauch), oder Destillat aus lateinisch destillare, herabträufeln, [...]ben sich im Mittelalter herausgebildet.

So gut wir also im Deutschen „Weingeist" oder „Holzg[...] sagen, so gut können wir „Terpentingeist" und „Kieng[...] sagen; es handelt sich um Wasserdampfdestillate.

Die Benennung „Öl" führt zu fortwährenden Mißverst[...]nissen und Verwechslungen mit fetten, trocknenden, halbtr[...]nenden und nicht trocknenden Ölen, die chemisch und tec[...]logisch doch etwas ganz anderes sind als Terpentingeist. [...]wiß, auch die „Alkohole" sind chemisch etwas anderes, [...] technologisch hält das Wort „Geist" die Begriffe des Fl[...]tigen besser zusammen als Öl.*)

Das Wort Terpentin ist griechisch therebintos, das auf i[...] germanische Wurzeln zurückgeht, einerseits derw, terwa, [...]wa, drus, alles Baum bedeutend, wovon auch unser Teer, [...] Zahr (Baumharz) stammt, anderseits minta, vermindern, kü[...] lat. minuere, deutsch mindern, vermindern, daraus auch der [...]lienische Name trementina. Wir haben es also beim Wort „[...]pentin" mit einem mindestens ebenso deutschen Wort zu tun, mit dem Wort „Pech", im Lateinischen pix, im Altnordis[...] bik, unser mundartliches bikken (kleben, pappen). Im Alth[...] deutschen bedeutete peh oder beh übrigens „Hölle". [...] Übersetzer des Plinius, Pastor *Grosse* 1780 gebraucht [...] Wort „Pechöl" für Terpentingeist. *Plinius* selber (70 n. [...] unterscheidet pixinum, das aus Pech mit Wasser herausgeko[...] an nassen Fellen niedergeschlagene Flüchtige, und cedrium, [...] bei der trockenen Destillation von Pechbäumen zuerst Ab[...] Bende, also unsern Kiengeist, vielleicht auch Holzgeist. An [...]teren Benennungen finden sich in italienischen Malerbüc[...] aqua raggia, also Jungfernwasser, und im Straßburger M[...]buch von etwa 1450 Gloriat, aus dem schweizerischen glori[...] Pech. Die Bedeutung kann hier nur auf die übertragene „Sch[...] „Glanz" von lat. gloria = Ruhm zurückgeführt werden. [...]rie = Heiligenschein); kann aber auch mit mundartlich glo[...] altslavisch gledati, alle in der Bedeutung blicken, sehen zus[...]menhängen, also auch auf eine indogermanische Wurzel zur[...]gehen. Auch mundartlich gloschen für glühen geht auf [...] germanische Wurzel glo, vorgermanisch ghla zurück, eb[...] gelb, ghel, und litauisch zloja Dämmerung. Auch das [...]sische „naphtha" wurde für Terpentingeist in Anspruch [...]nommen.

Ich möchte mit diesem kleinen Ausflug in das Sprach[...]wicklungsgebiet, die Etymologie einiger alter Werkstoffe, [...] zeigen, daß ich bemüht war, den Benennungen auf den G[...] zu gehen und das Wesentliche herauszuschälen. Es lag mi[...] diesem Falle wirklich fern, neue Unklarheiten hereinzutra[...] — im Gegenteil, die bestehenden Unklarheiten sollten bese[...] werden durch die Wahl einer doch schon gebrauchten Benenn[...] Im übrigen würde ich auch vor Neubildungen nicht zur[...]schrecken, die Sprache ist nichts Stillstehendes, aber ihre [...]schichtliche Entwicklung gibt uns Einblicke in uralte Zusamm[...]hänge. Hoffentlich geht es mir nicht umgekehrt, wie Goe[...] Zauberlehrling — die Pech- und Kiengeister, die ich rief, werde ich in der nächsten Auflage wieder los; m i r gefallen [...] Erwähnen muß ich noch, daß der Versailler Vertrag, der [...] das Wort Cognac entzog, zur Ausbreitung des Wortes „W[...]brand" beigetragen hat, also Umkehrung unseres ursprüng[...] gleichbedeutenden „Branntwein", und daß man entsprechend [...] „Terpentinbrand", „Pechbrand", „Kienbrand" gebrauchen kön[...] alles besser wie „Öl". *Heinrich Trillich*, Münche[...]

*) Wollte man dem Vorschlage des Herrn *Trillich* folg[...] das am längsten bekannte ätherische Öl das Terpentinöl [...] Terpentingeist bezeichnen, so müßte man konsequenterweise [...] Bezeichnung „Öl" für die ganze große Klasse der mit Was[...]dampf abdestillierten „ätherischen Öle" fallen lassen und z[...] statt Lavendelöl ebenfalls „Lavendelgeist" sagen. Dem steht [...] doch im Wege, daß derartige Bezeichnungen schon längst [...]stieren, jedoch etwas ganz anderes bedeuten als das reine ä[...]rische Öl. So versteht man z. B. unter Lavendelgeist nach *Ha*[...] Handbuch der pharmazeutischen Praxis, 7. Aufl., Bd. II, S[...] eine Auflösung von Lavendelöl in Spiritus. Nur um derartige [...]fusionen zu vermeiden und weil die Bezeichnung „ätherisc[...] oder „flüchtige Öle" längst eingeführt und unmißverständ[...] ist, wandte sich Herr Kollege *Münder* gegen die von H[...] *Trillich* vorgeschlagene Benennung. *E. Marx.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

, Jahrgang Augsburg, 21. Oktober 1926. Nr. 42.

Antifrostmittel für Automobilkühler.

(Schluß.)

Alkoholische Lösungen.

Unter dieser Bezeichnung werden betrachtet die Lösungen 1. denaturiertem Spiritus, 2, Holzspiritus, 3. Glyzerin und Ilykol, die der Chemiker sämtlich als Alkohole ansieht. Diese ppe umschließt die am besten geeigneten Lösungen für Auto- ler, die das Bureau untersucht hat. Die weiter unten aufge- lte Tabelle über die Gefrierpunkte ist erfolgt auf Grund kter Bestimmungen des Bureau of Standards mit Lösungen folgenden Handelsprodukte; 180° starkem denaturierten Spi- s (90 Vol.-%), Holzspiritus (97 Vol.-%), destilliertem Gly- n (95 Gew.-%), Äthylenglykol (95 Gew.-%). Alle Resul- wurden innerhalb eines Grades korrigiert, was ausreichend in Hinsicht auf den unten angegebenen Sicherheitsgrad. Als tepunkt ist der Punkt angenommen, bei dem sich bei dem lprozeß Kristalle zu bilden beginnen. Die Temperatur, bei cher die ganze Masse fest wird, ist einige Grade niedriger der Gefrierpunkt der verdünnten Lösungen und 10—15° nied- r als der von konzentrierteren Lösungen. Z. B. beginnt eine oige Lösung von denaturiertem Spiritus in kleinen Kristallen Eisform bei + 10° F zu kristallisieren, aber die gefrie- de Lösung wird erst fest, wenn eine Temperatur von — 5° F r darunter erreicht ist. Auch eine beträchtlich niedrigere nperatur, als in der Tabelle für den jeweiligen Alkohol- alt angegeben, hat keine schädlichen Folgen für die Maschine r den Kühler. Immerhin erscheint es wünschenswert, die ungen in einer solchen Konzentration zu nehmen, daß Eis- talle sich nur bei der niedrigsten Temperatur bilden können, derartige Kristalle den Umlauf behindern können.

belle für die Gefrierpunkte und das spez. Gew. gewisser Antifrost-Lösungen.

Prozentgehalt (in Volumen) in Wasser und Gefrierpunkte.

sung	10%		20%		30%		40%		50%	
	°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F	°C	°F
. Alkohol	—3	+27	— 7	+19	—12	+10	—19	— 2	—28	—18
ol.-%)	(0,988)		(0,978)		(0,968)		(0,957)		(0,943)	
piritus	—5	+23	—12	+10	—19	— 2	—29	—20	—40	—40
ol.-%)	(0,987)		(0,975)		(0,963)		(0,952)		(0,937)	
Glyzerin	—2	+29	— 6	+21	—11	+12	—18	0	—26	—15
ew.-%)	(1,029)		(1,057)		(1,085)		(1,112)		(1,140)	
englykol	—3	+26	— 9	+16	—16	+ 3	—24	—11	—35	—31
ew.-%)	(1,016)		(1,031)		(1,045)		(1,058)		(1,070)	

Anweisung zum Gebrauch der Tabelle.

Um zu zeigen, wie eine nicht gefrierende Lösung herge- lt wird, sei vorausgesetzt, daß die niedrigste angenommene nperatur + 19° F sei und daß denaturierter Spiritus benutzt den soll. Unter Bezug auf die Tabelle findet sich in der denaturiertem Alkohol bezeichneten Reihe 19° F in der 20%- brik. Wenn der Kühler 3,5 Gallonen Inhalt hat, so müssen % davon Alkohol und die restlichen 80% Wasser sein; 20% 3,5 Gallonen sind 0,7 Gallonen oder eine Kleinigkeit mehr 5,5 Pints. Diese Menge denaturierter Spiritus müßte zu 2,8 lonen oder eine Kleinigkeit mehr als 11 Quart Wasser zuge- pen werden. Eine so hergestellte Lösung muß ein spez. Gew. 0,978 bei 60° F haben und wird nicht anfangen zu gefrie- , bevor die Temperatur ungefähr + 19° F beträgt. Wenn denaturierte Spiritus 188°ig anstatt 180°ig ist (wenn er also 6% statt 10% Wasser enthält), so ist dementsprechend die orderliche Menge 4% geringer oder 5,3 Pints.

Denaturierter Spiritus.

Lösungen von denaturiertem Alkohol sind gegenwärtig die ptsächlich gebrauchten Radiator-Flüssigkeiten. Man erreicht ch dieselben einen entsprechenden Schutz gegen das Gefrieren, Lösungen sind nicht angriffsfähiger wie Wasser, und ihre kosität ist entsprechend klein. Der Haupteinwand, der gegen Spiritus erhoben wird, ist der, daß er sich kontinuierlich aus Lösung verflüchtigt und daß er infolgedessen häufig ersetzt rden muß, um einen genügenden Schutz gegen das Gefrieren haben. Die praktischste Weise zur Bestimmung, einen wie en Schutz eine alkoholische Lösung von unbekannter Stärke geben kann, ist die, sein spez. Gew. zu bestimmen und dann obige Tabelle nachzusehen. Wenn ein größerer Schutz verlangt wird, kann Alkohol zugegeben werden, bis das entsprechende spez. Gew. erreicht ist. Es muß natürlich Vorsorge getroffen werden, daß die Lösung gründlich durchgemischt ist und darauf, daß die in der obigen Tabelle angeführten spez. Gewichte bei 60° F bestimmt werden, das spez. Gew. der Lösung muß also zwischen 55 und 65° F festgestellt werden.

Holzspiritus.

Lösungen von Holzspiritus sind flüchtiger und haben einen niedrigeren Siedepunkt als die entsprechenden Lösungen von denaturiertem Spiritus, sodaß sich die Einwendungen gegen den Gebrauch des letzteren in verstärktem Maße bei dem Gebrauch von Holzspiritus erhöhen. Andererseits sind 10% Holzspiritus weniger erforderlich als denaturierter Spiritus, um Frostschutz für eine gegebene Temperatur zu erzielen. Immerhin enthält Holzspiritus mitunter freie Säure, was zu beanstanden ist, und aus diesem Grund sollte er nicht verwandt werden, bevor man sich nicht überzeugt hat, daß er säurefrei ist. Außerdem ist es unangenehm, daß Dämpfe von Holzspiritus nicht harmlos sind.

Destilliertes Glyzerin.

Gleich konzentrierte wäßrige Lösungen von denaturiertem Spiritus und Glyzerin geben ungefähr den gleichen Schutz gegen Gefrieren. Die Versuche des Büros sowie ausgedehntere Untersuchungen in privaten Laboratorien zeigen, daß Lösungen von destilliertem Glyzerin nicht angreifender wirken, als solche von denaturiertem Spiritus. Dagegen ist Rohglyzerin ungeeignet, weil es gewöhnlich Salze enthält, die Korrosionen hervorrufen.

Die Menge des zum Schutz gegen Gefrieren erforderlichen Glyzerins bei verschiedenen Temperaturen kann aus der Tabelle bestimmt werden in derselben Weise, wie beim denaturierten Spiritus gezeigt.

Glyzerin und Alkohol.

Die Zugabe von z. B. ½ Gall. Glyzerin und ½ Gall. denaturiertem Spiritus zum Wasser gibt eine Lösung, die ohne weiteres mehr Schutz gegen Gefrieren gewährt, als die Zugabe von 1 Gall. Glyzerin oder 1 Gall. Spiritus allein.

Äthylenglykol.

Lösungen von Äthylenglykol geben einen besseren Frostschutz als Lösungen von Glyzerin oder denaturiertem Spiritus von der gleichen Konzentration (s. Tab.). Wie Glyzerin ist auch Äthylenglykol praktisch bei keiner der in Frage kommenden Temperaturen flüchtig, und seine Lösungen wirken nicht korrosiv. Zum Unterschied von Glyzerin sind die Lösungen von Äthylenglykol etwas viskoser bei niedrigerer Temperatur, als Lösungen von denaturiertem Spiritus gleicher Konzentration. Demnach scheinen Lösungen von Äthylenglykol unter allen Umständen den Lösungen von denaturiertem Spiritus überlegen zu sein und besonders bei sehr kaltem Klima auch einige Vorteile gegenüber Lösungen von destilliertem Glyzerin zu bieten.

Äthylenglykol-Lösungen können während einer ganzen Saison gebraucht werden ohne weitere Zugabe von Glykol, sie können also am Ende der Saison abgezogen und für die nächste aufbewahrt werden.

Trimethylenglykol.

Das einzige weitere Glykol, das das Büro geprüft hat, ist das Trimethylenglykol. Das handelsübliche, für Radiatoren geeignete Material ist eine Flüssigkeit, die ungefähr 85% Trimethylenglykol, 12% Glyzerin und 3% Wasser enthält. Seine Lösungen sind nicht korrosiv, die Gefrierpunkte praktisch gleich mit denen gleichartiger Glyzerinlösungen. Die Viskosität der Lösungen liegt zwischen der des Glyzerins und des Äthylenglykols. Seine etwas geringere Viskosität scheint den Hauptvorteil destilliertem Glyzerin gegenüber zu bilden. (Ind. and Eng. Chem.)

Falsche Perlen.

Der hohe Preis der echten Perlen hat seit langem dazu geführt, daß Perlen mehr oder weniger geschickt auf künstlichem Wege nachgemacht wurden. Schon die alten Chinesen versuchten sich auf diesem Gebiet der Fälschung. Seit dem 11. Jahrhundert brachten die in der Glastechnik sehr bewanderten

Venetianer so geschickt nachgeahmte Perlen auf den Markt, daß die Regierung hiergegen einschreiten mußte. Das Geheimnis dieser Fabrikation ist mit den dieses ausnützenden und eifersüchtig bewachenden Fabrikanten verschwunden. Die ersten Perlennachahmungen in Frankreich, die auf einem Überziehen von kleinen Gipskügelchen mit einer Fischschuppenpaste beruhten, waren, wie *M. de Keghel* in „Kunststoffe" 12; 1925 ausführt, nicht glücklich, da der Leim, mit dem die letztere aufgebracht wurde, durch die Körperwärme der Trägerin solcher Imitationen zum Schmelzen gebracht wurde.

1680 brachte *Jacquin* in Paris die ersten falschen Glasperlen auf den Markt und begründete damit eine Industrie, die für mehrere Millionen Exportartikel lieferte. Sein Verfahren bestand darin, Fischschuppen in dünnwandige Glaskügelchen einzuführen. Auf *Jacquin* folgten zahlreiche andere Erfinder.

Die falschen Perlen lassen sich in zwei Gruppen einteilen, und zwar:

1. in die nachgemachten und
2. in die künstlich erzeugten Perlen.

Unter die Produkte der 1. Gruppe gehören die hohlen und gefüllten sowie die sogenannten Titanperlen.

Die beiden erstgenannten Perlenimitationen werden mittels Fischschuppenessenz hergestellt. Zur Erzeugung der hohlen Produkte überzieht man geblasene Glaskügelchen mit der den Chinesen bereits bekannten Fischschuppenessenz. Und zwar bedient man sich hierzu einer Gelatine-Fischschuppenessenz-Mischung, von der man in flüssigem Zustand 1—2 Tropfen in jedes Glaskügelchen gibt, das zu diesem Zwecke mit kleinen Öffnungen versehen ist. Durch starkes Zentrifugieren der Kügelchen wird in dem heißen Kügelchen der Überzug gleichförmig gestaltet und dann werden die Kügelchen rasch abgekühlt. Sobald der Überzug trocken und hart geworden ist, füllt man die Kügelchen mit einem Gemisch von 8 T. Wachs und 10 T. Bariumsulfat zum Schutz des Überzuges und zur Erhöhung des Gewichtes des Produkts. Nicht gefüllte Perlen sind sehr leicht und zerbrechen bei Anwendung schon geringen Druckes. Braungefärbte Perlen erzielt man durch Zusatz von Diaminbraun oder eines anderen Teerfarbstoffes zur Füllmasse. So hergestellte Perlen sind glänzend, aber irisieren nicht.

Festere Perlen erhält man mit Hilfe massiver Glaskügelchen. Diese erhalten naturgemäß den Fischschuppenessenzenüberzug auf der Außenfläche.

Man benutzt zwei Fischschuppenessenzemulsionen, und zwar eine schwach gelatinierte und eine mit Aceton hergestellte. In diese taucht man das volle Glaskügelchen ein und stellt es dann auf einem Holzbrett so senkrecht wie möglich auf. Dann bildet sich ein gleichförmiger Überzug, worauf man das Produkt in dieser Stellung trocknen läßt. Hierauf bringt man die Perlen in die Acetonemulsion. Das Aceton verdunstet leicht und hinterläßt auf der Oberfläche der überzogenen Glaskügelchen einen silbernen, perlmutterartigen Überzug. Das Verfahren wird zweckmäßig mehrere Male wiederholt. So hergestellte Nachahmungen sind fest und widerstandsfähig, zeigen aber nicht das Gewicht der echten Perlen und irisieren nicht.

Um die sogenannten Titanperlen zu erzeugen, hängt man ein Glaskügelchen an einer Platin- oder Aluminiumnadel in eine 10%ige Titanchloridlösung ein und setzt sie alsdann der oxydierenden Flamme eines Bunsenbrenners aus. Dazu legt man den Draht, der dieses Kügelchen trägt, auf die linke Handinnenfläche und läßt alsdann die rechte Hand darüber hin und her gleiten. Dadurch wird der Draht sich rasch drehen und die Berührung der Perle mit der Flamme regelmäßig und gleichförmig werden. Dies wird drei- bis viermal wiederholt, aber es darf das heiße Produkt nicht in die Titanchloridlösung eingetaucht werden. Dann wird das Produkt abgekühlt. Die so erhaltenen Erzeugnisse zeigen eine schöne Irisation, sind aber sehr glänzend. Der Glanz wird durch Eintauchen in eine Zelluloseacetatlösung und rasches Drehen abgeschwächt. Sie ähneln den echten Perlen sehr, haben aber nicht ihr Gewicht.

Die künstlich hervorgebrachten Perlen ähneln den echten in chemischer und physikalischer Hinsicht am meisten. Ihre Herstellung ist nicht so verbreitet wie die der vorher beschriebenen Produkte, ihr Preis noch hoch genug, aber sie bürgern sich immer mehr und mehr ein und bald wird man sie in größeren Mengen erzeugen. Bei ihrer Erzeugung geht man von Austernschalen aus, die sich zum Teil chemisch den echten Perlen nähern.

Man legt die runden oder flachen Austernschalen auf ein Sieb und wäscht sie mit fließendem Wasser und bürstet sie außen ab. Dann kommen sie in reines Wasser, in dem sie zwei Stunden lang gekocht werden. Hierauf spült man sie mit kaltem Wasser ab, läßt abtropfen und trocknet. Dann werden sie einem Gemisch von 80 T. Eisessig und 20 T. Wasser 72 Stu den bei 30 bis 35° C aufbewahrt. Weiterhin bringt man s in auf 70° erhitztes reines Wasser und bürstet sie innen u außen ab, spült sie mit kaltem Wasser und trocknet sie m feinem Leinen ab. Alsdann kommen die Schalen in ein geschlo senes, auf 40° gehaltenes Bad aus 50 T. Eisessig und 50 Wasser, und zwar 50 Stunden lang. Hierauf spült man s mit etwa 60° C zeigendem Wasser, bürstet sie ab, spült m kaltem Wasser und trocknet sie mit feinem Leinen. Soda taucht man die Schalen in eine Natronlauge von 32° Bé u 80° C, die frei von Na_2CO_3 ist. Man erhitzt die Lösung, ab nicht bis zum Sieden, bis die Perlmutterschichten sich ablös von den weißen Schalen. Die Perlmutterlamellen werden a dem Bade herausgenommen, mit heißem Wasser gewasche mit kaltem Wasser gespült und dann mit feinem Leinen abg trocknet. Hierauf bringt man sie in eine Eisessiglösung, e hitzt diese nach und nach bis zum Sieden und läßt nach vi Stunden erkalten. Man erhält dann in feuchtem Zustande fa weiße Produkte, die Perlmutterteilchen werden auf einem A bestfilter abfiltriert und geben eine dichte, feine Paste, d sich unter einer Schicht von Essigsäure aufbewahren läßt.

Aus dieser Paste werden kleine Kugeln, die Seele der kün tigen Perlen, mittels der Pillendrehmaschine oder mit der Ha geformt und auf einer Scheibe mit Vertiefungen, die mit Qua oder einem unschmelzbaren Lack ausgefüttert sind, in eine (elektrischen) Ofen, je nach ihrer Größe, 1 Stunde 20 Minute bis 1 Stunde 30 Minuten gleichmäßig auf 250° C erhitzt. Al dann wird die Temperatur auf 350° C erhöht und 20 Minuten g halten. Dann läßt man die Produkte darin erkalten. Sind sie a 90° C gekommen, läßt man sie in einen Kristallbecher falle wo sie unter Drehen des letzteren vollkommen abgekühlt werde

Man erhält hier kleine, fast weiße, schwach glänzende, de Eindruck einer matten Perle machende Kügelchen, die nic schillern. Sie werden alsdann nach dem Durchbohren in ei Lösung von Kalisilikat mit einer dünnen Schicht von Nitro zelluloselösung (1 g Nitrozellulose in 75 g Äthylalkohol u 26 g Äther) nach Zusatz von 10 g Benzin, die man 6 bis Stunden stehen gelassen hat, eingeweicht. Nach dem Heraus ziehen sind sie mit einem sehr dünnen Überzug, der sofort a der Luft trocknet und die Regenbogenfarben zeigt, versehen

Dem Irisationsbade kann man ein Einweichen der Produkt in eine Fischschuppenessenz-Acetonlösung vorausschicken. U weißblaue, weißrosa, weißgraue oder braune Perlen zu erzielen färbt man sie vor der Erzeugung des Schillers mit Poncea 2 R, Viktoriablau, Methylengrau in alkoholischer Lösung od einer Jod-Ätherlösung.

Die so erhaltenen Perlen gleichen den natürlichen sehr un sind von ihnen durch das Auge nicht zu unterscheiden.

(Schweizer Chem. Ztg.)

Rundschau

Behandlung von Sulfatterpentinöl. (D. R. P. 433 193 v. 31 VIII. 1921. Dr. *Ludwig Kalb* in München.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Behandlung von Sulfatterpentinöl, dadurch gekennzeichnet, daß man dasselbe mi Alkalihydroxyden oder Alkalialkoholaten in fester Form ode alkoholischer Lösung oder in Mischung mit indifferenten Stoffen welche den Verteilungszustand günstiger gestalten, z. B. in Form von Natronkalk, oder auch mit Alkalimetallen so lange erhitzt als Bildung und Entweichen leicht flüchtiger Schwefelverbindungen stattfindet, das so behandelte Material destilliert und gegebenenfalls zwecks weiterer Geruchsverbesserung einer Nachbehandlung durch Lüftung oder Stehenlassen mit gewissen Salzen, wie Chlorcalcium, Kochsalz, trockenem Kupfersulfat, Kupferchlorür u. a., unterwirft.

Herstellung von Zuckercouleur. Gute Zuckercouleur wird hergestellt aus Stärke, Melasse, Stärkezucker, Zucker usw. Der Zucker wird unter Zusatz von 1 bis 3% Soda in Rührkesseln aus Eisen geschmolzen. Die Temperatur darf dabei 200° C nicht überschreiten. Nach Beendigung des Schmelzprozesses wird die Masse in heißem Wasser aufgenommen und die Lösung durch Kohle filtriert. Nach dem Erkalten bildet die Zuckercouleur eine braune, zähe, sirupartige Masse, die sich mit dunkelbrauner Farbe in Wasser und Alkohol löst. Nach neueren Verfahren wird wasserfreier Zucker mit 99%iger Essigsäure unter Zusatz von entwässertem Natriumacetat unter Druck erhitzt. Der Carame wird aus der Lösung durch Soda oder Natronlauge gefällt. Die auf diese Weise gewonnene Zuckercouleur ist in Wasser und Spiritus leicht löslich und färbt Rum, Kognak, Likör usw. ohne Trübung.

(Drog.-Ztg., Leipzig.)

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 16. Oktober 1926.) Paris
ierte diese Woche unverändert: Unterlaugen-Rohglyzerin 80%
74 (ca. RM 149), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 89 (ca.
179), Dynamitglyzerin: unnotiert.

Der Markt blieb weiter außerordentlich still, insbesondere
Dynamitglyzerin und Unterlaugen-Rohglyzerin 80%.

Saponifikat-Rohglyzerin 88%, das in erster Linie zur Her-
llung von Pharmakopöeware dient, ist überall äußerst knapp,
es wurden bei uns hierfür wesentlich höhere Preise als die
ltmarktsnotierungen und zwar RM 182 bis 186 gefordert,
ften im allgemeinen jedoch erst wohl angelegt werden, wenn
der Absatz in Pharmakopöeware bessert.

Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, welches hauptsächlich zur
rstellung von Dynamitglyzerin verwandt wird, ist infolge der
vollkommenen Geschäftslosigkeit in Dynamitglyzerin auch
gut wie gar nicht gefragt, wogegen anscheinend hinreichend
ug Vorräte vorhanden zu sein scheinen, sodaß sein Welt-
rktspreis auch verhältnismäßig wesentlich tiefer als der für
onifikat liegt.

Dynamitglyzerin dürfte auf dem Weltmarkte heute wohl
m viel mehr als $ 51 (ca. RM 214,25) bewertet werden,
Inlande hingegen unter Berücksichtigung der über Welt-
rktsnotierungen liegenden, für Rohglyzerin verlangten Preise
gefähr $ 54 (ca. RM 226,75) notieren.

Nur ein Wiederauftreten Amerikas als Käufer dürfte den
rkt lebhafter gestalten und eine weitere Preisaufbesserung zur
ge haben, da jedoch der eventuelle Mehrbedarf durch den in-
ge des langen Bergarbeiterstreikes in England entstandenen
satzausfall zu einem guten Teile kompensiert werden dürfte,
rden die Preise auch in diesem Falle wohl kaum in den Him-
l wachsen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.**
. Oktober 1926.) Versuche zur Erlangung höherer Preise
lugen am Weltmarkt im Laufe der Woche nicht allein fehl,
dern die Stimmung war schließlich sehr gedrückt mit wei-
en Preisermäßigungen für sämtliche Sorten. Die günstigen
ssichten der Leinsaaternte am La Plata, welche nur durch
tterungszufälle geschmälert werden können, erzeugten bei Käu-
n von Ölsaaten und Pflanzenölen im allgemeinen abwartende
mmung, obwohl die dieswöchigen Abladungen sehr bescheiden
ren. Argentinien verschiffte 12 000 t Leinsaat nach Nordame-
a, 200 t nach England und 7000 t nach dem Festlande, ins-
samt 19 200 t, in der Vorwoche insgesamt jedoch 30 900 t,
lien nach Europa 4700 t Leinsaat und 750 t Rübsaat, in der
rwoche 2475 t Leinsaat und 575 t Rübsaat. Hiernach befanden
auf der Reise nach Europa Ende der Berichtswoche 88 200 t
nsaat, 4300 t Rübsaat und 9400 t Baumwollsaat, insgesamt
900 t, in der Vorwoche 104 500 t und in der vergleichenden
rjahrswoche 169 100 t. Der verfügbare Ausfuhrüberschuß von
nsaat am La Plata wurde bisher auf 265 000 t geschätzt,
hrend die amtliche Schätzung vom 11. Oktober jetzt auf nicht
niger als 378 000 t sich beläuft. Letztere Schätzung, deren
htigkeit immer vorausgesetzt, läßt die Aussichten der Ver-
eiter in Europa zunächst natürlich in einen weit günstigeren
ht erscheinen.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta
16.10, Bombay £ 17.10, Plata £ 15.7/6, neue Ernte Januar-
bruar £ 14.17/6, Rübsaat Toria £ 18.5, Kottonsaat Bombay
7.7/6, schwarze ägyptische £ 9.7/6, Sesamsaat, chinesische,
23.15, Sojabohnen £ 10.15 bis 11, neue Ernte £ 11 bis
17/6; Hull: Leinöl £ 30, Januar-April £ 30.2/6, Kottonöl,
es, Bombay, £ 31.10, rohes ägyptisches £ 31.15, Sojaöl
35, geruchfreies £ 38.10, Rüböl £ 45, raffiniertes £ 47 je 1 t;
nsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 53, Leinöl, vorrätig, Fl.
¼, November-Dezember Fl. 34¼, Januar-April Fl. 35 je
kg ohne Faß ab Fabrik.

Auch am einheimischen Markt waren die Preise
rkem Druck ausgesetzt. Abgeber bedangen Ende der Woche
rohes Leinöl RM 73,50 bis 73, Rizinusöl erster Pressung RM
bis 89, zweiter Pressung RM 86 bis 85, rohes Sojaöl RM
50 bis 80, Leinölfettsäure RM 78 bis 77, rohes Rüböl RM 95
94 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Von Ölkuchen stellten sich Ende der Woche Rübkuchen etwas
rer, Palmkuchen, Leinkuchen und Leinmehl waren dagegen
einigkeiten billiger angeboten, Sojaschrot behauptete sich. In
dwestdeutschland forderten Abgeber in den letzten Tagen für
jaschrot brutto mit Sack RM 19,50 bis 19,75, Leinkuchen
e RM 19,75 bis 20,25, Leinmehl brutto mit Sack RM 20,50
21, Rübkuchen lose RM 13,75 bis 14,25, Palmkuchen lose
13,25 bis 14 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 14. Oktober 1926.) Die
ue Stimmung für flüssige Öle hielt auch in der abgelaufenen
oche unverändert an. Hartfette dagegen zeigten mit Ausnahme
n Kokosöl ein etwas festeres Gepräge. Die Käufer hielten sich
ch wie vor sehr reserviert und decken auch weiterhin nur den
ingendsten Bedarf ein. Die gestrige Londoner Talg-Auktion
t wegen fehlenden Angebots nicht stattgefunden. Die Umsätze
Rindertalg beschränkten sich auf einige Abschlüsse in
erikanischen Qualitäten. Teilweise fanden Untergebote Be-
rücksichtigung. Südamerikanische A-Talge wurden in den letzten
Tagen auf Basis £ 41.10 bis 42 auf Abladung gehandelt. In
Premier Jus nahm das Angebot ab. Von Pflanzenölen lag
Palmkernöl in den letzten Tagen wesentlich fester. Zu
Beginn der Woche zeigte der Preis einen Tiefstand, wie er
lange nicht erreicht wurde. Es sind dann auch verschiedene
Geschäfte getätigt, hauptsächlich für Speisezwecke. In Ko-
kosöl herrscht ein reichlicheres Angebot an vorrätiger Ware,
welche sehr schwierig verkäuflich ist. Demzufolge flauten auch
die Preise weiter ab. Der Artikel dürfte aber auf der augen-
blicklichen Basis mehr Beachtung finden. Sojaöl lag ausge-
sprochen schwach. Sowohl alte als auch neue Ernte wurde zu
wesentlich ermäßigten Preisen gehandelt. Vor allen Dingen wurde
hierdurch Terminware betroffen, wogegen greifbare Ware noch
Aufgeld bedingt. Leinöl. Abgesehen von geringen Schwan-
kungen haben sich die Preise wenig geändert. Ein größeres Ge-
schäft ist nicht zu verzeichnen gewesen. Für Erdnußöl ka-
men in den letzten Tagen höhere Forderungen. Die Nachfrage
war etwas freundlicher. In Seifen-Kottonöl lag der Markt
vernachlässigt. Die englischen Verkäufer zeigen sich nicht ab-
geneigt, Untergebote von sh 10/20 zu akzeptieren. In diesem
Artikel bleibt abzuwarten, wie sich der nordamerikanische Markt
weiter entwickelt. In Palmöl war zu den herabgesetzten
Preisen etwas Geschäft für spätere Termine. Für Rüböl lag
der Markt weiter schwach. Es fehlte jegliches Kaufinteresse.
Auch in Rizinusöl bewegte sich das Geschäft in engen
Grenzen bei unveränderten Preisen. Für Fettsäuren zeigte
der inländische Konsum etwas mehr Interesse, und es sind auch
für spätere Sichten verschiedene Posten gehandelt worden, vor
allem in Kokos- und Palmkernölfettsäure. Erdnußölfettsäure war
reichlicher angeboten bei geringer Nachfrage. Die Marktlage für
Olivenöl zeigte ein festes Gepräge. Lokoware bleibt gering
angeboten.

— (Hamburg, den 15. Oktober 1926.) Leinöl, prompt
Dez. 74,25, Leinöl Jan.-März 74,75, Leinölfirnis 76,50, Palmkernöl,
roh 89, Kokosöl, roh, in Barrels 93, Kokosöl Ceylon in Fässern 94,
Palmöl Lagos 77, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., raff., engl.
93, Sojabohnenöl, roh 80,50, Leinölfettsäure 78, Kokospalm-
kernfettsäure 79, Erdnußölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure 54
bis 62, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure 47, Rizinusöl
I. Pressung, loko 90, Rizinusöl II. Pressung 86, Rizinusöl DAB 5
101, Sulfurolivenöl 90, Talg, südamerik. A 86—90, Talg, süd-
amerik. A, schwimmend 86, Talg, austr. fair colour 85,50, Talg,
deutscher, ca. 85, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80, Schweine-
fett, weißlich 90, Benzinknochenfett, benzinextr. 70, Rüböl, roh
94,50, Abdeckereifett 69—71, Rohmedizinaltran 73, Dorschleber-
tran, extra hell 67, Dorschlebertran, gelb 63, Dorschlebertran,
braunblank 58, Brauntran 42, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto ein-
schließlich Packung.

Leinöl wurde heute 75 Pf. erhöht, auch Palmkernöl lag fester.
Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 14. Oktober 1926.) Der Markt
für Loko-Ware hält sich unverändert, während die Preise für
schwimmende und Abladungs-Partien stark angezogen haben.
Ich notiere für Loko-Ware £ 83 bis 84 p. engl. ton, schwimmende
und Abladungs-Ware £ 78 bis 79 p. engl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 14. Oktober 1926.)
Palmöl: Der Markt war im Laufe der letzten Berichtswoche
weiter abgeschwächt, und die Nachfrage für schwimmendes Öl
war etwas reger. Wir notieren heute freibleibend wie folgt:
Lagos-Palmöl, loko Hamburg, £ 36.5, Lagos-Palmöl, schwim-
mend auf Hamburg, £ 36, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf
Hamburg, £ 35.15, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg,
£ 35.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl.
£ 31, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, rot £ 32,
Kamerun-Plant.-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36, Lagos-
Dahomey-Softs-Palmöl, Sept.-Okt., £ 36, Lagos-Dahomey-Softs-
Palmöl, Okt.-Nov., £ 36.5, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Nov.-
Dez., £ 36.10, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 31,
Bas. 2%, Conakry-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 35.10.

Talg: Die gestrige Londoner Talgauktion ist ausgefallen, da
das Interesse für Talg nur sehr gering war. Die Preise waren im
allgemeinen unverändert. Wir notieren heute freibleibend wie
folgt: Sansinena Barracas-Rindertalg, loko £ 43.10, Rayburn-
Rindertalg, loko £ 42.10, südamerik. Beef Prem. Jus, prompt von
Holland, RM 86, Londoner Sweet Tallow, prompt von Eng-
land, £ 42, La Plata I-Rindertalg, loko £ 42.10, verfärbtes
Beef Prem. Jus, prompt von Holland, Hfl. 53, dänischer säure-
freier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 93, Prime Beef
Prem. Jus, prompt von Holland, £ 43.10.
Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (14. Oktober 1926.) Die Stimmung an den
Auslandsmärkten war während der Berichtsperiode überwie-
gend stark gedrückt, namentlich die Preise von Schmalz stellten
sich in Nordamerika erneut ganz erheblich billiger. Die Preise
von Baumwollsaatöl naher Sichten gaben auch in der Schluß-
woche weiter nach, spätere Sichten schlossen Kleinigkeiten hö-
her. New York forderte Ende der Woche für bestes gelbes Baum-
wollsaatöl vorrätig 9,10, Lieferung Oktober 8,99 und Dezember

8,98 Doll. je 100 lbs. Vorrätiges Schmalz Prime Western Steam kostete am New Yorker Markt in den letzten Tagen 14,05 bis 14,15 Doll., Middle West 13,90 bis 14 Doll. je 100 lbs., Chicago für Schmalz Oktober 13,37½, Januar 13,15 und Mai 13,25 Doll. je 100 lbs. Die Preise für Talg wurden am New Yorker Markt auf 8 bis 8¼ Cents das Pfund fob New York ermäßigt, während Schmalzöl schließlich zum ermäßigten Satz von 126 Cents die Gallone angeboten war. Die Marktlage in Europa veränderte sich ebenfalls weiter zu Gunsten der Käufer. Liverpool forderte für Neufundland-Tran vorrätig 29 sh 6 d, auf Verschiffung 39 sh für 1 cwt. ab Kai, für englischen Tran ab Hull 32 sh für 1 cwt. in Barrels, ferner auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 41 sh bis 42 sh, zweiter Qualitäten 37 sh bis 38 sh, für australischen Rindertalg 42 sh 6 d bis 44 sh, Hammeltalg 42 sh 6 d bis 43 sh 6 d je 1 cwt. cif Liverpool, für englischen Schmelztalg 39 sh bis 44 sh für 1 cwt. ab Schmelze.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 14. Oktober 1926.) Paraffin. Greifbare Ware war wiederum lebhaft begehrt. Trotz geringer Vorräte blieben die Preise unverändert. Auch für kurzfällige und Abladungs-Ware bestand größere Nachfrage. Die Notierungen lauten wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13—13,25. Ceresin: Das Geschäft bewegte sich in normalen Grenzen bei unveränderten Preisen: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Die Tendenz des Marktes ist stetig. Größere Zufuhren traten nicht ein, stehen auch für die nächste Zeit nicht in Aussicht. Die Preise behaupteten sich und lauten unverändert wie folgt: Ostafrika 174/176, Benguella 170/172, Brasil 186/188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Greifbare und kurzfällige Ware war etwas begehrter, auch für Abladung wurde verschiedenes gehandelt. Für Lokoware wird etwa 168—170 sh per cwt. gefordert, Abladungsware kostet je nach Termin 169—163 sh per cwt. Japanwachs lag hier ruhig, an den japanischen Märkten fest. Lokoware etwa 88—90 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 50—55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ◯ (Hamburg, den 16. Oktober 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJ 13,30, KM 13,50, WW 15,90 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,90, KM 6,95 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz: N 13,50, schwimmend, WW 13,90, schwimmend, G, loko 13,50, WG, loko 13,85 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: F 13,30, G 13,30, HJK 13,40, N 13,50, WG 13,65, AAA 14,20 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 12, XI 12,60, X 12,85, VIII 12,90, VI 13,45, Excels. 14,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 11,90, XI 12,25, X 12,35, IX 12,45, VIII 12,55, VII 12,65, VI 12,75, V 13, IV 13,15, III 13,60, II 13,90, Ic 14,20, Is 14,30, Ie 14,40, Excelsior 14,50 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: sh 27/6 per 50 kg b/n.

Portugiesisches Harz: Nicht notiert.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B 29/6, D 30/3, E 30/9, F/G 31/3, N 32/9, WW 35/6; französ. Harz F/G 29/6, WW 31/- sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Das Harzgeschäft blieb während der letzten Woche schleppend; es zeigte sich die alte Erscheinung, die man immer bei einem Abbröckeln der Preise beobachten kann, daß nämlich im fallenden Markt sehr zurückhaltend nur das Notwendigste gekauft wird, was für den täglichen Bedarf nicht entbehrt werden kann. Dabei kann man während der letzten acht Tage von einem weiteren Rückgang nicht einmal sprechen, denn wenn auch an einzelnen Tagen die Forderungen der Ablader um ca. 5 bis 15 Cents nach unten gegenüber den letzten vorwöchigen Preisen differierten, so fand sich doch bei Wochenschluß der ungefähre Ausgleich, indem die amerikanischen Abladungsnotierungen fast auf denselben Stand angelangten, den sie am Ende der vorigen Woche verzeichnet hatten.

Wer die wirtschaftlichen Rapporte des In- und Auslandes genau verfolgt, dem wird überall ohne Ausnahme eine gewisse Abflauung der Aktivität im gesamten Geschäftsleben auffallen; nur auf spekulativem Gebiete, sei es nun im Effekten-, sei es im Warenmarkt, merkt man mehr Regsamkeit, und das ist für die Entwicklung des reellen Geschäftes nicht immer [ein] gutes Zeichen! Im Gegenteil, man muß an dem Drang, un[ter] allen Umständen etwas zu verdienen und dazu selbst planl[ose] Spekulationen nicht zu verschmähen, erkennen, daß die Möglic[h]keiten zu einer solideren Betätigung im Warenmarkt eben feh[len] oder doch sehr beschnitten sind! Eine solche Periode muß n[a]türlich wie immer eines Tages mit dem Zusammenbruch manch[er] Existenzen enden, und das wird auch dieses Mal nicht au[s]bleiben. Die Leute, die heute in Holzöl, Schellack, Pfeffer etc. ihre letzten Hoffnungen auf eine Karte setzen, werden ge[n]so enttäuscht eines Tages ausscheiden wie jene, die sich mehr den Aktienmarkt begeistern und für dividendenlose Papiere sch[on] jetzt eine ferne Zukunft, die besser sein soll, d[is]kontieren! Und so wie es eben bei uns in dieser Hinsicht a[us]sieht, scheint es in allen europäischen Ländern herzugehen, u[nd] auch drüben in dem reichen Amerika wird die übermäßige Gel[d]ansammlung langsam zur Last, denn Geld an und für s[ich] bleibt ein imaginärer Begriff, wenn er nicht in wirtschaftlic[her] Auswertung aufgeht! Man verspürt so langsam auch in Ameri[ka] die lähmende Krisis, welche Europa nun schon lange ge[n]heimsucht und gegen die überall Bestrebungen zur Abhilfe [in] Vorbereitung sind. Besonders für Europa werden einschneiden[de] wirtschaftliche Maßregeln bald zu erwarten sein, die manch[es] was sich in den letzten Jahren nicht zum Vorteil des Ganz[en] herangebildet hat, wieder auf den normalen Weg zurückve[r]weisen.

An den amerikanischen Harz-Märkten blieb während [der] letzten Woche die erwartete größere Frage für den Export u[nd] ebenso seitens der amerikanischen Industrie überall aus, sod[aß] an den meisten Tagen das Geschäft an den Erstmärkten glei[ch] Null verlief. Trotzdem hat man besondere Konzessionen no[ch] nicht gemacht, man ist überhaupt, je mehr der Herbst hera[n]kommt, umso zuversichtlicher, ungefähr die gleiche Stimmun[g] wie man sie im vorigen Jahre um die gleiche Zeit kenn[en]lernte, wobei dann im Verlauf der folgenden Monate doch ni[cht] alle Erwartungen erfüllt wurden. Im allgemeinen liegen die V[er]hältnisse für die Harzproduzenten in diesem Jahre noch gü[n]stiger als im vorigen, immerhin wird alles davon abhänge[n], in welchem Umfange die Nachfrage für die nächsten Mona[te] einsetzen wird, denn sie bleibt für die gesamten Märkte [in] erster Linie bestimmend.

Im inländischen Absatz macht sich wieder größere Gel[d]knappheit bemerkbar; man hat wohl überall in einzelnen P[ro]dukten und Rohstoffen doch etwas Vorsorge getroffen und da[ß] die Betriebsmittel wieder mehr festgelegt. Es wird einer v[er]nünftigen Kreditpolitik bedürfen, um über diese Sache hinw[eg] zu kommen.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 14. Oktob[er] 1926.) Pennsylvanisches Rohöl notiert unverändert Dollar 3 pro Barrel. Die Preise für Fertigfabrikate sind unveränder[t], die Notierungen für russische Mineralschmieröle dagegen etw[as] fester. Von einer wesentlichen Geschäftsbelebung kann lei[der] immer noch nicht berichtet werden. Es notieren im Großhand[el] per 100 Kilo in RM verzollt, einschließlich Faß ab Dresde[n]: Amerik. Masch.-Raff., Visk. ca. 2—25 b/50 36—59,75, ru[ss.] Masch.-Raff., Visk. ca. 2—16,5 b/50 37—53, Autoöle Sommer und Winter 41—65, spez. Autoöl mit Rizinus Visk. ca. 8—22 b/50 72—180, Sattdampf-Zylinderöl, F[lp.] ca. 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 bis 82,25, amerik. Filtered Zylinderöl 51,25—69,50, Masc[h.] Dest., Visk. ca. 5—7 b/50 32—34,50, Vaselinöl, weißlich u[nd] weiß 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 30,75, Putz[öl] ausschließlich Faß 23, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 13, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett, 42, Spezialautogetrieb[e]fett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 24,75—30,50, Karbolineu[m] 22, Teerheizöl 16, Rüböl, roh, klar 96, Rüböl, raff. 99, Klaue[n]öl 170, Rizinusöl 101—110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 15. Oktober 192[6].) *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 95, *Flockenlederle[im] RM 108, Terpentinöl, amerik. $ 30,50, Terpentinöl, franz. $ Harz, amerik. FG $ 14,15, HJ $ 14,3, M $ 14,80, WG $ 15, WW $ 15,80, Schellack TN orange sh 185, Schellack lem[on] sh 205.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz und Terpentinöl lagen ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 15. Oktober 1926.) Ameise[n]säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 21,50, B[a]riumkarbonat 98—100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein Bleimennige, rein 86, Bleiweiß, pulv. 91, Bleiweiß in Öl Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalci[um] 70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. Chromalaun 29, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 4,25, Essi[g]säure 80% chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Form[]aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersa[lz] kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 13,60, *Kalialaun Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 32,90, Kaliumbichromat 82, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Ku[]

riol 98—99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schup-
24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50,
nlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 52, Pottasche
3% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26,
äure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium
11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Ton-
schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 16,
erglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr.
Zinkweiß Rotsiegel 82.
ie Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je
g. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.
er Markt verkehrte in ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

eschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns
illkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.
Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

Elmshorn. Margarinewerk Jost & Sohn. Persönlich
nde Gesellschafter sind die Kaufleute Albert und Alfred
n Hamburg.

Hamburg. Vanillin-Fabrik G. m. b. H. Herstellung von
Handel mit chemischen Produkten aller Art, insbesondere
in. Stammkapital 240 000 RM. Geschäftsführer: Carl Felix
ld Ostermann und Hans Dieckmann, Kaufleute. — † Che-
-technische Produkte Max Stresow. Inhaber Max Gustav
Adolf Stresow, Kaufmann.

---

m. Abo, Finnland. Olieimport-Aktiebolaget wurde für Ein-
von Ölen und Fetten mit 50 000 f. M Aktienkapital gebildet.
ltona a. E. Dieser Tage konnten die Herren Emil und
Dralle auf eine 50jährige Inhabertätigkeit bei der Firma
Dralle, Parfümerie- und Feinseifenfabrik, zurückblicken.
erlin. Deutsche Öl-Wachs-Gesellschaft m. b. H. Das
nkapital ist um 3000 RM auf 9000 RM erhöht. Kaufmann
r Grünthal ist zum Geschäftsführer bestellt.
remen. Das Konkursverfahren über das Vermögen der
os-Werke u. Roland-Parfümerie Aktiengesellschaft, Fabrik
azeutischer und kosmetischer Präparate in Liquidation ist
ß § 204 K.-O. mangels Masse eingestellt.
udapest. Viktor Schön, geschäftsführender Direktor der
fabrik Klein & Sohn, ist am 27. September d. J. ge-
en. An der Leichenbestattung nahmen Direktor Ing.-Che-
Ad. Szegö, Präsident des Seifenfabrikantenvereines von
rn, Ing.-Chem. Dir. Julius Halmi in Vertretung des Vereines
rischer Chemischer Fabrikanten u. a. teil.
Dublin. John Barrington & Sons errichten hier eine
moderne Seifenfabrik. Der Bau soll in kurzer Zeit fertig
en.
Düsseldorf. Die bekannte Anilinfarbenfabrik Carl Jäger
. b. H., gegründet 1823, hat zu ihrem 100jährigen Jubi-
eine schön ausgestattete Festschrift herausgegeben,
ber erst jetzt erschienen ist, da der Verfasser und seit-
e Mitinhaber der Firma, Herr Dr. Carl, von den Franzosen
zeit ausgewiesen wurde und infolge Fehlens der Unter-
die Schrift nicht beenden konnte. Sie ist zugleich ein Nach-
für die Firma, die von der I.-G. Farbenindustrie über-
nen und von ihr zum 1. 10. 26 geschlossen wurde. In flot-
Stil schildert Herr Dr. Carl den hochinteressanten Werde-
der Firma und zeigt dabei gleichzeitig den Übergang von
Verwendung der natürlichen zu den künstlichen Farbstoffen.
um Schluß des Bestehens war die Firma ein reines Familien-
nehmen.
Düsseldorf. Dem Gründer und derzeitigen Seniorchef
Firma Henkel & Cie. A.-G., Fabrik chemischer Produkte,
Kommerzienrat Fritz Henkel, wurden anläßlich des gol-
Fabrikjubiläums des Werkes von der Stadt Benrath die
bürgerrechte verliehen.
Erfurt. Der frühere Seifengroßhändler Cornelius Nöller,
n Betrügereien wiederholt vorbestraft, hatte sich am 12.
ber vor dem Strafgericht in Erfurt wegen Meineids zu
twortem. Nöller betrieb vor einiger Zeit einen schwung-
n Handel in Seifen und Chemikalien, ohne selbst im Be-
nennenswerter Mittel zu sein. Er geriet bald in Zahlungs-
ierigkeiten und leistete mehrfach den Offenbarungseid. Es
e ihm jetzt zur Last gelegt, hierbei erhebliche Werte wie
n usw. wissentlich verschwiegen zu haben. Das Gericht
tete Falscheid für erwiesen und erkannte auf eine Ge-
isstrafe von neun Monaten.
-m. Frederiksstad, Norwegen. Die Ölraffinerie und
ärtungsfabrik A.-S. De-No-Fa verlegte, um die Unkosten
zusetzen, das Hauptkontor bisher in Oslo, nach Fre-
stad an die Fabrik. Diese hat z. Zt. lebhaften Betrieb mit
r Zufuhr von Rohtran aus dem südl. Eismeer und Heringsöl
ordnorwegen, aber die Verkaufspreise sind schwächer, nament-
für die dunkleren Sorten, welche nach Ansicht der Käufer
r verhältnismäßig zu teuer bezahlt wurden.
-m. Göteborg. Großhändler Carl Leffler, 1882—1916 Teil-
haber der Ölmühle M. E. Delbanco, starb, 72 Jahre alt. —
-m. Das Parfümeriegeschäft Parfymeri Lafleur, Frideborg Olof-
son, wurde aufgemacht.

Halle a. S. A. Riebeck'sche Montanwerke A.-G. Hermann
Borelli ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Hamburg. Die Franz Fritzsche & Co. A.-G. ist in Zah-
lungsschwierigkeiten geraten und wird voraussichtlich im stillen
liquidieren. Unter der Firma Vanillin-Fabrik G. m. b. H. ist
eine neue Gesellschaft mit einem verantwortlichen Kapital von
RM 240 000 gebildet, die den Geschäftsbetrieb der Franz Fritz-
sche & Co. A.-G. abwickeln und weiterführen wird. Durch Zu-
sammenlegung und Umorganisation wird die Vanillin-Fabrik
G. m. b. H. in der Lage sein, die Fabrikate sämtlicher Speziа-
litäten der früheren Aktiengesellschaft in vollem Maße weiter-
zuführen.

Köln. Herm. Theegarten. Firma erloschen.

-m. Kopenhagen. Colgate & Co., Verkaufsfiliale der
amerikanischen Fabrik von Toiletteartikeln, schrieb mit Hilfe
der Schaufenster einer großen Anzahl von Parfümeriegeschäften
und Zeitungsannoncen ein Preisrätsel aus mit 11 Geldpreisen
von zusammen 325 Kr. — -m. Die Ölmühle A.-S. Dansk Soja-
kagefabrik stellte vor einiger Zeit eine neue Etagenpresse-Anlage
für Baumwollsamen auf und wünschte, um den Betrieb mehr
kontinuierlich zu machen, das Arbeitsverfahren geändert. Der
Arbeiterfachverein befahl aber, es dürfe nur nach dem alten
Verfahren gearbeitet werden, sodaß man die Anlage nicht in
Gebrauch nehmen konnte. Das ständige Schiedsgericht in Ar-
beitsstreit erklärte jetzt die Arbeitsverweigerung für Tarifbruch
und legte dem Fachverein die Gerichtskosten mit 300 Kr. auf.

Lüneburg. Lüneburger Wachsbleiche J. Börstling A.-G.
Der Direktor Otto Märtens ist durch Beschluß des Aufsichts-
rats vom 16. 8. 1926 für die Zeit vom 16. 8. 1926 bis 30. Juni
1927 zum Stellvertreter des verstorbenen Direktors Hilger be-
stellt.

-m. Malmö, Schweden. A.-B. Svenska Tval- och Lack-
fabriken, Toiletteseifenfabrik, setzte das Aktienkapital von 100 000
auf 25 000 Kr. herab.

-m. Oslo. Norwegens älteste und größte Margarinefabrik
A.-S. Christiania Smörfabrik, Aug. Pellerin Fils et Cie. feierte
ihr 50jähriges Bestehen. Das Personal erhielt einen Wochenlohn
extra und 21 Arbeiter sowie 14 Beamte mit mindestens 25
Dienstjahren eine besonders geprägte Medaille. Die Geschichte
der Margarine und der Fabrik in Norwegen schildert eine Fest-
schrift. Gründer war Aug. Pellerin in Paris (später dort nor-
wegischer Generalkonsul) mit drei norwegischen Geschäftsleuten,
den Brüdern Sundt. Er kam jetzt zum Jubelfest nach Oslo in
Begleitung seines Schwiegersohnes, der jetzt die französischen
und englischen Fabriken der Firma leitet. In 1918 verbrauchte
die norwegische Margarineindustrie 10,5 Mill. kg Walfett, und
Norwegen war das einzige Land ohne Fettrationierung. — -m.
Ein Ausstand von einigen Wochen an den Margarinefabriken
in Oslo endete am 27. September mit Annahme des Vor-
schlags des staatlichen Schlichters, der eine Lohnherabsetzung
von 12% sofort und weiteren 3% ab 1. März 1927 vorsieht.
Während des Streiks hatten die auswärtigen Fabriken große
Lieferungen an die Hauptstadt und arbeiteten in Doppelschichten.

-m. Stockholm. Das Parfümeriegeschäft Parfym- och
Sjukvardsmagasinet Cobran, Anna J. Persson, wurde aufge-
macht. — -m. Die Firma Farina gegenüber Harald Schött,
Parfümeriefabrik und -handel, wurde errichtet. — m. Die Öl-
einfuhrfirma A.-B. Gullander & Co. wurde nach Fredsgatan 4
verlegt. — -m. Lilla Pärlan, Olof Arboren, chem.-techn. Fa-
brik, wurde errichtet.

Ph. B. Ribot A.-G., Schwabach. Die Generalversamm-
lung genehmigte den Abschluß für 1925, der nach RM 19 302
(12 991) Abschreibungen einen Verlust von RM 157 863 (i. V.
RM 554 Gewinn) ergibt, zu dessen teilweiser Deckung der Re-
servefonds mit RM 25 554 herangezogen wird. Die Verwaltung
sah sich zur Veräußerung von Sachwerten genötigt und wurde
auch für dieses Jahr von der G.-V. „um die Liquidität wieder
herzustellen" zur Abstoßung weiterer Sachwerte ermächtigt. Aus
der Bilanz: Kreditoren RM 311 146 (i. V. 130 988 und 83 425
Bankverpflichtungen), flüssige Mittel 3766 (19 990), Debitoren
77 992 (86 735), Waren 131 015 (187 924); das Aktienkapital be-
trägt RM 397 000. (Frkf. Ztg.) Als Ursachen des Verlustes werden
der enorme Konkurrenzkampf und die immer noch starke Über-
produktion mit weit unter den Gestehungskosten liegenden Sei-
fenpreisen bezeichnet.

-m. **Aus der dänischen Margarineindustrie.** Die große A.-S.
Steensens Margarinefabrik in Vejle (erst 1925 saniert durch
1 Mill. Kr. neue Vorzugsaktien) verhandelt dem Verlauten nach
(ihr Vorsteher im Vorstand wünschte sich auf eine Anfrage von
„Nationaltid" nicht dazu zu äußern) teils mit der größten Fabrik
Otto Mönsted, teils mit einer ausländischen Firma über Zu-
sammenarbeiten oder Kapitalhilfe. Der scharfe Wettbewerb zwi-
schen den allzu zahlreichen, wenn auch größtenteils kleinen
Fabriken, das Zugabeunwesen dabei (man hat die Fabriken
als Zugabe an die Händler z. B. Salzfäßchen, Bäckerkästchen,
Möbel, Unfallversicherungen à 1000 Kr. für je 50 kg Margarine,
Kinderzeitschriften etc. liefern sehen), das Eindringen auslän-

discher Trusts, der Preisfall auf Rohstofflager, alles zusammen hat Verluste gebracht.

Magadi Soda Comp., Ltd. Die Gesellschaft gibt bekannt, daß die Produktion am Magadi-See wieder aufgenommen werden soll, nachdem die Fabrikation vor einiger Zeit wegen der Schwierigkeiten des Marktes im fernen Osten und wegen der Notwendigkeit bedeutender Reparaturen und verbesserter Betriebseinrichtungen eingestellt worden war.

Europäisches Leimsyndikat. Das kürzlich zustandegekommene Syndikat hat zunächst nur vorläufigen Charakter. Im April soll in London über die Verlängerung des Vorvertrages verhandelt werden. Angeschlossen sind die knochenverarbeitenden Industrien folgender Länder: Deutschland, England, Frankreich, Italien, Belgien, Schweiz, Deutsch-Österreich, Tschechoslowakei, Südslawien, Ungarn, Rumänien, Polen, Schweden, Dänemark und die Randstaaten. Mit der holländischen Industrie, die schon in den Vorverhandlungen eine gegensätzliche Stellung einnahm, ist demnach eine Übereinstimmung nicht erzielt worden.
(Frkf. Ztg.)

Industrie des Auslandes.

Von der griechischen Feinseifenindustrie.

Von Dr. *Erwin Petzall*, Dresden.

(Nachdruck verboten.)

= In den letzten fünf Jahren haben sich die griechischen Seifenfabrikanten auch der Herstellung von Toiletteseife zugewandt und damit beträchtliche Erfolge erzielt. Etwa 10 griechische Seifenfabriken stellen heute parfümierte Seifen her. Die Mehrzahl von ihnen hat ihren Sitz im Piräus, der Hafenstadt Athens, und sie versorgen von dort aus vor allen Dingen die Hauptstadt und die sonstigen bedeutenderen Plätze des Landes. Die bäuerliche Bevölkerung hat heute noch keinen Bedarf an Feinseife, ihr diesen anzuerziehen, wird die Aufgabe der nächsten Jahre sein müssen.

Mit der Aufnahme der Feinseifenherstellung durch die griechischen Seifensiedereien war verknüpft ein langsames Weichen des Imports, der im Jahre 1920 noch 486 t, im Jahre 1924 nur noch 10 t betrug. Betroffen wurden von diesem Rückgang in erster Linie die französischen Fabrikanten, die ja bekanntlich den nahen Osten als ihre Domäne betrachten.

Ging also auf der einen Seite die Einfuhr ausländischer Feinseifen nach Griechenland zurück, so konnten auf der anderen Seite die griechischen Hersteller ihre Erzeugung binnen kurzer Zeit stark steigern und warfen in den Jahren 1924—1925 je 350 t eigener Erzeugung auf den Markt.

Nun sind ja, wie den Lesern bekannt, die griechischen Fabrikanten in der glücklichen Lage, fast alle von ihnen benötigten Rohstoffe im Lande selbst zu finden. Zwar müssen die Riechstoffe in erster Linie immer noch aus dem Auslande eingeführt werden, aber schon seit einiger Zeit werden auch in Griechenland Parfüme hergestellt. Die natürlichen Bestandteile, die zur Seifenfabrikation benötigt werden, sind heute ja bekanntlich vielfach durch künstliche ersetzt. Die moderne Chemie mit ihren synthetischen Kunstwerken ist auch auf diesem Gebiete Herrscherin.

Wenn nun auch die Fortschritte, deren sich die griechische Feinseifenindustrie in den letzten Jahren erfreuen konnte, beträchtliche sind, so haben die fabrikationstechnischen Fortschritte sich dieser Entwicklung nicht angepaßt. So arbeiten auch heute noch die meisten Betriebe mit ganz primitiven Mitteln, und mit wenigen Ausnahmen hat man sich modernen Methoden noch nicht zugewandt. Die Folge ist natürlich, daß viele Rückstände der Herstellung nicht anderweitig verwendet werden und daß so die Fabrikation sich wesentlich verteuert. Während bei der modernen Seifenherstellung alle Rückstände und Abfälle in irgendeiner Form industrielle Verwertung finden, ist das in Griechenland noch nicht der Fall.

Hinzu kommt, daß der Reichtum an Rohmaterial zur Verschwendung verleitet, und daß erst dann Sparsamkeit walten wird, wenn man in erheblichen Mengen die teueren Rohmaterialien des Auslandes wird importieren müssen.

Auch hinsichtlich der Ausstattung und der Verpackung lassen die griechischen Seifen noch viel zu wünschen übrig, daß sie den unserigen qualitativ nicht gleichwertig sind, versteht sich am Rande. Übrigens fängt man neuerdings auch an, diesen Dingen etwas mehr Aufmerksamkeit zu schenken, und es ist durchaus wahrscheinlich, daß in kurzer Zeit die griechische Seifenindustrie modernen Ansprüchen wird Genüge leisten können.

-m. **Die dänische Margarineindustrie** umfaßte nach der Gewerbezählung vom 15. Juli 1925 119 Betriebe (davon 8 in Nordschleswig) gegen nur 43 in 1914. In Kopenhagen bestanden 7, in Provinzstädten 65, auf dem Lande 47 Fabriken. 33 Betriebe hatten keine gewerblichen Arbeiter, 63 beschäftigten je 1—5, 11 je 6—20, 6 je 21 bis 100 und 6 mehr als 100 Arbeiter.

Die Produktion von Kaliumkarbonat in Sowjet-Rußland. Wie „Iswestija" berichten, war Kaliumkarbonat vor dem Kriege ein wichtiger Ausfuhrartikel Rußlands: jährlich gingen davon etwa 500 000 Pud*) ins Ausland. Heute reicht die Produktion nicht einmal zur Deckung des Bedarfs der heimischen Industrie.

*) 1 Pud = 16,38 kg.

Die in Betrieb befindlichen Anlagen arbeiten unrationell tragen den Charakter von Hausindustrien. Im Jahre 1924/25 den insgesamt 22,6% der Produktion von 1912 erzeugt. stoffe zur Erzeugung von Kaliumkarbonat sind in ausreiche Menge vorhanden.

Um diesen Mißständen abzuhelfen, wird geplant, eine Anlage in Armawir oder Labinskaja zu errichten. Der Bau Fabrik würde etwa 1,2 Mill. Rbl. kosten. (Die Chemische Indus

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Amtliche Zolltarif-Auskunft 3 Black Cottonseed Grease. Die vorliegende Warenprobe stellt schwarze, grünlich durchschimmernde Masse von salbenar Beschaffenheit dar, in der ein Gehalt an freier Fettsäure, rechnet als Ölsäure, von 67,7 v. H. ermittelt wurde. Die P bildet ein in England gewonnenes Nebenerzeugnis von der R nation des Baumwollsaatöles. Sie stellt eine sogenannte R nationsölsäure dar, die zolltarifarisch gemäß Erlaß vom 1. 1926 — II Bz 4508 — wegen ihres 75 v. H. nicht übers genden Gehalts an freien Fettsäuren als unvollständig gespalt Öl zu behandeln ist. Die Ware ist als „Baumwollsamenöl" Eingange in Fässern der Tarifnr. 166 und dem Zollsatze 4 RM für 1 dz, beim Eingange in anderen Behältnissen Tarifnr. 167 und dem Zollsatze von 20 RM für 1 dz zu un stellen. (W. V. Stichwort „Baumwollsamenöl".) Der Verw dungszweck der Ware ist nicht bekannt. Herstellungsland: E land. [Düsseldorf, 26. 8. 26.] (Reichszollblat

Cypern. Abänderung einiger Zollsätze. Nach dem Z und Steuergesetz vom 28. August 1926 werden, wie „Boar Trade Journal" berichtet, die bisherigen Zollsätze für die fuhr von Parfümerien und kosmetischen Erze nissen verschiedener Art nach Cypern aufgehoben und d den Zollsatz 30% ad valorem ersetzt.

Venezuela. Zolltarifentscheidungen. Nach einem De vom 14. August d. J., veröffentlicht im „Board of Tr Journal", werden Zahnpflegemittel und Mundpas len (zum Parfümieren des Atems) in Klasse 5 eingereiht sind deshalb bei der Einfuhr mit 1,25 Bolivars per kg zu zollen. Außer diesen Grundgebühren sind bestimmte Zusch zu entrichten.

Gesetze und Verordnungen.

Spanien. Sanitäre Abzeichen für Zahnpflegemittel. „Quimica e Industria" berichtet, hat die Dirección General Sanidad auf eine Anfrage der genannten Zeitschrift hin geteilt, daß Zahnpflegemittel als Desinfektionsmittel im Si des Gesetzes vom 22. Dezember 1925 und des Dekrets vom Mai 1926 anzusehen sind. Zahnpflegemittel unterliegen so auch der Aufsicht durch das Kontroll-Laboratorium für ph mazeutische Spezialitäten, biologische Produkte usw. und mit dem sanitären Abzeichen zu versehen, bevor sie in den V kehr gebracht werden. (Die Chemische Industrie

Ungarn. Laugensteinverpackung. Nach einer Verordn des Handelsministeriums ist die in besonderen Packungen erfolgende Adjustierung des Laugensteins nur beim Vertrieb Mengen unter 2 kg obligatorisch, da die Laugensteinver tungen im allgemeinen nur bei Käufen in kleinen Mengen vor kommen pflegen. Über 2 kg sind keine besonderen Vorschrif erlassen worden, und größere Posten dürfen auch ohne G und Totenkopf-Bezeichnung in Handel gebracht werden.
(Vegyi Ipar.

Ein- und Ausfuhr.

Rumänien. Neuregelung der Einfuhr von Seifen. N einer Verfügung des Finanzministeriums sind in Zukunft Sei mit Nitrobenzol- und Glyzeringehalt zur Einfuhr zugelass Solche Seifen werden ferner von der in Gold zu zahlenden Lux gebühr befreit. (Die Chemische Industrie.

Wirtschaftliches

Die große Kölner Tagung über Fließarbeit.

(Eigen-Bericht.)

(Nachdruck verboten.)

II. Teil.*)

= III. Betriebswirtschaftliche Vorbedingu gen zur Einführung von Fließarbeit.

Fließarbeit, betriebswirtschaftlich ges hen, bedeutet Fluß des Betriebskapitals, in weit Sinne all dessen, was durch den Betrieb hindurchgeht und Anlage mit dem Betrieb zusammenhängt. Natürlich kommt jedem Betriebsinhaber darauf an, diese Fließarbeit, dies Fluß des Kapitals so günstig wie möglich gestalten und zur höchsten Wirtschaftlichke zu gelangen, bezw. das günstigste Verhältnis zwischen Au wand und Erfolg herzustellen und die beste Nutzung a dem Anlage- und Betriebskapital zu ziehen.

*) Der I. Teil befindet sich in Seifens.-Ztg. 1926, Nr. S. 704.

)iese Wirtschaftlichkeit, dieser geschäftliche und :zielle Erfolg fließt aus verschiedenen Quellen wird bedingt zum Teil durch die Technik und durch wirtschaftlichen Verhältnisse, zum Teil aber durch die Marktanpassungsfähigkeit des Bebes. Diese drei Momente bestimmen den Erfolg. Dazu t noch eine andere Quelle, die Fähigkeiten des Betriebsers oder der Unternehmer-Erfolg.

)as wichtigste bei der Erfassung der Erfolgslen eines Betriebes ist festzustellen, wo sie liegen vie sie geartet sind. Die Erfolgsquellen sind nämlich je den Wirtschaftszweigen und Betrieben sehr verschieden, ich Anteil, den beispielsweise Rohstoff, Maschinen, Ar-Kapital usw. am Wert der Fertigware haben. Diese Anteile eln stark. In der Textilindustrie z. B. ist der Anteil des aterials am Wert des Fertigfabrikats besonders groß. Er gt bis zu 70%, während der Arbeitsanteil demgegenüber gering ist und nur 6 bis 10% ausmacht. Ganz anders liegen lich die Verhältnisse in der Maschinenindustrie, wo der nteil bedeutend höher ist.

Ver die Erfolgsquellen eines Betriebes genau kennen muß selbstverständlich den Betrieb gründlich ken- Daher die Bedeutung des Erkennungsdien-, d. h. des ganzen Rechnungsapparates, der Kalkulation, ührung, Bilanz und Statistik, der genauen Aufuß darüber geben muß, wie es im Betrieb aussieht, nan steht und wohin man geht.

n dieser Hinsicht sieht es in den meisten Betrieben der chen Wirtschaft außerordentlich dürftig aus. In den großen eben versteht man allerdings wohl zu rechnen, doch ist es kein wirtschaftliches Rechnen. Man weiß deshalb oft o wenig wie in den kleinen Betrieben, woher man kommt, ıan steht und wohin man geht. Man kennt weder seine ıngsfähigkeit, noch seinen augenblicklichen Beschäftigungs-Nutzungsgrad. Man kennt auch die Kapitalbedürfnisse nicht und weiß auch nicht, mit wieviel Kapital man schließauskommen kann. Auch weiß man nicht, welches die getsten Hilfsmittel und rentabelsten Erzeugnisse des Betriebes

:s fehlen die primitivsten Messungen für alle virtschaftlichen und technischen Einwirkungen, ebenso wie ie der Konjunktur. Daher die große Rat- und Hilflosigkeit manchen Betrieben. Man versteht nicht, wirtschaftlich zu en, und verläßt sich auf das Gefühl seiner Fingerspitzen manchmal sehr täuscht) und hofft auf irgendeine Besserung, Hilfe des Staates oder der Verbände und läßt sich treiben. hat seinen Betrieb nicht in der Hand und kann ihn desauch nicht in einer bestimmten Richtung leiten und vorführen.

)er betriebswirtschaftliche Erkennungsist und Rechnungsapparat versagt. Man kennt auch nicht richtig und ist sich dessen auch kaum bewußt, Kalkulation, Buchhaltung und Bilanz und istik zusammen gehören. Man kennt schließlich nicht l die besonderen Aufgaben und Ziele dieser nen Glieder des Rechnungsapparates. Sie seien deshalb gestreift.

. Die Kalkulation muß den Aufwand feststellen, alle Kosten, die bis zur letzten Stelle entstehen, und die Preisng und Preispolitik bestimmen und gleichzeitig der Bekontrolle dienen. Manche kennen dieses Ziel, wissen aber wie sie die Kalkulation ansetzen und handhaben sollen. aben kaum jemals darüber nachgedacht, daß die Preisstelnach unten hin durch die Gestehungskosten, und nach hin durch den Marktpreis bedingt ist. Allerdings gibt es Ausnahmen. Sie unterscheiden auch nicht zwischen bechen wechselnden und festen Ausgaben und Kosten. Und muß man diese Unterschiede kennen, wenn man eine isstatistik treiben will. Man muß auch wissen, wel-Auftragsbestand man haben muß, wenn man den Betrieb chaftlich gestalten oder erhalten will. Auch muß man wiswo die Grenzen der höchsten Wirtschaftlichkeit, des größ-Erfolges liegen. Ebenso muß man sich im klaren darüber wann Vor- und wann Nachkalkulation erforderlich ist.

. Buchhaltung und Bilanz müssen uns die Kapitalermitteln. Infolgedessen müssen sie auch immer vom Anfungswert ausgehen. Die Buchhaltung muß die Kosten so ern und zerlegen, daß man zu jeder Zeit feststellen kann, er Erfolg oder Mißerfolg des Betriebes den technischen chtungen, der Arbeitsweise oder den Markt- und Konurverhältnissen zuzuschreiben ist, und ob und wieviel Ka- im Rohmaterial, in den Halbfabrikaten oder in der Verarng steckt u. dgl. Die Buchhaltung muß aber nicht nur Bilanz, sondern auch der Statistik in zielbewußter Weise beit leisten. Deshalb darf ein Buchhalter nicht nur Buchr sein, sondern muß zugleich Kalkulator und Statistiker sein wirtschaftlich denken können.

. Die Statistik ist der Vergleichsmesser. Sie telt den genauen Stand und den Gang des Betriebes durch eiche der derzeitigen Ergebnisse mit den früheren. Bei gut gegliederter Buchführung wird die Statistik direkt feststellen können, wie der Beschäftigungsgrad im Vergleich zur Möglichkeit, wie der augenblickliche Nutzungsgrad im Vergleich zu früher, wie der Leistungsgrad und wie die wirtschaftliche Rentabilität. Gleichzeitig wird die Statistik dank dieser Vergleichsstudien auch die vorhandenen Mängel aufdecken und Wege finden, die zur Besserung führen.

So dienen Kalkulation, Buchhaltung, Bilanz und Statistik letzten Endes der eigentlichen Betriebsaufgabe und verschaffen dem Betriebsinhaber und Betriebsführer die Unterlagen, die es ihm ermöglichen, für die weitere Zukunft einen Betriebsplan und einen Betriebsetat aufzustellen und die Soll- und Ist-Ausgaben und -Einnahmen genau abzuwägen.

Es wäre jedoch verfehlt, wenn man sich bei diesen Dingen lediglich nach der Vergangenheit, nach den bisherigen Umsätzen u. dgl. richten wollte. Jeder Betrieb muß sich in erster Linie nach dem Absatz und nach den Absatzmöglichkeiten richten und die kommende Konjunktur verstehen und beurteilen können. Der Blick für diese Konjunktur ist besonders wichtig, denn danach wird man seine Dispositionen im Lager und im Lohn und in der Arbeit treffen.

Wichtig ist in diesem Zusammenhang auch die Menschenwirtschaft in den Betrieben, die bestrebt sein muß, alle dort tätigen Kräfte wachzuhalten und verkalkte Elemente, die den Fortschritt hemmen, auszuschalten. Es wäre verkehrt, wenn man die technischen Hilfsmittel überschätzen oder allzu großen Wert auf das Geldkapital legen wollte. Das Menschenkapital ist immer noch das wichtigste. Hierin sind die kleinen Betriebe oft sehr reich und die großen oft sehr arm, wodurch die Entwicklung natürlich stark gehemmt wird. Erkennen wir unsere Betriebe, dann wird es uns gelingen, uns aus eigener Macht emporzuarbeiten.

IV. Allgemein wirtschaftliche Erfordernisse zur Einführung der Fließarbeit.

Wer den Wert und die Erfordernisse der Fließarbeit genau erkennen will, muß von ihr erst einen gewissen Abstand nehmen und einen Blick in die Entwicklung der Fabrikarbeit in der Geschichte tun.

1. Die erste große Etappe dieser Entwicklung ist gekennzeichnet durch den Zeitpunkt, zu dem die Fabrikarbeit aus dem Handwerk hervorging und als Manufakturarbeit in Erscheinung trat. Sie schuf die Arbeitsteilung zwischen Mann, Frau und Kind. Mit dieser wurde die Fließarbeit. Das Material wanderte von Hand zu Hand.

2. Die neue Epoche bricht an mit der Dampfmaschine. Die erzeugte Kraft wird durch Transmission weitergeleitet. Die Maschine muß sich nunmehr nach dieser und nicht mehr nach dem natürlichen Durchlauf der Ware richten. Da hört mit einem Male die Fließarbeit auf.

3. Der Dampfmaschine folgt die elektrische Kraft, der Motor. Mit dieser kommt wieder Freizügigkeit in den Betrieb. Man kann ihn stellen, wie man will. Es kommt nun wieder eine Neuorganisation der Arbeit und der Betriebe. Das Material, die Ware, die zuvor nichts mehr zu sagen hatten, melden sich wieder und verlangen den kürzesten Durchgangsweg. Wir hatten die Fließarbeit verlernt und konnten sie wegen der Dampfmaschine und Transmission auch nicht mehr gebrauchen. Mit dem elektrischen Motor kommt sie wieder neu zu Ehren.

Jetzt müssen wir uns fragen wie es weiter geht. Die alte Fließarbeit war Menschenarbeit, die neue Fließarbeit ist vorwiegend Arbeit der Maschinen. Es müßte eigentlich eine Zeit kommen, wo der Mensch nur noch zusieht, eine Zeit, wo das Material auf der einen Seite in den Betrieb wandert und auf der andern als Ware wieder herauskommt und kein Mensch dabei in der Fabrik ist, so ungefähr wie bei der Mühle. Sie bleibt, fügt Schmalbach hinzu, mein Ideal. Die einen meinen, man dürfe nicht übermechanisieren. Ich bin der Meinung, äußert er weiter, daß die Maschine nicht genug tun kann und man die Maschine machen lassen muß, was sie kann und gut tut, sie das zu lehren, was sie noch nicht kann. So denke ich mir die Fabrik der Zukunft lediglich als eine Maschine. Die Durchführung der Fließarbeit nach dieser Richtung wird jedoch nicht von heute auf morgen gelingen, wenigstens nicht in diesem Maße. Man wird den Menschen nie ganz entbehren können.

Für uns ist die Fließarbeit vor allem eine Frage des Kapitals. Denn die Fließarbeit wird an unsere Betriebe im Laufe der Zeit immer größere Kapitalansprüche stellen. Daher die Notwendigkeit der Kapitalbildung. Wir müssen uns darauf einstellen.

Wenn wir die Fließarbeit durchführen wollen, müssen wir nicht nur wieder Kapital bilden, sondern auch normalisieren und typisieren und alle überflüssigen Variationen beseitigen. Natürlich wollen wir nicht alles normalisieren. Wir wollen nicht alle dieselben Kleider, Möbel, Lampen usw. Das wäre zu öd und zu eintönig. Dagegen haben wir eine ganze Menge Dinge, die wir gar nicht verschieden haben wollen und die deshalb zum Nutzen der ganzen Wirtschaft und des ganzen Volkes beseitigt werden.

Will man dies tun und den Konsum vereinfachen, dann muß man sich diejenigen zum Bundesgenossen machen, die den Konsum in ausschlaggebender Weise bestimmen, nämlich die Frauen und darüber hinaus die breite Öffentlichkeit. Daher die Notwendigkeit der Aufklärung derselben über Ziel und Zweck der Normung und Typung. Denn schließlich ist diese auch eine Kulturfrage. Überhaupt ist es höchste Zeit, daß der Markt, der immer mehr überschwemmt wird mit minderwertigen Erzeugnissen und daher völlig desorganisiert ist, von allen diesen überflüssigen und minderwertigen Dingen alsbald wieder gesäubert wird, damit das Gute sich wieder durchsetzen und man es auch finden und erkennen kann, was dem Verbraucher heute direkt unmöglich ist, der Handel nämlich, der doch Berater und Anwalt der Kundschaft sein müßte, ist selten in der Lage, ihm das beste Fabrikat zu nennen. Er entledigt sich seiner Aufgaben einfach damit, daß er den Artikel empfiehlt, den er führt.

Es müßte daher beim Reichskuratorium ein weiterer Ausschuß, ein Markenausschuß errichtet werden, der nichts anderes zu tun hätte, als die Erzeugnisse zu prüfen und dem Guten seine Schutz- und Erkennungsmarke zu verleihen, damit die Verbraucherschaft wüßte, was sie am besten kauft, und zugleich eine Qualitätsgarantie erhält. Eine solche Erkennungsmarke würde zweifellos nicht nur das Inlandsgeschäft, sondern auch den Export gewaltig fördern. Jedenfalls wäre keine Maßnahme so sehr geeignet, alles Minderwertige von dem Markt zu verdrängen.

Auch dürfen wir, wenn wir die Fließarbeit fördern wollen, den Großhandel nicht ausschalten. Dieser wirkt nämlich in höchstem Maße mit typisierend und Typen erhaltend durch die Auswahl, die er von vornherein trifft, womit er die Nachfrage und den Konsum auf bestimmte Waren konzentriert. Der Großhandel muß also wieder zu seinem Recht kommen, nicht nur beim Inlandsgeschäft, sondern auch beim Export. Selbstverständlich aber gilt dies nur für Großhändler, die ihre Aufgaben als Organisatoren des Absatzes und Bankiers usw. auch erfüllen können.

Neben der Kapitalbildung und Normung fordert die Fließarbeit auch eine richtige Konjunkturpolitik. Die Fließarbeit ist nämlich in weit höherem Maße als die bisherige Art der Produktion von der Konjunktur abhängig. Sie ist dafür sehr empfindlich. Denn Fließarbeit läßt sich nicht ohne weiteres einschränken. Hier werden sich bei schlechter Konjunktur große Nachteile geltend machen. Die richtige Einstellung zur Konjunktur ist also von größter Bedeutung. Bisher haben wir in Deutschland eine Konjunkturpolitik getrieben, die grundfalsch und auf die Dauer unhaltbar ist. Wir können der Konjunktur auf zweierlei Art begegnen. Bei schlechter Konjunktur müssen die Preise äußerst niedrig gehalten werden, um den Absatz anzuregen und dem Betrieb die volle Beschäftigung zu erhalten. Bei guter Konjunktur und Überbeschäftigung müssen hohe Preise gefordert werden, weit über die Gestehungskosten hinaus. Es ist also falsch, wenn man in seiner Preis- und Konjunkturpolitik immer nur von den Gestehungskosten ausgeht. Wir müssen lieber die Preise als die Beschäftigung schwanken lassen. Es liegt dies im Interesse nicht nur der Arbeitnehmerschaft, sondern auch der Betriebe. Man wird sich in Zukunft hieran halten müssen, wenn man die Fließarbeit nicht stören will.

Äußerst wichtig ist nach Prof. Schmalenbach auch die Frage der Reklame. Deutschland müßte wieder einmal eine große Weltausstellung veranstalten. Doch nicht jetzt. Dafür fehlen zurzeit die Mittel. Doch wird man den Gedanken im Auge behalten müssen.

Auf diesem Wege werden wir mit der Fließarbeit allmählich zu einer völligen Umwälzung und Neuordnung der Betriebe und der deutschen Wirtschaft kommen. *A. Kling*, Krefeld.

Rechtsprechung.

Zustellungen in einem anhängigen Steuerrechtsmittelverfahren haben an den für die Instanz bestellten Bevollmächtigten zu erfolgen. Der 2. Senat des Reichsfinanzhofs hat in seiner Entscheidung vom 3. Juni 1921 die Anwendung des § 176 der Zivilprozeßordnung, wonach Zustellungen, welche in einem anhängigen Rechtsstreit geschehen sollen, an den für die Instanz bestellten Prozeßbevollmächtigten erfolgen müssen, durch § 70 der Reichsabgabenordnung für unmittelbar gegeben erachtet, da danach für Zustellungen die Vorschriften der Zivilprozeßordnung über Zustellungen von Amts wegen gelten und für diese nach § 208 der Zivilprozeßordnung die Vorschriften über die Zustellungen auf Betreiben der Parteien entsprechende Anwendung finden. Für das Rechtsmittelverfahren nach der Abgabenordnung haben nach der genannten Entscheidung in vollem Maße die gleichen Gründe zu gelten, die für die Zivilprozeßordnung im § 176 dazu geführt haben, die Zustellung an den Instanzprozeßbevollmächtigten als zwingend vorzuschreiben, und die dahin gehen, daß die Bestellung eines Prozeßbevollmächtigten als Ausdruck des Willens der Partei aufgefaßt werden müsse, daß sie sich des eigenen Prozeßbetriebs begebe, persönliche Zustell[...] nicht empfangen wolle, und für den Vollmachtgeber das [...] begründe, daß dieser Wille beachtet werde. Der Große [...] des Reichsfinanzhofs hat sich dieser Auffassung angeschl[...] Allerdings kennt die Abgabenordnung keinen so scharf ums[...] benen Begriff der Prozeßvollmacht, wie ihn § 81 der [...] prozeßordnung enthält, da nach § 238 Abs. 2 Bevollmäc[...] sich nur auf Verlangen als solche auszuweisen haben. Es [...] also in jedem einzelnen Falle nach Lage der Verhältnis[...] prüfen sein, ob eine Bevollmächtigung für die in Frage [...] mende Rechtsmittelinstanz als vorliegend anzusehen ist, [...] eine solche Bevollmächtigung wird nicht schon darin er[...] werden können, daß der Steuerpflichtige sich bei irgen[...] einzelnen Prozeßhandlung von einem anderen hat ver[...] lassen. Im übrigen ist die Anwendung des § 176 der [...] prozeßordnung nur für das Rechtsmittelverfahren (§§ 2[...] der Reichsabgabenordnung), nicht für die Zustellung des St[...] bescheids geboten. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 9. [...] vember 1925, Gr. S. 3/25.)

Verschiedenes.

Hausierhandel mit Ölen, Fetten usw. Ein Reisender [...] Osnabrücker Firma suchte bei Privatleuten Bestellungen au[...] Fette, Waschmittel auf, ohne einen Gewerbeschein gelö[...] haben. Er wurde deshalb vom Amtsgericht zu 20 RM Geld[...] verurteilt. Auf die Revision der Staatsanwaltschaft wurde [...] vom Kammergericht die Vorentscheidung aufgehoben und O[...] gen Zuwiderhandlung gegen die Vorschriften des Hausierst[...] gesetzes zu 40 RM Geldstrafe verurteilt. In den Urteilsgr[...] wurde u. a. ausgeführt: Der Reisende habe ohne Begrü[...] einer gewerblichen Niederlassung und ohne vorherige G[...] lung außerhalb seines Wohnortes, ohne einen Gewerbeschei[...] löst zu haben, Bestellungen auf Öle, Fette usw. bei Landw[...] und Handwerkern aufgesucht, die die gekaufte Ware in [...] Haushalt und nicht im Geschäftsbetriebe verwenden w[...] Unter diesen Umständen genüge eine Legitimationskarte [...] der Angeklagte hätte einen Gewerbeschein gemäß den [...] schriften des Hausiersteuergesetzes lösen und sich einen Wa[...] gewerbeschein gemäß § 55 der Gewerbeordnung besch[...] müssen. (Drogisten-Ztg., Leipz[...]

Beginn der Herstellung von Leinöl in Brasilien. Nach [...] Bericht des amerikanischen Vizekonsuls in Rio de Janeiro [...] vor kurzem in Rio de Janeiro die erste Anlage zur Gewi[...] von Leinöl in diesem Lande errichtet. Die Fabrik ist i[...] Lage, täglich 10 000 kg Leinsamen verarbeiten zu können [...] man hofft, in Zukunft den größten Teil des brasilianische[...] darfs an Leinöl decken zu können. Der zur Verarbeitung [...] tigte Leinsamen muß aus Argentinien eingeführt werden. [...] suche, die vor einiger Zeit in den Staaten Rio Grande d[...] und Santa Catharina zum Anbau von Flachs gemacht w[...] sind, waren trotz guter Ernteerträgnisse wegen der A[...] schwierigkeiten wieder fallen gelassen worden, es wird [...] damit gerechnet, daß der Anbau wieder aufgenommen [...]

Bevorstehende Inbetriebnahme eines Kolophoniumwerk[...] Sowjet-Rußland. Wie „Ekonom. Schisn" mitteilt, sind zur [...] endung der Bau- und Ausrüstungsarbeiten am Wachtansk[...] Werke noch 375 000 Rbl. notwendig. Mit Hilfe dieser S[...] könnte das Werk in 3 Monaten fertiggestellt werden.

Das Produktionsprogramm sieht eine jährliche Erze[...] von 150 000 Pud*) Kolophonium und 40 000 Pud Terpe[...] vor. Die Selbstkostenpreise werden für Kolophonium au[...] Rbl. und für Terpentinöl auf 9,99 Rbl. pro Pud veransc[...] die Marktpreise für diese Erzeugnisse betragen augenbl[...] 8,90 und 16,40 Rbl. Man rechnet mit einem Jahresverdien[...] 620 000 Rbl., nach Abzug der 10%igen Steuern 558 000 [...] Diese Summe beträgt 24% des investierten Kapitals.

(Die Chemische Industri[...]

Unfälle durch Zufall? Die Berufsgenossenschaft der c[...] schen Industrie schreibt:

Es ist nicht richtig, wenn man für jeden Unfall der [...] siert", den Zufall verantwortlich macht. Freilich den N[...] ereignissen, Gewittern, Wolkenbrüchen usw. können wi[...] kaum entziehen. Die weitaus größere Zahl von Unfällen [...] eignet sich aber nicht, sie wird verursacht. Die Ur[...] dieser Unfälle liegt im Menschen selbst begründet und läßt [...] vermeiden. Den Arbeiter auf die Gefahren hinzuweisen, die [...] bei der Arbeit durch Unachtsamkeit und Sorglosigkeit dr[...] hat sich die beim Verbande der Deutschen Berufsgenossenscha[...] Berlin W 9, gegründete Unfallverhütungsbild G. m. b. H., [...] Aufgabe gestellt.

Zirka $2\frac{1}{2}$ Millionen Unfallverhütungsbilder sind bis [...] auf Kosten der Berufsgenossenschaften an die Betriebe hi[...] gegangen. Die Unfallverhütungsbilder zeigen dem Arbeite[...] Bilde die Gefahren, die ihm bislang nur in schriftlicher [...] mitgeteilt wurden. Die Bilder behandeln insgesamt 140 M[...]

*) 1 Pud = 16,38 kg.

zeigen teils allgemeine, teils ganz bestimmte Unfallgen. Von jedem der Unfallverhütungsbilder sind zu Unterszwecken den gewerblichen Fach- und Fortbildungsschulen 000 Stück auf Kosten der Berufsgenossenschaften zugestellt den. Wenn jeder die ihm im Bilde vorgeführten Unfallverngs-Vorschriften beachtet, dann werden durch diese Selbsthung auch bei uns wie in Amerika und England die Unfälle weiter vermindert werden.

Deutsche Patentanmeldungen.

23f, 2. W. 70 180. Michael Winter, München, Irschenhauser 18. Auf Tragstützen ruhender Seifenflockenschra- . 13. 8. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

12r, 1. K. 81 353. Verfahren zur Aufarbeitung von Säurezen. 11. 6. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: Eine illustrierte sechsseitige Beilage der Spezialmaschinenfabrik *Wilhelm Straßburg*, Berlin O 27, über deren Kraftpendelpressen, Seifenwehr-Ausschleif- und Umpump-Apparate, Stanzen und Gießformen für chem.-techn. und kosmetische Produkte; ferner ein Prospekt der *Wissenschaftlichen Verlagsgesellschaft m. b. H.*, Stuttgart, über das Werk von Dr. C. Lüdecke, „Die Wachse und Wachskörper". Wir empfehlen diese Beilagen der besonderen Aufmerksamkeit unserer Leser.



Sapado G. m. b. H.
Augsburg.

Seifen-Spender
D. R. G. M.

Weitere Besonderheiten: Flüssige Seifen ✱ flüssige Rasierseifen
Rasierpinsel für flüssige Seife D. R. P. r1585*
Vertreter oder Alleinverkäufer in allen größeren Städten gesucht.

Älteres, gut erhaltenes
Dreiwalzwerk
zu verkaufen.
(Granitwalzen).
Offerten unter „Schweiz" 424* bef. die Seifens.-Ztg.

Gelegenheitskauf

zur Massenherstellung von Weihnachts- und Haushaltskerzen.

Wegen anderweitiger Unternehmen gebe ich mit großem Kundenkreis ab:
2 komplette fast neue Zugbänke } eingericht. f.
6 „ „ „ Prägemaschinen } Gasheizung
2 Wachsschmelzkessel, doppelwandig, für Kohlenfeuerung, mit den dazugehörigen Werkzeugen.
Das Fabrikationsverfahren ist seit Jahren gesetzlich geschützt. Schutzrecht wird mit abgegeben.
Fester Preis 1500 RM.
Lieferung frei Bahnhof Trier einschl. Verpackung gegen sofortige Kasse. g532*
Kerzenfabrik Rimmler, Trier.

Abdeckerei-Fett!
darunter Ia hellste Sorten, direkt ab unseren mehreren 100 Anstalten aus allen Gegenden Deutschlands.
Gesucht laufende Kassabnehmer. g544*
Allg. Prod.-A.-G., Hamburg
Pferdemarkt 12.

Ankauf Tausch Verkauf

aller
Maschinen
für die
Seifenfabrikation.
Ständiges Lager in neuen und gebrauchten Maschinen.
Nehme gebrauchte, gut erhaltene Maschinen, Kessel etc. in Zahlung.
Ia Referenzen. — Verlangen Sie Vorratsliste. r1575*
P. Zeilfelder, Maschinen-Fabrik
Telefon: 169. **Helmstedt i. Br.** Telegr.-Adr.: Zeilfelder.



„Rheinwerk"
Meisenburg & Sass
G. m. b. H.
Düsseldorf-Heerdt.
SPEZIALITÄT:
Verzinkte Emballagen
für Seifenfabriken, Transportkübel, Eimer, Töpfe, Wannen,
Reservoire, Behälter
rund und viereckig.
Auf Wunsch mit eingeprägter Firma.

4/14-PS-
Opel-Limousine,
Viersitzer, mit allen Schikanen, so gut wie neu, um RM 3500.— event. in **Tausch** gegen **reines Bienenwachs, Paraffin** und **Ceresin** abzugeben. Angebote unter H. I. 427 erbeten an die Seifensieder-Zeitung.

5 tons prima helles
Leimfett
96 97 % verseifbar
günstig abzugeben.
Angebote unter B. A. 425* befördert die Seifensieder-Zeitg.

Wer kauft hautige, blättrige, polymerisierte
Rückstände,
wie sie beim Sieden **reinen Leinöls** (ohne Zusätze) und in den Aufbewahrungs-Behältern abfallen? Diese Rückstände stellen reines **Linoxyn** dar und sind restlos verseifbar. Angebote unter **D. G. 401 an Rudolf Mosse, Dresden.** m126

Toilette-Seifen-Schneidemaschine
Fabr. Brocks, wenig gebraucht,
zu verkaufen. m127*
Biedermann, Leipzig
Mölkauerstraße 37.

Beste Bezugsquelle für Großabnehmer! r1579*
Seifenpulver
aus nur besten Rohstoffen, mit jedem verlangten Fettgehalt, in jeder gewünschten Packung,
liefert
WILHELM KAUTZ
OFFENBACH A. MAIN.

ZIERKERZEN!
Gelegenheitsposten
zu verkaufen.
Anfragen gibt unter L. N. 436 die Expedition dies. Bl. weiter.

Natronlauge
abfallend, 18 %
für Süddeutschland frachtgünstig laufend abzugeben.
Offerten unter L. H. 439* an die Exped. d. Zeitung.

Zündhölzer
jeder Posten
zu kaufen gesucht.
Sofortige Kasse.
Eilangebote erbeten unter Y. L. 410 an die Seifs.-Ztg., Augsburg.

Simplex-Mühle
gebraucht, gut erhalten,
billig zu [illegible] **verkaufen.**
Angebote unter G. Z. 48c] an die Exped. der Seifens.-Ztg.

Analyt. Waagen
mit echt vergold. Gewichtssatz, eine ganz neu, die andere wenig gebraucht, spottbillig abzugeben. Anfr. unter R. H. 437 an die Seifensieder-Zeitung.

1 heizbare tadellose r1573*
Filterpresse
„Dehne", 12 Kammern (470/470), absol. Auslaug., verk. billig
C. E. Modes, Berlin-**Neukölln.**

Eisenfässer
sowie sämtliche sonstigen
Verpackungsmaterialien
ferner
Eisenbahn- u. Straßentankwagen, Behälter jeder Art, Faßpumpen, Apparate f. d. chemische Industrie
neu — gebraucht. a50*
Loewenstein & Co., Berlin-Wilm.
Kaiserallee 26. Amt Uhland 3303

Ia Rindertalg
garantiert frischgeschmolzene, reine Ware, in jeden Quantitäten prompt lieferbar, abzugeben.
Hermann Joseph
Dampftalgschmelze
Darmstadt, Pallaswiesenstr. 153
Telef.: 422 r1495]

Verkauf wegen Aufgabe der Fabrikation:
1 Siedekessel, 10 cbm,
1 do., 6500 Ltr., mit Krückwerk,
1 Strangpresse „Elite", 200 mm ∅,
1 Mischmasch. „Werner & Pfleid.", Größe 14,
1 Pendelpresse „Hauff",
1 Spindelpresse „Rost",
6 div. Elektro-Motoren, 5—27 PS.
Anfragen unter Z. H. 376* an die Exped. der S.-Z.



Offeriere laufend von Schweden
r1523
Arthur Paetzold
Stettin, Deutschestr. 44

g524*
Neue Schmierseifenkübel
50 und 25 kg Inhalt,
billigst jedes Quantum lieferbar.
Ernst Jolte, Faßfabrik u. Faßgroßhandlg.
Neusalz (Oder). Tel. 293.

Eisenfässer
gebraucht, aber gut erhalten:

150	Stück	ca.	60 l	Inhalt
350	Stück	ca.	90 l	Inhalt
300	Stück	ca.	200 l	Inhalt
150	Stück	ca.	300 l	Inhalt
750	Stück	ca.	400 l	Inhalt
150	Stück	ca.	500 l	Inhalt
600	Stück	ca.	620 l	Inhalt

verzinkt und unverzinkt preiswert abzugeben.
Anfragen erbeten unter **B. N. G. 1437** an Ala-Haasenstein & Vogler, Berlin NW. 6. a59*

Sofort billigst abzug
1400 Blechflaschen für Putz
unbedruckt, 120×45 m
für 150-g-Füllung,
1500 Dosen für Terp.-Schuh
90×25 mm, für 80-g-Füll
1300 Dosen für Terp.-Schuh
70×14 mm, für 40-g-Füll
Dosen dreifarbig bedru
mit ges. gesch. Dosen
Schutzrecht ebenfalls verkäuf
Muster zu Diensten
Anfragen an
Kerzenfabrik RIMMLER,

Nord. Holzteer
Kienteer
Birkenteer
Schwed. Harz
Holzpech
Fichtennadel
Harzöl
Nord. Terpentin
A. Peterse
Import — Export
DUISBURG.

Seifenstanz
gut, billig, schnell
G. Lahmann, G. m. b
Hannover-L. • Kl. Hohes

Schlickum-Werke
Aktiengesellschaft
HAMBURG
Esplanade 6
Fernspr.: Elbe 2035 u. 2036
Wachsraffinerien
Wachsbleiche
Montanwachsfabriken
Braunkohlenbergbau
Wachsimport aus allen Ländern



r1544*
Bienenwachs
naturell, gereinigt und gebleicht
Carnaubawachs
Rohware, Raffinade und Rückstände
Ceresin
von den feinsten bis zu den bill. Qualität.
Japanwachs
in verschied. Marken
Montanwachs
roh und raffiniert nach unseren Patenten
Ozokerit
roh und raffiniert
Paraffin
in allen Härtegraden
Schuhcremewachs
für Terpentinöl- und verseifte Creme
Bitumenwachs
Carnaubawachs-Rückstände
Schellackwachs

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

...Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, ...bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

...ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

...nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

...rscheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: ...edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

...Jahrgang. Augsburg, 28. Oktober 1926. Nr. 43.

...Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen ...ses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen...ommen und entsprechend honoriert.

...ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Dresden.

...Die nächste Zusammenkunft findet am Sonnabend, den 6. No...ber, abends 7 Uhr, statt. Die Herren Kollegen werden ge...n, hiezu recht zahlreich zu erscheinen.

...Vereinslokal: Bienenkorb, Schloßstraße.

Carl Otto, Schriftführer.

Ortsgruppe Frankfurt a. M.

...Die nächste Monatsversammlung findet am Samstag, den ...ovember, abends im Wartesaal des Bahnhofs zu Offenbach ..., wozu freundlichst einladet: Der Ortsgruppenvorsteher

Gelbrich.

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

...Unsere am 10. Oktober in Düsseldorf stattgefundene Ver...mlung war sehr gut besucht. Bedauerlich ist nur, daß die ...eren Kollegen vielfach ausbleiben, obgleich doch dieselben ...en Versammlungen viel Anregung hätten und ihnen manches ...senswerte gegeben werden könnte.

...Der I. Vorsitzende eröffnete die Versammlung und hieß die ...nwesenden Kollegen herzlich willkommen. Die auf der Ta...rdnung stehenden Punkte erledigten sich schnell, ebenso die ...Besprechung eingelaufenen Schreiben.

...Unsere nächste Versammlung findet am Sonntag, den 7. No...ber d. J., nachm. 3 Uhr, in Düsseldorf, Hotel-Restaurant ...utsches Haus" statt. Um zahlreiches pünktliches Erscheinen ...Kollegen wird gebeten.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rhld. u. Westf. Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Bezirksgruppe Mannheim.

...Zu unserer nächsten Bezirksgruppenversammlung am 6. No...ber d. J. im Versammlungslokal Knödel, Mannheim-Rheinau ...n lade ich hierdurch alle Kollegen freundl. ein mit der Bitte ...vollzähliges Erscheinen.

...Auf besonderen Wunsch beginnt die Versammlung nachm. ...r, wozu auch Freunde und Gönner freundlichst eingeladen ... Der Vorsitzende: *Carl Kammerer.*

...tsche Kommission zur Schaffung einheitlicher ...Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie.

(Fortsetzung.)

Nachträge und Änderungen zum Kapitel II. Chemische Kennzahlen.

...Zu II, 2 Säurezahl:

...Die Überschrift lautet jetzt: „Säurezahl — Gehalt an freien ...säuren".

...2. Absatz:

„1—3 g Substanz, bei fettsäurearmen Produkten entsprechend ..., werden in 50 cm³ genau neutralisiertem Benzol-Alkohol ..".

...Die Fußnote hinter „titriert" heißt: „... Dann muß die ...ge des Alkohols, der allein oder zusammen mit Benzol oder ...r verwandt wird, mindestens das Fünffache der gebrauchten Laugenmenge betragen; hierdurch wird die Hydrolyse der beim Titrieren gebildeten Seifenlösung zurückgedrängt."

Zu 3, Verseifungszahl, 2. Absatz:

„Etwa 2 g Substanz und 25 cm³ alkohol. $n/_2$ Kalilauge werden . . . im stark siedenden Wasserbade gekocht; . . .".

III. Physikalische Prüfungen.

1. Spezifisches Gewicht.

Spezifisches Gewicht ist in der Fettuntersuchung stets das Verhältnis zwischen dem Gewicht (in Gramm) eines Volumens Fett oder Öl von bestimmter Temperatur (t^0) einerseits und dem Gewicht des gleichen Volumens Wasser von 4^0 andererseits.

Es wird angegeben als d_t.

Für Umrechnungen des spezifischen Gewichtes von einer Temperatur auf eine andere kann innerhalb weniger Grade Abweichung (möglichst nur $\pm 2^0$) von der Bezugstemperatur eine mittlere Korrektion von $\pm$ 0,0007 für je 1^0 Temperaturdifferenz benutzt werden; z. B. ist $d_{20} = d_{22} + 2 \cdot 0{,}0007$.

Bei Mitteilung des Prüfungsergebnisses ist stets die Art des benutzten Instrumentes zu vermerken; Angaben des spezifischen Gewichts in Graden Baumé u. dgl. sind unzulässig.

Bestimmung des spezifischen Gewichts bei Ölen.

Das spezifische Gewicht der Öle wird für die Temperatur 20^0 angegeben.

a) In allen Fällen, in denen es auf Genauigkeit bis zur 4. Dezimale ankommt, z. B. bei der Berechnung von Ladegewichten aus dem spezifischen Gewicht, wird dieses mit einem Pyknometer von 30 bis 50 cm³ Inhalt ermittelt.

Das Pyknometer wird sorgfältig gereinigt, getrocknet und leer gewogen. Es wird in bekannter Weise mit ausgekochtem, destilliertem Wasser von einer ca. 5^0 unterhalb der Bestimmungstemperatur liegenden Temperatur gefüllt, bei etwa 20^0 ($\pm 2^0$) bis zum Temperaturausgleich temperiert (im Steintopf, evtl. im Thermostaten) und nach dem Abtrocknen der Außenwände gewogen. Als Differenz aus dem Leergewicht und dem Gewicht des Pyknometers mit Wasser ergibt sich der „Wasserwert bei 20^0 (bzw. annähernd 20^0)"; dieser Wasserwert wird mit Hilfe der nachstehenden Tabelle auf den „Wasserwert bei 4^0" umgerechnet[8]).

NB. Die betreffende Tabelle steht *Holde*, 6. Aufl., S. 771; *Landolt-Börnstein*, 5. Aufl., S. 74.

In gleicher Weise wird das Gewicht der Ölfüllung bei annähernd 20^0 festgestellt.

Ermittelt:

Leergewicht des Pyknometers . . .	a
Gewicht des Pyknometers mit Wasser von 20^0	b
Wasserwert bei 20^0	b—a
Wasserwert bei 4^0 [8])	$\frac{b-a}{s} = c$
Gewicht des Pyknometers mit Öl bei 20^0	d
Gewicht der Ölfüllung	d—a

Berechnet: $d_{20} = \frac{d-a}{c}$.

---

[8]) Die Tabelle wird folgendermaßen benutzt:

Gefundener Wasserwert (20^0)	W
Spezifisches Gewicht des Wassers bei 20^0 (siehe Tab.)	s
Berechneter Wasserwert (4^0)	$\frac{W}{s}$

Anmerkung: Es ist meistens überflüssig, die Reduktion des spezifischen Gewichts auf den luftleeren Raum vorzunehmen. Nötigenfalls geschieht dies folgendermaßen:

Das Leergewicht des Pyknometers (a) ist um das Gewicht der eingeschlossenen Luft (0,0012 g pro cm³) zu verringern; beträgt der Wasserwert bei 4⁰ nach der vorher beschriebenen Feststellung c, so ist sein auf die Luftleere korrigierter Wert c + (c . 0,0012). Analog ist der korrigierte Ölwert (d — a) + (a . 0,0012).

Es ist also auf Vakuum reduziert:

$$d_t = \frac{(d-a) + c \cdot 0{,}0012}{c + (c \cdot 0{,}0012)}.$$

Der Fehler beträgt z. B. 2—3 Einheiten der 4. Stelle bei einem spezifischen Gewicht 0,9.

Auf Wasserfüllung von 4⁰ direkt geeichte Pyknometer sind stets unter Reduktion des Ölgewichts auf den luftleeren Raum zu gebrauchen. Daher ist z. B. bei einem 50-cm³-Pyknometer mit dem Gewicht (d — a) der Ölfüllung:

$$d_t = \frac{(d-a) + 50 \cdot 0{,}0012}{50}.$$

b) Die *Mohr*'sche Wage, deren Handhabung als bekannt vorausgesetzt wird, ist für Bestimmungen des spezifischen Gewichtes dünnflüssiger Öle mit einer Genauigkeit bis zur 3. Dezimale zulässig. Falls der Senkkörper auf Verdrängung von Wasser einer anderen Temperatur als 4⁰ geeicht ist, muß das gefundene spezifische Gewicht mit dem spezifischen Gewicht des Wassers bei der Eichungstemperatur (siehe Tabelle) multipliziert werden.

Aräometer sollen nur für Betriebsuntersuchungen herangezogen werden.

Bestimmung des spezifischen Gewichts von festen Fetten.

a) Nach folgender Methode ist es möglich, auch für feste Fette das spezifische Gewicht unterhalb ihres Schmelzpunktes bei 20⁰ zu bestimmen.

Das Pyknometer wird mit Hilfe einer kleinen Pipette etwa zum Drittel mit dem aufgeschmolzenen Fett gefüllt und gewogen. Nach dem Erstarren des Fettes (auf die völlige Vertreibung der Luft, evtl. durch nochmaliges Aufschmelzen, ist besonders zu achten) wird das Pyknometer, wie oben beschrieben, mit Wasser gefüllt und bei ca. 20⁰ temperiert.

Gegeben:

Leergewicht des Pyknometers	a
Wasserwert (4⁰)	b
Gewicht des Pyknometers mit Fett	c
Gewicht des Pyknometers mit Fett und Wasser (20⁰)	d
Gewicht der Fettfüllung	c—a
Gewicht des aufgefüllten Wassers (20⁰)	d—c
Gewicht des aufgefüllten Wassers (4⁰)	$\frac{d-c}{s}$ [9])
Gewicht des verdrängten Wassers (4⁰)	$b - \frac{d-c}{s}$

Berechnet: $d_{20} = \dfrac{c - a}{b - \dfrac{d-c}{s}}$

b) Soll das spezifische Gewicht der festen Fette oberhalb ihres Schmelzpunktes bestimmt werden, so ist ein *Sprengel-Ostwald*'sches Pyknometer (siehe *Holde*, 6. Aufl., S. 7) geeignet.

Das Pyknometer wird bei einer Temperatur, die zwischen der des Schmelzpunktes des Fettes und der Bestimmungstemperatur liegt, mit dem aufgeschmolzenen Fett durch Ansaugen vollständig gefüllt und bei der höheren Bestimmungstemperatur wie oben temperiert; die Fettfüllung wird dann in üblicher Weise auf die Strichmarke eingestellt. Aus dem Wasserwert (bei 4⁰) des Pyknometers und dem Gewicht der Fettfüllung (bei t⁰) ergibt sich wie oben der Quotient d_t.

Es ist empfehlenswert, die Bestimmungstemperatur möglichst einheitlich bei 40, 60, 80 oder 100⁰ zu wählen.

2. Brechungskoeffizient[10]).

Der Brechungskoeffizient wird in üblicher Weise mit Hilfe eines Refraktometers bestimmt und für Öle auf eine Temperatur von 20⁰, für feste Fette auf 40, 60 oder 100⁰ bezogen. Er ist als n_D^t anzugeben.

Bei der Benutzung eines Butterefraktometers kann die Refraktion auch in Skalenteilen angegeben werden. Für jeden Grad der Einstellungstemperatur unterhalb der Bezugstemperatur sind 0,55 Skalenteile bzw. 0,0036 Einheiten des Brechungskoeffizienten von dem abgelesenen Wert zu subtrahieren, im entgegengesetzten Falle zu addieren. Jedoch soll die Bestimmungstemperatur möglichst nur innerhalb der Grenzen ± 5⁰ v[on] der Bezugstemperatur abweichen.

NB. Tabelle der Umrechnung von Skalenteilen auf Br[e]chungskoeffizient steht *Holde*, 6. Aufl., S. 64.

3. Schmelzpunkt.

Bei Fett- und Fettsäuregemischen kann, streng genomm[en], nicht von einem Schmelzpunkt gesprochen werden, sondern [der] sog. Schmelzpunkt, wie er praktisch bestimmt wird, kennzeic[h]net den Endpunkt des Schmelzintervalls, d. h. die Tempera[tur] des völligen Klarwerdens. Dieser Punkt wird folgendermaß[en] bestimmt:

Möglichst etwa 15 cm³ Fett werden in ein Reagenzg[las] (18 mm weit, ca. 20 cm lang) gefüllt und in einem Becherg[las] mit Schwefelsäure, die gerührt wird, langsam erwärmt, wobei [die] Temperatur der Badflüssigkeit nicht mehr als 0,3⁰ über der Fe[tt]temperatur liegen darf. Das Fett wird mit einem in 1/10⁰ g[e]teilten Thermometer langsam bis zum Klarschmelzen gerü[hrt].

Vor der Prüfung sind die Proben mindestens 24 Stunden la[ng] in Eis oder in einer Kältemischung zu lagern.

4. Tropfpunkt.

Das eventuell erweichte Fett wird in die Kappe ei[nes] *Ubbelohde*'schen Tropfpunktprüfers luftblasenfrei gefüllt und [die] Kappe auf die Thermometerkugel gepreßt. Die überschüssi[ge] Masse wird abgewischt, das Thermometer in einem 4 cm weit[en] Reagenzglas durch einen Korkring befestigt und in einem Wa[s]serbade erwärmt, sodaß der Temperaturanstieg 1⁰ pro Min[ute] beträgt. Die Temperatur, bei der sich deutlich eine Fettkup[pe] zeigt, gilt als Fließpunkt; die Temperatur, bei welcher [der] erste Tropfen abfällt, als Tropfpunkt.

5. Erstarrungspunkt.

Der Erstarrungspunkt der Fette und Fettsäuren wird na[ch] folgendem Verfahren ermittelt:

Das Fett wird durch ein doppeltes, trockenes Filter [im] Heißwassertrichter oder Trockenschrank in ein *Shukoff*-Kölchen[11]) filtriert, bis dieses fast voll gefüllt ist. Mit einem fe[st] schließenden Kork wird das Thermometer[12]) so befestigt, d[aß] die Kugel in die Mitte des Gefäßes kommt.

Man läßt etwa auf 5⁰ über dem erwarteten Erstarrungspun[kt] abkühlen und schüttelt dann bis zur deutlichen Trübung d[es] Fettes, wobei man den Kork fest andrückt. Darauf stellt m[an] das Gefäß ruhig und beobachtet das meist sofortige Ansteig[en] der Temperatur.

Das Maximum, bei dem die Temperatur gewöhnlich eini[ge] Minuten anhält, ist der Erstarrungspunkt.

6. Titertest.

Unter Titertest versteht man den nach Sh[u]koff bestimmten Erstarrungspunkt der folgende[r]maßen abgeschiedenen wasserunlöslichen Fettsäure[n].

50—100 g Fett werden durch 1-stündiges Kochen mit etw[a] 40—80 cm³ 50-proz. Kalilauge unter Zusatz von 25 cm³ Alkoh[ol] in einer Porzellanschale verseift[13]). Nach Verjagen des Alkohols wird die Seife in Wasser aufgenommen, allmählich unt[er] Rühren mit verdünnter Salzsäure versetzt, und das Gemisch e[r]hitzt, bis die Fettsäuren klar oben schwimmen.

Man zieht die wäßrige Schicht mit einem Heber ab u[nd] wäscht die Fettsäuren mit heißem Wasser mineralsäurefre[i,] filtriert sie wie bei (5) in einem Heißwassertrichter oder eine[m] Trockenschrank und prüft sie auf ihren Erstarrungspunkt.

Es ist vor allen Dingen darauf zu achten, daß die Fet[t]säuren völlig frei von Neutralfett und Wasser sind.

7. Flammpunkt[14]).

Der Flammpunkt (Fp.) ist die Temperatur, be[i] der sich aus dem Öl soviel Dämpfe entwickeln

---

[9]) s ist das der Tabelle entnommene spezifische Gewicht des Wassers bei der Bestimmungstemperatur, hier also 20⁰.

[10]) Die mittlere Dispersion $= \dfrac{n_D - 1}{n_F - n_C}$ ist charakteristisch für die einzelnen Fette. Eine allgemeinere Anwendung für die Fettanalyse ist jedoch erst möglich, wenn vollständigeres Zahlenmaterial vorhanden ist.

[11]) Das Kölbchen ist ein *Weinhold*-Gefäß mit Vakuummantel, das in den handlichen Größen von 10—50 cm³ hergestellt wird. Die Größe des Kölbchens und die entsprechend[e] Menge an Fettsäuren ist ohne Einfluß auf das Resultat.

[12]) Von 10—60⁰, in 1/10⁰ geteilt (zweckmäßig ist ein *A[n]schütz*-Thermometer).

[13]) Da es nicht auf die Art der Verseifung, sondern [nur] auf die völlige Verseifung ankommt, kann auch folgen[de] Vorschrift befolgt werden: Das Fett wird (w.o.) in ein[er] Porzellan- oder Emailleschale mit 45—80 cm³ 50-proz. Kal[i]lauge nach dem bei der kalten Verseifung üblichen Verfahre[n] wenige Grade oberhalb des Schmelzpunktes so lange verrühr[t,] bis die homogene Emulsion sich verdickt und „aufzulegen" beginnt. Nach diesem Punkte ist keine Entmischung mehr zu befürchten. Dann setzt man die Masse 2—3 Stunden auf das kochende Wasserbad oder bei etwa 100⁰ in einen Trockenschran[k,] um die Verseifung zu Ende zu führen. Zersetzung der Seife w[ie] oben.

Als Kriterium für vollständige Verseifung kann in Zweifelsfällen bei normalen frischen Fetten, die keine größeren Menge[n] Oxysäuren enthalten, die Esterzahl der Fettsäuren herangezoge[n] werden, die bei normaler Verseifung 1—2 Einheiten nicht übersteigt.

[14]) Die Vorschrift stimmt methodisch mit der Vorschri[ft] der „Richtlinien für den Einkauf und die Prüfung von Schmiermitteln", Düsseldorf 1925, überein.

aß die darüber liegende Luft bis zur unteren erpuffungsgrenze gesättigt ist und das Geisch aus Öldampf und Luft unter bestimmten ersuchsbedingungen entzündet werden kann.

Zur Bestimmung wird der Flammpunktprüfer nach *Marcusn* benutzt. Die eiserne Sandbadschale ist durch einen Schirm gen Luftzug geschützt; der Tiegel hängt so in einem Geell, daß sein Boden 2 mm vom Boden der Sandbadschale tfernt ist (Maße des Tiegels: 2 mm Wandstärke, 40 mm chte Weite, 42 mm äußere Höhe; rote Strichmarke 15 mm, hwarze Strichmarke 10 mm vom oberen Tiegelrand entfernt). ie Brennerdüse soll von oben nach unten geführt und so weit schwenkt werden, bis ihre Spitze 2 mm von der Oberkante s Tiegels und 5 mm vom Rand absteht. Die Quecksilberkugel s Thermometers[15]) muß allseitig von Öl bedeckt sein. Der pparat soll in einem zugfreien Raume möglichst bei gedämpfr Beleuchtung aufgestellt sein. Zylinderöle werden bis zur nteren, alle übrigen Öle, also auch die in Frage kommenden tten Öle, bis zur oberen Strichmarke in den Tiegel gefüllt. Der iegel muß bis zur Höhe des Ölspiegels von trockenem, geebtem Sand umgeben sein. Zum Wärmeschutz deckt man die andbadschale durch eine Asbestplatte mit Ausschnitt für den iegel ab.

Man erhitzt das Öl mit einem Regulierbrenner, sodaß der emperaturanstieg von 200⁰ ab 3—5⁰ in der Minute beträgt[16]), nd schwenkt nach jedem Grad Temperaturerhöhung die 10 mm nge Zündflamme auf die Öloberfläche; die Flamme darf jeesmal höchstens 2 Sek. über dem Öl verbleiben. Die Tempeatur, bei der die Öldämpfe zum ersten Male an der Zündflamme tflammen, ist der Flammpunkt.

Die Abweichungen bei Parallelversuchen können bei reinen tten Ölen den Durchschnittsgrenzwert von $\pm 3^0$ überschreiten.

8. Brennpunkt.

Als Brennpunkt gilt die im vorstehenden Verahren festgestellte Temperatur, bei der die loberfläche dauernd weiterbrennt.

Die Bestimmung des Brennpunktes kann im Anschluß an ie Flammpunktsbestimmung geschehen; man erhitzt in gleicher Veise weiter und stellt die Temperatur fest, bei der dauerndes rennen eintritt.

9. Viskosität.

Die Viskosität ist das Verhältnis der Auslußzeiten einer bestimmten Ölmenge und einer leichen Menge Wasser von 20⁰, das mit dem ngler-Viskosimeter festgestellt und als Engergrad (E) angegeben wird.

Die Abmessungen des Apparates sind aus den beigegebenen eschreibungen oder den amtlichen Prüfscheinen zu ersehen.

Etwa 250 cm³ Öl werden durch ein Sieb von 0,3 mm Machenweite gegossen, bis zu den Markenspitzen in das Viskosietergefäß gefüllt und genau auf die Prüftemperatur (20 oder 0⁰, bei Zylinderöl und entsprechend zähen Ölen 100⁰) erwärmt. obald die Temperatur des Heizbades und Öles etwa 5 Min. onstant übereinstimmt, kontrolliert man nochmals die Einstelung auf die Markenspitzen, läßt dann das Öl durch das Auslaufröhrchen in einen Meßkolben laufen und bestimmt mit der toppuhr die Auslaufzeit von 200 cm³. Diese Zeit wird durch ie Auslaufzeit von Wasser bei 20⁰, die bei der Eichung ermitelt wurde und gewöhnlich 50—52 Sek. beträgt, geteilt; der uotient ist die Viskosität E_{20}, E_{50} oder E_{100}.

Für Annäherungsbestimmungen genügt es, die Auslaufzeit on 100 cm³ Öl festzustellen und mit 2,35 zu multiplizieren.

Bei sorgfältigem Arbeiten kann eine Fehlergrenze von ± 1% eingehalten werden. (Fortsetzung folgt.)

Technische Fortschritte in der Seifenindustrie.

Von Dr. *K. Löffl*, Berlin.

(Eing. 27. VIII. 1926.)

II. Teil.*)

Seit Fertigstellung des ersten Teils sind über das Sieden der Seife weitere Veröffentlichungen erschienen, so besonders über die Kochsalzverseifung und über Autoklavenverseifung.

Die Ammoniak- oder Kochsalzverseifung ändert Grundlegendes an dem Verseifungsprozesse, indem man bekanntlich einen Komponenten, das kaustische oder kohlensaure Alkali durch das billigere Kochsalz ersetzt. Versuche in der Hinsicht hat vor allem *Garelli* unternommen, nach dessen Veröffentlichung in der „Industria Saponiera" er aber nur mit Fettsäuren Versuche unternommen hat. Auch Verfasser dieses hat ungefähr zur gleichen Zeit darüber gearbeitet, worüber hier ausführlich berichtet wurde.[1]) Der chemische Prozeß, der ja schon länger bekannt ist, ist nach beiden Verfahren der gleiche. Die Apparatur ist in grundlegenden Dingen verschieden. Vor allem dadurch, daß bei mir das aus einem Siedekessel ausgetriebene Ammoniak zur Saturation des in Vorbereitung befindlichen, mit Fett gefüllten Kessels dient und so ein alternierender Betrieb mit ganz geringem Ammoniakverlust möglich ist. Mein Urteil über das Verfahren geht dahin, daß die Kochsalzverseifung sich doch noch durchsetzen wird. Fragt man einen anderen um seine Meinung, so erhält man zunächst, wenn er nur halbwegs auf dem Gebiete bewandert ist, die bekannte überlegene Antwort: Das sei seit langem bekannt, das habe er schon vor x Jahren versucht. Verlangt man aber erstens sein bündiges Urteil, zweitens Angaben über die Art der Arbeitsweise und Apparatur, so erhält man nie eine klare, stets eine ausweichende Antwort. Vor allem werden nie auseinandergehalten die zwei wichtigsten Punkte:

1. Ist das Verfahren technisch einwandfrei?
2. Stellt es sich, technisch durchgeführt, billiger oder ist es wenigstens in einer Hinsicht praktischer oder, was meist gleichbedeutend ist, einfacher?

Der Punkt 1 ist zu bejahen. Was die Kalkulation in der Technik anlangt, so gibt die italienische Stickstoffgesellschaft in der „Industria Saponiera" eine Kalkulation, die verspricht, daß bei der technischen Durchführung und der von ihr angegebenen Apparatur die Verseifungskosten gegenüber den jetzigen fast nur die Hälfte betragen. Grund, warum das Verfahren heute noch nicht eingeführt, ist m. E. der Umstand, daß die Seifenindustrie in allen Ländern in der Hauptsache aus kleineren Betrieben besteht, die sich in das Risiko des Versuches nicht begeben können, und bei den paar großen ist der Kaufmann absolut ausschlaggebend, dessen Ziel zunächst die Absatzvergrößerung und damit die Propaganda ist.

Die Autoklavenverseifung. Seit meinen Ausführungen über neuere Methoden in der Seifenindustrie vor zwei Jahren in Rostock[2]) haben sich zu dem Thema *Stiepel*[3]), *Welter*[4]), *Keutgen*[5]) und nun *Grosser*[6]) und *Krings*[7]) sowie einige mit rein allgemeinen Ausführungen geäußert. Aus diesem ist wieder zunächst zu entnehmen, daß „vor ungefähr einem Vierteljahrhundert" und „bereits vor 20 Jahren" schon dasselbe gemacht wurde. Je nach der persönlichen Einstellung wird nun das Verfahren an sich als durchführbar oder nicht durchführbar angesprochen.

Nach *Stiepel* spricht gegen das Verfahren die Explosionsgefahr bei der Karbonatverseifung und die Furcht vor dem hohen Druck. Ferner glaubt er, daß das Verfahren nur von berufenen Fachleuten durchführbar ist. Er fürchtet auch die Kosten der Apparatur. Sonst hält er es für durchführbar und die Gefahr von Explosionen bei geeigneter Wahl der Apparatur für vermeidbar.

Welter spricht ebenfalls von der Angst vor dem Druck und empfiehlt, nur mit einem Sicherheitsrohr, das er beschreibt, und mit einem Reservegefäß zu arbeiten. Auch er führt die Kosten der Apparatur an, da dort, wo er meint, besonders bei großen Kesseln, ganz bedenkliche Dicken hinsichtlich der Mantel- und Bodenbleche erforderlich wären.

Dafür spricht er, indem er bestätigt, daß die Seife in ganz kurzer Zeit vollständig verseift werden kann, und daß auch nicht eine Sprur von Neutralfett nach 1½stündiger Behandlung vorhanden ist. Außerdem weist er darauf hin, daß unter Druck Neutralfette durch kohlensaure Alkalien verseift werden können.

Keutgen spricht dagegen ebenfalls in der Scheu vor dem Druck und führt Schwierigkeiten an, die er selbst durch Verstopfungen hatte.

Für das Verfahren spricht er durch seine Erfahrungen hinsichtlich der Verseifungsdauer, indem er Schmierseife in einer Stunde verseifte und Natronseifen

bei 2 Atmosphären in 2½—3 Std.
bei 3 Atmosphären in 1¼—1¾ Std.
bei 4 Atmosphären in 1—1½ Std.
und bei 4½ Atmosphären in 1—1¼ Std.

Als weiteren Vorteil weist er auf die Schnelligkeit des Aussalzens und Abscheidens der Unterlauge hin, das nur 1½ bis 2 Std.

[15]) Spezielle Flammpunktsthermometer sind ohne Fadenkorrektion zu benutzen, gewöhnliche Laboratoriumsthermometer in üblicher Weise mit Fadenkorrektion.

[16]) Bei Verdacht auf Anwesenheit von Extraktionsbenzin u. dgl. muß natürlich die Flammpunktsprüfung bereits bei tieferer Temperatur beginnen.

*) Der I. Teil erschien in Nr. 38 d. J., S. 651—653.

[1]) Neue Methoden für die Seifenindustrie. (Seifens.-Ztg. 1921, Nr. 46, S. 945—947.)

[2]) Vgl. a. Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 30, S. 519.

[3]) Zeitschr. f. d. Deutsche Öl- u. Fett-Ind. 1925, Nr. 45.

[4]) Zeitschr. f. d. Deutsche Öl- u. Fett-Ind. 1925, Nr. 48.

[5]) Zeitschr. f. d. Deutsche Öl- u. Fett-Ind. 1926, Nr. 15.

[6]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 34 u. 35.

[7]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 23.

dauerte. Er führt dann noch die Vorteile zusammengestellt an, indem er schreibt:

„Die Vorteile der Druckverseifung sind m. E.: 1. rasche „vollständige Verseifung, 2. große Zeitersparnis, 3. ein wesentlich „geringerer Verbrauch an Heizmaterial. Namentlich der letzte „Umstand fällt sehr in die Wage. Es ist ein großer Unterschied, „ob man die Seife einen halben bis fast ganzen Tag im offenen „Kessel im Sieden halten muß, oder in 1—1½ Stunden (im ge- „schlossenen. D. Verf.) fertig ist. Auch der Umstand, daß bei „Verarbeitung unreinerer Fette sowohl die Farbe, als auch der „Geruch der Seife besser ist, als es sich beim Sieden im offenen „Kessel erreichen läßt, will man nicht mindestens auf 2—3 Was- „sern sieden, was ja auch Zeit und Geld kostet, fällt nicht „wenig ins Gewicht. Dieser Vorteil wurde in den schon erwähnten „Veröffentlichungen bereits erwähnt, und Schreiber dieser Zeilen „machte bei den seinerzeitigen Drucksuden dieselbe Erfahrung.

„Soweit meine Informationen reichen — und sie scheinen mir „durchaus zuverlässig —, hat sich die Druckverseifung in Amerika „in mehreren Seifenfabriken erfolgreich eingeführt. So wurde „mir u. a. auch von einem der ersten amerikanischen Fachleute, „welcher mich vor 1½ Jahren aufsuchte, versichert. Ich gehöre „ganz gewiß nicht zu denen, welche alles, was von drüben ge- „meldet und angepriesen wird, bewundern, aber in diesem Falle „muß ich doch sagen, daß diese aus Amerika kommende Methode „allermindestens es wert ist, in gründlichste Erwägung gezogen „zu werden."

Grosser. Während die bisherigen Autoren übersichtlicher und präziser sich äußerten, sind die Ausführungen *Grosser's* wieder sehr allgemein oder problematisch, um das Wort aus seiner Titelüberschrift zu nehmen.

Nach ihm spricht alles dagegen. Er bezeichnet die Druckverseifung gleichsam als einen Rückschritt und die Beschäftigung als unproduktiven Zeit- und Arbeitsaufwand, weil

1. sie nicht schneller geht als bisher,
2. weil man in den Kessel nicht hineingucken kann,
3. weil die Apparatur zu teuer, zu umständlich, ja bei großen Kesseln unmöglich ist,
4. weil die Ansicht, daß Wärme gespart wird, irrig ist.

Dafür spricht nichts. Über das Urteil kann man nun nicht böse sein. Auch dann nicht, wenn man sich auch nicht aus gesundheitlichen Gründen Aufregungen weitestgehend abgewöhnt hätte. Doch auf den Inhalt sei kurz eingegangen. Nach der Einleitung, die nichts Wesentliches enthält, zeigt sich sofort der rein problematische Charakter der ganzen Ausführungen, als es da stets unbestimmt heißt: „Bestimmte Grenzen" (welche? 50 000 Liter? D. Verf.) „. . . Gewisses Maß" (welches? eine Grenze weiß ich nicht anzugeben). „Allerdings verschiedene Verbesserungen" (welche? welche kommen können, kann resp. darf ich nicht sagen). „Mag ebenfalls neue Variationen zulassen" (welche? welche kommen können, kann resp. darf ich nicht sagen, aber ich halte sie für grundlegend). Für die unbestimmten „bestimmten Belange" müßte allerdings nicht nur der Verfasser, sondern auch die Sprachenreiniger belangt werden. Im Gegensatz zu *G.* sage ich, ein Bedürfnis für die Verwirklichung der Oxydation von Paraffin und Erdöl in Fettsäuren liegt zweifellos vor, die dazu nötigen Kohlenwasserstoffe resp. Paraffin liefert auch, wenn die Naphtaquellen erschöpft sein sollten, die Braunkohle. An der haben wir aber noch lange zu beißen, da außer Deutschland die übrigen Länder an dem mulmigen Zeug noch so gut wie nicht mit Schaufel und Spitzhacke rühren. Nicht verständlich ist mir, was unter dem Gedanken der Synthese von Fetten, die in der Wissenschaft und Technik sogar schon Eingang finden soll, zu verstehen ist; da die Überführung von Kohlenwasserstoffen in Fettsäuren nach *Grosser* nicht als Synthese gilt, kann es sich nur um Totalsynthese handeln, und davon ist heute auch nur wissenschaftlich und auch da wieder nur selbst grammweise keine Rede.

Nun zur Druckverseifung, Vorbereitung sowie Verseifen, Abrichten und Apparatur.

Was die Vorbereitungen betrifft, bleibt es sich ganz gleich, ob man die Fette und Lauge in den oder jenen Kessel einlaufen läßt. Schneller geht es, weil ich die ganze Lauge und das ganze Fett auf einmal in den Kessel bringe. Der Leim ist gewöhnlich schon im Kessel, wenn nicht, dann ist auch hier die Arbeit in beiden Fällen gleich. Für die Abschnitte ist die Öffnung groß genug.

Was Leim und Abschnitte anlangt, so sind es zwei Dinge, die mir sozusagen, seit ich seifensiederisch denke, ein Dorn im Auge sind.

Zunächst der L e i m. Was ist der Leim? Er ist zu ca. 90% Natronsalz von Fettsäuren, die, seifentechnisch gesprochen, minderwertig sind und chemisch entweder zwar eine gerade Ko[hl]enwasserstoffkette, aber nur 10—12 Kohlenstoffatome ha[ben] oder deren Kette verzweigt ist oder Doppelbindungen oder Sa[uer]stoff enthält. Die restlichen 10% des Leims sind Unverseifb[are], leim-, schleim- und cholesterinartige Körper, die durch das [...] aus ihrer wässerigen Lösung nur halb ausgesalzen wer[den]. Diesen Leim zu Seifen wieder zu verwenden, die wieder aus[ge]salzen werden, ist m. E. unnütze Arbeit, er wird wieder [zu] $^9/_{10}$ in dem Leimniederschlag zu finden sein, und der Rest, [der] durch die Vermehrung des Leims aus dem neuen Sud in [den] Kern gedrängt wird, bringt die Kosten nicht ein für die M[ehr]arbeit, selbst wenn die Qualitätsverschlechterung besonders [hin]sichtlich Festigkeit noch gar nicht in Betracht gezogen w[ird]. Für Eschweger und sonstige gefüllte Seifen mag man sich [die] Leimverwendung noch gefallen lassen, da dort das Wasser[...] dann nicht so scharf hervortritt, aber großes ist auch hier [...] anzufangen, ebensowenig wie man ihn mit Gewinn für Schm[ier]seifen verwendet, wo er bei Transparent- und Kornseifen [das] schöne Aussehen sehr beeinträchtigt.

Dann die A b s c h n i t t e + Schmutz + Rost möchte [ich] auch nur noch höchstens bei billigen Eschwegerseifen anfa[...] und wieder verwendet sehen. Eine bessere Seife muß so her[ge]stellt werden, daß Abschnitte nicht entstehen. Es ist kein [...] für uns alle, die wir vom Fach etwas zu verstehen behaup[ten] und behaupteten — Tote hier nicht ausgenommen —, daß [es] das heute noch nicht gibt, wo doch auf anderem Gebiete A[hn]liches schon seit Jahrzehnten gang und gäbe ist.

V e r s e i f e n. Daß das Verseifen viel schneller geht, brau[che ich,] glaube ich, nicht mehr besprochen zu werden; schon dadurch, [daß] man nicht die Lauge in Portionen zugibt, wird der Prozeß [be]schleunigt. *Grosser* macht es allerdings umgekehrt, er gibt [...] zur Lauge und Wasser; die anderen (siehe die Literatur [...] frage in der Praxis) geben im allgemeinen zum Fett verdün[nte] Lauge, meist sogar nur nach und nach schöpferweise. Der E[in]wand, daß man nicht hineinsehen kann, ist für den, dessen A[na]lysenmethode der Blick ist, schwerwiegend. Wenn man s[ich] aber einmal daran gewöhnt hat, aus dem kleinen Probier[...] in graduierte Reagenzgläser ein paar Proben abzuziehen [...] diese dann teils mit destilliertem Wasser zur Prüfung [...] Trübung, teils mit Normalalkalilösung zu versetzen, so ist es [...] immer möglich, mit einem einzigen Zusatz die Seife fertig [zu] machen. Auch wird der Blick durch das Reagenzglas oder [...] die Glasplatte bald gerade soviel sagen wie der frühere Bl[ick] in den dampfenden Kessel. Es gibt viel schwierigere chemis[che] Prozesse, die noch feinere Auswägung der Komponenten, g[...] abgesehen von der Temperatur u. a., nötig haben, die man [auf] diese Weise in ihrem Werdegang kontrolliert und fertig ste[llt]. Die Karbonatverseifung ist ebenfalls möglich, und *Krings* [...] recht, wenn er glaubt, daß man auf diesen Punkt leicht Rü[ck]sicht nehmen kann. Schmierseifen kann man ebenfalls gerade [im] Autoklaven, wo kein Wasser verdampft, gleich so zusamme[n] wiegen, daß die Abrichtung und Kürzung, wenn nötig, mit ei[ner] einmaligen Zugabe erledigt ist.

Die Zeiten für die Herstellung von Schmierseife, we[nn] einige Male genau abgewogen wurde und man die Mengen [...] den nötigen Stich und die Kürzung schon ziemlich genau ken[nt], sind unter einer Stunde. Die Verseifungszeit für Kernseifen [und] bei Seifen überhaupt ist nicht abhängig von der Menge, währe[nd] *G.* das Gegenteil glaubt. Es dauert bei richtiger Anlage gen[au] die gleiche Zeit, ob ich 1000 Kilo verseife oder 10 000. D[as] Einlassen von Fett und Lauge kann etwas länger dauern, ab[er] wenn die Leitungen dementsprechend dimensioniert sind, wird [es] sich auch hierbei nur vielleicht um eine halbe Stunde handel[n], denn 10 000 Kilo wird niemand in einem einzölligen Rohr tran[s]portieren.

Die Apparatur ist etwas teurer bei der Druckverseifung, ab[er] die Differenzen sind nicht so groß, daß dadurch die praktisc[he] Verwendbarkeit des Verfahrens irgendwie in Frage gestellt würd[e].

W ä r m e v e r b r a u c h. Dieser setzt sich zusammen:

1. aus dem Bedarf, um die Masse auf die Verseifung[s]temperatur zu bringen,

2. aus dem, sie auf der Temperatur während der Verseifung[s]zeit zu erhalten, und ist

3. abhängig von dem Ausnutzungsgrad der aus der Wärm[e]quelle erzeugten Wärme.

Ich behaupte, daß ich mit den Apparaturen, wie ich s[ie] in Betrieb setze und setzte,

zu 1. mit nicht $^2/_3$ des Wärmebedarfes eines gewöhnliche[n] von *G.* als modern angesprochenen Kessels mit Dampfheizu[ng] auskomme.

zu 2. mit $^1/_4$ bis $^1/_6$ der Wärme. Dieses ist dadurch beding[t]

ie ganze große Oberfläche des offenen Kessels nach der al- ethode ständig Wärme abgibt, daß außerdem bei offenem Wasser verdampft, das ganz umsonst in Dampf übergewerden muß, daß endlich die Siededauer 3—4 mal so lang diese Verluste also 3—4mal solange in Rechnung zu stellen egenüber den kleinen Wärmeverlusten bei geschlossenen und olierten Kesseln. Was die Dampfwolken anlangt, so möchte bemerken, daß Kenner des Druckverfahrens gerade dem Verfahren den unangenehmen Nachteil der Dampfwolken igen. Gerade bei meinem Verfahren ist das Sudhaus kein fbad für die Arbeiter, was noch letzten Endes auch gehygienisch zu werten ist. Ich kann eine Persönlichkeit ewerbeaufsicht bringen, die sagte: Man muß nicht unsere erten Wärmetechniker in Berlin für Dampfturbinen und ampfverwendung nennen, nein, es genügt, die jüngste Hausanzuführen, die weiß, daß sie ihren Kochtopf zudeckt. rigen, wer sich eine Anlage für Druckverseifung bauen will, dem wird garantiert, und allen übrigen kann es gültig sein.

Seife als Hilfsmittel der Baumwollfärberei.

Von *H. Pomeranz.*

(Eing. 10. VI. 1926.)

m sich über die Verwendungsmöglichkeiten der Seife in ärberei der Gespinstfasern ein klares Bild zu schaffen, ist kurze Exkursion in das Gebiet der Färbereitheorien unumich.

ach den heutzutage herrschenden Ansichten über den Färrozeß der Baumwollfaser spielt sich dieser in allen seinen gfaltigen Formen ganz in dem Rahmen der Gesetze der oidchemischen Einwirkung der Körper aufeinander d nur von diesem Standpunkte sind auch die Hilfsmittel zur ung der Farbstoffe bezw. zur Vervollständigung der Farbe zu beurteilen.

ie Seifen, d. h. die Alkalisalze der höheren Fettsäuren be- sich in konzentrierter wäßriger Lösung in kolloida- Zustande, der auch für die Baumwollfaser und den Farbstoff kteristisch ist, und diesem Zustande verdanken „auch die " ihre technische Verwendbarkeit in der Färberei. Da der Färbereiprozeß bei den verschiedenen Gespinstfasern erschieden gestaltet, so beschränken wir uns hier auf die wollfaser und darauf, die Verwendung der Seife in dieser rei in kurzen Zügen zu schildern.

ie Seife kommt hier zur Wirkung

) als Lösungsmittel für den Farbstoff bzw. seine Komponen,

) als Netzmittel für die Baumwollfaser,

) als Beize.

ls Lösungsmittel für den Farbstoff ist zuerst die Wirkung eife als Zusatz zu den Farbbädern mit gewissen substantiven toffen zu nennen, wie z. B. beim Färben mit Chloramin- Chrysophenin u. v. a. Dieselbe Wirkung nehmen wir wahr er Behandlung der Drucke mit gewissen Küpenfarbstoffen der reihe. Auch der Alizarinrotlack ist in bedeutendem Maße in löslich, und die avivierende Wirkung des letzteren auf das schrot wird diesem Umstande zugeschrieben.

-Naphtol ist in neutraler Seifenlösung löslich und liefert bei Kuppelung mit Diazo-p-Nitranilin ein brauchbares, wenn reibunechtes Rot, was eine Lösung von Naphtol in kauer Lauge allein nicht zu geben imstande ist. Man gelangt Ziel durch ein Gemisch beider. Von der Wirkung der Kalk- als Aviviermittel für Dampfalizarinrot war schon in dieser chrift die Rede (Jg. 1925, S. 889).

uf die Frage: Welche Seifen eignen sich am besten als gsmittel für Farbstoffe? läßt sich naturgemäß keine bete Antwort geben, da die Seife für sich allein selten als gsmittel angewandt wird. Bald kommt sie im Ge- mit Alkalien zur Verwendung (wie bei der tolgrundierung z. B.), bald mit neutralen Alkali- n (in der Direktfärberei). Dieser Umstand stellt an Seife die Forderung der Unaussalzbarkeit durch Alkalien Salze, der bei weitem nicht alle Seifen gerecht werden. er aussalzbar sind Kokosölseifen und die aus sulfurierten Wo keine aussalzenden Agentien zugegen sind, wird gelich Marseillerseife am zweckmäßigsten verwendet.

ls Netzmittel für die Faser ist die Seife das zugänglichste gebräuchlichste.

äufig aber soll sie sauren oder Schwermetallsalze entnden Flüssigkeiten zugesetzt werden, die die Seife zern oder in unlösliche Seifen verwandeln.

Dem Bedürfnis nach einer solchen Seife sollen die Krefelder Monopolseife und ihre Konkurrenzprodukte genügen. Es ist hier nicht der Ort, um die unerquickliche Polemik über diese Produkte wieder aufzufrischen. Es sei hier nur bemerkt, daß die zahlreichen auf den Markt gebrachten Seifen und seifenähnlichen Produkte hohen Forderungen in dieser Hinsicht nicht genügen. In einzelnen Fällen bewähren sich die bisher bekannten Präparate in ausreichendem Maße, und es darf als eine Regel gelten, daß mit Schwefelsäure behandelte Fettsäuren, ganz oder teilweise neutralisiert, eine gewisse, wenn auch geringe Löslichkeit in schwach angesäuertem Wasser aufweisen, desgleichen sich in kalk- und magnesiahaltigem Wasser günstiger verhalten als die Alkalisalze unsulfurierter Fettsäuren.

Näheres läßt sich über diese Präparate kaum sagen.

Was nun den Prozeß des Netzens selbst betrifft, so dürfte er auf kapillare Kräfte zurückzuführen sein, die wiederum durch die lösende Wirkung der Seife auf die in der Faser enthaltenen Fette oder sonstwelche wasserabstoßenden Stoffe zur Wirkung kommen.

Es ist nicht ausgeschlossen, daß auch molekulare innere Kräfte dabei im Spiel sind, wie sie bei kolloiden Lösungen regelmäßig auftreten.

Unter Fettbeize verstand man längere Zeit nur das Türkischrotöl, bis *Fischli* nachgewiesen hat, daß auch die partiell neutralisierten Fettsäuren des Rizinusöls dieselbe Wirkung herbeiführen.

In letzter Zeit tauchte die Ansicht auf, Baumwollzellulose mit Fettsäuren gebe esterartige Verbindungen; sie fand übrigens keinen Beifall. Namentlich die Annahme der Entstehung einer solchen Verbindung schon durch die Berührung der Zellulose mit der Fettsäure.

Daß die Seife eine gewisse, wenn auch geringe Affinität zur Baumwollfaser besitzt, die zu einer labilen Verbindung beider sich gestalten kann — muß, unter Zuhilfenahme kolloidchemischer Deutungen, zugegeben werden. Türkischrotöl z. B. animalisiert die Baumwollfaser und macht sie von gewissen basischen Farbstoffen anfärbbar.

Von einer regelrechten Beizung kann dennoch nicht die Rede sein. Folgende Beobachtung kann über die Beizkraft der Seife eine gewisse Vorstellung gewähren.

Wird β-Naphtol in verdünntem Alkohol gelöst, ein Baumwollgewebe mit dieser Lösung imprägniert und mit diazotiertem *p*-Nitranilin bedruckt, so entsteht der rote Farbstoff, er zeigt sich aber total waschunecht. Dagegen ergibt eine Lösung von Naphtol in Seifenlösungen eine weitaus waschechtere Färbung, ähnlich einer solchen mit alkalischen Naphtollösungen. Die Seife führt mithin die Fixierung des Pararots herbei. Auch beim Seifen von bedruckten Geweben dürfte die Anfärbung des Weiß durch die in der Seife gelösten Farbkörper auf eine Beizwirkung der Seife hindeuten.

Auch in der sog. Schaumfärberei spielt die Seife eine Rolle als Vermittlerin zwischen Farbstoff und Faser, die nur ihr allein zukommt. Dieses Gebiet aber ist heutzutage noch so wenig erforscht, daß viel darüber sich nicht sagen läßt.

Das Gesagte zusammenfassend, wäre die Seife neben ihrer Eigenschaft als Lösungsmittel noch als Egalisierungs- und Avivierungsmittel in der Färberei der Gespinstfasern zu charakterisieren, Eigenschaften, die sie noch mit anderen, nicht seifenartigen Hilfsmitteln teilt. Für die bessere oder geringere Eignung der Seife für diese Zwecke sind vorwiegend die Löslichkeit und Dissoziierbarkeit der Seife maßgebend.

Literaturbericht

Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwirkung auf Gewebe und Garne. Gemeinverständliche Darstellung für den Wäscher, Bleicher, Hersteller von Wasch- und Bleichmitteln sowie für die Hausfrauenvereine. Von Professor Dr. *P. Heermann,* Berlin-Lichterfelde-West. 159 Seiten mit 25 Abbildungen auf Kunstdruckpapier. Preis broschiert RM 2,—. Berlin 1925. Verlag des Deutschen Wäscherei-Verbandes, E. V.

Das vorliegende kleine Werk, welches im Verlage des Deutschen Wäschereiverbandes erschienen ist, faßt die in zahlreichen Arbeiten in den letzten Jahren veröffentlichten Ansichten über die Wasch- und Bleichmittel unter kritischer Würdigung ihres Wertes zusammen. Die einzelnen Kapitel hier zu besprechen, erübrigt sich deshalb, weil dies bereits in zwei ausführlichen Aufsätzen in Nr. 30 und 31 der „Seifensieder-Zeitung" von *Brettschneider* erfolgt ist. Man muß dem Verfasser Dank wissen, daß er bei der umfangreichen Literatur, die zum Teil sehr verstreut ist, sich die Mühe gemacht hat, die einzelnen Arbeiten zusammenzutragen und zu sichten, wobei man allerdings

manche auf diesem Gebiete wertvolle Arbeit doch vermißt. Vor allen Dingen trifft das zu bei den Sauerstoff-Waschmitteln, deren Beurteilung schon seit längerer Zeit im Vordergrund des Interesses steht. Hinsichtlich dieses Gegenstandes erscheinen die Ausführungen *Heermann's* etwas einseitig. Es ist dies erklärlich, da er ja lange Jahre im ausgesprochenen Kampf gegen die Sauerstoff-Waschmittel stand. Man kann eben, wie er selbst im Vorwort ausführt, „nicht Richter in Sachen sein, in denen man selbst Partei ist". Daß er aber nun angesehenen Forschern gegenüber wie *Thies,* deren Ansicht zu Gunsten der Sauerstoff-Waschmittel geht, so aggressiv wird, darf man trotzdem nicht billigen. Besonders ist dabei noch zu berücksichtigen, daß *Heermann's* eigene Feststellungen in der Literatur der letzten Jahre mehr und mehr Widerspruch gefunden haben. Dies gilt neuerdings sogar für die katalytische Schädigung — Kupfer- und Eisenverbindungen — durch Perborat, deren Auftreten vor kurzem durch einen schwedischen Forscher*) widerlegt wurde. Es wird in dieser Arbeit, auf deren Einzelheiten an dieser Stelle natürlich nicht eingegangen werden kann, u. a. nachgewiesen, daß die *Heermann*'schen Versuche mit reinem Perborat nicht maßgebend sein können, weil die in dem Sauerstoff-Waschmittel enthaltene Seife die katalytische Wirkung vollständig aufhebt.

Wenn auch der objektive Beurteiler hinsichtlich der Auswertung der eigenen Arbeiten des Verfassers sich nicht in allen Punkten anschließen kann, so ist doch in dem kleinen Büchlein viel Wissenswertes zu finden und die auf diesem Gebiete in den letzten Jahren erschienene Literatur größtenteils zusammengetragen. *B.*

Kleine Zeitung

Carrara-Trockenseife, „reinigt ohne Wasser, ohne Handtuch". Gebrauchsanweisung: „Man nimmt ein kleines Quantum dieser Paste, verreibt sie kräftig solange zwischen den Händen, bis sie, mit dem Schmutz eng verbunden, von der Haut leicht abbröckelt." Der Inhalt der Dose stellt eine gelblich-weiße, in Wasser fast unlösliche, aromatisch riechende Paste oar von alkalischer Reaktion. Die Asche besteht nach Dr. *Aufrecht* hauptsächlich aus kohlensaurem Kalk neben geringen Mengen von schwefelsaurem Kalk und Magnesiumkarbonat. Der in Äther lösliche Anteil besteht aus Wachs und Stearin. Die bei der Destillation übergehenden Bestandteile bestehen aus Ammoniak, Wasser und ätherischem Öl (Geraniumöl). Ein ähnliches Produkt läßt sich herstellen durch inniges Zusammenmischen von Marmorstaub mit einem geschmolzenen Gemenge von Stearin, Wachs und Salmiakgeist. (Pharmazeutische Ztg., Berlin.)

Preßpuder. Man bereitet nach Art der Pastillen eine knetbare Masse und preßt daraus mittels eines Pastillenstechers der Firma *E. A. Lentz* in Berlin gleichgroße Stücke oder streicht die weiche Masse in eine mit Seifenspiritus ausgestrichene Form. Als Masse dürfte sich folgende eignen: Zinkoxyd 75 g, Stärke 50 g, kohlensaurer Kalk 635 g, medizinische Seife 200 g, Spiritus 100 g. Dazu kommt noch der gewünschte Farbstoff und die Parfümierung, die bei den meisten Preßpudern des Handels die Hauptsache mit bildet. Als besonders bewährter Parfümträger kann Ambra empfohlen werden. (Pharm. Zentralh.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

789. Wie ist die Zusammensetzung des von Henkel & Co. Düsseldorf, hergestellten Wasch- und Bleichmittels Sil? Ist Perborat darin enthalten? G. K. in H.

790. Eignet sich Sojaöl-Fettsäure zu gelber Kernseife, und welche billigen weichen Öle sind als teilweiser Harzersatz für gelbe Kernseife zu empfehlen? I. H. in N.

791. Bitte mitzuteilen, was für ein Trübungsmittel es gibt, um Paraffin-Kerzen stearinähnlich zu machen, und wer es liefert und mit welchem Farbstoff man den bläulichen Stich der Paraffinkerzen weißer machen kann. S. in K. (Lettland).

792. Welche maschinelle Einrichtung ist zur Fabrikation von Fliegenfängern erforderlich, und welche Firma liefert solche? M. St. in H.

793. Wie reinigt man Schwämme, welche mit Schuhcreme getränkt sind, sodaß sie wieder gebrauchsfähig sind wie z also weich und farbfrei werden? A. H. in

794. Ich bitte um Bekanntgabe einer Herstellungsweise des Ansatzes von Brockenseife. L. H. i

795. Wir haben bis jetzt nur mit Neutralölen geart Jetzt wollen wir aber auch Fettsäure verarbeiten. Um die F mit Dampf vollständig zu entleeren, müssen wir die Fettsäure in einen Behälter bringen. Aus welchem Material muß Behälter sein? Kann er aus Teakholz oder aus Eichenholz H. in I. (Hollar

796. Aus diesem Behälter wollen wir die Fettsäure in Siedekessel pumpen. Aus welchem Material muß die P und müssen sämtliche Innenteile der Pumpe sein? H. in I. (Holl

797. Von einer Firma wird mir an Stelle des beka Überfettungsmittels Lanolin Cereps (adeps cerae) zur Überfe von Seifen „als besser" empfohlen. Bitte die Herren Koll die den Unterschied zwischen Lanolin und Cereps aus der P kennen, um Aufklärung. B., Siedemeister (Ungar

798. Wer liefert Permutitapparatur, und ist sie durch Anschaffungskosten für einen mittleren Betrieb rentabel? H. E. (Rumänie

799. Wir beabsichtigen, Schmierseife aus Sojabohnenö säure herzustellen, und erbitten eine erprobte und ein Bleichmethode, die stabile Bleichungsresultate leisten kann. bemerken, daß unsere Siedekessel für direkte Feuerung ei richtet sind. G. I. in A. (Dänemar

800. Bei der Entsäuerung von Erdnußöl mittels schwa Laugen treten oft starke Emulsionen auf. Wie kann dies mieden werden? S. S. in

801. Ich verwende als Ansatz für meine weiße Kernseife 30% helle Erdnußölfettsäure, etwa 25% weißen Talg, etwa gespaltenes Palmkernöl und etwa 20% helle Hartfettsäure b helles Extraktionsfett. Die Seife wird zwar hell, aber nicht weiß. Konkurrenzfabrikate werden in Weiß angeboten zu e Preise, für den es unmöglich ist, Seife aus nur rein we Rohstoffen herzustellen. Welche Rohstoffe kommen für weiße Kernseife außer den obigen noch in Frage, bezw. wi es möglich, mit billigeren Rohstoffen eine so weiße Seife zustellen, die man im Großhandel mit RM 80 verkaufen k Vermutlich macht die Erdnußölfettsäure die Seife etwas gel Was kann man evtl. als Weichfett verwenden, ohne dadurch Durchschnittspreis des Ansatzes erheblich zu verteuern? chung mit Blankit ist bekannt, erzielt aber nicht den richt Erfolg. Evtl. Ansätze, die einen Erfolg verbürgen, werden noriert. A. in

802. Es werden in letzter Zeit Fleckenentfernungs- und nigungsmittel hergestellt, welche die Eigenschaft haben, von je Kleidungsstück die glänzenden und schmutzigen Stellen zu fernen. Wir bitten um gefl. Mitteilung, wie solche Präpa hergestellt werden, und sind bereit, gute und einwandfreie zepte zu honorieren. F. W. in

803. Wir bitten um Angabe verschiedener guter Witterus mittel, d. h. natürlicher oder synthetischer Anziehungsm (Lockmittel) für Kaninchen, Katzen, insbesondere auch Ra und Mäuse. P. in

804. Was ist unter dem Aufsatz „Schuhausputz-Präpa und Kappensteifen" in Nr. 37 d. J. erwähnten Aceton-Ersatz verstehen, welche Speziallösungsmittel kommen in Betracht wo sind solche zu beziehen? A. R. in

805. Wie wird Hanföl am einfachsten kalt gebleicht Säure? S. & H. in G. (Rumänien

806. Wie stellt man am besten Peau d'Espagne-Parfüm C. B. in

807. Mit welchen Mitteln und auf welche Weise sind in brauch befindliche Segeltuche, Planen usw. wasserdicht zu chen? W. in

808. Läßt sich Asphalt-Bitumen in großen Quantitäten w serlöslich machen? Gibt es eine Verseifungsart mit Ätz oder Ätznatron, und welche Zusätze sind erforderlich? H. R. in

809. Wie kann man Leinölschmierseife bleichen, sodaß keinen unangenehmen Geruch annimmt? E. S. (Skandinavien

810. Gibt es eine automatische Vorrichtung, um kleine M gen geschmolzenes Wachs zwecks luftdichten Abschlusses kleine Blechbüchsen zu bringen? Die Menge des Wachses trägt etwa ½—1 g. Ein Eintauchen der Blechbüchsen ist n möglich. B. in

811. Wer liefert Abietinsäure oder Pflanzenfettsäure als rekter Produzent? E. V

812. Wie entferne ich die Mattierung meiner Fabrikfens die mit Wasserglas und etwas Schlämmkreide erfolgte? Ich nötige jetzt wieder mehr Licht in den Räumen, und die Mat rung läßt sich nicht ohne weiteres entfernen. Madl

813. Wie wird ohne Apparate auf einfache, billige praktische Weise das Absetzen des Graphits bei der Herstell von Zahnradglätte vermieden? Oldun

814. Ich beabsichtige, einen bisher als Ölbehälter bentu schmiedeeisernen Kessel als Sammelbehälter für Mutterlauge der Kristallsodaherstellung zu benutzen. Würde es empfehl wert sein, den Behälter mit Asphaltlack innen auszustreichen, eine Rostbildung und dadurch eine Verfärbung der Lauge zu v

---

*) Über die katalytische Wirkung von Kupfer- und Eisenverbindungen beim Bleichen von vegetabilischem Fasermaterial mit Natriumperborat und Perboratwaschmitteln von *Yngwe Dalström.* Svensk. Kem. Tidske. 38, S. 96—101. (Chem. Centralblatt 21. 7. 26, S. 506/507.)

nern, oder kann mir einer der Herren Kollegen ein besseres
ichmittel nennen? ——— R. R. in S.

Antworten.

35. Das Raffinationsverfahren der Firma Otto
helm, Stralsund besteht, soweit bekannt, darin, die Ent-
ung von pflanzlichen und tierischen Fetten nicht mit wäs-
er Natronlauge, sondern mit Ammoniak in alkoholischer
ng vorzunehmen. Man erhält Ammonseife und aus dieser
einfaches Erhitzen die freien Fettsäuren. Die manchmal an-
ndete Bezeichnung „Verfahren ohne Zwischenbil-
g von Seife" ist also, streng genommen, nicht richtig.
Verfahren soll Fettsäuren liefern, die sehr wenig Neutralfett
ließen; wie es sich im übrigen (Qualität der gewonnenen
alfette, Verluste an Alkohol und Ammoniak?) gegen das
enverfahren durchsetzen wird, bleibt abzuwarten. Angeblich
en Aluminiumapparate benutzt werden, was die Einführung
gemäß erschwert. Dr. *B.*

55. Es ist üblich, daß für Kern- und Schmierseifen
für Seifenpulver eine Provision von 5% gezahlt
Bei sehr günstiger Preisstellung und Verkäufen an Gros-
ermäßigt sich die Provision für diese Artikel evtl. auf 3
4% Provision. Bei Feinseifen wird ein Provisionssatz von
schnittlich 7½% gewährt. Es ist außerdem handelsüblich,
Handelsvertretern die im Verkehr mit ihren Häusern ent-
nden Telegramm-, Fernsprech- und Portospesen zu er-
n. *—bl.*

57. Abfallsoda. Meines Wissens gibt es keine Fabri-
, bei der größere Mengen Soda abfallen. Wo mit Soda
eitet wird, entstehen nur Sodalösungen, Waschwässer etc.,
nerseits verunreinigt sind, andererseits so geringe Mengen
enthalten, daß sich das Eindampfen und Umkristallisieren
verlohnt. Dr. *Löffl*, Berlin O 27.

68. Die Herstellung reiner Seife in Pulverform
Kernseife bedingt vor allem, daß die Seife einen hohen
iuregehalt besitzt. Um dies zu erreichen wird sie in
e gehobelt, die in irgendeiner Weise bis zu einem Fett-
gehalt von mindestens 80% getrocknet werden. (T. A. G.-
ner.) Je trockener die Seife ist, je höher also der Fett-
gehalt, desto härter und spröder werden die Seifenspäne
desto leichter lassen sie sich mahlen. Der Fettansatz für
e Seifen soll aus möglichst harten Fetten bestehen; auch
ette können ausgiebig mitverwandt werden, nicht aber
oder Harze. Die Vermahlung der getrockneten Seifenspäne
auf einer Schlagkreuzmühle vorgenommen, doch darf man
hterweise nicht dieselbe Leistungsfähigkeit von ihr erwarten,
etwa bei einem niedrigprozentigen Seifenpulver. Während
Vermahlung tritt eine weitere Trocknung ein, sodaß das
r mindestens 85% Fettsäure aufweist. Die in der „Suma"
ltene Seife ist praktisch fast Reinseife; doch enthält dieses
Seifenpulver außerdem einen größeren Gehalt an Natrium-
bonat. Im großen Maßstab wird sich die Pulverform durch
rühen der flüssigen Seife billiger erreichen lassen. *M. B.*

69. Die Monopolseife der Firma Stockhausen & Trai-
ein in der Textilindustrie bestbekanntes Produkt, wird wie
schrotöl durch Behandlung des Rizinusöles mit konzentrierter
efelsäure bei niederer Temperatur (nicht über 35° C) herge-
dann mit einem Überschuß an Natronlauge so lange er-
bis das Schäumen der Masse aufhört. Man erhält auf diese
e nach dem Erkalten eine feste grünlich-gelbbraune Seifen-
te. Zahlenmäßig läßt man nach der Patentschrift auf 100 kg
usöl 30 kg Schwefelsäure von 66° Bé allmählich einwirken,
die Bildung schwefliger Säure vermieden wird. Unter
em Durchrühren läßt man dann ein paar Tage kühl stehen.
0 kg des sauren Gemisches werden 60 kg 36°ige Natron-
unter Rühren auf einmal zugesetzt. Die eintretende Er-
ung klärt die Masse. Nach ein paar Tagen trennt man
Masse von dem auskristallisierten Glaubersalz, kocht sie,
ie nicht mehr schäumt, worauf sie beim Erkalten gela-
t. *D. J.*

70. Eine Kernseife aus Kokosöl auf halbwar-
Weg wird durch Einrühren der Lauge in das geschmol-
und mäßig erwärmte Fett (ca. 50—70° C) hergestellt; wenn
auge im Kessel ist, rührt man, bis die Seife auflegt, deckt
ab und überläßt die Masse der Ruhe, während welcher
aufe von ein paar Stunden durch Selbsterhitzung der Ver-
zwischen Lauge und Fett stattfindet. Eine so hergestellte
eife muß in frischem Zustand mindestens 60% Fettsäure
eisen. Für 100 kg Seife brauchen Sie demnach 60 kg Fett,
Natronlauge von 38° Bé, gemischt mit 5—6 kg Wasser;
verseiften Produkt gibt man noch ein paar kg 20°ige Pott-
lösung zu. Die Parfümierung ist Geschmacksache; man
t etwa 0,3—0,5% Parfüm. *Br.*

71. Nach § 16 R.G.O. bedarf die Errichtung von
agen für Seifensiedereien der Genehmigung der
den Landesgesetzen zuständigen Behörde. Die Bewohner
benachbarten Grundstücke, soweit sie durch die Errichtung
nlage Nachteile erleiden oder belästigt werden, können Ein-
h gegen den Betrieb erheben, doch können solche Ein-
he, mit denen immer zu rechnen ist, wenn es sich nur um
erstellung halbwarmer Seifen handelt, leicht widerlegt wer-
. *M. B.*

772. Die Bildung von Knoten in dem Scheuerpulver wird auf den Gehalt an festem Wasserglas zurückzuführen sein. Wasserglasschmelzen ziehen beim Lagern an der Luft gerne oberflächlich Wasser an. Umso mehr ist das bei gepulvertem Wasserglas der Fall, das in Mischung mit anderen Körpern eine ungleich größere Oberfläche hat. Wenn Feuchtigkeit einmal vorhanden ist, wird eine Umsetzung mit der Soda des Seifenpulvers stattfinden, die zu der Zusammenballung und Knotenbildung führt. Nehmen Sie an Stelle von festem Wasserglas gepulverte Bleichsoda. *Br.*

773. Bezüglich der Lederzemente für die Schuhfabrikation verweisen wir Sie auf die ausführliche Abhandlung „Schuhausputz-Präparate" in Nr. 36 d. J., S. 625. *Red.*

774. Zur Erzeugung von Obstbaum-Karbolineum eignet sich jedes im Handel befindliche Karbolineum, vorausgesetzt, daß es sich auch um ein solches handelt und nicht um Rohteere oder minderwertige Abfallteeröle, wie solche von gewissenlosen Händlern auch heute noch unter dem Namen „Karbolineum" in den Handel gebracht werden. *M.*

775. Um die Dampfkesselgröße zum Sieden von 4—5 t Naturkornseife aus Neutralfett zu finden, geht man von der Tatsache aus, daß zur Schmierseifenerzeugung etwa 10% Kohle notwendig sind. Hier also für 5 t ca. 500 kg. Nimmt man an, daß sich der Dampfverbrauch, der auch zum Betrieb von zugehörigen Maschinen ausreicht, auf ca. 8 Stunden verteilt, so würden pro Stunde ca. 60 kg Kohle verfeuert, die bei 5facher Verdampfung 300 kg Dampf liefern, der normal von einem 15- bis 20-m²-Kessel erzeugt werden kann. *D. J.*

776. Zum Sieden von Schmierseife — für die Menge derselben spielt der Druck keine Rolle — nimmt man am besten einen Kessel mit ca. 6 Atm. Druck. Geringerer Druck gibt zuviel Kondenswasser. *D. J.*

777. Die Dampfsparkessel der Firma Dahners in Hannover sind mir aus eigener Anschauung nicht bekannt, doch ist anzunehmen, daß sie für den gedachten Zweck wohl zu brauchen sind; sie haben Druck von 6 Atm., geben rasch Dampf, der sogar überhitzt wird, und sind außerdem noch mit einem Ekonomiser ausgestattet. Der Größe von 15—20 m² entsprechend dürfte Kessel Nr. 8, der 20 m² wasserberührte Heizfläche hat, Ihren Zwecken vollauf genügen. *D. J.*

778. Kali- oder Konversionssalpeter muß sich als vorzügliches Düngemittel verwenden lassen, doch dürften Sie für diese Zwecke nicht den erhofften Preis erzielen. Seine Hauptverwendung findet er in der Pulverfabrikation, besonders zu Schwarzpulver, das zum größten Teil aus Kalisalpeter besteht. Aber auch die Feuerwerkerei kann ihn nicht entbehren. *M. B.*

779. Man kann bei den Ölen meist nur von einem Gehalt an festen Fettsäuren sprechen, nicht von einem Gehalt an Stearin, das zwar auch aus festen Fettsäuren (Palmitin- und Stearinsäure) besteht, die aber doch nicht immer zusammen im Öl vorkommen. Olivenöl enthält etwa 14% feste Fettsäuren, die als Palmitinsäure vorhanden sind. Weniger feste Fettsäuren enthalten Sojabohnen-, Mais- und Leinöl. *Br.*

780. Der Ansatz der Grundseife ist einwandfrei, nach Mitteilung die Herstellung sachgemäß, der Salzgehalt eher unter normal. Darnach muß eine genügend schaumkräftige Seife erhalten werden. Wenn dennoch die Schaumkraft beim Lagern nachläßt oder gar aufhört, wie Sie, wohl etwas übertrieben, schrieben, kann das nur in den Zusätzen begründet sein. Cerèps wirkt nicht schaumvermindernd; die Ursache wäre also im zugesetzten Zinkoxyd zu suchen. Es ist nicht unmöglich, daß eine allmähliche Bildung von Zinkseife stattfindet; es ist bekannt, daß solche Metallseifen weit über das Maß der vorhandenen Menge ungünstig auf die Schaumkraft wirken. Es müssen aber schon besonders die Umsetzung begünstigende Umstände mitgewirkt haben, daß die Folgen sich so radikal geltend machen. *Tmp.*

— Die Ursache, daß die Schaumfähigkeit Ihrer Seife nachläßt, liegt in dem Zusatz von 1% Zinkweiß. Das ist zuviel, ich habe dieselben Erfahrungen gemacht. Anfangs schäumt die Seife leicht, aber je mehr sie verbraucht wird, geht das Schäumen schwerer. Das Zinkweiß wäscht sich nicht in dem Grade ab wie die Seife, sondern drängt sich auf der Oberfläche zurück, sodaß zuletzt eine förmliche Schutzhülle entsteht. Versuchen Sie es, mit weniger Zinkweiß auszukommen, ¼% soll auch genügen. Denselben Fehler des Nachlassens der Schaumkraft kann aber auch eine Seife ohne Zinkweiß erhalten, wenn sie in sehr hartem Wasser gebraucht wird. Hiebei bildet sich ebenfalls allmählich eine Schutzhülle von unlöslicher Kalkseife, sodaß die Schaumbildung immer schlechter wird. Kratzt man mit einem Messer die Oberfläche ab, setzt das Schäumen sofort wieder ein. Treffen nun beide Möglichkeiten, also Zinkweiß und Kalkseife zusammen, dann umso schlimmer. Es sind schon zahlreiche Reklamationen seitens der Kundschaft über diese Erscheinung laut geworden, in der Annahme, der Fabrikant mache die gute Seife nur obenauf, im Innern sei schlechte Qualität. Ich selbst habe schon seitenlange Exposés an die Einkaufszentralen großer Warenhäuser zur Aufklärung geschrieben, aber immer wieder erscheint diese Klage, sehr zum Leidwesen der Hersteller. *J. Schaal.*

781. Beim Pressen von Fettsäuren zur Trennung der festen Fettsäuren (Stearin) von dem flüssigen Olein gehen das Neutralfett und die färbenden Bestandteile in den flüssigen Anteil über, der daher immer dunkler gefärbt ist als das Ausgangsmaterial, das auch während der Spaltung sich dunkler färbt. Die Farbe des abgepreßten und filtrierten Oleins hängt daher nicht von der Konstruktion eines Preß- oder Filterapparates ab, sondern von der Farbe des Rohstoffes, von der Spaltmethode und der sachgemäßen Verarbeitung. Um ein helles Olein, wenn man es nicht destillieren will, zu erhalten, käme evtl. eine Bleichung (Wasserstoffsuperoxyd 30%ig) in Frage. Als Filtrierapparate für Olein kommen auch heute noch fast ausschließlich Filterpressen in Betracht, ein Beweis, daß noch nichts besseres existiert. Um einen möglichst niedrigen Erstarrungspunkt des Oleins zu erhalten, sollen die Fettsäurekuchen gut kristallisiert und in möglichst kühlem Raum kalt gepreßt werden. Das Olein soll dann in kühlen Kellern langsam abkühlen, wobei feste Fettsäuren auskristallisieren, von welchen man das flüssige Olein in Kühlapparate bringt. Hier kann bis auf 6—8° C abgekühlt werden, sodaß die Masse noch pumpbar ist — bei 4° C wird Ölsäure schon fest und läßt sich nicht mehr filtrieren — worauf sie durch in kalten Räumen stehende Filterpressen filtriert wird. Je besser kristallisiert die möglichst geringen festen Fettsäuren sind, desto rascher geht die Filtration, und desto näher liegt der Erstarrungspunkt des Oleins bei der Kühltemperatur. Die Verwendung von Filterpressen, deren hohle Platten während des Filterns mit herabgekühltem Wasser gekühlt werden, ergibt die Möglichkeit, ein Olein zu erhalten, dessen Erstarrungspunkt wenig von der Kühltemperatur abweichen wird. *M. B.*

782. Über die Erzeugung flüssiger neutraler Seife finden Sie näheres in diesem Jahrgang in Antwort 67 in Nr. 4, 260 in Nr. 14, 303 und 308 in Nr. 16, 341 in Nr. 18, 343 in Nr. 19, 396 in Nr. 21, 495 in Nr. 28, 527 in Nr. 29, 595 in Nr. 32. Wenn Sie also den Fragekasten aufmerksam gelesen hätten, brauchten Sie die Frage nicht zum xten Male zu stellen. *Red.*

783. Reklameseifenplatten mit erhabenen Schrift- und Bilderzeichen kann man in gleicher Weise herstellen wie eine gestanzte Seife, sofern es sich um Massenfabrikation für solche Platten handelt. Andernfalls wäre die Beschaffung so großer Stanzen, Kästen und Pressen viel zu teuer. Handelt es sich nur um einzelne Stücke, so kann jeder Bildhauer und Stukkateur die gewünschten Bilder und Schriftzeichen aus der plastischen Seifenplatte mit dem Stichel herausarbeiten. *F.*

784. Eine Bleichung des tiefbraunen Glyzerins aus der Twitchellspaltung kann unter Umständen zu dem beabsichtigten Erfolg führen. Wenn aber die Verfärbung während des Eindampfens von der unvollkommenen Vorreinigung des Glyzerinwassers, ungenügender Entfernung der Schwefelsäure und der gelösten Fettsäuren herrührt, was wahrscheinlich ist, dann nützt auch die Behandlung mit Entfärbungspulver nichts oder nicht viel. Der Fehler liegt in der Vorreinigung, der mehr Aufmerksamkeit zu schenken ist. *Ig.*

— Das bei dem Twitchell-Verfahren anfallende Glyzerinwasser muß bei sachgemäßer Durchführung des Verfahrens bei der Eindampfung im Vakuum ohne jede Bleichung ein helles Saponifikations-Rohglyzerin ergeben. Wenn Sie ein Glyzerin von tiefbrauner Farbe erhalten, so muß das besondere Gründe haben, und wir ersuchen den Fragesteller, sich mit uns in Verbindung zu setzen, da wir bereit sind, alle Anfragen, das Twitchell-Verfahren betreffend, eingehend und ohne jegliche Kosten zu beantworten.
Sudfeldt & Co. Zweigniederlassung Berlin, Berlin W 35, Genthiner Str. 32.

785. Überall dort wo verschiedenprozentiges Seifenpulver in großen Mengen und Feinheit hergestellt werden soll, kann das Sprühverfahren (Trockenanlagen-G. m. b. H., Berlin; Krause A.-G., München) empfohlen werden. Die Anlage einer Mühle mit kombiniertem Windsichter für die stündliche Leistung von 1500 kg wird wahrscheinlich ein staubfeines Pulver liefern, doch ist mir kein Unternehmen bekannt, das in dieser Weise arbeitet, da ein Bedürfnis für so außerordentlich feines Seifenpulver nicht vorzuliegen scheint. Vielleicht eignet sich dazu die Propfe-Mühle (Gebr. Pfropfe, Hildesheim), die sich für Herstellung von Kohlenstaub für Staubfeuerungen bewährt hat. *D. I.*

— Zu dem gedachten Zweck eignet sich am besten eine Simplex-Schlagkreuzmühle, die bei einmaligem Durchgange beliebige Feinheit ergibt, ein Windsichter ist nicht nötig. Die bedeutendsten einschlägigen Fabriken haben diese Mühle im Betriebe. Zu weiteren Auskünften bin ich gerne bereit.
Georg Greiner, Augsburg.

786. Abgesehen davon, daß aus Fettsäuren hergestellte Kernseifen meist nicht so glänzend und lebhaft aussehen wie solche aus Neutralfett, hängt eine frische hellgelbe Farbe von der Farbe des Fettes ab. Die tote unansehnliche Farbe läßt sich verbessern, wenn Sie für größere Reinheit der Seife Sorge tragen, dünn verschleifen, lange absitzen lassen, evtl. auf einem zweiten Wasser mit einem der bekannten Bleichmittel bleichen. *Rs.*

787. Warum die nach Ihren Angaben hergestellte Sch creme schwitzt, läßt sich bei den dürftigen Angaben vermuten. Vielleicht ist das Verhältnis von Hartwachsen Weichwachsen unrichtig, oder das verwandte Ceresin ist ein sog. Ceresin und in Wirklichkeit Paraffin. Dann ist der halt an Paraffin jedenfalls zu hoch, es bindet das Lösungsm nur unvollkommen, und dieses schwitzt aus. Möglicherweis auch das letztere noch ungeeignet und bindet sich schlecht den Wachsen. Da Sie außerdem 30% Terpentinöl und 60% sungsmittel in Ihrer Creme haben, bleiben für Wachse 10% über. Das ergäbe aber eine flüssige Creme. Sie ersehen leicht aus dem Vorhergehenden, daß Sie erst einmal klare gaben machen müssen, wenn Sie eine klare Antwort h wollen. *M.*

788. Wenn der Leim der Gallseife vor Zugabe Farbstoffes ein homogenes, glattes Aussehen ohne gries Körnchenbildung hatte, können die dunkler gefärbten grü Punkte in der grünen Seife nach Zugabe des Farbstoffes von ungelösten Farbstoffkörnchen kommen, die beim Filtri der wässerigen Lösung durch das Leinenfilter gegangen Filtrieren Sie die Farbstofflösung durch Filterpapier. Eine an Vorschrift für Gallseife lautet: 25 kg Kokosöl, 10 kg T 5 kg Terpentin werden geschmolzen, auf 45° C erwärmt, einem Gemisch von 18 kg Natronlauge 38° Bé und 5 kg Och galle zusammengerührt und, wenn die Seife aufliegt, gef und geformt. *A.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch überni die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserk gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Geg in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Terpentinöl oder Terpentingeist?

So interessant die Ausführungen *Trillich's* im Sprechsaal Nr. 42 hinsichtlich der sprachlichen Entwicklung sind, so daraus, ihre Richtigkeit vorausgesetzt, m. E. noch nicht Berechtigung hervor, die bekannten und sprachüblichen zeichnungen „Terpentinöl" und „Kienöl" in die dem Sprach brauch fremden „Terpentingeist" und „Kiengeist" umzutau

Der Maler wird, um bei *Trillich's* Beispiel zu bleiben, weiterhin sein „Terpentin" verlangen, er wird höchstens ei Vertreter, der ihm „Terpentingeist" als das allein Rich anpreist, abweisen und beim nächsten Vertreter „Terpen bestellen.

Holde hat schon seit Jahren versucht, die Mineralöle, in Wirklichkeit keine Öle, sondern in der Hauptsache Gemis von Kohlenwasserstoffen sind, richtiger Kohlenwasserstofföle nennen. Der Erfolg in der Praxis ist gleich Null. Auch Salmiakgeist — den „Salmiak" der breiten Masse — müßte m viel eher umtaufen, denn er hat mit dem „geist" der ob erwähnten Sprachableitung nichts zu tun.

All dem gegenüber ist Terpentinöl ein regelrechtes äth sches Öl und zwar wohl das älteste derselben. Wenn in die nun das „öl" durch „geist" ersetzt werden soll, muß man logischer Weise bei allen ätherischen Ölen tun. Welche K fusion daraus entstehen kann, hat *E. Marx* in seiner Fußn im Sprechsaal Nr. 42 angedeutet. Darunter verstehe ich Hineintragen weiterer Unklarheiten in das Gewirr der te nischen Nomenklatur. Was nun die „Klarheit und Eingeführth der Bezeichnungen „Terpentinöl" und „Kienöl" anbetrifft, bemerke ich folgendes: Sämtliche amtliche Bekanntmachun (Zollblatt, Submissionen, Tarife, Handelskammer-Gutachten sprechen stets von Terpentinöl und Kienöl, niemals „-geist". Von der älteren Literatur sprechen das Standardw von *Gildemeister-Hoffmann*, *Hager's* Handbuch, Handbuch Lack- und Firnisindustrie von *Seligmann* und *Zieke* ausnahms von Terpentinöl und Kienöl. Von der neueren Literatur, sow sie mir zur Verfügung steht, ist dasselbe der Fall beim D. A. B. 1926; „Lacke und ihre Rohstoffe" von *Scheibe*, 1926, *Ho* Kohlenwasserstofföle und Fette, 6. Auflage, weiterhin in sä lichen ernst zu nehmenden, technischen Zeitschriften usw. A *Trillich* spricht noch 1924 (Chem.-Ztg. 1924, Nr. 74, 410, üb nommen durch Chem. Umschau 29/30, 1924) von Terpentir und Kienöl und was darunter zu verstehen ist, und erwä Terpentingeist und -essenz nur ganz nebensächlich in Kla mern, von Kiengeist wird hier gar nicht gesprochen. Is dürfte wohl genügen, um zu zeigen, daß die Bezeichnung Terpentinöl und Kienöl klar und eingeführt sind und zu V wechslungen keine Veranlassung geben. Bei den vorgeschlagen Bezeichnungen dürfte aber das Mißverständnis besonders a dann beginnen, wenn sie in Büchern und Zeitschriften Ausland gebracht werden; der Ausländer weiß zunächst der Neubezeichnung nichts anzufangen.

Daher bei der Besprechung mein Eintreten für die klaren u eindeutigen Bezeichnungen „Terpentinöl" und „Kienöl", die B gründung der neuen Bezeichnung vermag mich nicht ander Sinnes zu machen. *Münder*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

Jahrgang. Augsburg, 28. Oktober 1926. Nr. 43.

ie Bedeutung der Kunstharze für die Lack- und Farben-Industrie.

Von *Otto Behrens*.

(Eing. 9. VIII. 1926.)

Die außerordentlich lebhafte Nachfrage nach Naturharzen hte schon vor dem Kriege auf den Rohstoffmärkten des Aus- es Preissteigerungen mit sich, die die Wirtschaftlichkeit der rbeitenden Industrien bei uns arg in Frage stellten. Es galt r, Ersatzmittel zu schaffen, die den Forderungen nach hoch- igen und dabei verhältnismäßig billigen Harzprodukten ge- wurden. Besondere Schwierigkeiten erwuchsen während der gsjahre, in denen Deutschland, von jeglicher Einfuhr abge- ssen, darauf angewiesen war, Kunststoffe herzustellen. Rei- zwar die ersten Versuche, Harze auf künstlichem Wege zu gen, viele Jahre zurück, so ist es doch eigentlich der Kriegs- . Nachkriegszeit vorbehalten geblieben, eine derartige Ver- ommung zu erzielen, um heute mit Recht sagen zu können: Kunstharze stellen nicht nur einen vollwertigen Ersatz für Naturprodukt dar, sondern sie sind ihnen in mancher Hin- sogar überlegen; es gibt ferner nicht wenige Fälle, wo die tlichen Harze ganz neuartige, selbständige Rohmaterialien tellen, wie sie in der Natur überhaupt nicht ihresgleichen n.

Wenn nun in nachstehenden Ausführungen die Bedeutung Kunstharze für die Lack- und Farbenindustrie usw. erläu- werden soll, dann wären in erster Linie die Phenol- . Formaldehyd-Harze zu berücksichtigen.

Das Phenol (Karbolsäure) findet sich in den Produkten der enen Destillation des Holzes und der Steinkohlen und wird ntlich aus dem Steinkohlenteer gewonnen. In reinem Zu- de kristallisiert es in großen, farblosen, eigentümlich rie- den Nadeln, die bei 40—42° C schmelzen und bei 178—182° C n. Der Formaldehyd entsteht durch Oxydation des Methyl- hols, welch letzterer durch Trockendestillation aus dem Holz orgeht. In gelöstem Zustande ist er eine klare, stechend rie- de, farblose Flüssigkeit vom spez. Gewicht 1,079—1,081. der Kondensation von Phenolen mit Formaldehyd lassen sich sowohl schmelzbare und lösliche, als auch unschmelzbare und sliche Harze erzielen, je nachdem, ob man ein saures oder sches Kondensationsmittel zur Anwendung bringt.

Die bekanntesten dieser Kondensationsprodukte sind die stharze „Bakelite", deren Name in allen Kulturstaaten hützt ist. Der chemische Vorgang des Fabrikationsverfah- der „Bakelite" ist etwa folgender: Man läßt zunächst nol auf Formaldehyd unter Beobachtung gewisser Tempera- n einwirken. Wird die Reaktion nach einer bestimmten Zeit rbrochen, so entsteht das Kondensations-Anfangsprodukt kelit A", das, noch schmelzbar und löslich, in flüssiger fester Form in den Handel kommt, um als (flüssiges) Im- nierungsmittel von Holz, Papiermasse, Ziegel- und Kunst- en etc. bezw. anderen porösen Körpern oder Spulen in der troindustrie zu dienen. Festes Bakelit „A" dagegen, in 50- mehrprozentigen Lösungen von Alkohol, führt den Namen nis", obwohl diese Bezeichnung, die sich von Amerika aus einmal eingebürgert hat, im vorliegenden Fall ungenau ist.

Die Anwendung der Bakelite-Firnisse geht weit das durch ihren Namen angedeutete Feld hinaus und um- außer der Verwendung für Lacke noch das Gebiet der Im- gnierung, der plastischen Mischungen und der Kitte. Bake- e-Lack wird durch entsprechende Verdünnung von Bake- Firnis mit den bekannten Verdünnungsmitteln Amylalkohol s. hergestellt und findet fast ausschließlich als Metall-Lack wendung. Einige der Branchen, für welche dieser Lack von iellem Interesse ist, sind die Fabriken von Kronleuchtern Beleuchtungsartikeln aller Art. Für Lampenschirme und enteile, welche der Hitze stark ausgesetzt sind und wofür er ein haltbarer Lack noch nicht gefunden war, für Lampen- der und Zubehörteile, ferner für Baubeschläge, wie Tür- lder, Türdrücker etc., ist Bakelitlack besonders geeignet. l derartige aus Bronze oder Messing hergestellte Gegen- de nicht lackiert, so werden sie durch die Feuchtigkeit Hände nach ganz kurzer Zeit schwarz und unansehnlich. l sie dagegen mit Bakelit lackiert, so tritt eine Verfärbung nicht ein, und die klare glänzende Farbe und Politur bleibt bestehen. Von Bedeutung ist Bakelitlack für Messingbettstellen, Möbelbeschläge aller Art, Innen- und Außendekorationen für Läden und Schaufenster etc. Auch für Kaltlacke hat sich Bakelit bewährt; er läßt sich für diesen Zweck in gleicher Weise wie andere Lackgrundstoffe mit Erdfarben, Lithopone u. dgl. anreiben. Die besonderen Vorzüge der Bakelite sind ihre Härte, Unlöslichkeit und Widerstandsfähigkeit gegen Witterungseinflüsse und Chemikalien, wovon im vorliegenden Falle hauptsächlich Spiritus, Ammoniak und Salzwasser in Betracht kommen. Es ist beim Bakelit ferner gelungen, die Nachteile anderer Lacke, daß die mit ihm überzogenen Gegenstände, wenn sie in bekannter Weise im Ofen erhitzt werden, auf der Oberfläche unzählige kleine Krater und Flöckchen aufweisen, zu beseitigen; Bakelite erzeugen vollkommen glatte Überzüge. Auch für säurefeste Anstriche sind diese Lacke, rein oder mit Füllmitteln gestreckt, gut verwendbar. Als Beispiel seien hier besonders die mit Säure, Soda oder ähnlichen Reagentien gefüllten Handfeuerlöschapparate genannt. Eine weitere umfangreiche Verwendung findet Bakelit-Firnis zur Imprägnierung von Spulen und Armaturen für Magnete, Bogenlampen, Tranformatoren und besonders Papier, letzteres zur Herstellung von sog. Mikarta-Platten, Pertinaxröhren, Turbonitfabrikate, Transformer-Terminale und anderer Gegenstände für die Elektro- und Radioindustrie. Hierbei wird gewöhnliches Papier mit dem Firnis imprägniert, getrocknet und nun eine entsprechende Anzahl Lagen in der Heißpresse aufeinandergepreßt, bezw. auf besonderen Maschinen zu Röhren u. dgl. gewickelt. Die Papierschichten vereinigen sich hierbei zu einem einheitlichen Block von großer Festigkeit und vorzüglicher Bearbeitungsfähigkeit. Diese Hartpapiere vertragen eine Temperatur von 160—170° C, und die mit dem Bakelit-Firnis imprägnierten Gegenstände haben Erfolge gezeitigt, daß er auf diesem Gebiete den Schellack und verwandte Imprägniermittel mit der Zeit verdrängen dürfte.

Auch in der Bürstenindustrie hat sich der Bakelitfirnis zum Einkitten der Borsten in Bürsten und Pinsel bewährt. Bisher mußte man sich für die verschiedenen Verwendungsgebiete der Bürsten und Pinsel, bei denen diese mit allen möglichen Flüssigkeiten in Berührung kamen, einer ganzen Reihe von Klebemitteln bedienen, da ein solches, das allen Lösungsmitteln, heißem Wasser, Spiritus, Säure, Soda usw. widerstand, nicht bekannt war. Bakelit dagegen, der gegen diese Einflüsse unempfindlich ist, entspricht höchsten Anforderungen und kann daher als Einklebmittel für alle Zwecke benutzt werden. Nicht unerwähnt möge noch die gute Eigenschaft des Bakelitfirnis als Desinfektionsmittel bleiben. Er wird deshalb für Anstrichzwecke in Krankenhäusern, Brauereien, Schlachthäusern, Nahrungsmittelgeschäften usw., wie auch für Boote und Jachten empfohlen.

Von ganz besonderer Bedeutung für die Lack- und Farbenindustrie sind sodann die „Albertole", die nicht nur gute Ersatzstoffe für alle Naturharze — vom billigen Kolophonium angefangen bis zum Kopal, Damar und teuersten Schellack — abgeben, sondern auch das Gebiet der unschmelzbar werdenden Harze in erfolgreicher Weise bearbeiten. Auch hier finden bestimmte Spezialprodukte zur Imprägnierung bezw. Herstellung von Hartpapieren usw. für die Elektrotechnik als Isoliermittel u. dgl. Verwendung. Für die Spritlackfabrikation kommen folgende Typen hauptsächlich in Frage: „Albertol 35 K" ist das billigste Phenolharzprodukt, das wohl überhaupt im Handel vorhanden ist. Es zeigt eine leidlich gute Härte, ist in der Helligkeit befriedigend und gibt gut trocknende, nicht klebende und ziemlich ausgiebige Lacke. Es wird überall dort verwendet, wo auf eine besondere Härte der Aufstriche kein Wert gelegt wird. Sein umfassendstes Gebiet der Verwendung liegt in der Herstellung von billigen Schwarzlacken. Besonders betont sei hierbei, daß die Härte bei einem Erweichungspunkt von über 80° so groß ist, daß ein Kleben wie bei Lack aus Kolophonium nicht in Frage kommt. Albertol 35 K zeigt bereits die allen guten Kunstharzprodukten zukommende Eigenschaft, daß es sich restlos in Spiritus löst und keinerlei Verluste durch unlösliche Rückstände usw. gibt, im Gegensatz zu Naturharzen! Das Produkt ist mit allen Farben mischbar; bei der Herstellung von Schwarzlacken wird Nigrosin dem Ruß vorgezogen. Bei höheren Ansprüchen in Bezug auf Härte, Trockenkraft usw. wird man sich der Typen

„Albertol K 6 S", d. h. Type 2, 1 oder extrahellhart bedienen, deren Sinterpunkt zwischen 90 und 110° bzw. Schmelzpunkt zwischen 100 und 120° liegt. Die Verwendung dieser drei Kunstharze ist entsprechend Albertol 35 K. Auch sie geben absolut blanke und klare Lösungen. „Albertol K 6 S extrahellhart" ist ein Kunstharz, wie es die Natur in gleicher Härte nicht liefert, der Idealtyp für Modell- und sonstige Lacke, bei denen eine geringe Verfärbung im Lichte unwesentlich ist. Wesentlich bei allen Albertolen in spritlöslicher Form ist ihre Beständigkeit gegen Wasser, Säuren, Ammoniak und andere chemische Einflüsse. Alle spritlöslichen Albertole sind mit jeder Farbe mischbar und mit allen spritlöslichen Anilinfarben färbbar; es ist nur zu beachten, daß die gelbe Färbung der Albertole nicht die gewünschte Farbe verändert.

Neben diesen Fabrikaten ist noch der Albertol-Schellack zu nennen, der einen Sondertyp für Polituren und Mattierungen darstellt. Er besitzt im wesentlichen die Eigenschaften des Naturschellacks, ist leicht und restlos in Spiritus löslich, trocknet gut und schnell, zeigt große Härte, die Polituren haben einen hervorragenden Glanz und eine gute Widerstandsfähigkeit sowie vor allen Dingen eine ausgezeichnete Wasserbeständigkeit, aber jene Elastizität und mechanische Widerstandskraft wie der Naturschellack besitzt er noch nicht! Wenn schon vorhin bei der Beschreibung des „K 6 S"-Produktes eine kleine Einschränkung in Bezug auf die geringe Verfärbung ausgesprochen wurde, dann darf auch bei dem Albertol-Schellack die vorgenannte Unvollkommenheit, wenn man sie als solche wirklich bezeichnen kann, nicht unerwähnt bleiben. Was bedeuten aber diese an sich so geringfügigen Nachteile, wenn man dafür die gewaltige Differenz der Preise in Vergleich stellt? Weshalb also dem Auslande, zum Schaden der Handelsbilanz, die hohen Preise für Naturschellack zahlen, wenn ein gutes Ersatzprodukt in den meisten Fällen vollkommen den Zweck erfüllt bezw. genügt? Der Albertol-Schellack wird zweifellos hohen Ansprüchen gerecht, und seine hervorragenden Eigenschaften lassen sich wie folgt zusammenziehen: Restlose Auflösung in Spiritus, schnelles Anziehen und Durchtrocknen, Geruchlosigkeit der Aufstriche, gute Härte der Aufstriche und Polituren, einfaches und ungefährliches Arbeiten.

Was nun die öllöslichen Albertole angeht, so handelt es sich hierbei um Kombinationen von Naturharzen (z. B. Kolophonium) mit Kunstharzen. Bevor hierauf näher eingegangen wird, muß zunächst der Albertol-Harzester, Type 92 R, erwähnt werden. Es handelt sich hierbei um ein Produkt, das als reiner Harz-Glyzerinester gilt, der garantiert aschefrei, höher schmelzend und nicht stärker nachgilbend als Kolophonium, außerordentlich wetterbeständig, auch für Außenlacke geeignet und endlich in allen für Öllacke gebräuchlichen Lösungsmitteln löslich ist. Dem Harzester nahestehend und doch wieder mehr sich den Kopalen nähernd wäre nun das neueste und bedeutendste Produkt der Albertole, die Kunstharztype Albertol 111 L zu nennen, ein Öllackharz, das sich ohne Verkochung, ja sogar ohne Erhitzung, zu Öllacken verarbeiten läßt und nicht etwa ein Produkt ähnlich den Lackessenzen oder vorverschmolzenen Kopalen ist, sondern ein in sich völlig harzartiges Kunstharz ohne jeden die Lösung vermittelnden und später im fertigen Lack als Lösungsmittel auftretenden Zusatz. Das Bemerkenswerteste ist hierbei, daß das Material am Lichte im Gegensatz zu allen anderen Kunstharzprodukten keinerlei Vergilben mehr zeigt. Diese wichtige Tatsache gestattet daher auch, es in einer extrahellen Farbe in den Handel zu bringen, die seine Verwendung zu Weißlacken ermöglicht. Härte und Trockenkraft sind ausgezeichnet, sodaß Albertol 111 L zu den diffizilsten Lacken, wie Schleiflacken, Kutschenlacken usw., verarbeitet werden kann.

Genügt der höchste Schmelzpunkt von etwa 107° dieses Materials noch nicht, dann kommen als ganz harte und mechanisch widerstandsfähigere Kunstharze die Kauri-Albertole in Betracht. Der Schmelzpunkt der drei verschiedenen Typen schwankt zwischen 95 und 135°, ist also im letzten Falle (Type 101 A) ein recht hoher. Man darf hierbei nicht außer acht lassen, daß es sich bei allen Kauri-Albertolen um ausgeschmolzene Produkte handelt, die man somit mit Ursprungskopalen im Naturzustande nicht vergleichen kann. Betrachtet man die Vorteile und Nachteile der Kauri-Albertole den Naturprodukten gegenüber, so ergibt sich folgendes Bild: Das Ausschmelzen der Naturkopale mit allen Gefahren und Apparaturanforderungen fällt fort. Ein Schmelzverlust tritt überhaupt nicht ein. Verunreinigungen irgendwelcher Art kommen nicht vor, und die Ware ist stets gleichmäßig. Die Widerstandskraft der Lacke ist höher als bei Verwendung von Naturstoffen. Die Kauri-Albertole sind farbevertragend und können somit auch dort Verwendung finden, wo Naturkopale ihrer sauren Eigenschaft wegen unbrauc[illegible] sind. Als Nachteil ist die gelbe Farbe und das schwache N[illegible]gilben zu bemerken, das einerseits für viele Zwecke überh[illegible] nicht in Betracht kommt und andererseits so gering ist, da[illegible] abgesehen von ganz hellen Lacken, keine Rolle spielt. Das [illegible]kochen geschieht mit Holzöl und Leinöl. Hierauf näher ei[illegible]gehen dürfte an dieser Stelle zu weit führen.

Ganz allgemein sind alle Albertol-Öllackharze infolge [illegible] fast völligen Neutralität und ihrer großen Beständigkeit g[illegible] Wasser und chemische Einflüsse zur Herstellung von U[illegible]wasser- und Rostschutzanstrichen besonders geeignet. R[illegible]mierend ist zu sagen, daß die Albertole Lacke ergeben, die [illegible] Kopallacken in Bezug auf Konsistenz, Farbe, Glanz, Deck[illegible] Streichfähigkeit, Trockenvermögen, Härte und Elastizität gl[illegible]wertig sind.

Mußte ich mich in diesen Darstellungen mit Rücksicht auf [illegible] knappen zur Verfügung stehenden Raum darauf beschränk[illegible] die wichtigsten Kunstharze für die Lack- und Farbenindu[illegible] in großen Zügen zu beschreiben, so dürfte dieses im Vorstehen[illegible] geschehen sein. Es bietet sich das erfreuliche Bild, daß [illegible] Kunstharze Rohstoffe abgeben, die die Einfuhr ausländis[illegible] Rohmaterialien entbehrlich machen, eine Tatsache, die von au[illegible]ordentlich wirtschaftlichem Wert ist.

Rundschau

Herstellung von Kreolin. Kreolin bildet eine Harznatrons[illegible] in der Teeröl aufgenommen ist. Die Herstellung geschieht [illegible] folgender Weise: 25 T. venetianischer Terpentin werden [illegible] 100° C mit 7 T. 36grädiger Natronlauge verseift. Die Seif[illegible]lösung wird auf 30 T. eingedampft und mit 75 T. 70 bis 80[illegible] warmen Teeröl vom spezifischen Gew. 1,030—1,035 vermis[illegible] Das Teeröl muß etwa 20 bis 25% Phenol enthalten; das Ga[illegible] wird dann unter beständigem Rühren weiter auf eine Tempera[illegible] von ungefähr 100° C erhitzt, bis sich die Oberfläche bleibend [illegible] einem Häutchen bedeckt, darauf filtriert und abgekühlt. An St[illegible] des venetianischen Terpentins kann man auch ein billiges H[illegible] nehmen, z. B. Kolophonium usw. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Holzpech, oder genauer Holzteerpech, ist keineswegs [illegible] einheitliches und gleichbleibendes Erzeugnis; es entsteht [illegible] Rückstand bei der Verarbeitung von Holzteer und weicht sch[illegible] ab, je nachdem, ob es aus Laubholz oder Nadelholz erhal[illegible] wurde, und selbst innerhalb dieser Unterabteilungen machen [illegible] noch die Holzarten sich in der Zusammensetzung und den Eig[illegible]schaften des Holzpechs geltend. Holzteer aus Laubhölzern lie[illegible] viel eines harten und spröden Peches von tiefschwarzer Far[illegible] das sich in Terpentinöl und Aceton nicht löst. Dagegen erh[illegible] man aus Nadelhölzern ein elastisches Pech von brauner Far[illegible] das gewöhnlich in den gebräuchlichen Lösungsmitteln unschw[illegible] gelöst werden kann. Die Verwendungszwecke des Holzpechs ri[illegible]ten sich nach dessen Eigenschaften, werden aber auch st[illegible] von wirtschaftlichen Verhältnissen, d. h. den Preisen ande[illegible] Materialien, beeinflußt. Das gewöhnliche Holzpech, das m[illegible] auch Schiffspech und Schusterpech nennt, wird zum Kalfat[illegible] hölzerner Schiffe gebraucht, dann zum Steifmachen von Sch[illegible]sterhanf, zum Bestreichen (Wasserdichtmachen) von Segeln u[illegible] Tauwerk, für Kitte sowie als Bindemittel verschiedener Kun[illegible]massen. (Chem.-Ztg.)

Holzschutzmittel im Wasserbau. Im Wasserbau sollte Ho[illegible] das nicht durch geeignete Verfahren gegen die schädlichen Ei[illegible]flüsse des Wassers geschützt wurde, unter keinen Umständ[illegible] Verwendung finden. Als bestes Schutzmittel ist das Teer[illegible] zu nennen, das aber nur in eigens dazu geschaffenen Holzträ[illegible]kungsanlagen angewendet werden kann. Besonders bewährt si[illegible] das Rüping'sche Tränkungsverfahren, bei dem das getrockne[illegible] Holz in einem luftdicht schließenden Zylinder einem Luftdru[illegible] von 5 Atm. ausgesetzt wird. Dann wird unter noch höhere[illegible] Druck heißes Teeröl eingepreßt. Auf diese Weise behandelt[illegible] Kiefernholz enthält auf 1 m³ 65 kg Teeröl. Eichenholz nim[illegible] nur 45, Buchenholz dagegen 140 kg Teeröl auf 1 m³ auf. (Mühl[illegible]

Ketol. Mit Ketol wird eine leichtbewegliche Flüssigkeit v[illegible] acetonartigem Geruch bezeichnet, die im Rohzustande wohl g[illegible]färbt, nach der Reinigung aber farblos ist. Chemisch stellt es e[illegible] Gemisch dar von Methylpropyl-, Äthylpropyl-, Methylbutyl- u[illegible] Dipropylketon. Daneben enthält es noch gewisse Aldehyde, A[illegible]kohole, wie Amylalkohol und Isobutylalkohol. Es löst Öle u[illegible] Fette, Harze und Gummi, besonders aber gut Nitrozellulose, au[illegible] die hochnitrierten Arten. Deshalb ist seine kommende A[illegible]wendung in der Lackindustrie von besonderem Interesse, [illegible] können viele dabei sowie in der Kunstseide- und Kunstlede[illegible]industrie gebrauchten ketonartigen Lösungsmittel durch Ket[illegible] das wesentlich billiger ist, ersetzt werden. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 22.** (Hamburg 39, den 23. Oktober 1926.) Noch immer ist der Markt von der Unsicherheit beherrscht, wie sich die Preise in den nächsten Monaten gestalten werden. Die Nachfrage ist gering, die Umsätze sind klein geblieben, und die Aussicht, daß wir zum Herbst noch eine Belebung spüren würden, schwindet mehr und mehr. In den Vereinigten Staaten steht man allgemein unter dem Eindruck der Baumwoll-Baisse, welche den Preis bereits auf $ 12½ zurück gebracht hat. Baumwollsaatöl ist auf $ 8½ zurückgegangen. Die übrigen Produkte sind teils fester, teils schwächer und verraten die herrschende Unsicherheit. Schmalz ging von $ 13⅜ auf $ 13¾. Talg blieb in New York bei $ 8¾, während London in seiner Auktion vom 20. X. unveränderte Preise brachte. Von den Pflanzenfetten zeigte Palmkernöl zunächst einen Rückgang, um sich dann aufs neue zu befestigen. Eine ähnliche Bewegung schlugen Kokos- und Erdnußöl ein. Palmöl war vernachlässigt, da man in Liverpool die Preisaufschläge für spätere Lieferungen nicht mehr bezahlen wollte. Dagegen fand ankommende Ware zu etwas reduzierten Preisen Nehmer. Leinöl schlug eine langsam steigende Richtung ein, als höhere Saatforderungen eintraten. Die Preisgewinne betragen in Holland Fl. 1½ bis 2, in England £ 1.10 bis £ 2, in Harburg ca. RM 3. Die Saatvorräte erscheinen mir in Anbetracht der niedrigen Preislage nicht besonders groß, sodaß eine Abwärtsbewegung kaum eintreten dürfte. Auf der anderen Seite ist die Gesamtlage der Öle und Fette einer Steigerung nicht günstig. Es macht sich neuerdings auch Verkaufslust für Bohnenöl bemerkbar; auch Baumwollsaatöl dürfte sich noch bemerkbar machen. Man kann daher einer Leinöl-Hausse nicht das Wort reden, es sei denn, daß sich in Amerika bald ein Umschwung der Tendenz vorbereitet.

Man hat im Handel mit Ölen und Fetten große Hoffnungen auf das Herbstgeschäft gesetzt. Besonders wurde von England berichtet, daß man in Talg, Palmöl, Palmkernen, Kopra und Erdnüssen große Hausse-Engagements eingegangen sei. Da der Absatz versagt, ist die Aufwärtsentwicklung gehemmt. Im Gegenteil, der Handel wird seine Ware kaum ohne Verlust begeben können. Hieraus erklärt sich auch die Zurückhaltung der Verkäufer, sodaß die Preise kaum eine Veränderung zeigen. Dies gilt besonders für Talg und Palmöl. Kernöl, Kokosöl und Erdnußöl erfreuen sich großen Absatzes auch für spätere Termine, da die Margarineindustrie in diesen Stoffen stark beschäftigt ist. Eine Änderung in diesen günstigen Absatzverhältnissen würde sehr schnell einen Rückgang im Markte bringen, dem sich dann auch der Talgmarkt anschließen würde. Man ist daher allgemein auf Abwarten eingestellt und sollte mit Käufen für die Wintermonate äußerst vorsichtig sein. Ohne die feste Stütze des amerikanischen Marktes, welche gegenwärtig fehlt, bieten Käufe in Ölen und Fetten ein erhebliches Risiko. Im Ölkuchenmarkt hat sich die bessere Stimmung gehalten und immer weiter verstärkt. Die Umsätze sind recht ansehnlich geworden, und die Preise sind langsam im Steigen begriffen. Die Preise sind wie folgt, dürften jedoch durch die Aufwärtsbewegung inzwischen bereits überholt sein.

Sojaschrot loko RM 9,75 Nov.-Dez., Jan.-März RM 9,.., Harburger Fabrik.

„Imperial" Nov.-Dez.-April RM 9,85, Züllchower Fabrik.

Harburger Erdnußkuchen „Thörl" Nov.-Dez. RM 9,50, Jan.-Febr. RM 9,60, Harburger Fabrik.

Harburger Leinkuchen „Thörl" Nov.-März RM 10,35, Harburger Fabrik.

Harburger Kokoskuchen Dez.-März RM 8,35, Harburger Fabrik.

Manila Kokoskuchen Nov. RM 7,65, Januar 7,80, Kaiwaggon Hamburg.

Java-Kokosbruch Okt. 8,70, Kaiwaggon Hamburg.

Palmkuchen „Thörl" Nov.-Dez. RM 6,70, Jan.-Apr. RM 6,.5, Harburger Fabrik.

Harburger Palmkernschrot Nov.-Dez. RM 6,20, Harburger Fabrik, engl. Palmkernschrot 15 Pfg. p. Ztr. billiger.

Lübecker Rapskuchen ca. 85% deutsche Saat Nov.-Dez. RM 7,70, Lübecker Fabrik.

Texas Baumwollsaatmehl, bolted 50%, Nov. RM 9,35, Dez.-März RM 9,30, Kaiwaggon Hamburg. Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 23. Oktober 1926.) Paris notierte heute: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 74 (ca. RM 1..), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 89 (ca. RM 179), Dynamitglyzerin: unnotiert.

In meinem Bericht vom 9. d. M. erwähnte ich die Pariser Nachtmeldung: „Markt, Deutschland ausgenommen, geschäftslos." Auf Rückfrage schreibt Paris hierzu ergänzend:

„Einige Geschäfte, welche kürzlich hier, sei es für holländische oder deutsche Rechnung, über London getätigt wurden „und welche den Preis von £ 72 (ca. RM 145) auf £ 75 (ca. „RM 151) getrieben hatten, haben keine Folge gehabt."

Paris schreibt ferner über die allgemeine Marktlage:

„Unser Markt schleppt sich wahrlich unter einem vollständigen großen Mangel an Geschäften hin, und die Kurse bleiben „infolge Produktionsmangels nur nominell um £ 75 (ca. RM „151) herum."

„Die alte Formel: weder Käufer noch Verkäufer! kann wieder einmal vollständig die gegenwärtige Lage kurz zusammen „fassen."

„Immerhin scheint es, daß das Abwarten der Käufer stärker „hervortritt als das der Verkäufer, denn die Verkäufe in raffiniertem und destilliertem Glyzerin sind gleich null, und folglich ist auch kein Grund für Deckungskäufe in Rohglyzerin „vorhanden."

„Wir müssen jedoch feststellen, daß sich die Preise für „Pharmakopöeware trotzdem auf unserem Markte besser als auf „dem Ihrigen gehalten haben, denn wir notieren noch ungefähr „Frs. 2350—2400 (ca. RM 282—288 für 1,26 sp. G.)."

„Gestern wurde Unterlaugen-Rohglyzerin 80% in Marseille „zu Frs. 1260 (ca. RM 151) gehandelt und als nomineller Kurs „für Saponifikat-Rohglyzerin 88% kann Frs. 1480—1500 (ca. „RM 177½—180) gegeben werden."

„Dynamitglyzerin ist ohne jegliche Notierung."

„Amerika notiert auf seinem eigenen Markte für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% die Parität von £ 72, kann also augenblicklich nicht in Europa kaufen."

London gibt folgenden Überblick über die Marktlage:

„Es wurde gemeldet, daß in Saponifikat-Rohglyzerin 88% „Geschäfte auf 1927 zu einem sehr niedrigen Preise in Reichsmark, welcher sich auf die Parität von ungefähr £ 84 (ca. „RM 169) fob Hamburg stellt, getätigt wurden."

„Sie wissen zweifellos, daß England kein Markt für Saponifikat-Rohglyzerin 88% ist und daß alles hier gehandelte „Unterlaugen-Rohglyzerin 80% von der Vereinigung kontrolliert „wird. Immerhin können wir Ihnen mitteilen, daß dieses Jahr „kein Überschuß bei uns vorhanden ist."

„Bedeutende Abschlüsse, schon vor langer Zeit mit den „größten Verbrauchern getätigt, haben zahlreiche Qualitäten von „Glyzerin aus dem Markte genommen und was noch interessanter „ist, zahlreiche Posten sind bereits zur Lieferung auf das nächste „Jahr vorverkauft, sodaß die amerikanischen Käufer sowie die „europäischen Destillateure von uns nicht viel zu erwarten haben und ausschließlich auf ihre eigenen Märkte angewiesen „sein werden."

„Amerika kann sich mit seiner eigenen Produktion nicht genügen, und die dortigen großen Käufer sind gezwungen, auf „die europäischen Märkte zurückzugreifen, um ihren Bedarf zu „decken."

„Es steht natürlich jedem frei anzuzweifeln, daß wir höhere „Preise sehen werden, je genauer man aber die Lage betrachtet, „desto weniger sieht man, was die Preise herunter bringen „könnte."

„Ein kleiner Posten von 50—60 tons, welcher hie und da auf „den Markt kommen kann, wird keinen großen Einfluß auf die „Gesamtlage haben, und gerade diese muß ins Auge gefaßt „werden."

Aus allem diesen geht hervor, daß Rohglyzerin für diesjährige Lieferung äußerst knapp ist, und daß auf der anderen Seite der Absatz in Destillaten vorläufig noch ungenügend ist, sodaß, wie ich in vorigen Berichten bereits erwähnte, auf dem Weltmarkte mehr Vorräte in Destillaten als in Rohglyzerin vorhanden zu sein scheinen.

Mit dem Winter wird auch das Geschäft in Destillaten lebhafter und somit die Preisgestaltung für Rohglyzerin beeinflußt werden.

Eine stärkere Hausse kann jedoch nur einzig und allein durch erneutes Auftreten Amerikas als Käufer in größerem Maßstabe hervorgerufen werden, was außerdem noch in Kürze, spätestens bis Anfang Dezember geschehen müßte, und auch sie würde nur von kurzer Dauer sein.

Auf jeden Fall werden wir aber wohl mit ziemlicher Sicherheit Ende des Jahres einen Stillstand und in den ersten Monaten kommenden Jahres einen mehr oder weniger starken Preisrückgang sehen, da dann wieder mehr greifbare Posten auf den Markt kommen werden und da sich nach jahrelangen Erfahrungen der Markt gewöhnlich bis in den Mai hinein geschäfts- und lustlos dahin schleppt.

Ein Vorverkauf zur Lieferung Januar-April zu annähernd heutigen Preisen erscheint aus diesen Gründen spekulativ richtig.

Der Durchschnittswert für Dynamitglyzerin dürfte zwischen Verkäufers Preisidee ($ 52) und Käufers Preisidee ($ 50), also um $ 51 (ca. RM 214,20) herum liegen. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (21. Oktober 1926.) Der Weltmarkt zeigte im Laufe der Woche erneut Spuren der Befestigung für indische Leinsaat und Rübsaat, wogegen die Preise für Rüböl namentlich in England eher weiter nach unten neigten. Nachdem am La Plata allgemeiner Regenfall eingetreten ist, dürfte die Frostgefahr zum großen Teil wohl als beseitigt gelten. Immerhin hat die Ernte das kritische Stadium noch nicht ganz überschritten, eine einzige kalte Nacht kann einen großen Teil vernichten. Aus den zunehmenden argentinischen und indischen Verschiffungen geht jedoch hervor,

daß die Ablader bestrebt sind, ihre verfügbaren Mengen auf den europäischen Markt zu bringen, um vor etwaigen Preisabschwächungen geschützt zu sein. Das Angebot auf russische und baltische Leinsaat drückte auch etwas auf die Preise. Wenn trotzdem einige Ölsaaten am Schluß der Woche kleinere Preiserhöhungen aufzuweisen hatten, so fußten solche fast ausschließlich auf der festeren Stimmung am Weltfrachtenmarkt. Während bis vor kurzem die Schätzung des Ausfuhrüberschusses von Leinsaat in Argentinien und Indien erheblich unter der im vorigen Jahr verschifften Menge blieb, ist nach der neuesten amtlichen Schätzung am La Plata das gerade Gegenteil der Fall. Hiernach waren in Argentinien und Indien ab Mitte Oktober noch 414 000 t Leinsaat oder durchschnittlich wöchentlich 37 500 t bis Ende des Jahres verfügbar, während in der nämlichen Frist des Vorjahres in Wirklichkeit insgesamt 329 000 t oder durchschnittlich 33 000 t verladen wurden. Auf Grund dieser zum Teil amtlichen Schätzung, ihre Richtigkeit vorausgesetzt, und der sehr günstigen Aussichten der neuen Ernte am La Plata dürfte im Einkauf also besondere Vorsicht geboten sein.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta £ 17 bis 16.15, Bombay £ 17.15, Plata £ 15.12/6 bis 15.15, neue Ernte Januar-Februar £ 15.2/6, Rübsaat Toria £ 18.10, Kottonsaat Bombay £ 7.10, schwarze ägyptische £ 9.7/6, Sakellaridis £ 8.17/6, Sojabohnen £ 11, neue Ernte £ 10.17/6; Hull: Leinöl £ 30.17/6, Kottonöl, rohes Bombay £ 31, rohes ägyptisches £ 32, Sojaöl £ 34, geruchfreies £ 37.10, Rüböl £ 45, raffiniertes £ 47 je 1 t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 39¼, Rüböl Fl. 54 je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am Ölkuchenmarkt in Südwestdeutschland bedangen nur Palmkuchen etwas höhere Preise, die Stimmung der übrigen Sorten war bei besserer Nachfrage und unveränderten Preisen indessen auch fest. Im Großhandel forderten Abgeber für Sojaschrot brutto mit Sack RM 19,50 bis 20, Leinkuchen lose RM 19,75 bis 20,25, Leinmehl brutto mit Sack RM 20,50 bis 21, Rübkuchen lose RM 13,75 bis 14,25 und Palmkuchen lose RM 13,75 bis 14,50 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 21. Oktober 1926.) In der abgelaufenen Woche zeigte der Öl- und Fettmarkt auf fast allen Gebieten eine festere Tendenz. Wenn auch die Käufer schwer zu größeren Abschlüssen zu bewegen waren, so zeigte doch immerhin der Markt ein etwas freundlicheres Gepräge als in den vorhergehenden Wochen. Man neigt zu der Annahme, daß der Tiefstand überwunden ist, und erwartet für die nächste Zeit höhere Preise. Für Rindertalg berichtet man eine bessere Kauflust, vor allem für vorrätige La Plata-Ware, während Australtalge weniger Beachtung fanden. Für südamerikanische Talge auf Abladung wurden verschiedentlich höhere Preise gefordert, zurückzuführen auf die erhöhten Frachtsätze. Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1468 Fässer aufgestellt und hiervon 686 Fässer verkauft. Die erzielten Preise sind unverändert geblieben. Für Palmkernöl hat sich die in unserem letzten Bericht zum Ausdruck gebrachte Ansicht, daß die Preise ihren tiefsten Stand erreicht haben, bestätigt. Allein schon durch die erhöhte Nachfrage hat sich ein allmähliches Anziehen der Notierungen bemerkbar gemacht. Auch Kokosöl hat sich in den letzten Tagen der Aufwärtsbewegung angeschlossen. Bei einsetzender besserer Nachfrage dürfte auch hier mit höheren Preisen zu rechnen sein. Für Leinöl war die Tendenz anfänglich ruhiger bei anziehenden Preisen. Zum Schluß der Woche trat eine Befestigung ein und zwar auf Grund höherer Saatforderungen und weiterer Versteifung des Frachtenmarktes am La Plata. Argentinien meldet, daß die Ernte durch Frost beschädigt wurde. In welchem Maße dieses auf die Gestaltung der Preise von Einfluß sein wird, bleibt abzuwarten. Kottonöl lag nach wie vor vernachlässigt. Seit gestern macht sich wieder eine Preiserhöhung bemerkbar. Anscheinend liegt der Grund darin, daß in England die Vorräte der alten Ernte ziemlich erschöpft sein dürften. Die Nachfrage seitens des inländischen Konsums war nur gering. Sojabohnenöl liegt, abgesehen von geringen Schwankungen, unverändert. Erdnußöl: Die Tendenz für Nüsse liegt gegenüber der Vorwoche bedeutend fester, wodurch ein Anziehen der Ölpreise bewirkt wurde. Rüböl: Es entwickelte sich in der letzten Woche ein gutes Bedarfsgeschäft sowohl in roher, als auch in techn. raff. Ware. Die heutigen Notierungen für deutsche Ware sind als günstig zu erachten, da diese auf den augenblicklichen billigen deutschen Rapspreisen basieren. Unter Zugrundelegung der indischen Rapspreise würden die Forderungen wesentlich höher sein. Für Sulfur-Olivenöl hat sich der Preis für greifbare Ware aus der letzten Ernte gehalten, einerseits infolge der geringen Bestände und der besseren Nachfrage andererseits. Für grünes Öl kommender Ernte sind bereits größere Abschlüsse für Februar-März 1927 auf Basis Lit. 530 frei ital. Grenze getätigt worden. In Palmöl entwickelte sich bei festeren Preisen ein etwas besseres Geschäft. Fettsäuren: Die billigen Partien, die in der letzten Zeit am Markte waren, sind verschwunden. Die Mühlen sind in einigen Sorten bis Ende des Jahres ausverkauft und halten auf höhere Preise. So z. B. wurde Kokosölfettsäure um RM 1 heraufgesetzt. Rizinusöl: Die Notierungen haben keine Veränderung erfahren, da seitens der Käufer augenblicklich sehr stark disponiert wird, sind einige Mühlen für prompte Lieferung nicht mehr im Markt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 22. Oktober 1926.) Leinöl, prom Dez. 76,25, Leinöl Jan.-März 76,25, Leinölfirnis 78,50, Palmkern roh 89, Kokosöl, roh, in Barrels 93, Kokosöl Ceylon in Fässern Palmöl Lagos 77, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., raff., en 93, Sojabohnenöl, roh 80,50, Leinölfettsäure 78, Kokospal kernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure bis 62, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure 47, Rizinu I. Pressung, loko 86, Rizinusöl II. Pressung 82, Rizinusöl DAB 96, Talg, südamerik. A 86—89, Talg, südamerik. schwimmend 86, Talg, austr. fair colour 85,50, Talg, deutsch ca. 85—88, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80, Schwein fett, weißlich 90, Benzinknochenfett, benzinextr. 70, Rüböl, r 94,50, Abdeckereifett 69—71, Rohmedizinaltran, loko 75, Dorsc lebertran, extra hell 67,75, Dorschlebertran, gelb 65, Dorsc lebertran, braunblank 59, Brauntran 43, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto ei schließlich Packung.

Leinöl lag nach wie vor fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 21. Oktober 1926.) Der Ma ist etwas abgeschwächt. Ich notiere für Loko- und schwimmen Ware £ 79 bis 80 p. engl. ton. Abladungs-Ware £ 76 bis p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 21. Oktober 192 Palmöl: Im Laufe der letzten Woche zogen die Preise ei Kleinigkeit an, da die Nachfrage sowohl für schwimmendes, auch für abzuladendes Öl bedeutend lebhafter war. Wir notier heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, loko Hamburg, 36.15, Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.12/6, D homey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.10, Kameru Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36, Liberia-Palmöl, schwi mend auf Hamburg, gewöhnl., £ 31.10, Liberia-Palmöl, schwi mend auf Hamburg, rot, £ 32.10, Kamerun-Plant.-Palmöl, schwi mend auf Hamburg, £ 36.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palm Okt.-Nov., £ 36.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Nov.-Dez., 36.12/6, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 31, Bas. 2 Conakry-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 35.15.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden v 1468 Fässern 686 verkauft. Die Preise waren unverändert. Einig Geschäft hat stattgefunden für Sansinena-Rindertalg auf A ladung, doch waren die Umsätze nicht groß. Angesichts d unsicheren Marktlage ist immer noch eine gewisse Zurückhaltu der Käufer zu beobachten. Wir notieren heute freibleibend w folgt: Sansinena-Barracas-Rindertalg, loko, £ 43.10, Raybur Rindertalg, prompt von Holland, £ 42.10, Südamerik. Beef Pre Jus, prompt von Holland, £ 45, Londoner Sweet Tallow, prom von England, £ 42.10, La Plata I-Rindertalg, loko £ 42. Verfärbtes Beef Prem. Jus, prompt von Holland, £ 44. Dänischer säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 93, Matadero Extra, schwimmend, cif. Hamburg, £ 43.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 21. Oktober 192 Die Umsätze in den einzelnen Artikeln hielten sich in der ve gangenen Woche in engeren Grenzen als bisher, ohne jedo einen Einfluß auf die Marktlage untenstehender Produkte au üben zu können.

Paraffin: Die Grundtendenz des Marktes ist als fest bezeichnen, und man rechnet im Laufe der nächsten Wochen n nicht unwesentlichen Erhöhungen der Preise. Heute notiere i noch für greifbares und kurzfälliges Ia weißes amerik. Tafe paraffin 50/2° $ 13,75 bis 13,85, weiße amerik. Paraffinschupp 50/2° $ 12,50 bis 12,75; Abladungsware Tafelparaffin $ 13, Paraffinschuppen $ 12,50. Weißes poln. Tafelparaffin 50/2° Grenze kostet nach wie vor $ 12,50. Ceresin: In diesem A tikel war das Geschäft, mit Ausnahme kleinerer Anfragen seite inländischer Verbraucher, recht ruhig. Ich notiere für Ceres naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/6 $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen en sprechend. Bienenwachs: Das Geschäft in prompt greifbar Ware war in der vergangenen Woche ruhiger, während f schwimmende und Abladungs-Partien die Nachfrage bei fest Preisen der Ablader lebhafter ist. Ich notiere für Loko- u kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 172 bis 190 p. cwt., A ladungs-Partien sh 168 bis 188 p. cwt., deutsches Bienenwac RM 4 p. kg. Japanwachs: Der Umsatz war nur sehr geri die Preise sind noch unverändert für Loko-Ware sh 88 p. cw Abladungs-Partien sh 85 bis 86 p. cwt. Karnaubawach Auch hierin hat sich der Absatz im allgemeinen wieder ve ringert, nur Abladungs-Termine Okt.-Nov. und Nov.-Dez. war gefragt. Die Preise hierfür sind infolge des späten Eintreffens d neuen Ernte nach wie vor fest. Ich notiere für Loko-Ware fet grau sh 165 p. cwt., courantgrau sh 167 p. cwt. Abladungspa tien je nach Termin sh 162—157 p. cwt. Montanwach notiert unverändert RM 55. Harz: Die Preise sind infolge z rückhaltender Nachfrage kräftig zurückgegangen; auf Grund d statistischen Lage ist aber bei neuem Kauf-Interesse, welch kurz über lang einsetzen muß, wieder mit einem Steigen d Notierungen zu rechnen. Ich notiere für amerik. Harz „F/G $ 12 bis 12,40, „H/J" $ 12,10 bis 12,40, Abladungs-Ware $ bis 12,25.

ämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an-
zen ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. netto
Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bzw.
amburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin
t RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und
panwachs RM 15 für je 100 kg.
Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln,
dorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

(Hamburg, den 21. Oktober 1926.) Paraffin: Der
Markt verkehrte in der letzten Woche bei etwas ruhiger
nz preishaltend. Die Raffinerie-Forderungen sind ebenfalls
ändert fest. Es wird z. Zt. notiert: Amerikan. Tafelparaffin
$ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13
,25. Ceresin: Das Geschäft lag ebenfalls etwas ruhiger
ickelte sich bei folgenden unveränderten Preisen ab: Cere-
turgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozo-
Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher:
Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte natur-
Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194
0. Bienenwachs: Bei größerer Nachfrage haben die
etwas angezogen. Für vorliegende Aufträge wurden grö-
artien aus dem Markt genommen, größere Zufuhren fehlen.
rechnet mit weiteren Preissteigerungen. Es wird z. Zt.
: Ostafrika 175—176, Benguella 171—172, Brasil 186 bis
p. cwt. Karnaubawachs: Nach greifbarer Ware be-
größere Nachfrage, die ein Anziehen der Preise veranlaßte.
nahe Termine wurden zu höheren Preisen gehandelt. Für
Ware wird etwa 168—170 sh per cwt. gefordert, Abla-
ware kostet je nach Termin 169—163 sh per cwt. Ja-
vachs war hier weiter vernachlässigt, an den japanischen
en unverändert fest. Lokoware etwa 88—90 sh per cwt.,
ungsware etwa 85—86 sh per cwt. Montanwachs:
rd gefordert: RM 50—55 per 100 kg ab Werkstation bei
ut und RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggon-
en.
le Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn
anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpak-
netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin ver-
Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

(Hamburg, den 23. Oktober 1926.) Die letzten Harz-
lauteten hier ungefähr wie folgt:
merikanisches Harz, Loko-Ware: F/G 13,10, HJ
KM 13,20 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%.
ungsware: FGHJ 6,55, KM 6,57½, N 7,05, WW 8,20 $
2 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.
ranzösisches Harz, loko: N 13,40, WW 13,90, WG
$ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: HJ 13,50,
3,65, WG 13,80, WW 13,90, AAA 14,75 $ die 100 kg,
bladungsgewicht, Tara 7%.
panisches Harz, Loko-Ware: XII 12,25, XI 12,60, X
VI 13,25, III 13,95, Excels. 14,75 $ die 100 kg, ab Lager,
wicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 11,90, XI 12,20,
0, IX 12,40, VIII 12,50, VII 12,65, VI 12,75, V 13, IV
III 13,60, II 13,90, Ic 14,20, Is 14,30, Ie 14,40, Excelsior
$ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.
riechisches Harz: hell 27/6, mittel/dunkel 25/9 bis
h p. cwt. b/n.
ortugiesisches Harz tel quel 12,30 $ p. 100 kg, Ab-
gsgewicht, cif, Tara 7%.
n Londoner Markt stellten sich die letzten Forde-
n wie folgt: Amerikan. Harz B 30/3, D 30/9, E 31/-, F/G
N 33/-, WW 35/6; französ. Harz WW 30/9 sh per cwt.,
arf, spot-Ware.
as Harzgeschäft war während der letzten Woche hier wie-
emlich lustlos; es kamen größere Transaktionen kaum in
die vorliegenden Aufträge bildeten mehr dringende Ver-
sdeckung solcher Seiten, die sich auch jetzt noch nicht für
e Zeit eingedeckt haben. Von Amerika kam der Markt wei-
ckgängig; das beeinträchtigte die Kauflust auch jetzt wie-
enn man glaubt nun in den Kreisen der Verbraucher, daß
lieser Rückgang der Preise unbedingt weiter fortsetzen
, je länger sich der Konsum von seinen Einkäufen zu-
ält.
ie Tatsache ist es, daß gerade der amerikanische Verbrau-
etzt eine stark abwartende Haltung einnimmt, trotzdem die
rie drüben weniger gut eingedeckt sein soll. Es besteht
e ja auch nicht die unbedingte Notwendigkeit zu grö-
Vorsorge, weil sie zu jeder Zeit leichter an Ware ge-
kann als die ausländischen Verbraucher. Der Hauptgrund
aktivität der amerikanischen Industrie ist aber wohl auf
m Gebiete zu suchen, und man wird sich einer gleichen
inung für jedes Wahljahr erinnern. Erst nachdem die
eit vorüber sein wird, kann man wieder eine entsprechende
ung erwarten; ob sie auch diesesmal eintreten wird, steht
dahin, denn es wirken andere Faktoren mit, die von dem
usgang unabhängig sind; die allgemeine Krisis, die sich
in dem Abzug von Waren in der ganzen Welt fühlbar
, schließt auch Amerika ein, das ungeachtet des gewaltigen
n Konsums mehr als jedes andere Land auf den Export
ine starke Überproduktion angewiesen ist. Die amerika-
nische Industrie klagt nun ebenfalls über die gleichen Export-
schwierigkeiten, die sich in anderen Ländern bemerkbar machen,
und besonders nach Europa ist für sie gegenwärtig ein nur mä-
ßiges Geschäft zu erzielen. Dieser Umstand allein sollte für die
Amerikaner Veranlassung geben, einer Ordnung der wirtschaft-
lichen Zustände Europas und damit der ganzen wirtschaftlich
interessierten Welt das Wort zu reden. Wenn man aber die Hal-
tung beachtet, die amerikanische Kreise den veröffentlichten
Bestrebungen namhafter europäischer Wirtschaftler entgegen-
bringen, so scheint Amerika in der Tat doch nicht das Interesse
an der europäischen Gesundung zu haben, das es immer im
Munde führt. Hinter dieser Haltung steckt wieder ein groß
Teil Besorgnis, die diktierende Rolle, die man sich heute erlau-
ben kann, zu verlieren.

Die französischen und spanischen Harzproduzenten folgten
während der letzten Woche mit ihren Notierungen wenn auch zö-
gernd der gegebenen Lage, ohne daß sich auch für sie ein be-
friedigendes Resultat bei uns erreichen ließ. Der Abzug blieb
auf der ganzen Linie klein, auch im Abladungsgeschäft war, da
in der letzten Zeit genügend Ware herankam, keine besondere
Lust zu verspüren. Bei den inländischen Käufern kommt auch
wieder die größere Anspannung im Geldmarkt in Betracht; die
Ziele, die verlangt werden, nehmen erneut größeren Umfang an,
sodaß in Verkäufers Kreisen bereits Meinungsaustausch darüber
nötig wurde, wie weit man in dieser Hinsicht mitgehen kann,
um nicht die eigene Position zu gefährden. Niemand bei uns,
mag er auch noch so günstig dastehen, verfügt noch über die
früheren Mittel und wie es mit Bank- oder anderen Krediten für
den Großhandel aussieht, ist allgemein bekannt. Es sind auch
ihm deshalb Grenzen gesetzt bezüglich der Kreditgabe, über
die er nicht hinaus kann. Wenn heute bei Harz Drei- oder Vier-
monats-Kredite — sei es auch durch Akzepthergabe — ver-
langt werden, so ist dies bei einem solchen Produkte, das mit
so minimalen Gewinnchancen gehandelt werden muß, zu weit-
gehend. Und trotzdem läßt sich das Geschäft häufig nur auf
dieser Basis machen, die aber bei heutiger Zeit ein absolut zu
weitgehendes Risiko in sich birgt, das zu der Verdienstmöglich-
keit in keinem Verhältnis steht.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 22. Oktober 1926.)
*Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 95, *Flockenlederleim
RM 108, Terpentinöl, amerik. $ 30,75, Terpentinöl, franz. $ 28,75,
Harz, amerik. FG $ 13,15, HJ $ 13,25, M $ 14,80, WG $ 15,45
WW $ 15,75, Schellack TN orange sh 185, Schellack lemon
sh 205.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt verkehrte in unverändert ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 22. Oktober 1926.) Ameisen-
säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92%
56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 21,50, Ba-
riumkarbonat 98—100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 86,
Bleimennige, rein 86, Bleiweiß, pulv. 91, Bleiweiß in Öl 95,
Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium
70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 20,
*Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 42,
Chromalaun 29, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 4,25, Essig-
säure 80% chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Form-
aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz,
kalz., lose 6,50, Kalialaunkristallmehl 13,60, *Kalialaun in
Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 54, Kalilauge 50° Bé 29 bis
32,90, Kaliumbichromat 82, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kup-
fervitriol 98—99% 46, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schup-
pen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50,
Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 52, Pottasche
96—98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26,
Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium
30/2% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Ton-
erde, schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 16,
Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr.
235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je
100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Gelbkali wurde lebhaft gehandelt. Es wird mit steigenden
Preisen gerechnet. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (21. Oktober 1926.) Am Holzmarkt
ergab sich aus geringer Belebung des Baugeschäftes etwas bes-
sere Nachfrage, im allgemeinen waren die Verhältnisse auch in
diesem Berichtsmonat noch immer sehr unbefriedigend. In den
Preisen bestanden wie früher ansehnliche Unterschiede, sodaß
von wirklicher Gesundung des Geschäftes wohl kaum die Rede
sein kann. Der Wettbewerb der Sägewerke und des Holzhandels
brachte mancherlei billige Angebote auf den Markt, woraus viel-
fach das Bestreben hervorging, unter Preisopfern flüssige Mittel
zu beschaffen. Bei den Kistenfabriken gingen neue Aufträge nur
schleppend ein, zum Teil wird wie früher Kurzarbeit verrichtet,
weil es an ausreichender Beschäftigung eben fehlt. Auch die
Herstellung neuer Fässer brachte im Laufe des Berichtsmonats
nur mäßig große Aufträge, an den Auslandsmärkten können die
Fabriken infolge der bekannten Währungsschwierigkeiten nur in
beschränktem Umfange konkurrieren.

Das Geschäft mit gebrauchter Fastage schnitt verhältnismäßig günstig ab, die Ölfabriken namentlich der Margarinekonzerne berichteten zum Teil volle Beschäftigung, wonach von dieser Seite aus Fastage im allgemeinen besser begehrt war. Zum Teil suchte der Faßhandel seine Vorräte durch Erzielung von Preisgeboten tunlichst an den Mann zu bringen, während die Käufer bei ausreichendem Angebot der Abgabe von Preisgeboten wenig geneigt sind. Wesentliche Preisveränderungen für Ölbarrels waren im allgemeinen nicht festzustellen. Teer und Teerölbarrels gingen befriedigend ab, die Preise hierfür stellten sich im Durchschnitt auf RM 6 bis 6,50, für Asphalttonnen und für Klebemasse auf RM 2,50 bis 3 das Stück in Ladungen ab Lieferstation. Das Angebot auf neue und gebrauchte Weinfässer hat bisher keineswegs nachgelassen, die Aussichten im Weinhandel werden sehr verschieden beurteilt, da infolge der schwierigen wirtschaftlichen Lage der Weinkonsum sich bisher wesentlich nicht gebessert hat. Für neue Weinfässer aus prima Eichenspaltholz forderten Hersteller je nach Größe RM 13 bis 20 das hl, für ovale Weinfässer von 20 hl Inhalt etwa RM 325 das Stück ab Lieferstation. Vielleicht werden interessierte Käufer bei dem anhaltenden Angebot mit kleinen Preisunterbietungen zum Geschäft kommen. Auf Lieferung neuer und gebrauchter Buttertonnen und gebrauchter Margarinekübel lag zunehmendes Angebot vor, welches die Käufer aber nur in geringem Maße interessierte.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Breslau. „Preta" Fabrik chem.-techn. Produkte Menzler & Co., Breslau. Persönlich haftende Gesellschafter sind: Finanzbankier Otto Menzler in Wien und Kaufmann Paul Merfert in Breslau. Fabrikation von Bindemitteln für das Maler- und Baugewerbe, Hoch- und Tiefbau und flüssiger animalischer Leime für alle Gewerbe und die hierzu notwendigen chemischen Produkte. Geschäftsräume: Tauentzienstr. 162, II. Hof, Fabrikgebäude.

† Dresden. Laboratorium Graf & Schneider. Gesellschafter sind die Kaufleute Kurt Graf und Alfred Schneider. Fabrikation von Desinfektionsmitteln und chemischen Präparaten sowie Handel mit und die Vertretung von technisch-hygienischen Artikeln; Prießnitzstr. 34.

† Kassel. „Conservator" Fabrikation chem.-techn. Erzeugnisse Emil Dahlke. Inhaber: Kaufmann Emil Dahlke.

Berlin. „Fetterol", Fett- und Ölwaren-G. m. b. H. Stammkapital auf 5000 RM umgestellt. Der zunächst zum zweiten Geschäftsführer bestellte Dr. Tscharny ist wieder abberufen. Zum zweiten Geschäftsführer an dessen Stelle ist Diplomingenieur Mark Broido bestellt.

Bonn. Goebels Seifenfabrik, G. m. b. H. in Godesberg. Durch Beschluß der Gesellschafter vom 27. August 1926 ist die Firma in Paul Alfred Goebel, G. m. b. H. geändert.

Düsseldorf. Kommerzienrat Fritz Henkel stiftete aus Anlaß des 50jährigen Bestehens der Firma Henkel & Co. für erkrankte Werksangehörige 250 000 RM.

Düsseldorf. Auf der „Gesolei" wurde der Firma Henkel & Cie. A.-G., Düsseldorf, für ihre hervorragende Beteiligung an der Ausstellung durch fabrikatorische Vorführung ihrer ausgestellten Fabrikate, besonders „Persil" und „Ata", sowie für ihre mustergültigen, sozialen Einrichtungen die höchste Auszeichnung „Die Große Reichsmedaille" zuerkannt.

Eltville. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Firma K. H. Zahn & Co., Fabrikation chemisch-technischer Produkte, G. m. b. H. in Kiedrich, früher in Wiesbaden, wurde eingestellt, weil eine den Kosten des Verfahrens entsprechende Konkursmasse nicht vorhanden ist.

Goch. Jurgens & Prinzen G. m. b. H. Zu Geschäftsführern sind bestellt: 1. Heinrich Bauer, Kaufmann, 2. Adam Dörrhöfer, Kaufmann, 3. Louis Ronnen, Kaufmann, sämtlich zu Goch, mit der Maßgabe, daß dieselben berechtigt sind, die Gesellschaft gemeinsam mit einem anderen Geschäftsführer oder einem Prokuristen zu vertreten und zu zeichnen. Die bisherige Prokura des Adam Dörrhöfer und des Louis Ronnen ist erloschen. Die Bestellung des Rudolf Jurgens, Kaufmann zu Nymwegen, zum Geschäftsführer ist widerrufen.

-m. Göteborg, Schweden. Fabriken Tomten schrieb einen Preiswettbewerb aus für gereimte Reklameverse (sogen. „Limericks") mit Nennung ihrer Erzeugnisse Wasch-, Scheuer-, Backpulver, Rasierseife etc. — m. Appelgrens Tekniska Industri wurde in Margretedal errichtet.

-m. Helsingfors, Finnland. Im Konkurs der Helsingfors Margarinfabriks A.-B. betragen die Aktiven 758 665, die Passiven 1 124 812 f. M.

Königsberg i. Pr. Über das Vermögen des Kaufmanns Wilhelm Woywod, hier, Vordere Vorstadt 17/18 (Fabrik technischer Öle und Fette), ist am 18. Oktober 1926, mittags 1 Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Kaufmann Schwikal, hier, Vordere Vorstadt 71, ist zum Konkursverwalter ernan[nt]. [An]meldefrist für Konkursforderungen bis zum 20. Novemb[er]. Erste Gläubigerversammlung den 18. November 1926, vo[r]m. 9 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin den 30. November 19[26, vor]mittags 9 Uhr, Zimmer 124, Hansaring. Offener Arrest [mit An]zeigepflicht bis 6. November 1926.

-m. Kopenhagen. Lion de la Perse A.-S., Par[füm]fabrik, erweiterte das Aktienkapital auf 13 000 Kr. Neu[es Vor]standsmitglied wurde Großhändler V. V. Emcken.

-m. Nästved, Dänemark. In der neuen Seifenfabr[ik] själlands Säbefabrik, P. Riberholt, wurde das 1. St[ock] durch Feuer zerstört, einige Maschinen beschädigt. Da[s] war für 25 000 Kr. versichert.

Potsdam. Chemische Werke Michendorf, A.-G., [Michen]dorf. Grundkapital auf 25 000 RM umgestellt.

-m. Stockholm. T. S. Brodhead, Direktor der [...] Rasierseifenfabrik in New York, besuchte zum 1. Mal Sc[h...] Er ist seit 38 Jahren bei der Firma. — m. Parfymeri Te[...] Samuelsson, Parfümeriefabrik, wurde errichtet. — m. D[...]rikanische Johnson's elektrische Fußboden-Bohner mit [...] wird in großen Annoncen in Skandinavien einzuführen [...] wo für Schweden Alecko A.-B., hier, Kungsg. 65, für D[...] Robert Rex, Studiestr. 3, Generalvertreter wurde. Er wi[rd] durch Hausstandsartikel-Geschäfte ausgeliehen. Mit jede[m] folgt gratis eine 2—4 l-Kanne „Johnsons flüssiges [...] und zum Aufbringen ein Besen mit Lammwolle.

-m. Vejle, Dänemark. Die große A.-S. H. Steense[ns Mar]garinefabrik, hier, die sich in Schwierigkeiten befan[d,] einbarte ein Zusammenarbeiten mit der Maypole Dairy [...] in Dänemark schon Einkaufskontor für Butter etc., in [...] Margarinefabriken und zahlreiche Verkaufsstellen hat [...] dem holländischen Jurgens-Konzern in Verbindung steht, [...] „Solo"-Margarine jetzt in Dänemark noch stärker einge[führt] werden soll. Maypole, deren Direktor eine Däne ist, [...] Steensen technischen Beistand abgeben, um in Vejle „Sol[o" her]zustellen.

Vom Weltmarkt.

Schweiz. Ein- und Ausfuhr von Parfümerien. Ein[em im] „Mon. off." (Paris) erschienenen Bericht entnehmen [...] „Die Chemische Industrie" folgende Angaben:

Die Schweiz führte im Jahre 1925 rund 250 000 k[g Par]fümerien und Kosmetika im Werte von 3 Mill. schweiz[er Fran]ken ein; Frankreich stand weitaus an erster Stelle. Die [...] betrug 380 000 kg i. W. von 13 Mill. schweiz. Franken. Ein[geführt] werden im wesentlichen nur die feineren Parfümerien u[nd] nur die bekanntesten Marken; dies erklärt sich daraus, d[aß die] in der Schweiz sich aufhaltenden Fremden die Hauptkun[dschaft] bilden, während aus dem Mittelstand wenig Nachfrage [...] Indessen sind die schweizerischen Exporthäuser auch Ab[nehmer] für billige Parfümerien. Die Ausfuhr geht nur zum g[eringen] Teil nach den europäischen Ländern, in der Hauptsach[e] nach Übersee; sie besteht zum Teil aus billigen Parfü[merien,] zum Teil aber auch aus synthetischen Produkten für di[e Par]fümeriefabrikation, woraus sich der hohe Wert der [...] erklärt.

Argentinien. Einfuhr von Terpentinöl und Kolop[honium]. Nach einem Bericht des amerikanischen Handelsattach[és in] Buenos-Aires wird Terpentinöl in Argentinien nicht gew[onnen,] auch sind kaum Aussichten auf Entwicklung einer der[artigen] Industrie vorhanden. Das Geschäft befindet sich in den [Händen] weniger großer Importeure, nur einige große Seifenfabrike[n kau]fen direkt vom Ausland.

-m. **Britisch-Indiens Maschinen-Einfuhr für Ölmühle[n und] -raffinerien** 1925—26 ging abermals stark zurück, von (19[..]) $30\frac{1}{2}$ auf $21\frac{1}{4}$ Lakhs Rupien Wert, davon aus England fü[r] ($11\frac{1}{4}$), Deutschland 5 ($7\frac{1}{2}$), Verein. Staaten 5 ($10\frac{3}{4}$) Lak[hs].

Industrie des Auslandes.

-m. **Dänemarks Soda-, Seifen- und Parfümerie-In[dustrie].** Nach dem Ergebnis der Gewerbezählung vom 15. Juli 19[25 be]standen hierfür nur 114 Betriebe (darunter 3 in Nordschl[eswig]) gegen 144 im Jahre 1914. Es befanden sich 60 in Kopen[hagen,] 34 in Provinzstädten, 20 auf dem Lande, 43 Betriebe [hatten] keine gewerblichen Arbeiter und nur einer über 100; [...]schäftigten je 1—5, 18 je 6—20 und 11 je 21—100. A[...] An Großhandlungen in Toiletteartikeln samt Drogen („M[...]varer") gab es 135, davon 113 in der Hauptstadt, 22 in P[rovinz]städten.

= **Die wirtschaftliche Lage der Öl- und Seifenindustri[e Hol]lands im ersten Halbjahr 1926.** Bei den Ölschläge[reien] wurde die regelmäßig zum Sommer eintretende Einschr[änkung] des Personals durchgeführt, da das Vieh in der guten Ja[hreszeit] auf der Weide ist und somit der Bedarf an Futterkuchen zurückgeht. In den Betrieben in Friesland war die Geschä[ftslage] im allgemeinen günstiger, auch hat sich dort das Ve[rhältnis] zwischen den Preisen für die Grundstoffe und die Fertigfa[brikate] gebessert. In einigen großen Ölfabriken war die Lage [durch]schnittlich befriedigend.

der Seifenindustrie war für weiche Seife hin- Nachfrage, mehrfach sogar ein lebhaftes Geschäft, besser orjahre, zum Teil durch gesteigerte Exportaufträge. Auch Seifenpulverfabriken herrschte, mit Ausnahme eines Be- keine Flauheit. Unbefriedigend und ungünstiger als vor ahre war, nach den Berichten des Stat. Zentralbüros, , die Geschäftslage in einem Teil der Fabriken für ifen, als Folge der scharfen Valutakonkurrenz, besonders rankreich, sodaß sie das Personal einschränken mußten, in einigen andern hinlänglich Beschäftigung vorlag. herrschte sogar ein lebhafter Betrieb infolge von Ex- rägen, sodaß sie Personal einstellte. Das Angebot weib- beitskräfte blieb teilweise hinter der Nachfrage zurück. st.

lands Ölproduktion und -handel. Die Öle, die aus den der russischen Ausfuhr gewonnen werden, gehören zu uppen der trocknenden und halbtrocknenden Öle. Die Trockenfähigkeit weist das aus Leinsaat gewonnene Dabei gilt als Grundsatz, daß die Trockenfähigkeit rößer ist, je kühler das Klima ist, in dem die Leinsaat t wird. Die russische Leinsaat ist in dieser bedeutend besser als die Leinsaat aus Indien und Ar- . Die russische Leinsaat wurde in Deutschland in bedeu- Mengen zur Aussaat gebracht. Es ist anzunehmen, daß esen alten Platz die russische Leinsaat bald wieder en wird. Nach der offiziellen Klassifikation der Union Leinsaat nach zwei Erzeugungsgebieten eingeteilt, weil n Gebieten auch verschiedene Sorten angebaut werden. nordwestlichen Gebiet herrscht der „langfaserige Lein" In Südrußland überwiegt der „krausartige Lein". 3. Die aus allen anderen Gebieten wird in der dritten Klasse engefaßt.

Eigenschaften der Sonnenblumenkerne sind in und Mitteleuropa sogar in Fachkreisen noch nicht genü- ekannt. Vor dem Kriege kamen überhaupt äußerst ge- orten von Sonnenblumenkernen auf den Weltmarkt. In en, kalten Pressung liefern die Sonnenblumenkerne ein ches Speiseöl, das in der Union das wichtigste Speiseöl . Da dem Anbau der Sonnenblume in der Union eine aus- che Entwicklung bevorsteht, so könnte das Sonnenblu- uch leicht in den anderen Ländern einen Platz neben den Speiseölen einnehmen. Ebenso stellt das Sonnenblumenöl klassiges Material für die Margarineproduktion dar. Es ch in Deutschland in den letzten Jahren zu diesem Zwecke nt, aber in dieser Richtung ist noch eine bedeutende Er- g des Konsums zu erwarten. Nach der Klassifikation e Sonnenblumensaat in vier Klassen eingeteilt. 1. Die die Kerne derselben sind klein; die Schalen sind voll- von den Kernen ausgefüllt. 2. Die Eßsonnenblumenkerne, erster Linie für die Zwecke des unmittelbaren Genusses t werden, enthalten etwas weniger Öl, doch eignen sie tzdem für die Ölgewinnung sehr gut. 3. „Mescheumok" Mittelding zwischen den zwei erstgenannten Sorten. 4. rte.

eigene Produktion Rußlands an Pflanzenöl konnte nie eigenen Bedarf befriedigen. Wenn trotzdem eine regel- Ausfuhr an Pflanzenöl neben einer viel größeren Ein- konstatieren war, so ist dieser Umstand auf die Sorten- denheit zurückzuführen. Rußland führte im Jahre 1913 Öl aus, davon an Sonnenblumenöl 3981, an Leinöl 433 nicht spezifierten Sorten 3168 t. Die Ausfuhr von Öl em Kriege wurde 1924 mit Sonnenblumenöl begonnen. m Kriege belieferte Rußland damit hauptsächlich die Bulgarien, Rumänien. Jetzt geht es hauptsächlich nach land, Holland und England. 1925/26 wurden etwa 30 000 t hrt. (Butter- und Fettwaren-Verkehr.)

Zölle und Steuern.

lgien. Umsatzsteuer für Parfümerien und Seifen. Durch etze vom 2. Januar und 8. Juni 1926 war die besondere steuer für Luxuswaren von 5 auf 6 bzw. 10% v. W. und die Regierung ermächtigt worden, entsprechende von „Luxuswaren" mit den anzuwendenden Steuersätzen 10%) aufzustellen und die Bestimmungen über die Art uererhebung zu treffen.

hrend bisher die Luxussteuer erst beim Übergang an den cher erhoben wurde und vom Importeur und dem Fa- en nur die gewöhnliche Umsatzsteuer zu bezahlen war, n (vom 15. Oktober ab) bei einer Reihe von Lu- n die Steuer im Betrage von 6 oder 10% an der Quelle, ei der Einfuhr oder beim Ausgang aus der Fabrik b .

se Waren sind in der einem kgl. Erlaß vom 24. Sep- beigegebenen Liste B aufgeführt.

Liste B.

ng bei der Einfuhr oder beim Ausgang aus der Fabrik. erieartikel, zum Kleinverkauf hergerichtet,
hl. Zahnpflegemittel — 10% v. W.
pfindliche Papiere, Filme und photogra- he Platten — 6% v. W.
Parfümerie-, Toilette- und Medizinalseifen, mit Ausnahme von a) gewöhnlichen Seifen, b) Seifencreme und flüssigen Seifen in Gefäßen über 250 g — 6% v. W.
Als gewöhnliche Seifen werden nur die nicht parfümierten Seifen in Riegeln oder grob geformten Stücken, für Toilette- und anderen Gebrauch, behandelt.
Wachstuch, Linoleum und ähnliche Produkte — 6% v. W.

Die Erhebung der Luxussteuer von den in der Liste B genannten Produkten befreit nicht von der gewöhnlichen Besteuerung beim weiteren Umsatz.

Von der Luxussteuer befreit sind Verkäufe ins Ausland gemäß den Bestimmungen des Erlasses vom 15. September 1926, betr. die Umsatzsteuer. (Die Chemische Industrie.)

Frankreich. Ausfuhrzoll für Parfümerien und Toiletteartikel. Die in dem Erlaß vom 19. Januar 1926 nicht als „Luxusartikel" bezeichneten Parfümerien und Toiletteartikel unterliegen einer Ausfuhrabgabe von 1,30%; bei Luxusartikeln ist zu unterscheiden, ob der ausländische Käufer Händler oder Privatperson ist: die Abgabe beträgt entsprechend 3 oder 12%.

Portugal. Abschaffung der Stempelabgabe auf Parfümerien. Wie aus Lissabon gemeldet wird, ist durch ein Dekret vom 23. September 1926 die durch Gesetz vom 17. Juli 1924 eingeführte Stempelabgabe auf Parfümerien abgeschafft worden. Statt dessen haben Parfümerien vorübergehend bis zum Ende dieses Jahres eine Abgabe von 1 vom Tausend des Verkaufswerts zu entrichten, die für die eingeführten Waren bei der Verzollung erhoben wird. (I. u. H.)

Ägypten. Befreiung vom Ausfuhrzoll und von der Hafengebühr. Die nachstehenden Waren sind mit Wirkung vom 6. September vom Ausfuhrzoll und von der Hafengebühr befreit: Alkohol, rein und vergällt, Talkum, Farben, pulverförmig oder mit Öl angerieben, Schreib- und Kopiertinten, Ätznatron, Parfümerien, Seifen, gewöhnliche und parfümierte, Dachpappen, Leim. (Die Chemische Industrie.)

Rechtsprechung.

rd. **Befreit die Rücksendung des Kaufpreises den Verkäufer von der Lieferungspflicht?** (Nachdr. verb.) Im Jahre 1923 hatte Kläger von der Zweigstelle des Beklagten Ware gekauft und sofort den Kaufpreis bar bezahlt. Als der Käufer Lieferung verlangte, machte der Verkäufer den Einwand, die Zweigstelle sei zu jenem Abschluß nicht berechtigt gewesen, und überdies sei auch der Preis zu niedrig. In der Folge sandte der Verkäufer den Kaufpreis zurück, und zwar durch die Überweisung auf die Bank des Käufers. Der letztere nahm den Betrag auch an und verfügte weiter darüber, dann aber erhob er Klage gegen den Verkäufer auf Lieferung zu dem vereinbarten Preise.

Das Kammergericht hatte den Anspruch des Klägers gutgeheißen. Der Verkäufer sei lieferpflichtig zu dem ursprünglichen Kaufpreise, ohne daß dieser aufzuwerten sei; der Verkäufer könne den zurückgezahlten Kaufpreis nach den Grundsätzen über die ungerechtfertigte Bereicherung vom Käufer wieder zurückverlangen.

Das Reichsgericht hat jedoch dieses Urteil aufgehoben. Die Rücksendung des Kaufpreisbetrages, so entschied der höchste Gerichtshof, — mochte der Beklagte dazu berechtigt sein oder nicht — konnte vom Kläger unmöglich anders aufgefaßt werden als dahin, daß der Beklagte damit die Kaufpreiszahlung ungeschehen, rückgängig machen wollte. Wenn der Kläger die Rückzahlung annahm und über den Scheckbetrag verfügte, so gab er dadurch sein Einverständnis mit dieser Absicht des Beklagten unzweideutig zu erkennen. Sonach ergab sich die Notwendigkeit, das angefochtene Urteil, soweit es sich um den Lieferungsanspruch handelt, aufzuheben. Da die Kaufpreiszahlung rückgängig gemacht ist, braucht der Beklagte jetzt nur Zug um Zug gegen Leistung eines entsprechend aufgewerteten Kaufpreises zu liefern, und die Aufwertung hat nach den Grundsätzen zu erfolgen, die bei beiderseits noch nicht erfüllten Kaufgeschäften in Anwendung zu bringen sind. Zur Vornahme der Aufwertung war daher die Sache bezüglich des Lieferungsanspruchs in die Vorinstanz zurückzuverweisen. (Reichsger., II. 590. 24.)

rd. **Strafbare Fahrlässigkeit bei der Abgabe von Steuererklärungen.** (Nachdr. verb.) Ein Steuerpflichtiger hatte einen Strafbescheid erhalten, weil er in seiner Steuererklärung seinen Umsatz viel zu niedrig angegeben hatte. Es hatte dem Gewerbetreibenden auch nichts genutzt, daß er sich darauf berief, er habe die Steuererklärung nicht selbst verfaßt, sondern er habe einen erfahrenen Angestellten damit betraut. Denn das Gericht war der Meinung, zum mindesten liege in dieser Handlungsweise des Steuerpflichtigen eine strafbare Fahrlässigkeit.

Das Reichsgericht hat zwar im Ergebnis dem Vorderrichter recht gegeben, es aber nicht ohne weiteres für fahrlässig erachtet, daß der Steuerpflichtige einen Angestellten mit der Ausarbeitung der Steuererklärung betraute. Wenn der Inhaber eines großen Betriebes die Bearbeitung der Steuerangelegenheiten einem sorgfältig ausgewählten, insbesondere in Steuer-

sachen geschulten Angestellten überträgt und dann auf die von diesem ausgearbeitete Steuererklärung sich verläßt, so ist angesichts der außerordentlichen Anforderungen, welche die Steuergesetzgebung der Kriegs- und Nachkriegszeit an die Steuerpflichtigen stellt, hierin allein eine Fahrlässigkeit noch nicht zu erblicken, so meinte der höchste Gerichtshof. Es ist vielmehr im Einzelfalle zu prüfen, ob der Betriebsinhaber bei Anwendung derjenigen Sorgfalt, die ihm nach den Umständen und nach seinen persönlichen Verhältnissen und Fähigkeiten billigerweise zugemutet werden konnte, hätte voraussehen können, daß er durch die Unterzeichnung und Vorlegung einer Steuererklärung eine Steuerverkürzung bewirke. Im vorliegenden Falle kann unter Umständen der sofort in die Augen springende große Unterschied zwischen dem wirklichen und dem angemeldeten Umsatz einen Anhaltepunkt für das Vorliegen einer Fahrlässigkeit bilden. (Reichsger., 1. D. 25. 25.)

rd. **Übergang der beklagten Firma im Verlauf des Prozesses auf einen Dritten.** (Nachdr. verb.) Die Firma A., M. & Co. war von einer anderen Firma verklagt worden, ihr eine bestimmte Auskunft zu erteilen. Im Laufe des Prozesses ging die beklagte Firma mit Aktiven und Passiven auf die Firma A., M. & Co. G. m. b. H. über. Die Klägerin beantragte nun, daß als Beklagte von jetzt ab die Firma A., M. & Co. G. m. b. H. zu gelten habe, und das Gericht gab diesem Antrage auch statt, wiewohl die G. m. b. H. widersprach.

Nachdem die Firma A., M. & Co. G. m. b. H. antragsgemäß verurteilt worden war, legte sie Berufung ein, und das Oberlandesgericht Hamburg wies infolgedessen die Klage gegen die G. m. b. H. als unzulässig ab. Wenn auch die Firma A., M. & Co. G. m. b. H. die Firma A., M. & Co. mit Aktiven und Passiven übernommen habe, so ist sie damit doch nicht Prozeßpartei geworden, so heißt es in den Gründen. Eine Änderung des Passivrubrums, wie sie von der Vorinstanz beschlossen wurde, wäre nur mit Zustimmung der neuen Beklagten zulässig gewesen. Da die G. m. b. H. jedoch von vornherein widersprochen hat, so konnte eine Entscheidung gegen diese Beklagte gar nicht gefällt werden.

Gegen die ursprüngliche Beklagte ist der Prozeß in der Vorinstanz anhängig geblieben, da die Klägerin ihre Klage gegen diese Firma nicht zurückgenommen hat. Gegebenenfalls müßten die Gesellschafter der früheren Beklagten als Beklagte angesehen werden. (Oberlandesger. Hamburg, VII. 387. 25.)

Abzugsfähigkeit der Einlagen stiller Gesellschafter von dem der Vermögensteuer 1924 zugrunde gelegten Vermögen einer G. m. b. H. Der Streit dreht sich darum, ob von dem der Vermögensteuer 1924 zugrunde gelegten Vermögen der G. m. b. H. die Einlage zweier stiller Gesellschafter in Höhe ihres aufgewerteten Betrags von zusammen 350 762,16 RM in Abzug zu bringen sei. Die Vorentscheidung hat die Abzugsfähigkeit abgelehnt. Sie stellt in tatsächlicher Beziehung fest: Die Steuerpflichtige gab zu, daß eine Einigung über die bestimmte Höhe der vorzunehmenden Aufwertung erst im Laufe des Jahres 1924 erfolgt sei. Sie sei jedoch der Ansicht, daß der Zeitpunkt dieser Einigung gleichgültig sei, da ja auch die stillen Gesellschafter von vornherein einen Rechtsanspruch darauf gehabt hätten, bei Aufstellung der Goldmarkbilanz hinsichtlich der Verteilung des Geschäftsvermögens bzw. der Aufwertung der Kapitaleinlagen wie offene Handelsgesellschafter und Kommanditisten behandelt zu werden. Die aus dieser tatsächlichen Feststellung vom Vorsitzenden des Finanzgerichts gezogene rechtliche Folgerung, daß eine Aufwertung der Einlage bei der Vermögensteuerfeststellung nicht zu berücksichtigen sei, ist nach Lage des Gesetzes nicht zu beanstanden. Der erkennende Senat schließt sich der in dem Urteil des Reichsfinanzhofs 3. Juni 1925 VI A 203/25 (abgedruckt unter Nr. 74 der Nr. 154 des Zentralhandelsregisters 1925) vertretenen Rechtsauffassung über die Behandlung der Einlagen eines stillen Gesellschafters an. Die Beschwerdeführerin wendet ein, dem erwähnten Urteil des Reichsfinanzhofs vom 3. Juni 1925 liege ein wesentlich anderer Tatbestand zugrunde als der vorliegende Sachverhalt, denn in jenem Falle handle es sich um „Erbteile einer ungeteilten Vermögensmasse", bezüglich deren eine Auseinandersetzung erst erforderlich gewesen wäre. Dieser Einwand ist nicht durchschlagend. Der VI. Senat hat sich nicht darüber ausgesprochen, ob in dem von ihm entschiedenen Fall der Tatbestand einer ungeteilten Erbschaft gegeben war, was die Beschwerdeführerin annimmt. Er nimmt zu der damals aufgestellten Behauptung, die Einlagen der Kinder seien „keine Darlehen, sondern nach der Art des stillen Gesellschaftsverhältnisses im Geschäfte belassen", keine bestimmte Stellung, sondern prüft die Rechtslage ausdrücklich auch für den Fall, daß es sich um Einlagen stiller Gesellschafter gehandelt habe, und spricht aus, daß die Einlagen stiller Gesellschafter wie gewöhnliche Forderungen zu behandeln seien. Die Beschwerdeführerin hat die zur Begründung dieses Ausspruchs gemachte Rechtsausführung, daß der stille Gesellschafter nicht als selbständiger gewerblicher Unternehmer anzusehen sei, mißverstanden, wenn sie einwendet, unerheblich sei, ob beide stillen Gesellschafter, abgesehen von ihrer Beteiligung an dem Unternehmen der beschwerdeführenden G. m. b. H., sind; bedeutungsvoll ist allein, daß sie in dieser ihrer Beteiligungsform nicht als selbständige gewerbliche Mitunternehmer des Betriebs der G. m. b. H., sind; bedeutungsvoll ist allein, daß sie in dieser ihrer Beteiligungsform nicht als selbständige gewerbliche Mitunterneh[mer] des Betriebs der G. m. b. H. zu gelten haben. So wenig ein Privatkapitalist, der sich an einem Unternehmen als st[iller] Gesellschafter beteiligt, dadurch zum selbständigen gewerbli[chen] Mitunternehmer dieses Betriebs wird, ebensowenig ist das Fall, wenn der stille Gesellschafter Gewerbetreibender ist. stille Gesellschafter beteiligt sich nicht als Unternehmer an sei[nem] eigenen, ihm und dem Firmeninhaber gemeinsam gehörigen schäft, sondern er beteiligt sich mit einer Vermögenseinlage dem Handelsgewerbe eines andern. Der Inhaber wird aus in dem Betriebe geschlossenen Geschäften allein berechtigt verpflichtet (§ 335 des Handelsgesetzbuchs). Der stille Ges[ell]schafter hat keinen Anteil am Gesellschaftsvermögen, son[dern] nur obligatorische Ansprüche gegen den Geschäftsinhaber Gewinnanteilscheine und auf Zahlung seiner sich bei der A[us]einandersetzung ergebenden Forderung. Die jetzt von Rechtsbeschwerde aufgestellte Behauptung, die Einigung über Aufwertung der Einlagen der stillen Gesellschafter habe be[reits] beim Schlusse des Geschäftsjahrs, am 31. Dezember 1923, so[weit] festgestanden, daß lediglich die rechnerische Feststellung n[ach] dem Bilanzergebnis noch ausgestanden habe, ist mit den t[at]sächlichen Feststellungen des angefochtenen Bescheids nicht vereinigen. Sie stellt eine neue tatsächliche Behauptung dar, bei der sich aus § 267 der Reichsabgabenordnung ergeben[den] beschränkten Natur des Rechtsmittels der Rechtsbeschwerde dieser Instanz nicht mehr vorgebracht werden kann. Der geg[en]teilige Standpunkt der angefochtenen Entscheidung war o[hne] Verstoß gegen den klaren Inhalt der Akten und ohne gerüg[ten] Verfahrensmangel auf Grund des eigenen Vorbringens der schwerdeführerin getroffen. Dort hatte sie behauptet, daß schäftsinhaber und stille Gesellschafter sich über die Höhe i[hrer] Ansprüche an dem ausgewiesenen Bilanzvermögen vor 31. Dezember 1923 noch nicht geeinigt gehabt hätten, erst inzwischen unter den Beteiligten eine Einigung da[hin] zustande gekommen sei, daß das nach Abzug der Geschä[fts]schulden verbleibende Reinvermögen im Verhältnis der gesam[ten] ursprünglichen Kapitaleinlagen auf die G. m. b. H. und die st[illen] Gesellschafter aufzuteilen sei. Eine solche Lösung der A[uf]wertungsfrage ergab sich keineswegs zwangsläufig aus Inhalt des stillen Gesellschaftsvertrags, vielmehr wäre dan[n] auch eine andere Festsetzung der Ansprüche der stillen Ges[ell]schafter rechtlich durchaus möglich gewesen. Es lag also Vermögenssteuerstichtage nach den den Reichsfinanzhof bind[en]den tatsächlichen Feststellungen eine durch Vereinbarung auf[ge]wertete Forderung der stillen Gesellschafter im Sinne des § Abs. 1 Satz 1 der III. Steuernotverordnung nicht vor. End[lich] ist auch der in der Rechtsbeschwerde erhobene Einwand ei[ner] Doppelbesteuerung des Werts der stillen Beteiligung nicht treffend. Eine solche findet um deswillen nicht statt, weil Bewertung der Forderungen aus der stillen Gesellschaft bei stillen Gesellschaftern nach denselben Grundsätzen erfolgt, die Bewertung der Schuld an sie bei der G. m. b. H. Noch ni[cht] aufgewertete Forderungen und Schulden haben nach § 38 III. Steuernotverordnung beiderseits außer Ansatz zu bleib[en]. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 13. November 1925 I A 148/[25].)

Verschiedenes.

Äthylenglykol! In einem Artikel „Fortschritt eines Jahres — Ein chemischer Rückblick" bespricht D. H. Killeffer, Mitredakt[eur] des „Journ. Ind. Eng. Chem." in der Oktober-Nummer dies[es] Blattes verschiedene Stoffe, denen chemische Forschungsarbeit verflossenen Jahr neue aussichtsreiche Verwendungsarten erö[ff]nete, so u. a. auch das Äthylenglykol. Er sagt darüber folgend[es]:

„Das Äthylenglykol, früher ein obskurer Artikel, der nic[ht] einmal für Ausstellungszwecke diente, ist innerhalb eines Jahr[es] ein überraschend wichtiges Industriematerial geworden. Äthyle[n]glykol wurde mehrere Jahre auf dem Markt in beschränk[ten] Mengen angeboten, fand aber wegen seines hohen Preises, [der] durch die Herstellung in kleinem Maßstab bedingt war, ke[ine] weitgehende Verwendung, während die jüngst entdeckten wac[h]senden Ausnutzungsmöglichkeiten es rapid zu einem Handel[s]artikel machten. Während des vergangenen Winters wurden b[e]trächtliche Mengen Äthylenklykol mit ausgesprochenem Erf[olg] zur Verhütung des Einfrierens der Automobil-Radiatoren g[e]braucht. Später wurde eine Abart von Lösungsmitteln, Est[er] des Äthylenglykols synthetisch hergestellt, und da diese hohes Lösungsvermögen für Nitrozellulose besitzen, finden bereitwillig Verwendung in der regsamen jungen Lackindustr[ie]. Der Äthylester des Äthylenglykols, $CHOC_2H_5 . CHOH$, ist spez[iell] wirksam als Lösungsmittel für Zelluloseester, und andere Deriv[ate] besitzen andere wertvolle Lösungsmittel-Eigenschaften. Die T[at]sache, daß diese Verbindungen so gut wie geruchlos sind u[nd] keine unangenehmen physiologischen Wirkungen äußern, mac[ht] sie für Lacke zum Innengebrauch besonders wünschenswe[rt]. Ein drittes großes Anwendungsgebiet für Äthylenglykol, [das] voraussichtlich noch größere Mengen Äthylenglykol verbrauch[t], wird als die bisher erwähnten, ist der Ersatz des Diglyzerins [...]

Herstellung niedrig gefrierender Dynamite. Eine Anzahl an-der Eigenschaften des Dinitroglykols macht es, abgesehen von seiner Wirkung, den Gefrierpunkt des Trinitroglyzerins zu erniedrigen, wenn es mit Dynamiten gemischt wird, besonders wünschenswert für diesen Verwendungszweck.

Die technischen Verwendungsarten des Äthylenglykols, die in einem einzigen Jahre bekannt gegeben wurden, erforderten als Grundlage eine vieljährige chemische Forschungsarbeit, um sie auf ihren heutigen Stand zu bringen. In ausgesprochenem Kontrast zu der neuen Geschichte des Glykols steht das fast vollständig fehlende Interesse der ungeheure Glyzerin-Mengen umsetzenden Seifenfabrikanten an wissenschaftlicher Forschung, die eine Stärkung ihrer kommerziellen Position herbeiführen könnte. Augenblicklich befindet sich der Glyzerinmarkt vom Standpunkt des Fabrikanten aus in einer ausgezeichneten Lage. Die ganze Erzeugung geht zu nutzbringenden Preisen bereitwillig in den Verbrauch über, und es ist zurzeit eine Änderung dieser Lage nicht zu erwarten. Jedoch richten sich Glykol für Dynamit und als Antifrostmittel für Automobile entschieden in großem, wenn nicht in größtem Maße gegen den jetzigen Glyzerinmarkt sowohl, wie gegen die künftige Nachfrage nach Glyzerin, von der die Unterbringung der wachsenden Produktion der Seifenindustrie abhängt. Unter diesen Umständen ist es zu beklagen, daß die Seifenindustrie, die jetzt gut verdient und von einem jungen, aber regsamen Konkurrenten bedroht ist, dessen Produkt aus einem im Überfluß vorhandenen Rohmaterial (Äthylen) hergestellt wird und in keiner Weise ein Nebenprodukt ist wie das Glyzerin in der Seifenfabrikation, nicht gewillt ist, sich auf ein sorgfältig ausgearbeitetes Programm wissenschaftlicher Forschung einzulassen, um sich einen andauernden nutzbringenden Markt für ihr Glyzerin zu sichern."

K. **Ein Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb in Polen.** Am 10. Oktober trat in Polen ein Gesetz gegen „illoyale Konkurrenz" in Kraft. Es sichert durch zivil- und strafrechtliche Bestimmungen den Schutz der Interessen des Unternehmers für den Fall, daß jemand ihm durch illoyales Vorgehen seine Kundschaft raubt. Das Gericht kann auf Unterlassung der Handlung und Schadenersatz erkennen und über Anzeige durch den Geschädigten das Strafverfahren einleiten, falls der Schaden durch Verbreitung falscher Nachrichten über das Unternehmen entstanden ist. Die vorgesehenen Strafen sind 6 Monate Arrest und Geldstrafen bis zu 12 000 Zloty.

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 11. W. 69 474. Firma Dr. Alexander Wacker Gesellschaft für elektrochemische Industrie, München. Verfahren zur Darstellung von Oxybuttersäure. 27. 5. 25.

22h, 1. M. 91 075. Mills Novelty Company, Chicago, V. St. A.; Vertr.: Meffert u. Dr. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Herstellung einer Geigenharzmischung mit Kolophoniumbasis. 25. 8. 25.

58a, 7. N. 25 345. Hubert Neuhausen, Neuß a. Rh. Selbsttätige Zählvorrichtung für Ölkuchenformmaschinen u. dgl.; Zus. z. Pat. 431 409. 16. 12. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: Von der Firma *A. L. G. Dehne,* Maschinenfabrik, Halle a. S., ein Preisverzeichnis über Patent-Filterpressen für Paraffin-, Stearin-, Öl- und Lackfabriken; von der *J. D. Riedel A.-G.,* Berlin, ein Prospekt über Anwendungsweise und Vorzüge des Idrapid-Spalters. Wir empfehlen diese Beilagen der besonderen Aufmerksamkeit unserer Leser.







Bekanntmachung.

Von der Generalversammlung am 12. August 1926 ist die Liquidation der **„Wivess"** beschlossen worden. Die Gläubiger der Wivess werden hiermit aufgefordert, ihre Ansprüche bis 1. Januar 1927 geltend zu machen.

Frankenstein, Schl., den 11. Oktober 1926.

„Wivess" Wirtschaftsverband der Schlesischen Seifenfabrikanten e. G. m. b. H. in Frankenstein (Schl.)
in Liquidation.
Die Liquidatoren: **Moritz Goldaimer, Josef Zwiener.** g545*

Seltene Gelegenheit!
Seifensieder-Zeitung
Jahrgänge 1921/25
jahrgangsweise zu verkaufen.
Angebote erbet. unt. Z. 1053 an die Ann.-Exped. Hartmann, Krefeld, Louisenstr. 137. g562*

Erdnußöl ca. 30 tons
Soyaöl ca. 4 tons
in verzinkten Eisenfässern à 400 Ltr.
ab Freihafen Hamburg gibt billig ab m129*
Paul Fick, Hamburg 23.

Anerkannt vorzügliche
flüssige Seifen
für Kosmetik und Handwaschapparate
liefert jedes Quantum g549*
Ziegler & Co., Leonberg, Wttbg.
! Lieferantin großer Parfümerie-Fabriken !
Muster verlangen, Abnahmequantum und Verwendungszweck angeben!

Gebrauchte und neue
Siedekessel
Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel
in jeder Größe sofort ab Lager
Georg Herrmann Eisen-u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

Ankauf Tausch Verkauf
aller
Maschinen
für die
Seifenfabrikation.
Ständiges Lager in neuen und gebrauchten Maschinen.
Nehme gebrauchte, gut erhaltene Maschinen, Kessel etc. in Zahlung.
Ia Referenzen. — Verlangen Sie Vorratsliste. r1575*
P. Zeilfelder, Maschinen-Fabrik
Telefon: 169. **Helmstedt i. Br.** Telegr.-Adr.: Zeilfelder.

BERGAMOTTÖL Ia.
36/40%, beste Qualität.
Infolge günstiger Abschlüsse zu RM 50.— per Kilo.
Chemische Fabrik Uslar, A.-G.
Uslar i. Hann. g567*

Älteres, gut erhaltenes
Dreiwalzwerk
zu verkaufen.
(Granitwalzen).
Offerten unter „Schweiz" 424* bef. die Seifens.-Ztg.

---

1 heizbare tadellose r1573*
Filterpresse
„Dehne", 12 Kammern (470/470), absol. Auslauf., verk. billig
C. E. Modes, Berlin-Neukölln.

FÜLLDICHTE
EISEN-FÄSSER
von 400 und 500 l Inhalt, unverzinkt, von Speiseöl und Glyzerin entleert, größere Posten billig abzugeben. Anfragen erbeten u. B. M. 466 an die Seifens.-Ztg.

---

5 tons prima helles
Leimfett
96/97% verseifbar
günstig abzugeben.
Angebote unter B. A. 425* befördert die Seifensieder-Zeitg.

Beste Bezugsquelle für Großabnehmer! r1579*
Seifenpulver
aus nur besten Rohstoffen, mit jedem verlangten Fettgehalt, in jeder gewünschten Packung,
liefert
WILHELM KAUTZ
OFFENBACH A. MAIN.



Offeriere laufend von Schweden
r1523
Arthur Paetzold
Stettin, Deutschestr. 44

g524*

Neue Schmierseifenkübel
50 und 25 kg Inhalt,
billigst jedes Quantum lieferbar.
Ernst Joite, Faßfabrik u. Faßgroßhandlg.
Neusalz (Oder). Tel. 293.


Nord. Holzteere
Kienteer
Birkenteer
Schwed. flüss. Harz
Holzpech
Fichtennadelöl
Harzöl
Nord. Terpentinöle
Läger in Duisburg und in Hamburg.
A. Petersen
DUISBURG.

Gelegenheits-Kauf!
ca. 2500 kg Seifenöl (dkl.)
% kg RM 40.— inkl., ab Pößneck
ca. 2000 kg Ausstechseife (dkl.)
ca. 60% Fettgehalt, % kg RM 50.— inkl., ab Pößneck
ca. 5000 kg Weichseife (dkl.)
ca. 45% Fettgehalt, % kg RM 45.— inkl., ab Pößneck
1 Destilliergefäß, neu,
mit aufgeschliff. Deckel, 3 Tuben u. 1 Rührer zu RM 100
ferner gegen Gebot:
3 Tuben-Füllmaschinen und
1 Verschlußmaschine für Handbetrieb
ca. je 5000 Zinntuben
(innen und außen verzinnt), Nr. 7 und 9
ca. 2000 große und kleine Kartons für je 12 Tuben
verkauft als Treuhänder: g5
MAX GRAU, PÖSSNECK i. Thü

---

1 Rahmen-Filterpresse
System „Dehne", 8—10 Atm., 12 Kammern, mit Heizvorrichtung, Plattengröße 470 qmm, nur wenig gebraucht, äußerst günstig abzugeben. Anfragen unter W. Z. 474* an die Expedition dieses Blattes.

Eisenfässer
sowie sämtliche sonstigen **Verpackungsmaterialien**
ferner
Eisenbahn- u. Straßentankwagen, Behälter jeder Art, Faßpumpen, Apparate f. d. chemische Industrie
neu — gebraucht. 850*
Loewenstein & Co., Berlin-Wilm.
Kaiserallee 26. Amt Uhland 3303.

---

r1470]
Fett-, Pech- und Schmierseifen-Kübel
mit eis. Reif. geb., in allen Größen und starker Ausführung liefert in jedem — Quantum billigst —
Heinrich Metzner III
Gegr. 1878 Kübelfabrik Tel. 246
Lampertheim b. Mannheim.

Vaseline
und r1574*
Vaselin-Oele
für pharm.-technische u. kosmet. Zwecke.
Wm. Hou & Willers, Hamburg 8.

Schlickum-Werke
Aktiengesellschaft
HAMBURG
Esplanade 6
Fernspr.: Elbe 2035 u. 2036

Wachsraffinerien
Wachsbleiche
Montanwachsfabriken
Braunkohlenbergbau
Wachsimport aus allen Ländern



r1544*

Bienenwachs
naturell, gereinigt und gebleicht
Carnaubawachs
Rohware, Raffinade und Rückstände
Ceresin
von den feinsten bis zu den bill. Qualität.
Japanwachs
in verschied. Marken
Montanwachs
roh und raffiniert nach unseren Patenten
Ozokerit
roh und raffiniert
Paraffin
in allen Härtegraden
Schuhcremewachs
für Terpentinöl- und verseifte Creme
Bitumenwachs
Carnaubawachs-Rückstände
Schellackwachs

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

Jahrgang. Augsburg, 4. November 1926. Nr. 44.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen ses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen- ommen und entsprechend honoriert.

utsche Kommission zur Schaffung einheitlicher Untersuchungsmethoden für die Fettindustrie.

(Fortsetzung.)

IV. Seifenuntersuchung.

1. Probenahme.

Erscheint ein Warenposten Seife, Seifenpulver u. dgl. äußer- gleichartig, so genügt es im allgemeinen, drei Einzelstücke -packungen als Muster zu entnehmen; bei größeren Gebin- (Fässern, Säcken usw.) wird eine Probe von etwa 1 kg aus Innern des Gebindes gezogen. Die Einzelstücke werden ent- er so, wie sie sind, in Stanniol, im Notfalle in Paraffin- er gehüllt, oder es werden ebenso wie bei den Proben aus eren Gebinden nach gründlichem Durchmischen der Gesamt- ge drei Einzelproben abgesondert und möglichst luftdicht chliffflaschen oder Steingefäßen verschlossen. In Papier ge- e Stückenmuster werden zweckmäßig noch in Blechkästen ckt und diese mit Isolierband o. dgl. gedichtet.

Jede Einzelprobe soll mindestens 200 g wiegen; sie ist mit eiskräftigen Siegeln und durch Siegel gesicherten Bezeich- gen zu versehen. Eine Probe dient zur Analyse, die übrigen en als Reserveproben mindestens 6 Wochen, vom Tage Auftragserledigung an gerechnet, liegen.

Für ungleichmäßige Posten lassen sich keine allgemein gül- n Vorschriften zur Probenahme geben. Es wird dann häufig sein, Muster von je drei möglichst gleichartigen Stücken Kiloproben aus verschiedenen Stellen der Ware zu ziehen drei Serien von Einzelmustern zusammenzustellen. Die Ana- n werden an einem Mischmuster oder an jedem einzelnen k einer Serie ausgeführt.

Am besten werden die Dispositionen für die Probenahme n erfahrenen Probenehmer überlassen oder durch Vertrag elegt.

Für die Analyse von Stückenseife wird, falls nicht ganzes Stück zerkleinert und davon ein Mischmuster ana- rt wird, die Einzelprobe in folgender Weise entonmmen: Zur Feststellung der durchschnittlichen Zusammensetzung Musters im Analysenzeitpunkte sind aus Kugeln, Zylindern ähnlichen Rotationskörpern schmale Sektorenkegel (Abb. d 2)[17], aus Riegeln, eiförmigen Stücken u. dgl. dünne möglichst aus Stellen extremer Dimensionen herauszu- eiden (Abb. 3 und 4).

Bei Riegeln, die im Verhältnis zum Querschnitt sehr lang gibt ein mit dem Korkbohrer (Durchmesser etwa 1 cm) senk- zur Längsachse herausgebohrtes Stück ein Durchschnitts- er (Abb. 5).

Die annähernde Zusammensetzung der Stückenseife un Frisch- nde geben wie oben gezogene Proben, von denen aber die neren Teile der äußeren Hälfte der Seife entfernt sind.

Die Einzelproben werden rasch fein geschabt und sofort chliffflaschen oder Wägegläschen gefüllt; auch bei Wägungen sie möglichst wenig mit Luft in Berührung zu bringen.

2. Äußere Beschaffenheit.

Konsistenz, Farbe (verschieden bei den zum oder vom Licht ndten Seiten!), Geruch, Geschmack, („Stich" an der Zunge bei zu scharf abgerichteter Seife), Glanz, „Beschlag", „Ausschwitzen", Klarheit oder Transparenz usw. sind zur Beurteilung heranzuziehen.

Bestimmung der Hauptbestandteile.

3. Gesamtfettsäuren.

a) Bestimmung der Gesamtfettsäuren. In den meisten Fällen können in die eigentlichen „Gesamtfettsäuren" (das sind Fett- und Harzsäuren)[18] ohne wesentlichen Fehler die mitbestimmten geringen Mengen des fettähnlichen natürlichen Unverseifbaren und des unverseiften Fettes eingerechnet bleiben.

Nur wenn besondere Veranlassung besteht, z. B. bei Seifen mit hohem Gehalt an Unverseifbarem (namentlich Mineralöl u. dgl.), Neutralfett und neutralfettähnlichen „Überfettungsmitteln" ist es oft geboten, diese Bestandteile besonders zu bestimmen (s. unten) und von der Menge der Gesamtfettsäuren abzuziehen.

3—5 g Seife werden in heißem Wasser gelöst und allmählich so lange mit verdünnter Mineralsäure versetzt[19]), bis Methylorange rot gefärbt wird. Man gibt dann noch 5—10 cm^3 Säure hinzu und erwärmt, bis die Fettsäuren klar oben schwimmen. Das Gemisch wird nach dem Abkühlen in einen Scheidetrichter übergeführt[20]), mit Äther nachgespült und mit etwa 75 cm^3 Äther ausgeschüttelt.

Wenn die Analyse über Nacht stehen bleiben kann, ist das Säurewasser gewöhnlich völlig klar und eine zweite Ausätherung nicht erforderlich. Bei kürzerer Absetzzeit jedoch wird das Säurewasser ein zweites Mal mit etwa 25 cm^3 Äther ausgeschüttelt. Die vereinigten Ätherauszüge sind nach dem klaren Absetzen der Schichten meistens praktisch neutral, sodaß sich ein Nachwaschen mit (wenig) 10-proz. Kochsalzlösung erübrigt.

Die ätherische Gesamtfettsäurenlösung wird mit entwässertem Natriumsulfat getrocknet und analog Vorschrift I, 3a (Abs. 2—4, Ätherextrakt) weiterbehandelt.

Anmerkung. Stark mit wasserunlöslichen Füllstoffen beschwerte Seifen sind zunächst mit Alkohol zu extrahieren (vgl. Abschnitt „Alkoholunlösliche Nebenbestandteile"). Aus dem getrockneten Alkoholextrakt werden dann die Gesamtfettsäuren abgeschieden.

b) Untersuchung der Gesamtfettsäuren zur Erkennung des Fettansatzes der Seifen.

Kern- und „Leimfett"[21]).

Aus der Verseifungszahl der Gesamtfettsäuren läßt sich, falls diese nicht erhebliche Mengen unverseifbarer Stoffe, Harze u. dgl. enthalten, annähernd das Mischungsverhältnis der Kern- und Leimfette im Ansatz errechnen. Größere Mengen Harz und Unverseifbares müssen vorher entfernt werden.

Die Fettsäuren der Kernfette haben mittlere V.-Z. 200, die Fettsäuren der Leimfette 255.

---

[17]) Die Abbildungen sind in den *Lederer*'schen Arbeiten, Seifensiederztg. 1924, S. 784, wiedergegeben.

[18]) In Hydratform; die veraltete Angabe in Anhydridform ist unzulässig.

[19]) Falls die Bestimmung des Gesamtalkalis angeschlossen werden soll, wird n/2 Mineralsäure aus der Bürette abgelassen und die Menge abgelesen; bei späterer Benutzung des Sauerwassers zur Glyzerinbestimmung ist mit Schwefelsäure zu zersetzen.

[20]) Wenn feste Fettsäuren vorhanden sind, vermeidet man durch Umschwenken beim Abkühlen die Bildung eines zusammenhängenden Kuchens oder zusammenhängender Krusten.

[21]) Unter „Leimfetten" werden Kokos-, Palmkernöl u. dgl. verstanden.

Beispiel:

Gef. V.-Z.-Gs. = 210,

Ber. Fettsäuren der Kernfette

$$\frac{(255-210) \cdot 100}{255-200} = 82\,\%,$$

Fettsäuren der Leimfette

$$\frac{(210-200) \cdot 100}{255-200} = 18\,\%.$$

Die festgestellten Prozentmengen können mit dem Faktor 1,046 auf Neutralfett umgerechnet werden. Genauer ist der Gehalt an Kokos- und Palmkernfett durch A- und B-Zahlbestimmung (s. Speisefettuntersuchung) zu ermitteln.

Bestimmung der Harzsäuren.

Qualitativer Nachweis. Eine Probe Gesamtfettsäuren wird unter schwachem Erwärmen mit 1 cm^3 Essigsäureanhydrid geschüttelt und nach dem Abkühlen mit 1 Tropfen Schwefelsäure (1,53) versetzt. Bei Gegenwart von Harzsäuren färbt sich das Gemisch vorübergehend rotviolett und wird dann braungelb und fluoreszierend.

Die Reaktion ist nicht eindeutig, da sie durch Harzöle, gewisse Sterine, Fettsäuren aus grünen Sulfurölen u. a. ebenfalls verursacht werden kann.

Erhöhung des spezifischen Gewichtes und der optischen Aktivität der Gesamtfettsäuren sind daher für die Anwesenheit von Harzsäuren mitbestimmend. Auch der Geruch kann schon Harzsäuren verraten.

Quantitative Bestimmung (nach *Wolff-Scholze*). 2—5 g Gesamtfettsäuren werden in 10—20 cm^3 Methanol gelöst und mit 5—10 cm^3 Mischung aus 1 Vol. konzentrierter Schwefelsäure und 4 Vol. Methanol 2 Min. am Rückflußkühler gekocht. Nach Zusatz der 5—10fachen Menge 10-proz. Kochsalzlösung wird ausgeäthert, die wässerige Schicht abgezogen und 2—3mal ausgeäthert. Die ätherischen Lösungen werden mit 10-proz. Kochsalzlösung neutral gewaschen (Methylorange) und nach Zusatz von etwas Alkohol mit $n/_2$ alkoholischer Kalilauge neutralisiert (Phenolphthalein). Dann gibt man noch 1—2 cm^3 alkoholischer Lauge hinzu, wäscht die ätherische Lösung mehrmals mit Wasser nach und engt Seifenlösung und Waschwasser zusammen auf ein kleines Volumen ein. Durch Ansäuern mit verdünnter Mineralsäure scheidet man unter Zusatz des gleichen Volumens konzentrierter Kochsalzlösung die Harzsäuren einschließlich der unveresterten Fettsäuren ab und äthert sie wie oben aus.

Von der mit entwässertem Natriumsulfat getrockneten, filtrierten ätherischen Lösung wird der Äther abgetrieben, der erkaltete Rückstand in 10 cm^3 Methanol gelöst und mit 5 cm^3 Mischung aus 1 Volumen konzentrierter Schwefelsäure und 4 Volumen Methanol wie oben verestert.

Das Gemisch versetzt man mit der 7—10fachen Menge 10-proz. Kochsalzlösung und äthert 2—3mal aus, neutralisiert die Ätherauszüge mit alkoholischer Kalilauge und zieht sie mehrmals mit schwach alkalischem Wasser aus. Aus den vereinigten wässerig-alkoholischen Extrakten werden wie vorher die Harzsäuren ausgeäthert und als Rückstand der ätherischen Lösung bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Gegeben:

Einwage = a

Harzsäurenmenge = b.

Berechnet:

$$\text{Harzsäurengehalt} = \frac{100 \cdot b}{a}\ \%$$

$$\text{Harzgehalt (Kolophonium)} = \frac{107 \cdot b}{a}\ \%.$$

Die gravimetrische Bestimmung der Harzsäuren liefert in allen Fällen das genaueste Resultat; für manche industrielle Anforderungen genügt jedoch im allgemeinen folgende titrimetrische Methode mit einmaliger Veresterung:

Wie vorher werden 2—5 g Gesamtfettsäuren nur einmal verestert und ausgeäthert. Die neutral gewaschenen ätherischen Lösungen werden nach Zusatz von Alkohol mit $n/_2$ alkoholischer Kalilauge titriert.

Gegeben:

Einwage = a.

Verbr. $n/_2$ Lauge = b.

Berechnet:

Harzsäurengehalt = (17,76 . b/a) — 1,5 %.

Für die Formel ist 160 als mittlere Säurezahl der Harzsäuren angenommen, ferner 1,5 als Korrektur für unveresterte Fettsäuren.

Umrechnung auf Kolophonium durch Multiplikation mit 1,07.

Anmerkung. Zur weiteren Identifizierung der Gesamtfettsäuren können noch die Methoden der Kapitel I, 9, II und III herangezogen werden.

c) Unverseifbares und unverseiftes Neutralfett.

Wird eine Sonderbestimmung des Unverseifbaren und Neutralfettes nötig, so sind 10—15 g Seife in 60-proz. Alkohol zu lösen und nach *Spitz-Hönig* analog Vorschrift I, 4a zu behandeln.

Der erhaltene Petrolätherextrakt wird mit überschüssi alkoholischer Kalilauge verseift und abermals nach *Spitz-Hö* behandelt.

Die Differenz zwischen dem ersten Petroläther-Extrakt (U verseifbares plus Neutralfett) und dem zweiten Extrakt (U verseifbares) ergibt den Gehalt an unverseiftem Neutra fett.

Mitunter (namentlich bei gefüllten Seifen) empfiehlt es si die Seife mit gereinigtem Quarzsand zu vermischen, mit Alko zu extrahieren und den Alkoholextrakt wie oben zu behand

d) Freie Fettsäuren[22]).

Bei negativem Ausfall der Alkalitätsprobe (s. u.) wird freie Fettsäuren geprüft.

10 g Seife werden in 60-proz. Alkohol gelöst und alkohol. $n/_{10}$ Kalilauge titriert (Phenolphthalein).

Gegeben:

Einwage = a

Verbr. $n/_{10}$ KOH = b.

Berechnet:

$$\text{Freie Fettsäuren} = \frac{2{,}82 \cdot b}{a}\ \%, \text{ ber. als Ölsäure.}$$

4. Basenbestandteile.

a) Gesamtalkali.

Das Gesamtalkali, d. h. die Summe des Fettsäuren, Naphthensäuren, evtl. auch an Kisel- und Borsäure gebundenen sowie des frei Alkalis, wird im Anschluß an die Gesamtfettsäurenbestimmung ermittelt.

Das nach Vorschrift 3a erhaltene Sauerwasser wird nach d Verjagen des Äthers mit $n/_2$ Alkalilauge zurücktitriert (Methorange).

Gegeben:

Einwage an Seife = a

$n/_2$ Säure vorgelegt = b

$n/_2$ Säure zurücktitriert = c.

Berechnet:

$$\text{Gesamtalkali bei Natronseifen} = \frac{1{,}55 \cdot (b-c)}{a}\ \%,$$

ber. als Na_2O.

$$\text{Gesamtalkali bei Kaliseifen} = \frac{2{,}35 \cdot (b-c)}{a}\ \%,$$

ber. als K_2O.

b) Gebundenes Alkali.

Als gebundenes Alkali wird das an die G samtfettsäuren der Seife gebundene Alkali b zeichnet und aus der Verseifungszahltitration der Gesar fettsäuren ermittelt.

Gegeben:

Einwage = a

Zur Verseifung der Gesamtfettsäuren verbr.

$n/_2$ KOH = b.

Berechnet:

$$\text{Gebundenes Alkali} = \frac{1{,}1 \cdot b}{a}\ \%, \text{ ber. als (Na}-1)$$

$$\text{entspr. } \frac{1{,}55 \cdot b}{a}\ \%, \text{ ber. als } Na_2O$$

bzw.

$$\text{Gebundenes Alkali} = \frac{1{,}893 \cdot b}{a}\ \%, \text{ ber. als (K}-1)$$

$$\text{entspr. } \frac{2{,}35 \cdot b}{a}\ \%, \text{ ber. als } K_2O.$$

Aus der Summe des als Alkalimetallrest (Na—1) = (Na—) bzw. (K—1) = (K—H) berechneten gebundenen Alkalis u der Gesamtfettsäuren ergibt sich der Gehalt an Reinseife[23]).

Aus der Verseifungszahltitration läßt sich zugleich die V seifungszahl der Gesamtfettsäuren errechnen und auf deren schließen (vgl. 3b).

---

[22]) Vgl. Kapitel II, 2 (Säurezahl).

[23]) Enthält die Seife erhebliche Mengen unverseiftes Ne tralfett und freie Fettsäuren, die beide in die Gesamtfe säurenmengen übergehen, so müssen sie quantitativ bestim (siehe c und d) und bei der Berechnung des gebundenen Alka berücksichtigt werden.

a % freie Fettsäuren (ber. als Ölsäure) in e g Seife hat das Titrationsäquivalent:

0,177 a . e cm^3 $n/_2$ Lauge.

Dieses Äquivalent muß natürlich auf die Einwage an G samtfettsäuren umgerechnet werden.

b % unverseiftes Neutralfett in e g Seife haben das Titr tionsäquivalent:

0,167 b . e cm^3 $n/_2$ Lauge.

(Ebenfalls auf Einwage an Gesamtfettsäuren umgerechne)

Die berechneten Titrationsäquivalente werden von der La genmenge b abgezogen, die zur Verseifung der Gesamtfettsäur nötig war, und dann wird aus der Differenz das gebunde Alkali berechnet.

c) Freies Alkali.

Qualitative Erkennung. Eine erbsengroße Probe ...fe wird in der 10- bis 15-fachen Menge ausgekochten ab... uten Alkohols gelöst, der frisch über Kaliumhydroxyd destil... t worden ist; nach dem Erkalten zeigt Rotfärbung durch ...nolphthalein freies Alkali, Farblosigkeit dagegen die Neu... ität oder einen Säuregehalt der Seife an.

Der Nachweis der Alkalität durch Betupfen einer Schnitt...he der Seife mit Phenolphthaleinlösung ist nur für den nega...n Ausfall der Probe zuverlässig.

Quantitative Bestimmung. 5—10 g Seife werden genügender Menge (50—150 cm^3) neutralen, absoluten Al...ols[24]) gelöst und nach Zusatz von 3—4 Tropfen Phenol...haleinlösung mit $n/_{20}$ Mineralsäure titriert.

Gegeben:

Einwage = a

Verbr. $n/_{20}$ Säure = b.

Berechnet:

...ies Alkali bei Natronseifen $= \frac{0{,}2\,b}{a}$ %, ber. als NaOH.

...ies Alkali bei Kaliseifen $= \frac{0{,}2805\,b}{a}$ %, ber. als KOH.

d) Kohlensaures Alkali.

Bei Fein- und Kernseifen soll die alkoholische Seifenlösung ...a 1 : 20, bei Schmierseifen etwa 1 : 10 sein.

Bei Abwesenheit von Kaliumkarbonat, Boraten und Alkali...katen wird die alkoholische Seifenlösung nach der Titration ... freien Alkalis (s. oben) mit Wasser verdünnt, sodaß sie ...a 50% Alkohol enthält, stark abgekühlt und nochmals mit ...-Säure bis zur Entfärbung titriert.

Gegeben:

Einwage = a

Für kohlensaures Alkali verbr. $n/_{20}$-Säure = b.

Für freies Alkali verbr. $n/_{20}$-Säure = c.

Berechnet:

...lensaures Alkali bei Natronseifen $= \frac{0{,}53\ (b-c)}{a}$ %, ber. ... Na_2CO_3.

...lensaures Alkali bei Kaliseifen $= \frac{0{,}69\ (b-c)}{a}$ %, ber. ... K_2CO_3.

Bei Anwesenheit von Kalium-Karbonat, Borat und Alkali...at wird das kohlensaure Alkali als Differenz der ermittelten ...te für Gesamtalkali und als Borat, Silikat und an Fettsäuren ...ndenes Alkali bestimmt.

e) Kalium- und Natriumgehalt.

Aus 5 g Seife wird das Gesamtfett wie üblich mit verdünnter ...säure abgeschieden, das Sauerwasser in eine möglichst dun...lau glasierte Porzellanschale filtriert und siedend heiß mit ...m^3 salzsaurer Bariumchloridlösung (10 g $BaCl_2$, 5 cm^3 konz. ..., 100 cm^3 H_2O) versetzt. Falls eine Trübung entsteht, muß ...mals filtriert werden. Das Filtrat wird mit 25 cm^3 Per...rsäure[25]) gefällt, auf dem Wasserbade bis zum Verschwin... des Salzsäuregeruches und Auftreten von Überchlorsäure...pfen eingedampft und der Rückstand nach dem Erkalten mit ...a 20 cm^3 Alkohol verrieben. Die über dem Kaliumperchlorat ...ende Flüssigkeit wird nach kurzem Absitzenlassen durch ...bei 105° getrocknetes, gewogenes Filter (Filtertiegel od. dgl.) ...ert, der Rückstand zweimal mit Alkohol, der 0,1—0,2% Per...rsäure enthält, verrieben, nochmals filtriert und mit mög...t wenig Alkohol gewaschen. Filter und Niederschlag sind ... bei 70—80° zu trocknen und zu wägen.

Der Niederschlag kann auch mit heißem Wasser aus dem ...r gewaschen und in einer Porzellanschale eingedampft und ...ogen werden.

Gegeben:

Einwage = a

Kaliumperchlorat = b.

Berechnet:

Kaliumgehalt $= \frac{34\,b}{a}$ %, ber. als K_2O.

oder $= \frac{40{,}5\,b}{a}$ %, ber. als KOH.

Der Natriumgehalt wird folgendermaßen ermittelt:

Gegeben:

a %, ber. als K_2O, bzw. b %, ber. als KOH

c %, ber. als Na_2O, bzw. d %, ber. als NaOH[26]).

Berechnet:

Natriumgehalt = c — 0,6582 a %, ber. als Na_2O

oder = d — 0,713 b %, ber. als NaOH.

f) Ammoniak (Ammoniumsalze).

10 g Substanz werden in einem 200-cm^3-Meßkolben in Wasser gelöst, durch 10proz. Schwefelsäure zersetzt und mit 1 g geglühter Kieselgur gut durchgeschüttelt. Nach dem Auffüllen bis zur Marke wird nochmals durchgeschüttelt und filtriert. Aus 100 g Filtrat wird das Ammoniak durch 20 cm^3 40-proz. Natronlauge in eine Vorlage mit überschüssiger $n/_{10}$ Schwefelsäure überdestilliert. Wenn das Ammoniak völlig übergetrieben ist, wird die Schwefelsäure zurücktitriert (Methylorange).

1 cm^3 $n/_{10}$ Säure entspricht 0,0017 g NH_3.

Die Ammoniakmenge ist auf % umzurechnen.

g) Calciumgehalt.

Der Calciumgehalt wird in der mit Salzsäure gelösten Asche der Seife auf übliche Weise bestimmt und als % CaO angegeben.

5. Wassergehalt.

10—20 g Seife (möglichst so, daß 3—5 cm^3 Wasser erhalten werden) erhitzt man im Rundkolben mit 50 bis 80 cm^3 Benzol; die Benzolwasserdämpfe gehen in einen graduierten Destillieraufsatz (s. Abb. Z. Öl- und Fettind. 1925, S. 672) über, wobei sich das Wasser absetzt und das Benzol[27]) kontinuierlich destilliert.

Nach einer halben Stunde etwa kann man die Wassermenge ablesen und auf % umrechnen.

Ein Alkoholgehalt der Seife macht die Bestimmung ungenau.

Bestimmung der Nebenbestandteile.

6. Alkoholunlösliche (anorganische und nicht flüchtige organische) Nebenbestandteile.

Qualitativer Nachweis. Eine Probe Seife wird mit etwa 50 cm^3 absolutem Alkohol unter Rückfluß und wiederholtem Schütteln gekocht.

Nach völliger Auflösung der Seife bleiben Kochsalz, Karbonate, Glaubersalz, Wasserglas, Sand, Talkum, Stärke, Dextrin, Eiweißkörper u. dgl. als Rückstand; geringe Mengen eines solchen Rückstandes brauchen kein Beweis für Füllstoffe zu sein, sondern können normalerweise durch die Verarbeitung bedingt sein (Kochsalz bei Kernseifen, Pottasche bei Schmierseifen u. a.).

Quantitative Bestimmung. 5 g Seife werden allmählich auf 105° erwärmt, getrocknet und dann heiß mit absolutem Alkohol digeriert. Evtl. wird die Seife einige Stunden im Extraktionsapparat (am besten nach *Besson)* mit Alkohol extrahiert; hierbei empfiehlt es sich, die Seife in ein bei 105° getrocknetes, gewogenes Filter einzuwickeln oder einen Filtertiegel, ein Spaeth'sches Schiffchen od. dgl. zu benutzen. Filterhülsen sind für diesen Zweck ungeeignet.

Das mit dem Rückstand bei 105° getrocknete Filter ergibt nach Abzug seiner Tara die Menge des alkoholunlöslichen Rückstandes.

7. Anorganische Nebenbestandteile.

Etwa 5 g Seife werden nach Kap. I, 6 vorsichtig verascht.

Die Aschenmenge wird um die auf Karbonat umgerechnete Menge des gebundenen Alkalis vermindert und stellt annähernd die Gesamtmenge der anorganischen Nebenbestandteile (Füllstoffe) dar.

Es ist zu berücksichtigen, daß kristallwasserhaltige anorganische Salze (Glaubersalz, auch Wasserglas u. dgl.) in der Asche völlig wasserfrei erscheinen, bei der Wasserbestimmung aber nicht ihr ganzes Wasser abgeben. Die experimentell ermittelten Prozentgehalte Reinseife, Asche (evtl. auch organische Füllmittel) sowie Wassergehalt können sich daher bei Anwesenheit von Wasserglas u. dgl. nicht zu 100 ergänzen, wie häufig angegeben wird.

8. Trennung der wasserunlöslichen und wasserlöslichen anorganischen Nebenbestandteile.

Die nach 7 erhaltene Asche wird mit heißem Wasser ausgezogen. Der unlösliche Teil enthält die wasserunlöslichen anorganischen Füllmittel wie Talkum, Kaolin, Kieselgur, Bimsstein, Asbest, Kreide, Erdfarben, Sand u. a., deren Identifizierung nach dem Vorgang der anorganischen Analyse meistens nicht schwierig ist, da die Stoffe selten zu mehreren nebeneinander vorkommen.

Die wasserlöslichen anorganischen Bestandteile (Kochsalz, Glaubersalz usw.) sind im oben erhaltenen wäßrigen Auszug durch Eindampfen und Trocknen bis zur Gewichtskonstanz zu bestimmen.

Bei Anwesenheit von Wasserglas empfiehlt es sich, den alkoholunlöslichen Rückstand (s. 6) mit Wasser zu digerieren

[24]) Der Alkohol muß über Ätznatron destilliert und kurz ... dem Gebrauch mit $n/_{10}$ alkohol. Lauge neutralisiert werden. ...wird beabsichtigt, statt des teuren absol. Äthylalkohols den ...entlich billigeren Propylalkohol vorzuschreiben, sobald die ...lg versprechenden Versuche mit diesem abgeschlossen sind.

[25]) Spez. Gew. = 1,125 (entspr. etwa 20% $HClO_4$); die Per...säure darf weder durch Bariumchloridlösung noch durch ...hol getrübt werden.

[26]) Auf Grund der Bestimmung des Gesamtalkalis.

[27]) Das Benzol ist vorher mit Wasser zu destillieren und im Scheidetrichter nach dem klaren Absetzen abzutrennen. Statt Benzol kann auch Xylol, bei dem jedoch ohne besseren Effekt bei höherer Temperatur gearbeitet werden muß, benutzt werden. Auch die ursprünglichen Versuchsanordnungen nach *Marcusson* usw. liefern gute Resultate.

und den wasserunlöslichen sowie den wasserlöslichen Anteil getrennt zur Entfernung der organischen Substanz zu veraschen.

Evtl. können aliquote Teile des wäßrigen Auszuges sowohl zur Bestimmung der Gesamtmenge wasserlöslicher anorganischer Stoffe sowie zur Prüfung auf Einzelbestandteile (Chloride, Karbonate, Sulfate, Silikate, Borax, Natriumphosphat, Sauerstoffmittel u. a.) benutzt werden; gewöhnlich wird die Bestimmung der folgenden Stoffe (s. 9—12) jedoch an besonderen Einwagen der Seife selbst vorgenommen.

Bestimmung der Karbonate s. 4 d; Sauerstoffmittel s. unten.

9. Chloride.

(vornehmlich Natrium- und Kaliumchlorid).

Das salpetersaure Sauerwasser[28]) oder die in Salpetersäure gelöste Asche[29]) von 3—5 g Seife wird mit überschüssiger $n/_{10}$ Silbernitratlösung versetzt und mit $n/_{10}$ Kaliumrhodanidlösung und Eisen-(3)-ammoniumalaun als Indikator in bekannter Weise zurücktitriert.

G e g e b e n :

Einwage = a

Verbraucht $n/_{10}$ Silbernitratlösung = b.

B e r e c h n e t :

$$\text{Chloridgehalt} = \frac{0{,}585\ \text{b}}{\text{a}}\ \%,\ \text{ber. als NaCl},$$

$$\text{bzw.} = \frac{0{,}745\ \text{b}}{\text{a}}\ \%,\ \text{ber. als KCl}.$$

10. Silikate (Wasserglas).

Q u a l i t a t i v e r N a c h w e i s. Eine Probe Seife wird in Wasser gelöst und heiß filtriert. Das Filtrat wird mit Salzsäure zersetzt und scheidet bei Anwesenheit von Silikaten wie Wasserglas charakteristische Flocken frisch gefällter Kieselsäure im Sauerwasser ab. Treten keine Ausflockungen auf, so wird das abgezogene Sauerwasser zur Trockne verdampft und mit heißem Wasser aufgenommen. Ein unlöslicher Rückstand deutet auf die Anwesenheit von Wasserglas.

Q u a n t i t a t i v e B e s t i m m u n g. 5 g Seife werden in Wasser gelöst und heiß filtriert; das wäßrige Filtrat (einschl. Waschwasser) wird mit Salzsäure zersetzt und ausgeäthert. Das abgezogene Sauerwasser wird eingedampft, der Rückstand wiederholt mit Salzsäure aufgenommen und wieder eingedampft, darauf mit heißem Wasser aufgenommen und durch ein aschefreies Filter filtriert. Die Asche stellt die abgeschiedene Kieselsäure (als SiO_2) dar.

G e f u n d e n :

a Gramm SiO_2 bei e Gramm Einwage.

B e r e c h n e t :

$$\text{Trocknes Wasserglas } (Na_2Si_4O_9) = \frac{125{,}9\ \text{a}}{\text{e}}\ \%,$$

$$\text{Trocknes Wasserglas } (K_2Si_4O_9) = \frac{139\ \text{a}}{\text{e}}\ \%,$$

$$\text{Normal-Wasserglas}^{30)} = \frac{392{,}1\ \text{a}}{\text{e}}\ \%.$$

11. Borate.

Q u a l i t a t i v e r N a c h w e i s. Die Asche von etwa 5 g Seife wird in verdünnter Salzsäure gelöst; mit der Salzsäurelösung wird ein Streifen Curcumapapier befeuchtet und bei 105° getrocknet. Waren Borate zugegen, so färbt sich das Papier braunrot; durch Ammoniak geht die Farbe in Braunschwarz über.

Freie oder aus ihren Salzen mit einem Tropfen konz. Schwefelsäure frei gemachte Borsäure färbt eine Gas-, Weingeist- oder Wasserstoff-Flamme grün.

Q u a n t i t a t i v e B e s t i m m u n g. 10—20 g Seife werden in einem tarierten 400-cm³-Kolben gewogen, mit 15—20 cm³ verdünnter Salzsäure (3 : 1) versetzt, bis Methylorange rot gefärbt wird, und nach dem Abscheiden der Fettsäuren unter häufigem Umschütteln mit 100 cm³ Alkohol 1 Stunde stehen gelassen. Der Kolben wird gewogen, um das Gewicht der Flüssigkeit festzustellen, ein Teil der Lösung filtriert und 50 cm³ Filtrat in einen tarierten 100-cm³-Meßkolben eingewogen. Die mit Wasser fast bis zur Marke aufgefüllte Flüssigkeit wird mit 0,5—1 g geglühter Kieselgur geschüttelt, dann bis zur Marke aufgefüllt und filtriert.

20 cm³ klares Filtrat werden mit $n/_4$ Natronlauge neutralisiert (Phenolphthalein), mit 1,5—2 g Mannit[31]) versetzt und mit $n/_4$ Natronlauge titriert. Die gefundene Borsäure wird auf die Gesamtmenge an Flüssigkeit umgerechnet.

12. Sulfate.

Diese werden im salz- oder salpetersauren Sauerwasser der Seife oder in einem Teil des Auszuges der wasserlöslichen anorganischen Bestandteile in üblicher Weise bestimmt.

[28]) Die Seife wird wie bei der Abscheidung der Gesamtfettsäuren zersetzt, und zwar mit verdünnter Salpetersäure.

[29]) Vgl. 7. „Anorganische Nebenbestandteile".

[30]) Flüssiges Wasserglas von d = 1,346 (38° Bé) mit 7,7% Na_2O und 25,5% SiO_2.

[31]) Statt Mannit kann im Notfall auch Glyzerin (etwa 20 cm³) zur Aktivierung der Borsäure benutzt werden.

13. Schwer- und nichtflüchtige organische Nebenbestandtei

(Außer dem schwerflüchtigen Glyzerin sind diese Sto im allgemeinen alkoholunlöslich.)

a) G l y z e r i n.

Etwa 20 g Seife werden in Wasser gelöst und mit gering Überschuß Eisessig zersetzt. Das quantitativ von den Fettsäur abgetrennte Sauerwasser einschl. Waschwasser wird im 250-cm Meßkolben schwach alkalisch gemacht und mit 10-proz. b Bleiacetatlösung[32]) versetzt, bis nichts mehr ausfällt. Zu d aufgefüllten Lösung werden für je 10 cm³ verwendete Bl lösung 0,15 cm³ Wasser über die Marke hinaus zugesetzt.

Von der gut durchgeschüttelten Mischung wird ein T abfiltriert; davon sind zwei Proben von je 25 cm³ zu pipe tieren und nach der Bichromatmethode (s. Glyzerinuntersuchun zu untersuchen.

Bei Gegenwart von R o h r z u c k e r wird dessen nach 1 bestimmte Menge in folgender Weise berücksichtigt:

0,01084 g Rohrzucker (d. i. 0,01142 g Invertzucker) en sprechen 1 cm³ Hehner'scher Bichromatlösung. Die errechne auf Oxydation des Rohrzuckers entfallende Bichromatmenge wi von dem Gesamtverbrauch an Bichromatlösung abgezogen. D Rest entspricht dem Glyzeringehalt der Seife.

b) A l k o h o l u n l ö s l i c h e o r g a n i s c h e N e b e n b s t a n d t e i l e.

Die Gesamtmenge dieser Stoffe (S t ä r k e, K a r t o f f e m e h l, Dextrin, Z u c k e r, Gelatine, Kasein usw.) ergibt si annähernd als Differenz des alkoholunlöslichen Rückstandes d Seife (s. 6) und der nach 7 erhaltenen Asche dieses Rüc standes.

Von den organischen Nebenbestandteilen sollen hier nur wichtigsten mit ihren Bestimmungsmethoden angeführt werde im übrigen muß auf die Spezialliteratur verwiesen werden.

c) S t ä r k e (K a r t o f f e l m e h l).

Q u a l i t a t i v e r N a c h w e i s. Stärke verrät sich dur Blaufärbung beim Betupfen des alkoholunlöslichen Rückstand der Seife mit Jodlösung.

Q u a n t i t a t i v e B e s t i m m u n g. 5—10 g Seife werd mit 60—80 cm³ alkohol. $n/_2$ Kalilauge unter Rückfluß gekoc Die Lösung wird heiß filtriert und der Rückstand so oft n Alkohol gekocht und gewaschen, bis das Lösungsmittel nic mehr alkalisch reagiert. Das Filter mit Inhalt wird in d Kolben zurückgebracht, mit 60 cm³ 6-proz. Kalilauge auf d kochendem Wasserbade erhitzt und öfters umgeschüttelt, na dem Erkalten mit Essigsäure schwach angesäuert und bei 1 im 100-cm³-Meßkolben bis zur Marke aufgefüllt. Die umg schüttelte Flüssigkeit wird mehrmals durch Watte filtriert, ein schwach opaleszierendes Filtrat entsteht. Je nach dem Stärk gehalt werden davon 25 oder 50 cm³ mit 2—3 Tropfen Essi säure und 30 bzw. 60 cm³ Alkohol unter Umrühren versetzt. D abgesetzte Stärke wird durch ein getrocknetes, tariertes Filt filtriert und mit 50-proz. Alkohol solange gewaschen, bis d Filtrat keinen Rückstand mehr hinterläßt. Das mit absol. Alk hol und zuletzt mit Äther gewaschene Filter samt Rückstand wi bei 100—105° bis zur Gewichtskonstanz getrocknet.

Evtl. (z. B. bei Wasserglasfüllung) ist die gefundene Stä kemenge zu veraschen und um den Aschegehalt zu verminde

Der ermittelte Stärkegehalt wird durch Multiplikation m 1,25 auf Kartoffelmehl umgerechnet.

d) Z u c k e r.

5—10 g Seife werden mit Salzsäure zersetzt; das abg trennte Sauerwasser einschl. Waschwasser wird 15 Minuten g kocht und nach dem Abkühlen neutralisiert.

Der gebildete Invertzucker wird in bekannter Weise grav metrisch mit *Fehling*'scher Lösung bestimmt und mit dem Fakt 0,95 auf Rohrzucker umgerechnet.

e) L a n o l i n (auch Eucerin) wird im Unverseifbaren dur die Wollfettreaktion nachgewiesen.

14. Leichtflüchtige organische Nebenbestandteile.

Diese Stoffe lassen sich leicht mit Wasserdampf in folge der Weise abtreiben:

Mindestens 30—40 g Seife werden in 150 cm³ Wasser g löst, mit geringem Überschuß verdünnter Schwefelsäure zerse und nach Zusatz von Bimsstein destilliert (evtl. auch durch r gelrechte Wasserdampfdestillation). Das Destillat wird in ein graduierten Vorlage, wenn möglich im graduierten Scheid trichter, aufgefangen.

Aus den Volumen der wasserunlöslichen Schichten und ihr spez. Gewichten läßt sich die Gesamtmenge der mit Wasserdam flüchtigen, wasserunlöslichen organischen Bestandteile feststelle Die Natur dieser Stoffe (Benzin, Benzol, Chlorkohlenwasse stoffe, Tetralin, Dekalin, Riechstoffe u. v. a.) ergibt sich dur weitere Untersuchung (Fraktionierung, optische Prüfung u. a. deren Beschreibung den Rahmen der Einheitsmethoden übe schreiten würde. Ebenso muß bezüglich der medizinischen Z sätze (Formalin, Phenol usw.) auf die Spezialliteratur verwi sen werden.

(Schluß folgt.)

[32]) 10-proz. Bleiacetatlösung wird 1 Stunde mit überschü siger Bleiglätte gekocht und heiß filtriert.

Die „Kolloidsalbe Physiol", ein neuartiger Seifenzusatz.

(Kurzer Bericht.)

[Vo]n Ing. *Ernst Klein*, Chemiker der Polydyn-Werke kolloidchemische Fabrik in Staab bei Pilsen.

(Eing. 5. VI. 1926.)

Über die „Kolloidsalbe Physiol" wurde bereits vor kurzer [Ze]it in den einschlägigen Fachzeitschriften [1]) ausführlich be[ric]htet. Sie ist hauptsächlich ein chemisch vorbehandeltes Po[...]segemisch nach dem Verfahren von *Zakarias*. Sie enthält [kei]n Glyzerin, keine Desinfektionsmittel, keine Alkalien und [au]ch keine Seifen, ist neutral, steril und haltbar. Sie quillt [b]ei allmählicher Zugabe des Wassers und beim ständigen Rühren [a]. Bei 100° C bleibt sie praktisch unverändert. Sie hat eine [3-]4 mal größere Schmierfläche als die Fette, Lanoline und [Va]seline. Für pharmazeutische, kosmetische und techn.-chem. [Zw]ecke kommen verschiedene Massen u. zw. Physiol A (fett[frei]), Physiol B (mit 30% Fett), Physiol E (für nichtfettende [u]nd auch die Schleimhäute nicht reizende Creme), Physiol C (% Fett) etc. in den Handel.

Die Seifenindustrie interessieren hauptsächlich das „Physiol [B]" und das „Physiol C". Sie sind billig und ausgiebig.

Unter meiner Leitung wurden Versuche in Seifenwerken in [...]ig aufgenommen.

Ich habe ohne weitere Instruktionen nur die obige Aufklä[run]g über die Eigenschaften der Kolloidsalbe Physiol erteilt [und] den Betriebschemikern überlassen, die Mischungsmethodik [aus]findig zu machen. Die eine Fabrik war mit den Versuchen [in]nen einer Woche fertig. Dieselbe machte pilierte Toilette[sei]fe mit 2—5 Prozent Physiol ohne Lanolinzusatz. Dabei wurde [so] verfahren, daß die Grundseife und Physiol A zusammenge[kne]tet wurden. Die zweite Fabrik, welche Kokosseifen auf [kal]tem Wege herstellt, verfuhr so, daß sie das Physiol in kon[zen]trierter Alkalilauge löste, diese Alkali-Physiolmischung ver[wen]dete und dann die Verseifung von Kokosfett vornahm. Später [em]pfahl ich folgende Arbeitsmethode: Einen kleinen Teil Seife [ha]t man mit dem gleichen Quantum Physiol zusammenkneten, [die]se Masse dem vorherbestimmten Quantum Physiol beimen[gen] und die auf gewöhnlichem Wege hergestellte Seife mit dem [anfa]ngs hergestellten Physiol-Seifenbrei verkneten. Durch diese [Met]hode erleichtert man die gleichmäßige Verarbeitung, wobei [da]s Mischkolloid Seife + Physiol (Physiolseife) [mit] ganz neuen und eigenartigen Eigenschaften entsteht.

Wir haben bei diesen Versuchen folgende Tatsachen fest[ge]stellt:

1. Es genügen 2—5 Prozent Physiol B oder Physiol C, um [da]s Lanolin zu ersetzen.

2. Sowohl die Grundseife beim Pilierverfahren, als auch die [K]okosseifen lassen sich mit Physiol kalt bezw. halbwarm ver[mis]chen, sodaß sich das Mischkolloid „Physiolseife" [bild]et.

3. Die Seifen kommen sogleich glänzend aus den [Pel]oteusen bezw. Formen, ohne daß eine besondere Manipulation [not]wendig wäre. Auch gebrauchte Physiolseifen werden nach [Ve]rfahren mit einem Tuche wieder glänzend.

4. Die Seife schäumt sehr gut und gibt einen eigen[arti]gen feinen seidigen Schaum.

5. Die Seife wird während des Gebrauches nicht brü[chi]g, wie überhaupt die Physiolseifen bei Formen unter Druck [nic]ht kantenrissig werden.

6. Physiolseifen bleiben licht- und lagerbeständig. Der Par[füm]geruch bleibt konstant und unverändert.

7. Die Seife ist bei Einhaltung des üblichen Mengen[verh]ältnisses der Ausgangsmaterialien vollkommen neutral und [greif]t die Schleimhäute weniger als die Lanolinseifen. (Ein[hül]lende Wirkung des Physiols.)

8. Die Reinigungskraft der Physiolseifen ist enorm [un]d stärker als bei den besten Lanolinseifen.

9. Die Seife hinterläßt nach dem Abwaschen ein angenehm [erfr]ischendes Gefühl, und die Haut erhält, wie nach dem Auf[trag]en einer Physiol-Creme, einen weichen und geschmeidigen [Cha]rakter.

Die Manol-Seifenwerke berichten über den Anklang, welchen diese Seifen in den Verbraucherkreisen gefunden haben, folgendermaßen: „Die stets steigende Nachfrage nach diesen Toiletteseifen zeigt, daß auch der Verbraucher die Vorteile der Physiolseife zu würdigen weiß."

Es sind bereits Rasierseifen und -Cremes sowie Seifencremes (50 T. Physiol A und 50 T. Sapo medicinal.) mit gutem Erfolg in den Verkehr gebracht worden.

Zufolge der obigen Eigenschaften, insbesondere aber dank der großen Reinigungskraft der Physiolseifen, wäre es angezeigt, Physiolseifen auch für die Wäschereinigung einzuführen. Man könnte in dieser Weise den die Wäsche schädigenden Alkalizusatz herabsetzen und eine neue Qualität Waschseife erzeugen, welche einerseits die Wäsche, andererseits die Hände der waschenden Person schont.

[1]) Literatur: *L. Zakarias*, Berichte aus der angew. Kolloid[che]mie, Juliheft 1924, Derm. Wochenschr. Nr. 45, 1924, Phar[maz]eut. Zentralhalle Nr. 45, 1924, Ars medici Nr. 12, 1924, [Pra]kticky Lekar Nr. 12, 1924, Apotheker-Zeitung, Komotau, [Nr.] 36, 1924, Forschungsbericht des Deutschen hyg. Inst. in [Pra]g (gez. Prof. Dr. *Bail*), Archiv f. Dermatologie Bd. 151, [1]6).

Über die Herstellung von Zahncremes.

Von *William Poucher*, London.

Der Artikel von Dr. *H. Brody* über „Seife in Zahnreinigungsmitteln" [1]) ist ein interessanter und nützlicher Beitrag, der zweifellos von den meisten Fabrikanten dieser Produkte gelesen worden ist. Diese Frage hat jedoch noch eine andere Seite, speziell wenn man die Fabrikation von Zahncremes aufzunehmen gedenkt. Zunächst möge gesagt sein, daß ganz wahrscheinlich über 90% der Zahncremes Seife der einen oder anderen Art enthalten. Von diesen weisen fast alle einen durchschnittlichen Seifengehalt von 10—15% auf, während nur eine Ausnahme einen Seifengehalt von etwa 30% zeigt.

Aus Anfragen in London geht hervor, daß über 50% dieser in den Drogerien verkauften Produkte stark seifenhaltige Cremes sind. Die Gründe für den größeren Absatz letzterer sind folgende:

1. Weil sie „stärker" sind.
2. Weil sie im Munde kräftigeren Schaum entwickeln.
3. Weil auf Grund dieser Eigenschaften bei gleicher Annehmlichkeit und hinreichender Schlüpfrigkeit weniger davon verwendet werden kann.

Wenn man annimmt, daß der Durchschnittsverbraucher der stark seifenhaltigen Zahncreme nur einen halben Zoll von der Zahnbürste verwendet, während der Durchschnittsverbraucher der weniger Seife enthaltenden Creme 1½ Zoll (er muß das tun, um eine genügende Schlüpfrigkeit hervorzubringen) gebraucht, so ist das tatsächliche Gewicht der Seife, die mit den Zähnen in Berührung kommt, das gleiche. Unter diesen Umständen könnte es den Anschein gewinnen, als ob der Prozentsatz Seife in einer Zahncreme nicht ganz die Bedeutung hat, die ihm *Brody* zuschreibt.

Der Prozentgehalt an Seife ist vom Standpunkt des Fabrikanten aus von großer Bedeutung. Von dem geschickten Gebrauch dieser Seife hängt in hohem Maße das Aussehen, die Konsistenz und der Geschmack der Zahncreme ab. Mancher Leser wird schon Zahncremes gesehen haben, die so starke Anzeichen von Trennung aufwiesen, daß bei Entfernung der Verschlußkappe der Tube der Inhalt dem übereilten Öffner in das Auge spritzte. Andere werden gelegentlich Proben in die Hände bekommen haben, bei denen die Creme so hart war, daß sie nur mit Hilfe eines Hammers herauszutreiben war.

In diesen beiden Fällen, die gar nicht so selten sind, rührt die Störung fast immer von der unkorrekten Bindung der Seife mit den anderen Bestandteilen her. Die Seife geht in Lösung, wenn sie zuerst zugefügt wird, und im letzteren Falle erhärtet sie nach ein paar Tagen. Im ersteren Falle reicht die Seife nicht hin, um die Ingredienzien zu halten. Alle möglichen Arten von Stoffen sind empfohlen worden, um diese Störung zu verhüten. Von solchen sind die Schleime von Tragant, Quitten, Gelatine, Agar-Agar und Stärke von Wichtigkeit, für allgemeinen Gebrauch ist der Tragant am besten.

Für diejenigen, die ihre Cremes ohne Verwendung eines schleimbildenden Stoffes sicher weich erhalten wollen, ist nichts besser als gepulverte Veilchenwurzel. Sie hält eine Portion Wasser fest, macht jedoch die Creme so dunkel, daß man sie gewöhnlich rot färben muß, worunter die Eleganz des Produktes etwas leidet. Wer auf diese Weise arbeiten will, möge folgende Winke beachten. Als Grundlage dienen 12,5% Seife, das halbe Gewicht davon Veilchenwurzelpulver und das zweieinhalbfache präzipitierter kohlensaurer Kalk. Das Bindemittel, das in diesem Falle die Hälfte des Gesamtgewichtes des fertigen Produkts betragen sollte, bildet eine 25%ige Lösung von Glyzerin.

Weiche cremeartige Zahnreinigungsmittel. Der größere Teil der Hersteller bevorzugt ein weiches cremearti-

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 41 u. 42.

ges Zahnreinigungsmittel, zu welchem Veilchenwurzelpulver natürlich nicht verwendbar ist. Die Qualität der Seife spielt hier die wichtigste Rolle. Gepulverte kastilianische Seife ist, sofern sie vollkommen rein und frisch ist, eine gute Seife, da sie aber bei ungeeigneter Lagerung leicht ranzig wird, ist sie in dieser Beschaffenheit einer der am wenigsten einwandfreien Bestandteile von Zahncremes. Eine Kokosölseife ist unter ähnlichen Umständen gleich schädlich. Diese Seifen sind daher nicht das Beste zur Verwendung in Zahncremes, und wenn eine Spezialzahnseife in den Vereinigten Staaten noch nicht zur Verfügung steht, böte sich hier eine gute Gelegenheit zur Herstellung einer solchen für einen unternehmenden Seifenfabrikanten.

Es sei bemerkt, daß es außer Kokos- und Olivenöl noch andere pflanzliche Öle gibt, die im verseiften Zustand einen angenehmen Geruch haben, der sich mit dem Duft der in Zahnreinigungsmitteln verwendeten ätherischen Öle gut verträgt. Für Seifen, die einen Teil der Zahncremeherstellung bilden, kommen jedoch andere Fabrikationsmethoden in Betracht, und diejenigen Fabrikanten, die in diesem Punkte „au fait" sind, können mit großer Leichtigkeit die oben erwähnten Klippen umschiffen.

Dr. *Brody* hat in seinem Artikel gezeigt, wie empfehlenswert es ist, präzipitierten Kalk in Zahncremes zu verwenden. Obwohl viele Fabrikanten das tatsächlich tun, gibt es einige, die Talkum, Zinnoxyd, Kaolin, Kieselgur oder Magnesiumkarbonat gebrauchen. Einige dieser Stoffe sind für billigere Ware nützlich, aber die beste Kombination ist zweifellos eine Mischung von etwa 10% leichtem Magnesiumkarbonat mit 90% fein präzipitiertem kohlensauren Kalk.

Verwertbare ätherische Öle. Der antiseptische Wert ätherischer Öle hat sie zu einem unentbehrlichen Bestandteil von Zahnpflegemitteln gemacht, und durch ihre geschickte Kombination läßt sich ein angenehmer Geschmack erzielen. Die gewöhnlich gebrauchten Öle sind Pfefferminz-, Nelken-, Anis-, Zimt-, Minzen-, Lavendel-, Eukalyptus- und Geraniumöl. Wenn ausdrücklich ein bestimmter und charakteristischer Pfefferminzgeschmack verlangt wird, sollte die Menge des Pfefferminzöles in der fertigen Komposition nicht über 30% betragen.

Infolge des hohen Preises von amerikanischem Pfefferminzöl sind einige redestillierte japanische Öle auf dem Markt erschienen. Diese bilden jedoch einen dürftigen Ersatz, obgleich sie in Kombination mit Eukalyptusöl gebraucht werden, das einen guten Teil der späteren Herbheit von dem Geschmack des japanischen Öls deckt. Wenn zur Hervorbringung eines milden Geschmacks Krauseminzöl verwendet wird, so sei daran erinnert, daß 5% ganz leicht herausgeschmeckt werden können. Anisöl darf auch nur mäßig verwendet und kann mit Nelken- oder Krauseminzöl abgerundet werden. Menthol und Thymol werden fast allgemein gebraucht.

Das einzige synthetische Mittel zur Erzielung eines populären Geschmacks ist Methylsalicylat, aber auch dieses darf nur in mäßigen Grenzen verwendet werden.

Fabrikanten, die ein neues Zahnreinigungsmittel auf den Markt bringen wollen, sind oft bemüht, etwas Hervorragendes und im Geschmack Unnachahmliches herzustellen. Für diesen Zweck sei ihre Aufmerksamkeit auf die großen Möglichkeiten gelenkt, die folgende Öle bieten: Angelika-, Amboyna-, Piment-, Kalmus-, Kamillen-, Kaskarilla-, Sellerie-, Salbei-, Koriander-, Feldzypressen-, Zitronen- und Limettöl, terpenfrei, Myrrhen-, Petersilien- und Estragonöl. (American Perfumer.)

Literaturbericht

Untersuchungsmethoden der Öle, Fette und Seifen sowie Grundriß ihrer Technologie. Von Dr. *J. Davidsohn.* 442 Seiten mit 34 Textabbildungen und 73 Tabellen. Preis broschiert RM 24. Berlin 1926. Gebrüder Bornträger, W 35, Schönebergerufer 12a.

Der Name *Davidsohn* hat einen guten Klang in der Fachwelt. Allenthalben begegnen wir ihm in der Fachliteratur und wo man auf ihn stößt, sind seine Abhandlungen wohltuend sachlich und lehrreich. Ein tiefes Wissen und eine umfangreiche Erfahrung auf dem Gebiete der Fette, Öle und Seifen sprechen aus ihnen. In ständiger Berührung mit Wissenschaftlern und Praktikern erkannte er das Bedürfnis für ein Buch, das sowohl dem wissenschaftlich gebildeten Chemiker, wie dem mehr praktisch orientierten Techniker Vorschläge gegenüber der reichlich vorhandenen Literatur auf dem Gebiete der Fettuntersuchung bietet. Der Wert des Buches liegt vor allem in der leicht faßlichen und sehr übersichtlich klaren Darstellung, besonders aber in dem gezeigten Zusammenhang zwischen Analysenbefund und Praxis. Die Auswertung und die Deutung der Zahlen für den Handel und die Industrie sind das wesentlich Neue. Noch klarer tritt der Zusammenhang zwischen der Analyse und den Erfordernissen der Technik zutage, da die Technologie der im Tit genannten Stoffe besonders berücksichtigt wurde.

Das dem Buch vorangesetzte Inhaltsverzeichnis zeugt vo einer weitgehenden Zergliederung und Unterteilung des Inhal wie man sie selten findet. Das Buch besteht aus 5 Teilen u einem Anhang. Der 1. Teil behandelt die allgemeinen Eige schaften und die technische Gewinnung der Öle, Fette, Fet säuren und anderer seifegebender Säuren. Der 2. Teil hand von der Probenahme und allgemeinen physikalischen und tec nischen Methoden zur Untersuchung und Identifizierung dies Körper. Im 3. Teil sind einzelne in der Industrie besonde häufig verarbeitete pflanzliche und tierische Fette und Wach behandelt. Gewinnung, Verwendung und Zusammensetzung sow die meist vorkommenden Verfälschungen sind kurz geschilde Der 4. Teil umfaßt alle aus Ölen und Fetten hergestellten Pr dukte aus der Stearinindustrie sowie diejenigen Endprodukt die in der Textil-, Lack- und Farbenindustrie Anwendung finde Ein langes und erschöpfendes Kapitel ist der Untersuchung d Seifen gewidmet. Der 5. Teil endlich hat die Untersuchung d anorganischen Rohstoffe für die Fett- und Seifenindustrie zu Gegenstand. Der Anhang enthält eine Zusammenfassung d Lieferbedingungen von Behörden und Verbänden für die ve schiedenen Produkte der Fett-, Öl- und Seifenindustrie. Ein reic licher und vorteilhafter Gebrauch ist von der Anwendung v Tabellen gemacht. Ein sehr reichhaltiges Autoren- und b sonderes Sachregister, das das Nachschlagen und Auffind bestimmter Tatsachen ungemein erleichtert, beschließen das schö Werk.

Durch Aufnahme eitler Papiermethoden hätte das Buch vi dickleibiger werden können. Wir danken es dem Verfasser, da er mit einem weitmaschigen Sieb gearbeitet hat und nur d brachte, was wirklich brauchbar ist. Seine langjährige Erfa rung als Analytiker und die Kenntnis der Erfordernisse für d Industrie leisteten ihm dabei unschätzbare Dienste. Von sein analytischen Erfahrungen kann die Fachwelt noch manches pr fitieren. Jeder Fachmann findet sicher in dem Werk das, w er sucht, weshalb die Anschaffung jedem, der mit der Mater zu tun hat, im eigensten Interesse empfohlen werden kann.

Die Ausstattung des Buches ist lobenswert. Gutes Papi saubere Zeichnungen und Abbildungen und großer, weiter Dru geben dem Inhalt ein würdiges Gewand. Dr.-Ing. *M. Bauer.*

Silice ci oleje eterické. Von Ing. *J. Nebovidsky.* Verlag d Zeitschrift „Ceskoslovensky mydlár a vonavkár", Prag VII., Z tisí 6. Preis Kc 60.

Das 118 Seiten aufweisende Werk stellt den ersten Schr dar auf dem Wege zur Schaffung einer tschechischen Fachlit ratur für das Gebiet der Seifen-, Öl- und verwandten Ind strien und wird in erster Reihe dem Kreise jener Interessent willkommen sein, denen die fremdsprachige Literatur aus diese oder jenem Grunde weniger zugänglich ist. Dabei war der Ve fasser von dem Bestreben geleitet, alles auf dem Gebiete d ätherischen Öle Wissenswerte und für den Verbraucher Notwe dige in übersichtlicher und leichtfaßlicher Form darzustelle Das ist ihm denn auch durchaus gelungen, ohne daß hierbei d Sachlichkeit Einbuße erlitten hat.

Der Inhalt des Buches gliedert sich in drei Abschnit Im ersten werden alle technisch ausgeübten Verfahren für d Gewinnung der ätherischen Öle behandelt, wobei etliche Abb dungen und schematische Zeichnungen den Gegenstand vera schaulichen helfen. Der zweite und umfangreichste Teil i unter ökonomischer Auswahl des Stoffes, den Monographien d einzelnen Öle gewidmet und enthält auch einige nützliche T bellen, von welchen besonders die übersichtliche Zusammenste lung der physikalischen Eigenschaften, der chemischen Zusar mensetzung und anderer Angaben hervorzuheben ist. Im letzt Abschnitt werden Vorschriften bezw. Kompositionen für Pa füme, Seifen und Liköre gegeben. Eine Reihe schöner Lich bilder nach Originalaufnahmen des Autors, welche Abrisse a der Kultur und Ernte einiger Mutterpflanzen der ätherisch Öle wiedergeben sowie Phasen aus dem Fabrikationsgang vo führen, ergänzen harmonisch den Inhalt des auch mit ein geschmackvollen Titelblatt geschmückten Werkes, dessen A schaffung allen mit der tschechischen Zunge — nebenbei g sagt, einer der reichstgegliederten Sprachen — Vertrauten unb dingt empfohlen werden kann, zumal der Kaufpreis niedrig i Ing. *Jos. Grosser.*

Waren- und Materialkunde des Lack- und Farbenfach Unter Mitarbeit von Fachgenossen herausgegeben von *Eri Stock* und *Wilhelm Antony.* 1.—3. Lieferung (insgesamt 10 Li ferungen zu je RM 3). Union Deutsche Verlagsgesellschaft, Zwei niederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Die vorliegende Warenkunde soll nach Mitteilung des Ve lages in 10 Lieferungen à RM 3 erscheinen, um auch Minde bemittelten den Bezug zu erleichtern, und soll bis Ende 19 vollständig vorliegen. Zu dem gleichen Zeitpunkt soll das gan Werk in zwei Ganzleinenbänden herauskommen. Vorläufig li gen drei Lieferhefte vor.

Die auf dem Gebiet des Lack- und Farbenfaches bestens b kannten Herausgeber haben sich unter Mitwirkung anerkannt Fachgenossen die Aufgabe gestellt, in alphabetischer Reihenfol

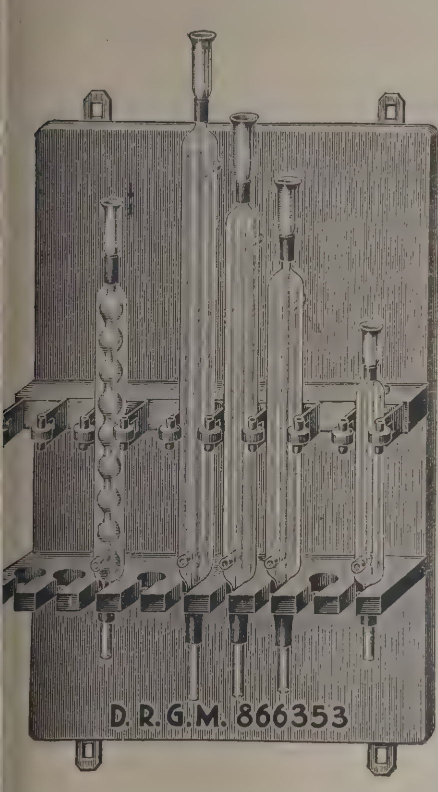
...e ganze Waren- und Materialkunde dieses umfassenden Ge...etes schlagwortartig und im Telegrammstil zu ordnen. Das ...i ihnen voll und ganz gelungen, und trotz der angenehm be...renden Kürze im Gegensatz zu manchen anderen langatmigen ...arenkunden hat die Behandlung der einzelnen Werkstoffe dar...ter in keiner Weise gelitten. Im Gegenteil, sie hat dadurch ...wonnen, denn der Interessent findet in knappen Worten alles ...s, was er zu erfahren wünscht, ohne jedes unnötige Beiwerk.

Die geometrischen Figuren hinter jedem einzelnen Kapitel, ...e dem Leser im ersten Augenblick unverständlich sind, be...chnen lt. Anzeige im Umschlag den jeweiligen Verfasser. ...en Interessenten, Chemikern, Technikern, Fabrikanten und ...ogisten kann die Anschaffung des Werkes bestens empfohlen ...rden.

Münder.

Chemische Mitteilungen

Gestell zum Aufbewahren von Kühlern.



Die Aufbewahrung der Rückflußkühler hat dem im Laboratorium arbeitenden Chemiker schon oft Mühe und Ärger bereitet, und schon viele Kühler haben infolge Lagerung an ungeeigneter Stelle ein vorzeitiges Ende gefunden; dieser Mangel soll durch die in der Figur dargestellte Vorrichtung beseitigt werden.

Das nach dem Vorbild des allgemein üblichen Stock- und Schirmständers konstruierte Gestell, dessen Anwendung aus der Abbildung ohne weiteres ersichtlich ist, ist in langjähriger Praxis ausprobiert worden. Kühler verschiedenster Länge können darin nebeneinander, gleichzeitig zum Trocknen, aufbewahrt werden; das Einsetzen erfolgt mit Handgriff, ebenso das Herausnehmen.

Den Vertrieb des Regales, welches durch das D. R. G. M. ...353 geschützt ist, hat die Firma *Möbius & Fritsche*, Dresden, ...lfnitzstraße 3, übernommen. Dr. *K. Bratring*, Dresden.

...itrag zur Prüfung von Terpentinöl auf Reinheit. Von Dr. *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz*, Basel. (Separat-Abdruck aus der „Pharmaceutica Acta Helvetiae", 1926, Nr. 9.)

Kleine Zeitung

Alaunstein zum Rasieren. Man löst Alaun in der gleichen Ge...htsmenge Wasser, dampft dieses alsdann wieder ab, setzt ...as Glyzerin und noch etwas Thymol und Menthol zu. Das heiße ...isch wird in mit Öl ausgewischte Blechformen gegossen, ... es zu einer festen kristallinischen Masse erstarrt, die man ...den Seiten mit Wasser glatt schleift und gewöhnlich in Blech...en verpackt. Wird der Alaun zu lange erhitzt, sodaß auch ... Kristallwasser zum Teil verdampft, dann erhält man selbst...ständlich keine durchsichtigen Alaunstücke, sondern eine un...chsichtige Masse ohne festes Gefüge. Ein weiteres (paten...tes) Verfahren ist folgendes: Man bringt den vorher zersto...en Alaun in ein Gefäß und übergießt ihn mit Vaselinöl. Nun ...ärmt man ihn zum Schmelzen, wobei man dafür Sorge trägt, ... es stets mit Öl bedeckt bleibt, und gießt in Formen aus. Vor ... vollkommenen Abkühlung des Blocks, also wenn er noch ...ch ist, kann man darin leicht und dauerhaft einen Griff be...igen, der seinen Gebrauch erleichtert.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

*

Destillationsblase für Fettsäuredestillation. (D. R. P. 434 219 ...t. II. 1926. *Continentale Akt.-Ges.* für Chemie in Berlin*).

Bis jetzt hat man für die Destillation von Fettsäuren nur Kessel im Gebrauch, die aus Kupfer bzw. Gußeisen hergestellt sind. Das Kupfer hat sich aus bekannten Gründen nicht bewährt, sodaß in letzter Zeit für Fettsäuren fast nur Destillationsblasen aus säurebeständigem Gußeisen zur Verwendung kommen. Auch dieser säurebeständige Guß wird bei dem Destillieren von Fettsäuren stark angegriffen. Namentlich aber leiden im Innern des Kessels die aus der Flüssigkeit hervorragenden Eisenteile.

Diese Eisenteile werden, je länger die Blase im Betrieb ist, um so stärker angegriffen. Hierdurch leiden die Fettsäuren, weil sie dunkel gefärbt werden.

Vorgenommene Versuche haben gezeigt, daß diese Fehler abgestellt werden können, wenn die Destillierblasen im Innern mit säure- und hitzebeständiger, schlagfester Emaille überzogen und die erforderliche Rohrleitung für Dampfzuführung und das Abdruckrohr für Pech an der inneren Kesselwand angegossen und ebenfalls mit Emaille überzogen werden. Hierdurch wird nicht nur das Anfressen der Eisenteile durch die Fettsäuren verhindert, sondern es wird, was für den Betrieb äußerst wichtig ist, die Destillierblase niemals durch Beschädigung der Dampfeintrittsrohre und des Abdruckrohres außer Betrieb gesetzt, was geschehen muß, sobald die obengenannten Beschädigungen vorkommen.

Sehr häufig kommt es beim Destillieren von Fettsäure unter Vakuum vor, daß durch Überschäumen ein Teil des Kesselinhalts mit in das Kühlersystem gerissen wird. Dadurch wird eine Charge verdorben. Auch dieser Übelstand wird durch die vorliegende Erfindung beseitigt, weil in der Mitte im Innern der Blase eine schwere emaillierte Metallscheibe angeordnet ist, die an den Wänden der Blase in Zargen aufliegt.

Patent-Anspruch: Destillationsapparat mit Helm für Fettsäuredestillation aus säurebeständigem Eisen, dadurch gekennzeichnet, daß die Trockendampfzuführung ins Innere der Blase und das Pechabdruckrohr in die Wandung des Kessels eingegossen bzw. an der Wandung angegossen sind und im Innern des Kessels sich eine das Überschäumen verhindernde, horizontal angeordnete Scheibe befindet, wobei die Blase und der Helm im Innern und die im Innern der Blase und des Helms befindlichen Teile emailliert sind. (2 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben wor...: *Robert Tern* in Berlin-Schöneberg.

*

Darstellung von hochviskosen Ölen. (D. R. P. 433 856 v. 13. IV. 1924. Dr. *Ernst Heinrich Zollinger* in Zürich.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in der Schweiz vom 30. April 1923 beansprucht.] Bekanntlich werden fette Öle, Trane, deren Fettsäuren, Ester und ähnliche Derivate durch Oxydation, insbesondere auch durch Einwirkung von Luftsauerstoff, verdickt. Die Verdickung ist im allgemeinen um so größer, je energischer die Behandlung hinsichtlich Luft- oder Sauerstoffzufuhr, Temperatur, Einwirkungsdauer usw. ist. Es wurde nun gefunden, daß man höchst viskose, in Mineralöl lösliche Öle von besonderer Eignung für verschiedene Zwecke erhält, wenn man die teilweise oxydierten (z. B. mehr oder weniger intensiv mit Luft geblasenen) Öle einige Zeit auf über 190° und nicht über 250° C erhitzt. Das Erhitzen kann im Vakuum oder unter gewöhnlichem Druck erfolgen, wobei in letzterem Falle Luftabschluß durch Kohlendioxyd nicht erforderlich, zumeist nicht einmal vorteilhaft ist. Das Verfahren ist auf Öle verschiedener Provenienz anwendbar, z. B. auf geblasene natürliche Öle, wie Rüböl, Kottonöl, partiell oxydierte Trane, dann aber auch auf Umwandlungsprodukte aus Ölen und Tranen, z. B. auf polymerisierte (desodorierte „veredelte") Trane, Polyoxyfettsäureester, z. B. auf die Ester der Polyricinolsäuren u. a. m.

Die nach dem Verfahren erzeugten Produkte eignen sich vorzüglich zum Einfetten von Leder und für andere gerbereitechnische Zwecke; sie eignen sich für die Kunstledererzeugung, zum Weichmachen von Textilfasern verschiedenster Art, zum Imprägnieren, für Firnisse, Lacke und Appreturen, zur Bereitung von Emulsionen, Salben u. dgl. Die Lösungen der Produkte, namentlich die Lösungen in Mineralölen, zeichnen sich durch besondere Schmierfähigkeit aus.

Beispiel. 1200 kg Triricinolsäureglyzerid, dargestellt nach Schweizer Patent 94 220, werden in einem Rührwerk auf 120° C erwärmt und ein kräftiger Luftstrom durchgesaugt, bis eine Viskosität von rund 50 Englergraden bei 100° C erreicht ist. Hierauf wird die Luftzuführung abgestellt, dann die Temperatur auf 195° bis 245° C erhöht und für 7 bis 10 Stunden unter schwachem Rühren innerhalb dieser Grenzen gehalten. Das Produkt ist so viskos, daß sich die Zähigkeit im Englerschen Apparate nicht mehr bestimmen läßt.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Darstellung von hochviskosen, in Mineralöl löslichen fetten Ölen, dadurch gekennzeichnet, daß man fettes Öl partiell oxydiert und hierauf mehrere Stunden auf über 190°, aber nicht über 250° C erhitzt. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man als fettes Öl ein bereits nach bekanntem Verfahren verdicktes Öl verwendet.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. Nur wo das unmöglich ist, werden sie im Bezugsquellen-Fragekasten am Schluß des Handelsteils aufgenommen. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

815. Ich bitte um die genaue Berechnung der Größe eines stehenden Röhrenkessels, der mir Folgendes leisten soll: I. Einen Kessel Seife sieden mit 5000 kg Fassungsraum. II. Einen Kessel Seife sieden 1000 kg Fassung. III. Eine Trockenkammer von 600 m^3 Inhalt durch 8 h täglich auf ca. 35° C halten. Wie viel m^2 Heizfläche muß der Kessel haben?
A. L. in P. (C. S. R.)

816. Wie erreicht man ein derartig lang anhaltendes und angenehmes Parfüm, wie das in der Indischen Blumenseife von Wolf & Sohn? Sch. in N.

817. In der deutschen Margarineindustrie wird unseres Wissens Sirup verarbeitet. Ist bekannt, zu welchem Zwecke dies stattfindet und in welcher Qualität? P. G. in J. (C. S. R.)

818. Welche Pressen sind heute die vorteilhaftesten für Massenpressung von Haushaltseifen mit Schrift auf einer Seite und auf zwei entgegengesetzten Seiten in sauberer Pressung, Auto-, Schlag- oder Doppelschlagpresse mit Kraftbetrieb?
A. K. in G.

819. Wie stellt man eine gummiartige, grau aussehende Paste her, die Verwendung findet, um durch einfaches Aufdrücken auf die Schreibmaschinen-Typen den Schmutz aus den Typen wegzunehmen? Die Paste muß solche Klebkraft besitzen, daß der Schmutz fest daran haftet, und durch Kneten der Paste diese zum wiederholten Gebrauch tauglich wird. E. L. in F.

820. Wie kann bei einem Rasierseifenpulver das Zusammenballen in den Streudosen vermieden werden? Das Pulver ist absolut trocken aus einem Ansatz mit Talg, wovon 1/3 mit Kalilauge verseift wurde. Kann zu große Feinheit ein Zusammenballen bewirken, oder müssen Zusätze zum fertigen Pulver gemacht werden, um diesen Übelstand zu vermeiden?
L. S. (Ausland.)

821. Welche Harzkonzentrationen sind bei der Herstellung von Harzleim für die Papierfabrikation üblich, und gibt es handelsübliche Normen, betr. den Harzgehalt und Trockenrückstand?
M. in H.

822. Wieviel Prozente Harz sollen Harzleime enthalten, welche als 50%ige, 60%ige und 70%ige Ware bezeichnet werden? O. S. in H.

823. Wieviel Parfüm, bestehend aus gleichen Teilen Lavendelöl, Zitronellöl und Safrol, verwendet man für 1000 kg Kernseife? E. S. (Skandinavien.)

824. Unsere Laugenbehälter stehen so hoch, daß wir die Lauge aus den Fässern in die Behälter pumpen müssen. Aus welchem Material muß diese Laugenpumpe bestehen?
H. in I. (Holland).

825. Die in unserer Fettspaltung gewonnenen Fettsäuren, herrührend aus der Speiseölraffination, haben durchweg eine zu dunkle Farbe. Mit welchem Verfahren erhält man bei der Spaltung des Soapstocks mittels Schwefelsäure helle Fettsäuren?
I. S. in O.

826. Was ist die zweckmäßigste Vorschrift zur Herstellung von Afridolseife, damit das oxyquecksilber-o-tolylsaure Natrium so lange wie nur möglich seine Wirksamkeit behält? Wo ist letzteres zu beziehen? Darf die Bezeichnung „Afridol" allgemein gebraucht werden, oder ist sie gesetzlich geschützt? F. in K.

Antworten.

768. Seife in Pulverform läßt sich am besten nach dem Spritzverfahren herstellen, das aber nur rationell ist, wenn eine Wochenproduktion von mindestens 4 Tons in Frage kommt. Einzelheiten auf Anfrage.
Dr. *K. Löffl*, Berlin, Holzmarktstr. 21.

777. Wenn Sie nur 4—5 Tons Schmierseife kochen wollen, so können Sie das auch ohne Dampfkessel mit direkter Feuerung und Rührwerkskessel, was natürlich die Anschaffungskosten der Anlage sehr vermindert.
Dr. *K. Löffl*. Berlin, Holzmarktstr. 21.

784. Wie das Glyzerinwasser zu bleichen ist, kann man nur annähernd sagen, wenn die Art der Fette bekannt ist, die Sie spalten. Genau kann man nur Angaben machen, wenn man mit einer Probe Bleichversuche unternommen hat. Dr. *K. Löffl*, Berlin, Holzmarktstr. 21.

789. Nach früheren Untersuchungen zeigte das Bleichmittel Sil der Firma Henkel & Co. in Düsseldorf folgende Zusammensetzung: 55,35% Soda, 4,90% aktiver Sauerstoff, 8,24% wasserfreies Wasserglas, 3,30% kalziniertes Glaubersalz, 2,05% Salz und rund 26% Wasser. Der Sauerstoff war in Form von Natriumperkarbonat zugegen. *Br.*

790. Das Sojabohnenöl, mit einer hohen Jodzahl un hauptsächlich aus Linolsäure bestehend, zählt zu den halb trocknenden Ölen und eignet sich allein nicht zur Herstel lung von Kernseife. In geringem Prozentsatz, etwa 20% mit anderen talgartigen Fetten verarbeitet, mag es angehen, doc muß man immer bedenken, daß solche Öle die Seife weich ma chen und in größeren Prozentsätzen auch die Farbe beim Lager ungünstig beeinflussen. Das Harz übt in der Seife verschieden Funktionen aus, wie es durch kein anderes Produkt in gleiche Weise geschieht; es gibt daher keinen Ersatz dafür. Wen bloß die Schaumfähigkeit der Seife, statt mit Harz, mit Öl er höht werden soll, können Erdnußöl, Sesam-, Sonnenblumen-Kottonöl etc. verwendet werden. Noch besser erreicht man abe dies mit einem Leimfett, das allerdings gleichzeitig die Seif härter macht. *M. B.*

791. Um Paraffinkerzen stearinähnlich (opak zu machen gibt es verschiedene Trübungsmittel. Ab gesehen von dem Zusatz von Stearin oder Alkohol hat man β Naphtol, Stearinsäureanilid und manches andere für diese Zweck verwendet. In den letzten Jahren wurden sie aber durch da Härtolan der I.-G. Farbenindustrie, Höchst a. M., und da Lintrin einer Hamburger Firma verdrängt. Mit der Abnahm der Transparenz verschwindet auch der vielen Paraffinkerze anhaftende bläuliche Schein, der mit der Transparenz zusammen hängt. *D. J.*

792. Zur Fabrikation von Fliegenfängern benö tigen Sie an Apparaturen einen Schmelzkessel, eine Be leim- und Aufspulmaschine. Komplette Einrichtungen liefern u. a die Chem. Fabrik Aylsdorf in Zeitz-Aylsdorf, Jagenberg-Werk A.-G. in Düsseldorf und die Sächsische Kartonnagen-Maschinen A.-G. in Dresden. *M.*

793. Ob sich das Reinigen von Schwämmen, die mi Schuhcreme getränkt sind, lohnt, ist noch fraglich, den es ist nicht so einfach, die Schwämme weich und farbfrei z bekommen. Zunächst handelt es sich darum, ob die Schwämm mit Ölcreme oder verseifter Creme getränkt sind. Im erstere Fall wird man sie wiederholt mit Schwerbenzin auswaschen müs sen, das man später durch Abdestillieren wiedergewinnen kan wenn es sich um größere Mengen handelt. Bei mit verseifte Creme getränkten Schwämmen wird wiederholtes Auswasche mit heißem Wasser, evtl. Seifenwasser zum Ziel führen. I beiden Fällen kommt möglicherweise nach dem Reinigen ei Bleichen der Schwämme, vielleicht mit Wasserstoffsuperoxyd, i Frage. *H. M. B.*

794. M. W. ist Brockenseife nicht überall Gegenstan eines besonderen Fabrikationsverfahrens, sondern es handelt sic dabei öfter um ein Abfallprodukt, wie es bei der Toiletteseifen fabrikation aus dem Konus der Strangpresse in Stücken un Brocken herausgestochen wird. Dagegen kommt unter dieser Namen auch eine mit Wasserglas, Sodalösung und kalzinierte Soda hergestellte Leimseife in den Handel mit etwa folgender Ansatz: 30 kg Palmkernöl oder Abfallkokosöl, 10 kg Sudfet Abschöpffett oder helles Knochenfett, 10 kg Arachid- ode Sesamöl, 60 kg Natronlauge von 25° Bé. Dem entstandene klaren Leim werden eine Mischung von 15 kg Wassergla 36/38°ig und 24 kg Sodalösung von 12° Bé unter Rühren un weiter 40 kg kalzinierte Soda einverleibt. *Rs.*

795. Als Behälter für mit Dampf ausgeblasen Fettsäuren können solche aus Teak-, Lärchen- oder Pitch pine-Holz verwendet werden. Behälter aus Holz, die in de Hauptsache mit heißem Fett oder Fettsäure und nur mit weni Wasser gefüllt sind, ziehen sich zusammen und lecken, soda sie gar oft nachgetrieben oder nachgezogen (je nach der Bauart werden müssen. Es ist daher besser, man verwendet Bottich aus Fichtenholz oder auch alte, aber dichte eiserne Reservoir und bleit sie mit 3—6 mm starkem Bleiblech aus. *M. B.*

796. Eine Pumpe, die heiße Fettsäure fördert muß aus Bronze oder Rotmetall bestehen, oder, wenn sie au Eisen ist, muß sie homogen verbleit sein. *M. B.*

797. Hinsichtlich der Verwendung von Cereps anstell von Lanolin zum Überfetten von Seifen kann gesagt werden daß sich dieses Überfettungsmittel sehr gut eingeführt hat, wa wohl nicht möglich gewesen wäre, wenn es dem an es ge stellten Anforderungen nicht genügt hätte. Es werden sowoh kaltgerührte, wie Rasier-, Grund- und pilierte Seifen dami überfettet. J. Schaal als berufener Kenner empfiehlt es in seiner Werke „Moderne Toiletteseifen-Fabrikation" und verwendet e häufig in darin enthaltenen Vorschriften. *D. J.*

798. Die Anlagen für Permutit-Filter liefert di Permutit-A.-G., Berlin NW 6. Das Wasserenthärtungsverfahre der Permutit A.-G. enthärtet Wasser bis auf 0°. Die Enthärtun des Wassers wird nicht nur für Kesselspeisezwecke, sonder auch für andere industrielle Zwecke durchgeführt, deren An forderungen an das enthärtete Wasser nicht überall ganz gleic sind. So ist z. B. ein auf 0° enthärtetes Wasser, nach Ansich mancher Fachleute nicht das Beste für Dampfkesselspeisung sondern sie empfehlen ein solches von 1—2° Härte. Da durc die Durchflußgeschwindigkeit durch die Filter die Härte de Wassers doch etwas reguliert werden kann und die Anlagen

kner besonderen Wartung bedürfen, wird eine Permutit-An-
le den Anforderungen sicher entsprechen. Aber die Anlagen
sd nicht billig, sondern kosten schon eine Stange Gold. Ob
s sich für einen mittleren Betrieb bezahlt machen, vermögen
nicht zu entscheiden. Richten Sie eine Anfrage an die
rmutit A.-G. mit der Angabe über den Bedarf enthärteten
assers in m³ pro Stunde. D. J.

799. Als bestes Verfahren zum Bleichen von
hmierseifen gilt heute die Bleichung mit Chlor bzw.
pochloriten und zwar sowohl Natriumhypochlorit (im Som-
r) wie Kaliumhypochlorit (im Winter). Die Bleichung wird
ca. 8⁰iger Lösung vorgenommen, die entweder aus Chlor-
k und Soda bzw. Pottasche oder durch Einleiten von Chlor
Alkalilösungen selbst hergestellt oder fertig gekauft werden
m. Die Anwendung zum Bleichen erfolgt anstelle der Fül-
gslösungen und zwar erst dann, wenn die Seife schon abge-
lt ist und nur noch eine Temperatur von 50—60⁰ C aufweist;
lernfalls würde das Chlor auch den eisernen Kessel angreifen
l eher eine Dunklerfärbung als eine Bleichung hervorrufen. *Br.*

800. Die Bildung einer emulgierten Mittel-
hicht bei der Entsäuerung von Ölen wird durch
Behandlung mit schwachen Laugen bei bestimmter Tempera-
meist auf ein Minimum zurückgedrängt, weil dabei die die
ulsion verursachenden Oberflächen- und Grenzflächenspan-
ngen sowie die gegenseitigen Löslichkeitsverhältnisse derart
influßt werden, daß eine rasche Trennung in Öl und Seifen-
ng erfolgt. Am besten bewährt haben sich dabei Laugen-
ken von 3½—4½⁰ Bé und Temperaturen von 100—105⁰ C.
ch dem Zusatz von Lauge erfolgt aus einer über der Ober-
he des Öles angebrachten Brause eine Dusche mit heißem
sser, die eine Emulsionsbildung verhindert. *Gg.*

801. Die Nachgilbung der weißen Kernseife
30% heller Erdnußölfettsäure, je 25% Talg und Palmkern-
ttsäure und 20% Hartfettsäure, kann zwar von der Erdnuß-
fettsäure herrühren, da dieses Öl wirklich oft zu einer
hten Gelbfärbung der Seife neigt, es kann aber auch die
wendung der Fette als Fettsäuren oder vorhandenes unver-
tes Fett die Ursache sein. Daß andere Firmen weiße Kern-
e mit 80 RM verkaufen — es gibt noch niedrigere Preise —
durchaus kein Beweis, daß sie billigeres Rohmaterial verwen-
, sondern eher ein Beweis dafür, daß sie nicht kalkulieren
nen. Von einer größeren Anzahl mir vorgelegener Muster
ßer Kernseifen einer bekannten Seifenfabrik mit wechselnder
nge Erdnußölfettsäure waren die meisten beim Lagern mehr
r weniger gelb geworden. Am besten in der Farbe und
uch hat sich eine Seife, die einen besonderen Zusatz erhielt
die bereits 7 Monate liegt, mit folgendem Ansatz gehalten:
% Talg, 10% helle Erdnußölfettsäure und 30% Kokospalm-
nölfettsäure. Es empfiehlt sich immer, die abgesalzene Seife
bleichen und auf einem zweiten Wasser fertig zu machen. *Dg.*

802. Ein Universal-Fleckentfernungs- und Reini-
ngsmittel, wie es Ihnen vorzuschweben scheint, gibt es
t und wird es wohl auch nicht so leicht geben, da die Natur
Flecken zu verschieden ist. Die im Handel befindlichen Mit-
versprechen oft mehr, als sie halten können. Da jedoch die
sten Flecken von Fetten o. dgl. herrühren, kommt man mit
ungsmitteln dafür wie Benzin, Benzol, Äther, Trichloräthy-
oder Mischungen dieser sehr häufig zum Ziel, besonders
n man nach dem Pastenverfahren arbeitet. Rühren die glän-
den Stellen z. B. daher, daß die betreffenden Kleidungsstücke
etragen sind, so hilft da kein Fleckentfernungsmittel, einer-
wie seine Zusammensetzung ist. *M. W.*

— Fleckentfernungs- und Reinigungsmittel, die die glän-
den und schmutzigen Stellen aus Kleidungsstücken entfernen,
meist nichts anderes als Mischungen von Soda, Bikarbonat,
monchlorid und, wenn's hoch kommt, noch etwas Borax.
Mischungen kommen als Pulver oder, unter Zugabe eines
demittels in Tabletten gepreßt, oft das Ammonsalz für sich,
den Handel. Bei der Lösung wirkt das Alkali auf das Am-
chlorid und entbindet Ammoniak, das in Verbindung mit
a und Borax den Reinigungseffekt hervorruft. Die Wirkung
offensichtlich, doch steht der Preis dieser Produkte oft in
m schreienden Mißverhältnis zum Materialwert der Bestand-
e. *M. B.*

803. Als Witterungsmittel für Kaninchen dient
Mischung von 2 T. Petersiliensamen und 1 T. Fenchel, die
Brotkrume zu Kügelchen verarbeitet wird. Für Katzen be-
zt man am besten gepulverte Baldrianwurzel, die ausgestreut
d. Als Lockmittel für Ratten und Mäuse eignet sich
söl, das man auf etwas Brot oder Fleisch auftropft. *M.*

804. Unter Aceton-Ersatz für die Herstellung von Kap-
steifen versteht man die konzentrierten Vorläufe der Holz-
rektifikation, die neben verschiedenen anderen Körpern etwa
Methylalkohol und 50% Aceton enthalten. Lieferanten sind
a. die Chemischen Werke Fürstenwalde Dr. B. Hecker &
Zeidler G. m. b. H., Fürstenwalde. *E. W.*

805. Eine Bleichung von Hanföl auf kaltem
ge ist m. W. ebensowenig möglich wie bei anderen Ölen.
Am nächsten käme dieser Forderung noch eine Bleichung mit
30%igem Wasserstoffsuperoxyd, wobei nur Temperaturen von 40
bis 50⁰ C notwendig sind. Siehe auch die Antworten 620 und
632 in Nr. 34 und 35, ferner Antwort 211 in Nr. 11 und Antwort
15 in Nr. 2 d. J. *Dr.*

806. Der Geruch Peau d'Espagne wurde in seinen An-
fängen, die weit zurückliegen, zum Parfümieren von Hand-
schuhen verwendet. H. Mann gibt für Extrait Peau d'Espagne
folgende Vorschrift: 50 g Kassieblütenöl, 100 g Sandelholzöl,
10 g Niobeöl, 200 g Bergamottöl, 1000 g Moschustinktur, 1500 g
Zibettinktur, 1000 g Toluinfusion, 40 g Vetiveröl, 5 g Turanol,
10 000 g Sprit. *R.*

807. Segeltuche und Planen, die sich im Gebrauch
befinden, macht man am besten ohne größere Störung dadurch
wasserdicht, daß man sie mit Leinölfirnis bestreicht, den
man mit etwas Schwerbenzin verdünnt, um ihn leichter auftragen
zu können. Auch Celluloselacke kann man zu demselben Zwecke
verwenden. J. L.

— Zum Wasserdichtmachen von Segeltuch und Planen wird
nachstehende Vorschrift empfohlen: Das Segelleinen kommt in
ein 10%iges Bad von Aluminiumsulfat und wird dann aufge-
haspelt. Man imprägniert es dann mit einer Lösung von 1 T.
Harzseife, 1 T. weißer Talgkernseife in 30 T. weichem Wasser
und bringt darauf das imprägnierte Segeltuch in reines Wasser,
um die nicht umgesetzte Seife zu entfernen, worauf man an der
Luft trocknet und auf der Kasten- oder hydraulischen Mangel
kurz abpreßt. *Br.*

808. Unter Asphalt-Bitumen versteht man für ge-
wöhnlich einen mehr oder weniger stark asphalthaltigen Kalk-
stein, den man in keiner Weise wasserlöslich machen
kann. Ich denke mir aber, daß Sie darunter Petroleumpech ver-
stehen. Auch dies wird nicht so einfach sein. Zunächst gibt
es da sehr viele Sorten, von zähflüssiger Beschaffenheit bis
zum hochschmelzenden Pech von etwa 130⁰ C Schmelzpunkt.
Am besten wird man so verfahren, daß man das Pech in mehr
oder weniger Spindelöl löst. Von dieser Lösung mischt man
etwa 70 T. mit 15 T. Olein oder einer anderen Fettsäure und
verseift diese Mischung mit 7,5 T. Natronlauge von 36⁰ Bé,
der man als Lösungsvermittler 7,5 T. denat. Sprit oder Me-
thylhexalin zugesetzt hat. *M.*

809. Die Bleichung von Leinölschmierseife er-
folgt heute fast ausschließlich mit Hypochloriten. Ein Geruch
nach Chlor tritt nur bei übermäßiger Verwendung des Bleich-
mittels ein, der sich wegen der sonstigen Beeinflussung der
Seife schon von selbst verbietet. Im übrigen verleiht dieses
Bleichverfahren der Seife sogar einen angenehmen erfrischenden
Geruch und zerstört unangenehme Gerüche. Über die Ausführung
der Bleiche siehe Antwort 799 in vorliegender Nummer. *Br.*

810. Ihre Angaben sind lückenhaft. Vermutlich soll der rings-
um übergreifende Teil des Deckels der Büchse luft-
dicht abgeschlossen werden. Ob es für eine derartige
Dichtung mittels heißen Wachses automatische Vor-
richtungen gibt, die die Arbeit mechanisch besorgen, bezweifle
ich. Eher dürfte man zum Ziele kommen, wenn man die abzu-
schließenden Stellen mit einer Lösung von zügigem Paraffin in
einem flüchtigen Lösungsmittel überstreicht, sodaß beim Ver-
dunsten desselben eine dünne, elastische, dicht schließende Pa-
raffinschicht hinterbleibt. *E. B.*

811. Abietinsäure, der Hauptbestandteil des Kolopho-
niums, ist m. W. noch kein Gegenstand des technischen Han-
dels. Pflanzenölfettsäure kann jede Fettspaltung lie-
fern; auch im Inseratenteil dieser Zeitung finden Sie jeweils
Lieferanten für dieses Produkt. *Br.*

812. Der Anstrich mit Wasserglas und Schlämm-
kreide auf den Fabrikfenstern läßt sich natürlich
nur schwer entfernen, da Wasserglas und kohlensaurer
Kalk, ohne eigentlich eine chemische Verbindung einzugehen,
eine marmorharte, kompakte Masse beim Austrocknen bilden.
Die Entfernung ist wohl nur durch Zersetzung mit Säure, etwa
Salzsäure möglich, die sich mit Schlämmkreide zu löslichem
Calciumchlorid umsetzt, dadurch auflockernd wirkt, sodaß der
Überschuß an Säure auch auf das Wasserglas zersetzend ein-
wirken kann. Warme Salzsäure befördert die Zersetzung und
damit die Reinigung. In Zukunft streichen Sie die Fenster mit
Kalkmilch oder mit einer Aufschlämmung von Kaolin, die sich
leicht mit Wasser entfernen lassen. *Gg.*

813. Das Absetzen des Graphits bei der Herstellung
von Zahnradglätte verhindert man bei warm herge-
stellten Produkten am besten dadurch, daß man bis zum be-
ginnenden Erkalten rührt. Bei auf kaltem Weg mit Harzstocköl
hergestellter Glätte rührt man bis zum beginnenden Stocken
und verhütet dadurch das Absetzen. *H. Kr.*

814. Der Innenanstrich mit Asphaltlack eines
eisernen Sammelbehälters für die Mutterlau-
gen der Kristallsodafabrikation ist nicht gerade
zu empfehlen, da Öllacke gegen alkalische Flüssigkeiten nicht
sehr widerstandsfähig sind. Billiger und besser wird sich ein
Anstrich aus Wasserglas und Schwerspat, evtl. Wasserglas und
kohlensaurem Kalk (siehe Antwort 812 in dieser Nummer) be-
währen. *R. A.*

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang | Augsburg, 4. November 1926. | Nr. 4

Über Metalloxyd-, Oxychlorid- und Oxyhydratkitte.

Von *H. Mayer*.

(Eing. 7. VIII. 1926.)

Metalloxydkitte. Die härtende Eigenschaft mehrerer Metalloxyde auf in dieser Richtung chemisch aktive Körper wird oft auch für die Zwecke der Kittherstellung praktisch ausgenutzt.

Von größter Bedeutung in dieser Hinsicht ist die Verbindung von Bleioxyd mit Glyzerin. Um eine vorzügliche Kittmasse zu bereiten, braucht man einfach knapp vor der Verwendung eine technisch reine, gemahlene Bleiglätte oder gleiche Teile dieser und Bleimennige mit konzentriertem Glyzerin zu einer weichen Masse anzuteigen. Als bewährte Mengenverhältnisse erwiesen sich 10 Gewichtsteile Bleioxyd und 1½ Gewichtsteile Glyzerin, 28° Bé, oder nach *Morawski* 50 g Bleiglätte und 5 cm^3 Glyzerin.

Die Hauptbedingung jeder guten Verkittung mit diesem Bleioxydglyzerinkitt, kurzhin Glyzerinkitt, ist die, die Kittungsstelle völlig rein und fettfrei vorzubereiten, sie eventl. mit Glyzerin dünn zu bestreichen und die Kittmasse nach dem Anfertigen sofort zu verwenden. Dieser fast sofort nach der Applizierung erhärtende Kitt hält auf dem Kittling so fest, daß er nur unter Zuhilfenahme von Meißel und Hammer sich abtrennen läßt. Außerdem ist der Kitt wasserfest, gegen Öle, Spiritus und die meisten chemischen Agentien wie Chlor, Säure, Alkalien unempfindlich und bis 300° C hitzebeständig.

Infolge dieses Verhaltens und der ausgezeichneten Adhäsionskraft zu fast allen festen Körpern findet der Glyzerinkitt sehr ausgedehnte Verwendung. Man gebraucht ihn zum Verkitten und Zusammenkleben von Metallen auf Metall, Stein, Glas oder Holz; zum Verstreichen von Fugen in eisernen Kesseln, zum Befestigen von Metallbuchstaben auf Glas- oder Porzellanflächen, zum Abdichten von Aquariengläsern, undicht gewordener Apparatur etc.

Verwendet man statt der Bleiglätte Zinkoxyd, so erhält man den Zinkoxydglyzerinkitt oder Zinkkitt. Wird an Stelle von Glyzerin Wasserglas genommen, so gelangt man zu Kompositionen, welche in die Klasse der

Oxychloridkitte einschlagen, von welcher die Zinkchlorid- und Magnesiumchloridkitte die wichtigsten sind.

a. Zinkchlorid-Kitte. Ein frisch gebranntes, luftdicht gelagertes Zinkoxyd wird mit Chlorzinklösung, 55° Bé, zu schlank gießbarer Konsistenz eingerührt. Die Masse läßt sich wie Gipsbrei gießen, füllt die Formen bis in die feinsten Stellen vollständig scharf aus und erhärtet steinartig fest. Noch bessere Ergebnisse sind zu erzielen, wenn das Zinkoxyd vor dem Ausglühen mit Salpetersäure schwach angefeuchtet wird oder wenn zum Einrühren etwa 1% einer wässerigen Boraxlösung oder salzsäurehaltigen Weinsteinlösung mitverwendet wird. Behufs Verbilligung kann der Kittmasse gemahlenes Glas, Quarz oder sonst ein harter Füllstoff einverleibt werden.

Einen chlorbeständigen Zinkchloridkitt für die Chlorentwicklungsapparate stellt man durch Einteigen von gleichen Teilen Zinkweiß und Sand mit einer eisenhaltigen Chlorzinklauge, 1,26, her. Der erhaltene Brei muß sofort verbraucht werden, da er schnell erhärtet. Auch eine Vorratsmischung, die jedoch unter völlig luftdichtem Verschluß zu lagern ist, ist durch Vermengen von 2 T. Zinkoxyd und 1 T. Zinkchlorid zu bereiten. Vor der Verwendung wird das Pulver mit soviel Wasser verrührt, daß eine steife, aber noch applizierbare Paste entsteht.

Alle Zinkchloridkitte sind gegen kaltes Wasser, nicht aber gegen Säuren beständig. Man gebraucht sie in der Zahnheiltechnik als Zahnkitt, zum Zusammenfügen zerbrochener Porzellansachen, Schmuckgegenstände, zum Einkitten von Metallstücken in Stein usw.

b. Magnesiumchlorid-Kitte. Diese Kitte werden durch Einteigen von Magnesiumoxyd, gebranntem Magnesit, Magnesium-Calciumkarbonat (Dolomit), oder auch von Magnesiumkarbonat mit verschieden starker Magnesiumoxychlorid- bzw. Chlormagnesiumlösung hergestellt. Sie sind auch als Magnesia- oder Sorelzement bekannt und haben den Nachteil, gegen Wasser, Feuchtigkeit und Dämpfe nicht völlig beständig zu sein. Das Wasser löst nämlich das Magnesiumchlorid auf, wodurch die Kittung ihr Volumen verändert, bis sie zuletzt ganz bröcl wird. Um diesem Übelstand vorzubeugen, pflegt man die K stelle mit Firnis zu überstreichen oder der Kittmasse Bleigl zuzusetzen, bezw. das Magnesiumchlorid durch einen ande Stoff zu ersetzen. Nach *Berkel* stellt man solchen Zement indem auf Flußspat einige Zeit lang Schwefelsäure einwir gelassen wird, worauf man Kieserit oder eine Magnesiumsul lösung zusetzt. Sobald sich Fluorwasserstoff entwickelt, wird Ganze mit Magnesiumoxyd vermengt. Es bilden sich Calci sulfat und Magnesiumfluorid, die mit dem Magnesiumsu gemischt bleiben. Derartiger Magnesiazement soll nicht nur s hart, sondern auch von Magnesiumchlorid frei sein und Wasser sehr wenig angegriffen werden.

Ein weiterer Umstand zeigt sich beim Zusammenkom der beiden Komponenten, d. h. des gebrannten Magnesits und Magnesiumchlorids, indem sie sich entmischen. Um dies verhindern, werden dem Kitt Leim, Dextrin, Kleister, Wass glas oder Tonerdehydrat zugesetzt.

Die Magnesiazemente dienen zur Herstellung der Kur und Steinholzbelagmassen wie Xylolith, Tektan und von Zieg steinen; zum Ausbessern von steinernen Treppen, zum Verkit von Eisen auf Eisen oder Stein usw. Das beste theoretische V hältnis ist 4 T. Magnesiumoxyd und 1 T. wasserfreies Mag siumchlorid. Durch einige Formeln soll die Zusammensetz der zu verschiedenen Kittzwecken dienenden Massen ersicht werden.

	Nummer des Kittes				
	1	2	3	4	
Frisch gebrannt. Magnesit	20 T.	30 T.	35 T.	40 T.	3[illegible]
Krist. Chlormagnesium	5 „	7½ „	9 „	10 „	—
Gemahl. Bleiglätte	— „	— „	2 „	5 „	—
Kalkhydrat	50 „	2½ „	— „	— „	—
Ton oder Schlämmkreide	— „	10 „	— „	5 „	3[illegible]
Flußsand	20 „	50 „	4 „	— „	—
Asbestpulver	— „	— „	20 „	10 „	—
Kieselgur oder Kieselkreide	— „	— „	— „	30 „	3[illegible]
Holzmehl	5 „	— „	30 „	— „	—

Bei den Nr. 1—4 soviel Wasser, als zum Einteigen nötig

Statt des Wassers kann die doppelte Menge wie vor schrieben flüssiges Magnesiumchlorid, 30° Bé, genommen werd Die Formel Nr. 5 ist für eine Vorratsmischung bestimmt, wel vor dem Gebrauche mit 20° Bé dichter Magnesiumchloridlös anzuteigen ist. Die Erhärtungsdauer schwankt nach der Zus mensetzung der Kittmassen zwischen 16—40 Stunden.

Oxyhydratkitte. Das Abbinden dieser Kitte, die im wese lichen nur aus Eisenklein bestehen und ausnahmslos zum Verkit von Eisen dienen, beruht auf sog. Oxydation, Oxyhydratbildu kurzhin Verrostung, wobei die Kittmasse mit den Kittlingsstel sich so innig bindet, daß die Eisenstücke gehobelt, gedre selt, gefräst oder sonstwie bearbeitet werden können.

Der Hauptbestandteil der Oxyhydrat- oder Rostkitte ist erwähnte Eisenklein, das in Form von Feil-, Bohr-, selbst Dr und Hobelspänen in rostfreiem Zustand dienen kann. D jenigen Eisenpulver, welche vom Bearbeiten des Eisens Bohröl herstammen, müssen durch Auskochen mit alkalisc Flüssigkeiten oder Auswaschen mit fettlösenden Mitteln vollko men entfettet werden. Auch die zu kittenden Eisenflächen sol metallrein vorbehandelt sein.

Die Korngröße des Eisenpulvers ist von ziemlichem Einf auf die vorzunehmende Kittung. Je feiner sie ist, umso größer das Ausdehnungsvermögen des Kittes. Wenn auch hierin s Wert liegt, so kann doch dasselbe so bedeutend sein, daß Kittling zerspringt. Um diesem Umstand vorzubeugen, me man dem Eisenpulver inaktive Füllmittel wie Ton, Schamot mehl etc. zu. Andererseits wird, um den Verrostungsvorg schneller einzuleiten und zu fördern, dem Eisenpulver Kochs oder Salmiak beigemengt. Auch zum Anteigen gebraucht m statt des Wassers in dieser Hinsicht wirkende Flüssigkeit Wirksame Verrostungsbeschleuniger sind Kalk und Gips. richtigen Beimischungen, Mengenverhältnissen und Vorsichtsm regeln werden so fest anhaftende Verkittungen erhalten, die durch Meißel entfernbar sind.

Die in nachstehenden Formeln angegebenen Zusammenset-
z.gen sind trocken und luftdicht zu lagernde Dauermischungen,
d beim Bedarf mit den angeführten Flüssigkeiten angerührt
rden.

itt zum Ausbessern von Ofen- und Herdplatten.

48 T. ausgesiebtes Eisenpulver
12 „ Kochsalz
40 „ Gips
Wasserglas.

itt zum Flicken der Destillationsapparate und Eisenkessel.

65 T. ausgesiebtes Eisenpulver
35 „ Lehmmehl
Essig.

Kitt zum Ausbessern von Gußeisen (Gußfehlerkitt).

85 T. ausgesiebtes Eisenpulver
5 „ Salmiak
10 „ Schwefelblumen
Wasser.

itt zum Ausfüllen der Sprünge in Wasserleitungsröhren.

70 T. ausgesiebtes Eisenpulver
5 „ Kochsalz
25 „ Lehmmehl
schwacher Essig.

egen Glühhitze widerstandsfähiger Kitt.

60 T. ausgesiebtes Eisenpulver
15 „ Gips
25 „ Lehmmehl
Salzwasser.

Durch andere Beimischungen zum Eisenpulver wie Borax, Bimstein, Quarzmehl, Asbest, Kuhhaare lassen sich noch an-de Kittungseffekte erzielen.

Rundschau

Farbstofftinten. (D. R. P. 431 369 v. 14. I. 1925. Zusatz zum Patent 430 582. *I. G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft* in Frankfurt a. M.*).

Patent-Anspruch: Abänderung des Verfahrens nach dem Patent 430 582, darin bestehend, daß den Lösungen von sub-stantiven Farbstoffen Formaldehyd bzw. formaldehydabspaltende Mittel in An- oder Abwesenheit von Alkali zugesetzt werden.

Acrolit nennt sich ein neues synthetisches Harz, das durch Kondensation von Glyzerin und Phenol in Druckautoklaven oder Glasflaschen gewonnen wird. Es kann frisch durch ein ein- oder zweistufiges Verfahren unschmelzbar und unlöslich gemacht werden. Die Zugabe eines härtenden Agens zum schmelzenden Harz fördert seine Polymerisation. (Chem.-Ztg.)

Ein neues Antifriermittel.[1]) Bei Verwendung der Automobile in kälteren Gegenden ist es wichtig, daß das Kühlwasser nicht gefriert. Man hat daher verschiedene Zusätze versucht, um den Gefrierpunkt des Wassers herabzusetzen, doch haben diese Zusätze zumeist eine stark korrodierende Wirkung und greifen die Metalle an. Das ist nicht der Fall mit Äthylalkohol, und G. O. *Curme* führt aus, daß im Winter 1924/25 gegen 28 Mill. Gal. Äthylalkohol in den Vereinigten Staaten für diesen Zweck allein verwendet wurden. Auch Glyzerin ist versucht worden, hat sich aber nicht als besonders zweckmäßig erwiesen. Im Jahre 1924 hat das amerikanische Bureau of Standards denaturierten Äthylalkohol als das zweckmäßigste Antifriermittel für die Radiatoren der Automobile erklärt, doch ist zu berücksichtigen, daß vermöge seiner niedrigeren Siedetemperatur der Alkohol allmählich verdampft und mit der Zeit praktisch ganz verschwindet. Die Carbide and Carbon Chemicals Corporation ist nun im Verlaufe langer Versuche auf Äthylenglykol gestoßen, eine dicke, viskose, wasserhelle Flüssigkeit, die mit Wasser und Alkohol in allen Verhältnissen mischbar ist, und, da ihr Siedepunkt 197,5° C beträgt, aus einer wässerigen Lösung nicht verdampft. Bekannt ist diese Verbindung seit 1856 und wurde hergestellt durch Oxydation von Äthylengas mit Kaliumpermanganat, doch hat sich jetzt eine bessere Darstellungsweise gefunden. Es friert bei 56° F. Eine Konzentration von 33 bis 45% in der Radiatorflüssigkeit genügt auch für die kältesten Gegenden der Vereinigten Staaten. Es ist ein Nichtelektrolyt, wirkt daher nicht schädigend auf die Metalle und wird durch die Verwendung nicht zersetzt.

(Petr. Times 1926, S. 66 d. Petroleum.)

Versilberung durch Anreiben. Ein derartiges Präparat kann einen recht gangbaren Handverkaufsartikel bilden, um so mehr, als die Zusammensetzung recht einfach ist. Eine Versilberungsflüssigkeit könnte ungefähr nach folgendem Rezept erhalten werden:

6 g Höllenstein
6 g Salmiakgeist
10 g unterschwefligsaures Natron
10 g Schlämmkreide
100 g Wasser.

Versilberungspulver.

3 g Chlorsilber
20 g pulverisierter Weinstein
15 g Kochsalz

oder

3 g Silbernitrat
2 g Kochsalz
20 g Weinstein.

Dieses Pulver wird mit etwas Wasser zu einem Brei angerieben, und mit einem Wattebausch wird der Metallgegenstand poliert. Ein nachheriges Reiben mit Leinenlappen, auf den etwas feinste Schlämmkreide aufgestreut wird, läßt den Silberglanz sehr schön hervortreten. Parf.-Ztg.)

Fliegen- oder Vogelleim aus Misteln, auch japanischer Vogelleim genannt. Die Mistel, auch Mispel genannt, findet sich sowohl auf Laubhölzern, wie auf Nadelhölzern. Die beste Sammelzeit ist von Ende August bis Ende April, das beste Produkt gibt die auf Tannen schmarotzende Mistel. Der daraus hergestellte Leim ist fetter als der von andern Bäumen stammende Mistelleim.

Zur Herstellung des Leimes dienen nur die Mistelstengel, während die Blätter keinen Leim geben. Die Stengel werden in 3—4 cm lange Stücke zerhackt und 3 Tage lang einer Wasserröste unterzogen, und zwar am besten in einem Holzbottich. Dadurch erweicht die Rinde und lockert sich von dem Holzteil. Die Trennung der Rinde von dem Holzteil erfolgt nach dem Herausnehmen aus dem Wasser und nach vollständigem Abtrocknen desselben durch Holzstampfen. Das Gemisch von Rinde und Holzteilen wird nun mit heißem Wasser übergossen und solange kräftig mit Holzstampfen bearbeitet, bis sich die Masse kneten läßt. Die noch heiße Masse wird in handliche Blöcke geformt, die sofort in kaltes Wasser gelegt werden. Darauf kommen sie in grobe Siebe, die in kaltes Wasser eingehängt sind. In diesen wird durch kräftiges Durcharbeiten in dem kalten Wasser der Leim von den Holz- und Faserteilen getrennt und ist nun gebrauchsfertig.

Der Mistelleim stellt ein zähes fadenziehendes Produkt von schwach weinartigem Geruch dar. Unter Wasser aufbewahrt, hält er sich jahrelang ohne einzutrocknen. Außer als Fliegen- oder Vogelleim eignet er sich vorzüglich zur Herstellung von Leimruten. Die Rinde der Stechpalme soll ein dem Mistelleim ähnliches Produkt ergeben. *M.*

Lederfette dienen zum Einfetten, Wasserdichtmachen und Konservieren von Leder aller Art, Treibriemen, Schuhen, Sattelzeug u. dgl. Je weniger die Lederfette unter Mitverwendung von Mineralöl-Kohlenwasserstoffen und Harz hergestellt werden, umso besser sind sie für vorstehend genannte Zwecke geeignet. Die besten Produkte erzielt man unter Benutzung von nur reinen tierischen und pflanzlichen Ölen und Fetten. Gute Lederfette und brauchbare, billigere Qualitäten erhält man u. a. nach folgenden Vorschriften.

1. 25 T. neutrales Wollfett, 25 T. Talg, 40 T. Leinöl oder Tran.
2. 10 T. Montanwachs, 25 T. Talg, 25 T. Tran, 20 T. Rizinusöl, 20 T. oxyd. Rüböl.
3. 15 T. Montanwachs, 10 T. Kienteer, 75 T. Tran.
4. 15 T. Ceresin, 85 T. Spindelölraffinat.
5. 15 T. Ceresin, 15 T. Harz, 10 T. rohes Wollfett, 30 T. Tran, 30 T. Spindelöl. *E. W.*

Skiwachs. Die jetzt bald einsetzende Saison für die Schneeschuhläufer bringt wieder eine mehr oder weniger große Nachfrage nach Skiwachs. Dies dient zum Glätten der Skier und wird teils warm, teils kalt aufgetragen. Entweder kommt es in Stücken oder in salbenartiger Beschaffenheit in Tuben in den Handel. Stets müssen die Ski vor dem Auftragen gereinigt werden und trocken sein, denn nasses Holz und Skiwachs gibt stets nur eine Schmiere. Hergestellt werden diese Wachse durch einfaches Zusammenschmelzen der verschiedenen Bestandteile bei mäßiger Temperatur mit darauffolgendem Ausgießen in Tafeln oder Tuben.

Zum Ausgießen in Tafeln eignen sich folgende Ansätze:

1. 60 T. Paraffin 40/42°, 12 T. Harz, 6 T. Wollfett und 22 T. Montanwachs.
2. 50 T. Ceresin, 40 T. Paraffin, 10 T. Wollfett.

Ansatz für Tubenfüllung:

18 T. rohes Montanwachs, 5 T. Karnaubawachs, 70 T. Firnis, 7 T. Terpentinöl. *J. L.*

---

*) Von dem Patentsucher sind als die Erfinder angegeben worden: Dr. *Hermann Schladebach* in Dessau und Dr. *Herbert* *Kühle* in Dessau-Ziebigk.

[1]) Vgl. Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 41 und 42 im Beiblatt.

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 30. Oktober 1926.) Paris notierte: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 74 (ca. RM 149), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 88 (ca. RM 177), also etwas abgeschwächt, Dynamitglyzerin Nobel test D 21 $ 51. Zu letzter Notierung muß bemerkt werden, daß feste Angebote zu $ 51 vorgelegen haben, und daß Käufer auf Januar-Juni-Lieferung zu $ 50 auf dem Markte waren.

Ein Herabgehen Verkäufers Forderung auf $ 50,75 hat zu keinem Ziel geführt, jedoch lassen Käufer durchblicken, daß sie eventuell $ 50,25 anlegen würden. Hieraus schließe ich, daß feste Angebote auf Januar-Juni zu $ 50,50 eventuell zu Geschäften führen würden. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (28. Oktober 1926.) Die Kabelmeldungen vom La Plata über Frost haben auf den Markt im allgemeinen wenig Eindruck gemacht. Soweit Preissteigerungen für Ölsaaten und Pflanzenöle zu verzeichnen waren, fußten sie hauptsächlich auf der festen Tendenz des Weltfrachtenmarktes. Die zweite amtliche Vorschätzung der Anbaufläche für Leinsaat am La Plata brachte eine Erhöhung um 149 000 Acres auf 6,669 Mill. Acres gegenüber der ersten Schätzung vom 2. September. Wenn wirklich Schaden angerichtet worden ist, so dürfte solcher durch die günstigere Schätzung der Anbaufläche ausgeglichen sein, vorausgesetzt, daß der Durchschnittsertrag keine Einbuße erlitten hat. In den nächsten zwei Wochen muß sich das Schicksal der Ernte nunmehr entscheiden, sodaß die Wetterberichte vom La Plata den Markt bis dahin noch wesentlich beeinflussen werden. Zunächst besteht also die Aussicht für eine Leinsaaternte am La Plata von annähernd 2 Mill. t fort. Die argentinischen Leinsaatabladungen ergaben 11 000 t nach Nordamerika, 4300 t nach England und an Ordre und 8000 t nach dem Festlande, insgesamt 23 300 t gegen 28 700 t in der Vorwoche und insgesamt 46 100 t und 17 700 t in den vergleichenden Vorjahrswochen, während von Indien nach Europa in dieser Woche nur 200 t Leinsaat abgefertigt wurden. Hiernach schwammen nach Europa Ende der Woche 81 700 t Leinsaat, 5400 t Rübsaat und 13 800 t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.15, neue Ernte April-Mai £ 16.17/6, Bombay £ 18.10, Plata £ 16.2/6, neue Ernte Januar-Februar £ 15.12/6, Rübsaat Toria £ 19.5, Kottonsaat Bombay £ 7.12/6, schwarze ägyptische £ 10.17/6, Sojabohnen £ 11.10; Hull: Leinöl £ 32.5, Januar-April £ 32.2/6, Mai-August £ 31.12/6, Sojaöl £ 35.10, geruchfreies £ 39.10, Rüböl £ 45.10, raffiniertes £ 47.10, Kottonöl, rohes, Bombay £ 32.10, rohes ägyptisches £ 34, eßbares raffiniertes £ 38, Palmkernöl, gepreßtes 5½% £ 45.15, Erdnußöl, geruchfreies, £ 47, gepreßtes oder extrahiertes £ 43 je 1 t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. 40¾, November Fl. 36¾, Dezember Fl. 37¼, Januar-April Fl. 36¾ bis 37, Mai-August Fl. 36¾ bis 36¼, September-Dezember Fl. 36, Rüböl, vorrätig, Fl. 56, Januar-April Fl. 51¼ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt notierte am Schluß rohes Leinöl RM 76, Erdnußöl RM 80 bis 81,50, rohes Rüböl RM 95 bis 96, Kokosöl Ceylon RM 94 bis 95 je 100 kg mit Faß ab Lager. Nach Preissteigerungen für Futtermittel im allgemeinen zogen auch Ölsaatkuchen mehr oder weniger an. In Südwestdeutschland forderten Abgeber für Sojaschrot brutto mit Sack RM 20,75 bis 21, Leinmehl brutto mit Sack RM 22 bis 22,25, Leinkuchen lose RM 21,25 bis 21,50, Palmkuchen lose RM 14,75 bis 15, Rübkuchen lose RM 14,25 bis 14,50 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 28. Oktober 1926.) Leinöl. Infolge enormer Erhöhung der Seefrachten von Amerika nach Europa und der aus Argentinien kommenden Frostberichte stiegen die Leinsaatpreise. Infolgedessen setzten auch die Mühlen ihre Forderungen mehrfach herauf. Am hiesigen Markt war ein gutes Bedarfsgeschäft. Es notiert: Leinöl, prompt Dezember RM 76,25, Januar-März RM 76,25, Leinölfirnis, gar. rein, doppelt gekocht, RM 78,50 prompt. In Sojabohnenöl war das Geschäft lebhafter. Der Druck des schwimmenden Angebotes ist vorläufig verschwunden, und es machte sich sogar für Oktober-November-Termine eine Knappheit bemerkbar. Die Preise haben sich dementsprechend auch befestigt. Erdnußöl hatte eine etwas bessere Nachfrage bei unveränderten Preisen. Kottonöl lag unverändert bei geringem Kaufinteresse. Für Rüböl sind die Preise im Verlauf der Woche weiter erhöht worden. Der Absatz bewegte sich in engen Grenzen. Rindertalg. Gute Qualitäten bleiben knapp angeboten. La Plata-Talge sind fester gestimmt, das Kaufinteresse nimmt zu. Auch schwimmende Ware bleibt gefragt. Auf der gestrigen Londoner Talgauktion waren 1139 Fässer aufgestellt, verkauft wurden hiervon 440 Fässer zu unveränderten Preisen. Für Palmkernöl und Kokosöl zeigte man mehr Interesse. Die Notierungen wurden in der abgelaufenen Woche ca. £ 1 erhöht, bewirkt durch die festere Marktlage für Kopra resp. Palmkerne sowie die erhöhten Frachtraten. In einigen Fettsäuren u. a. in Kokosölfettsäure sind verschiedene Mühlen bis Ende November ausverkauft. Für extra helle Erdnußölfettsäure herrschte eine etwas bessere Nachfrage. Der Markt für Rizinusöl hat sich seit einigen Tagen wesentlich befestigt, zurückzuführen auf erhebliche Erhöhungen der Saatpreise. Hinzu kommt, daß von seiten der Verbraucher den letzten 14 Tagen außerordentlich stark disponiert wor ist, weshalb die Abgeber für prompte Lieferung von ihren For rungen nicht abgehen. Auch für spätere Termine war die Na frage als gut zu bezeichnen. Für diese sind die Preise glei falls gestern um sh 10 erhöht worden. Der Tran-Markt unverändert. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A

— (Hamburg, den 28. Oktober 1926.) Leinöl, pron Dez. 76,25, Leinöl Jan.-März 76,25, Leinölfirnis 78,50, Palmker roh 89, Kokosöl, roh, in Barrels 93, Kokosöl Ceylon in Fässern Palmöl Lagos 77, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., raff., e 93, Sojabohnenöl, roh 80,50, Leinölfettsäure 78, Kokospa kernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 70, Sojaölfettsäure bis 62, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure 47, Rizinu I. Pressung, loko 86, Rizinusöl II. Pressung 82, Rizinusöl DA 96, Talg, südamerik. A 86—89, Talg, südamerik. schwimmend 86, Talg, austr. fair colour 85,50, Talg, deutsc ca. 85—88, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80, Schwei fett, weißlich 90, Benzinknochenfett, benzinextr. 70, Rüböl, 94,50, Abdeckereifett 69—71, Rohmedizinaltran, loko 75, Dors lebertran, extra hell 67,75, Dorschlebertran, gelb 65, Dors lebertran, braunblank 59, Brauntran 43, Extraktionstran 33.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto e schließlich Packung.

Tendenz fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A

Holzöl. (Hamburg, den 28. Oktober 1926.) Infolge F lens der Nachfrage haben die Preise weiter nachgegeben, ich notiere für Loko- und schwimmende Ware £ 75 bis p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 72 bis 73 p. engl. ton.

E. N. Becke

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 28. Oktober 19 Palmöl: Der Markt war im Laufe der letzten Woche an s eine Kleinigkeit fester bei unverändert schleppender Nachfra sodaß die Forderungen der Ablader, die teilweise höher la als in der letzten Woche, nur ganz vereinzelt bezahlt wurd Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwi mend auf Hamburg, £ 36.15, Dahomey-Palmöl, schwimm auf Hamburg, £ 36.12/6, Kamerun-Palmöl, schwimmend Hamburg, £ 36.5, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hambu gewöhnl. £ 31.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hambu rot £ 32.10, Bissao-Plantagen-Palmöl, loko £ 36.15, Lagos-Da mey-Softs-Palmöl, Okt.-Nov., £ 36.10, Lagos-Dahomey-Sof Palmöl, Nov.-Dez., £ 36.12/6, Kongo-Palmöl, schwimmend Hamburg, £ 31, Bas. 2%, Conakry-Palmöl, schwimmend Hamburg, £ 35.15.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden 1139 aufgestellten Fässern 440 verkauft. Die Preise waren verändert. In England ist man bestrebt, eine Befestigung Talg herbeizuführen, doch scheinen die Verbraucher die heren Preise nicht anlegen zu wollen, sodaß das Geschäft der letzten Berichtswoche verhältnismäßig klein war. Wir tieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Digester-Rind talg, loko Hamburg, £ 43.10, Matadero-Rindertalg, loko Ha burg, £ 43, Matadero-Rindertalg, schwimmend, £ 43, Sansine Barracas-Rindertalg, Nov.-Dez. £ 43, Austral mixed Rinderta good colour, loko £ 42.10, weißer Home Melt-Talg, prom £ 43.15, La Plata Premier Jus, kurz fällig $ 22,25, nord. säu freier Rindertalg, prompt dän. Kr. 82,50, London Sweet Tall prompt von England, £ 42.15, La Plata I-Rindertalg, lo £ 43.10, heller dänischer Rindertalg, Parität Hamburg RM

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H

*** **Fettstoffe.** (28. Oktober 1926.) Am deutschen Markt zog die Preise für Tran und zum Teil auch für Talg in den letz Wochen etwas an, gelegentlich stellte sich auch etwas mehr Na frage ein. Südamerikanischer Rindertalg notierte im Großhan RM 87 bis 90, technischer Hammeltalg RM 94 bis 96 und g farbiger australischer Mischtalg RM 86 bis 87,50 je 100 mit Verpackung ab Lager.

In England war Tran zum Teil ebenfalls teurer, die Pre von Talg neigten jedoch schließlich mehr zu Gunsten der Käu Am Liverpooler Markt forderten Abgeber Ende der Berichts riode für Neufundland-Tran vorrätig 39 sh 6 d, auf Verschiffu 39 sh 1 cwt. ab Quai, auf Verschiffung für südamerikanisch Rindertalg erster Qualitäten 41 sh 9 d bis 42 sh 9 d, zwei Qualitäten 38 sh bis 39 sh, für guten bis feinen australisch Rindertalg 43 sh bis 44 sh 6 d, Hammeltalg 43 sh bis 44 guten australischen Mischtalg 41 sh 6 d bis 42 sh je 1 c cif Liverpool, für englischen Schmelztalg je nach Beschaffenh 39 sh bis 44 sh 1 cwt. ab Schmelze. New York ermäßigte Preise für Talg von 8¼ bis 8½ Cents auf 7⅞ bis 8⅛ Ce 1 lb. fob New York. Chicago notierte am Schluß des Berich monats für Schmalz Oktober 13,82½ Doll., Januar 13,30 Doll. Mai 13,35 Doll. je 100 lbs.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 30. Oktober 1926.) Sulfuröl hat es seit unserem letzten Bericht (Nr. 41, S. 7 einen kleinen Krach gegeben, wenigstens im Lirepreis, wo allerdings die auswärtigen Käufer keinen Vorteil haben, w die Lira sich so sehr verteuert hat. Geschäfte in gutem grün Sulfuröl haben stattgefunden zu folgenden Preisen: Oktober-N vember, Öl aus letzter Ernte, bei knappen Vorräten, zu Lit

b 515; Januar-April, Öl aus der kommenden Ernte zu Lit 475 b 480. Diese Preise sind für 100 kg netto in Barrels bahnfracht-fi Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest, Zahlung diesseits bei der nahme; kostfracht Hamburg-Rotterdam ist der Preis je nach je der Fabriken vereinzelt derselbe, doch zumeist um Lit 15 die 100 kg teurer als bahnfrachtfrei der vorgenannten Sta-ien.

Bei dem greifbaren grünen Sulfuröl ist wegen der Gering-igkeit der Bestände am Preise nicht weiter zu handeln. Ent-scht sind die Inhaber, die vor wenigen Wochen noch etwa mehr dafür lösten.

Für neues Sulfuröl Januar-April ist die Stimmung der aus-tigen Käufer noch matt, indes soll nicht verhehlt werden, die neue italienische Olivenernte soweit zwar im großen ganzen gut, aber doch keineswegs übermäßig verspricht.

Wachse und Harze. (H a m b u r g 1, den 28. Oktober 1926.) e wesentliche Veränderung in der allgemeinen Lage hat sich enüber meinem letzten Bericht nicht ergeben, das Geschäft in der vergangenen Woche ruhig. P a r a f f i n: Lediglich diesen Artikel war etwas mehr Nachfrage zu verzeich-, ohne jedoch eine Änderung meiner letzten Preise zu be-ken. Ich notiere für greifbares und kurzfälliges Ia weißes rik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,75 bis 13,85, weiße amerik. affinschuppen 50/52° $ 12,50 bis 12,75; Abladungs-Ware elparaffin $ 13,75, Paraffinschuppen $ 12,50. Weißes poln. elparaffin 50/52° ab Grenze kostet nach wie vor $ 12,50. resin zeigte keine nennenswerten Umsätze. Ich notiere für esin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-esin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere dationen entsprechend. B i e n e n w a c h s: Der Abladungs-rkt ist nach wie vor außerordentlich fest, und demgegenüber llen sich die Preise für prompt greifbare Ware noch sehr stig, zum Teil notieren Abladungen schon höher als Loko-re, mit Preissteigerungen ist in Bienenwachs daher sicher zu nen. Ich notiere heute noch für Loko- und kurzfällige Ware nach Provenienz sh 169 bis 190 p. cwt., Abladungs-Partien chpreisig. Deutsches Bienenwachs kostet RM 4 p. kg. J a-n w a c h s: Bei nur kleinem Geschäft haben sich die Preise erändert gehalten für Loko-Ware sh 88 p. cwt., Abladungs-tien sh 85 bis 86 p. cwt. K a r n a u b a w a c h s: Die Nach-ge ist in der vergangenen Woche reger gewesen, was jedoch die Preise, da reichlich Loko-Ware noch vorhanden, keinen fluß gehabt hat; die Ablader halten nach wie vor auf Preis. o-Ware notiert fettgrau sh 165 p. cwt., courantgrau sh 166 cwt., Abladungs-Partien je nach Termin sh 162 bis 157 cwt. M o n t a n w a c h s notiert unverändert RM 55. H a r z: der letzten Berichtswoche schwankten die Preise außer-entlich, um heute wieder auf den Preisstand des letzten ichtes zu kommen. Ich notiere für amerik. Harz „F/G" 12 bis 12,40, „H/J" $ 12,10 bis 12,40, Abladungs-Ware 2 bis 12,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an-eben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto . Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bzw. Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (H a m b u r g , den 28. Oktober 1926.) P a r a f f i n: Der rkt lag auch in der abgelaufenen Berichtswoche verhältnis-ßig ruhig. Die Preise blieben unverändert wie folgt: Amerikan. elparaffin 50/2° $ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin ° $ 13—13,25. C e r e s i n: Die Umsätze bewegten sich bei igem Bedarfsgeschäft in normalen Grenzen zu folgenden eränderten Preisen: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia B RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, kerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. O z o k e r i t wie bis-: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte urgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware 194—270. B i e n e n w a c h s: Das Ausland nahm größere ten aus dem Markt. Das Inlandsgeschäft lag ruhig. Zufolge größeren Auslandskäufe war der Markt preishaltend. Für adungsware werden von den überseeischen Stapelplätzen hö-e Forderungen gemeldet. Für greifbare Partien wird z. Zt. iert: Ostafrika 175—176, Benguela 171—172, Brasil 186 bis sh p. cwt. K a r n a u b a w a c h s: Auslandskäufe im hiesigen rkte verursachten eine steifere Haltung. Greifbare und kurz-tige Ware war lebhafter begehrt. Größere Zufuhren stehen Beginn der neuen Ernte nicht in Aussicht. Für Lokoware d z. Zt. noch etwa 168—170 sh per cwt. gefordert, für adungsware etwa 169—163 sh per cwt. J a p a n w a c h s: ruhige Tendenz des Marktes zeigte keine Veränderung. Die anischer Ablader sind nach wie vor sehr fest gestimmt. Loko-e etwa 87—89 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh cwt. M o n t a n w a c h s: Es wird gefordert: RM 50—55 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 45 per 100 kg Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nt anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpak-g, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin ver-t. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs . 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (H a m b u r g , den 30. Oktober 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

A m e r i k a n i s c h e s Harz, Loko-Ware: FGHJ 12,50, WG 13,75 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: GHJ 6,55 bis 6,67½, KM 6,60 bis 6,72½ $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

F r a n z ö s i s c h e s Harz, loko: H 11,70, N 12,10, WG 12,60 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: F 10½, G 10½, N 11,25, WG 11,95, WW 12, AAA 12,50 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

S p a n i s c h e s Harz, Loko-Ware: IX 11,50, X 11,60, VI 12,40, III 13,65, Excels. 14,30 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 10,75, XI 11,10, X 11,35, IX 11,50, VIII 11,60, VII 11,70, VI 11,90, V 12,30, IV 12,40, III 12,95, II 13,60, Ic 13,70, Is 13,80, Ie 13,90, Excelsior 14 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

G r i e c h i s c h e s Harz nach Qualität 22/6 bis 25/6 sh p. cwt. b/n.

P o r t u g i e s i s c h e s Harz: tel quel 11,70 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im L o n d o n e r M a r k t stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz: E 29/6, F/G 31/3, N 32/3, WG 34/9, WW 35/6; französ. Harz: WW 29/- sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

Die letzte Woche brachte ziemlich ungeregelte Harzmärkte; die amerikanischen Verkäufer gingen mit ihren Preisen verschiedentlich auseinander, manchmal gar nicht unerheblich, woraus man schließen muß, daß sich drüben zwei Strömungen geltend machen, eine, die gern verkaufen will, auch wenn es nur mit Konzessionen möglich ist, die andere aber, die es nicht für richtig hält, weitere Konzessionen an den Preisen zu machen! Die Stagnation im Geschäft, sowohl drüben wie bei uns, war eine ausgeprägtere als in den voraufgegangenen Wochen; für Amerika ist dies erklärlich, wo die Wahlperiode auf ihrem Siedepunkte angelangt ist. Es ist aber nicht so unwahrscheinlich, daß nach vollzogener Wahl die geschäftliche Tätigkeit drüben wieder scharf einsetzen wird, wie man es früher aus derartigen Anlässen resp. nach Ablauf der Wahlperioden schon öfter oder sogar fast regelmäßig bemerken konnte.

An den europäischen Märkten bewirkte die geschäftliche Unlust vor allen Dingen ein größeres Bemühen der spanischen und französischen Verkäufer von Harz, Ware los zu werden. Sie kamen für fast alle Grade mit erheblich ermäßigten Preisen heraus, ohne allerdings vorerst damit den gewünschten Erfolg zu erzielen. Es geht auch jetzt wie immer, daß die Zurückhaltung im sinkenden Markte immer größer wird und eine Neubelebung erst eintritt, wenn der niedrigste Punkt überwunden ist und sich die Preise zu neuem Aufgang anschicken.

Es sieht tatsächlich so aus, als ob die europäischen Harzproduzenten, die bisher nur zu sehr der amerikanischen Initiative folgten (ob aus freiem Antrieb oder auf Grund bestehender stiller Vereinbarungen, das ist für den Augenblick gleichgültig) jetzt doch weniger Zuversicht für die weitere Entwicklung hegen! Unwahrscheinlich ist es natürlich nicht, daß sich die Harzverbraucher vorerst noch weiter nötigen lassen werden, von den gebotenen günstigeren Einkaufsgelegenheiten Gebrauch zu machen. Teilweise ist man, auch bei uns, ja für einige Zeit mit dem Nötigsten versorgt; was an wirklich dringendem Bedarf von kleineren Verbrauchern, die sich Vorräte nicht halten können, laufend gedeckt werden muß, ist nicht so umfangreich, um die Marktstimmung sonderlich aufbessern zu können.

Auch in anderen Verbrauchsländern scheinen die Dinge ähnlich zu liegen; man bemerkt, daß Amerika nicht nur über den schlechten Absatz an die eigene Industrie zu klagen hat, sondern daß man auch — nachdem die letzten Wochen große Exportverladungen brachten — sich wohl sagt, daß die ausländischen Käufer einstweilen nicht genötigt sein werden, umfangreicher an den Erstmärkten zu operieren.

Soweit Europa in Frage kommt, wirkt begreiflicherweise das Ausbrechen der europäischen Erzeuger aus den bisherigen Prinzipien deprimierend; die eigenen Industrien, die bisher einen größeren Teil der Landesproduktion verarbeitet haben sollen, beginnen auch zu stocken, und es stellt sich nun heraus, daß die laufende Ernte dazu um ca. 10% größer läuft als in der letzten Saison.

Im deutschen Geschäft hat die Ruhe während der letzten Woche noch zugenommen; der schwieriger werdende Absatz der Fertigprodukte mag in erster Linie die Veranlassung dazu sein. Eine gewisse Rolle spielen aber auch die noch immer steigende Tendenz bei anderen Rohstoffen, die erhebliche Erhöhung der Kohlenpreise und in deren Gefolg die auf allen Seiten erfolgende Heraufsetzung der Frachttarife, der Platztransportsätze etc. Die allgemeine Verteuerung der Existenzbedingungen der großen Massen wird folgen und wenn man ihr nicht rechtzeitig zu begegnen vermag, wozu heute weniger Handhaben vorhanden sind, dürften sich wieder alle jene Folgen einstellen, die man schon von früher kennt.

Alles in allem sieht es im Augenblick wieder einmal garnicht rosig aus, und es wäre nur zu wünschen, daß Mittel und Wege schnell gefunden werden, die Krisis zu überwinden, die

der gesamten Weltwirtschaft neuerdings in verstärktem Maß droht.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 28. Oktober 1926.) *Knochenleim RM 77, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim RM 108, Terpentinöl, amerik. $ 30,25, Terpentinöl, franz. $ 28,25, Harz, amerik. FG $ 12,95, HJ $ 13,05, M $ 13,30, WG $ 15,20, Schellack TN orange sh 192/6, Schellack lemon sh 215.

Schellack liegt sehr fest und kam zuletzt aus Calcutta bereits mit sh 185 für TN orange.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 28. Oktober 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 20, Bariumkarbonat 98—100% 12, *Bittersalz 3,80, Bleiglätte, rein 86, Bleimennige, rein 86, Bleiweiß, pulv. 84,50, Bleiweiß in Öl 88,50, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 20, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 42, Chromalaun 29, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 4,25, Essigsäure 80% chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 7,50, Kalialaunkristallmehl 14,85, *Kalialaun in Stücken 15,50, Kali, chlorsaures 55, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 82, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kupfervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schuppen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,50, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasche 96—98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium 30/2% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 16, Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

In Salmiak sind die Fabriken teilweise bis Dezember ausverkauft. Die Preise für chlorsaures Kali gaben weiter nach.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Wilhelm Knöfler chem.-techn. Erzeugnisse, Berlin, wohin die Niederlassung von Hamburg verlegt ist. Inhaber: Wilhelm Knöfler, Kaufmann, Berlin.

† Taucha, Bez. Leipzig. Chemische Fabrik Rudolf Seydel. Inhaber: Kaufmann Rudolf Seidel. Kadaververwertung und Herstellung chemischer Produkte.

Berlin. J. G. Mouson & Co. Zweigniederlassung Berlin. Der Kaufmann Friedrich Carl Mouson ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Kaufmann Edgar Bieber, Frankfurt a. M., in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. — Öl- und Fettwerk Emil Weidemann G. m. b. H. Stammkapital auf 7000 RM umgestellt.

Christburg. Ostdeutsche Ölfabrik Paul Welski. Firma erloschen.

Frankfurt a. M. Bensheimer Öl- und Fettwaren-Manufaktur Gabriel Wolf. Gesellschaft aufgelöst. Firma erloschen.

Gotha. J. C. Bloedner Sohn Aktien-Gesellschaft. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 12. August 1926 ist § 22 des Gesellschaftsvertrags gemäß der notariellen Niederschrift geändert.

Hof i. B. Die Fabrik für chemische Produkte Wilhelm von Sperl ist durch ein Schadenfeuer vollständig ausgebrannt.

st. Maastricht. Gegen die United Castor Soap and Soda Factury Ltd. Jacques Jongen & Co., N. V. Vereenigde Ricinus-Olie zeep-en sodafabrieken und C. B. Florent in Maastricht hat das Gericht eine Untersuchung eingeleitet, da man der Annahme ist, daß sie die Fortsetzung der Ricinusolie-Angelegenheit sind, über die kürzlich eingehend berichtet wurde. Das erstere Unternehmen scheint ebenfalls in England eine Emission vorbereitet zu haben.

Memel. Kürzlich ist die Memeler Kerzenfabrik (Katz, Levy & Co.) vollständig niedergebrannt. Versichert war die Fabrik mit 35 000 Dollar bei einer litauischen Versicherungsgesellschaft. Es liegt fahrlässige Brandstiftung vor.

Minden i. W. Hahnerol-Ölwerke A.-G. Direktor Karl Albert Schneidewind ist aus dem Vorstand ausgeschieden.

Rastatt. Huth & Maier, Fabrik chemisch-technischer Erzeugnisse G. m. b. H. in Malsch, Amt Ettlingen. Vertretungsbefugnis des Liquidators Josef Huth beendigt. Firma erloschen.

Wels, Oberösterreich. Henry, Seifen-, Kerzen- und Fettwarenfabrik, G. m. b. H. Die Gesellschaft gründet sich nunmehr auf die mit Beschluß der Generalversammlung vom 29. Juni 1926 infolge der Umstellung nach dem Goldbilanzengesetz in den Art. 4, 15, 17 und 18 geänderten Gesellschaftsvertra[g]. Stammkapital bisher K 700 000, nunmehr S 200 000.

Vom Weltmarkt.

Der Außenhandel der Vereinigten Staaten in Seifen, Parf[ü]merien und kosmetischen Mitteln im ersten Halbjahr 19[26]. Die Einfuhr von Seifen und Toilettepräparate[n] hatte im ersten Halbjahr 1926 einen Wert von 3,03 Millionen oder 25% mehr als in der gleichen Zeit 1925. Die Einfuhr v[on] Parfümerien und Bay Rum stieg von 472 400 lbs. im erst[en] Halbjahr 1925 auf 586 400 lbs. in den ersten sechs Monat[en] 1926. Der Wert der Einfuhr ging aber in der gleichen Z[eit] von 923 000 $ auf 740 500 $ zurück. Die Einfuhr von Riec[h]stoffen hatte einen Wert von 1,44 Mill. $, die Einfuhr v[on] Kosmetica und anderen Toilettepräparaten einen solchen v[on] 350 600 $ (624 700 lbs.). Beide Beträge waren gegenüber [der] gleichen Zeit des Vorjahres verringert.

Die Ausfuhr von Seifen und Toilettepräpar[a]ten weist eine Zunahme um 8% auf und übersteigt die Einfu[hr] dieser Erzeugnisse um nahezu zwei Drittel. Der Wert dies[er] Ausfuhr betrug in der Berichtszeit 8,17 Mill. $, die Ausfuhr v[on] Seife, die um 7% gesteigert war, umfaßt etwa die Hälfte dies[er] Summe.

Die Ausfuhr der Parfümerie- und Toiletteerzeu[g]nisse hatte einen Wert von 4,12 Mill. $. Die einzelnen P[o]sitionen verteilen sich wie folgt:

	Menge in 1000 lbs.	Wert 1000
Parfümerien und Toilettewasser	—	193,2
Talkum und Toilettepuder	1727,5	884,8
Schminke, Creme u. a. Kosmetica	1225,2	699,0
Zahnpasten	1402,4	1478,3
Andere Zahnpflegemittel	291,6	205,5
Alle anderen Toilettepräparate	945,4	668,5

(Die Chemische Industrie.)

Industrie des Auslandes.

Vereinigte Staaten von Amerika. Herstellung v[on] Parfümerien und Kosmetica im Jahre 1925. „Oil, Paint and Dr[ug] Reporter" veröffentlicht den Censusbericht der Hersteller v[on] Parfümerien, Toilettepräparaten usw. in den Vereinigten Staat[en] für das Jahr 1925. Danach hatte die Produktion dieser Grup[pe] im Jahre 1925 einen Wert von 141,5 Mill. $ gegen 119,2 Mill im Jahre 1923. Im einzelnen verteilt sich die Produktion d[es] Jahres 1925 wie folgt:

	Wert in 100[0]
Schminken, Cremes usw.	34 178
Zahnpflegemittel	25 496
Toilettepuder	21 423
Parfümerien und Toilettewasser	20 544
Haarpflegemittel	9 480
Haarfärbemittel	1 616
Andere kosmetische und Toilettepräparate	20 694
Parfümerien, Kosmetica usw., die nicht nach Klassen angegeben waren	8 057
Insgesamt:	141 488.

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zolltarifentsch[ei]dung. Zu Pos. 82. Nach Entscheidung des polnischen Finan[z]ministeriums vom 23 September d. J. stellt das im Punkt 1 d[er] Pos. 82 genannte Harz von Nadelbäumen ein Pflanze[n]produkt dar, das aus Öffnungen ausgeschieden wird, die in d[ie] Rinde von Nadelbäumen durch besondere Insekten bzw. dur[ch] absichtliches Anschneiden verursacht sind. Unter dem in Punk[t] der Pos. 82 genannten Kolophonium ist der Rücksta[nd] von der Destillation obigen Harzes bei der Gewinnung v[on] Terpentinöl zu verstehen.

Lettland. Zolltarifänderungen. Die „Rigaer Wirtschaft[s]-Ztg." veröffentlicht eine Reihe der von der wirtschaftlich[en] Kommission des Landtags ausgearbeiteten Zolltarifänderunge[n]. Für unsere Leser kommen folgende Positionen in Betracht:

Position	Pro kg in Lats Konventionaltarif	Genera[l]tarif
43 Leim:		
1. Fischleim, jeder Art, Gelatine jeder Art in dünnen und dicken Tafeln netto	3,00	4,50
2. Knochen-, Leder- und Harzleim, Schuster-, Appretur- und Pflanzenleim (Agar-Agar u. a.), Mischungen aus Gelatine und Glyzerin netto	0,60	0,90
44 Knochen gewöhnlicher Gattung, auch entfettet, sowie Hörner, Hufe und tierische Erzeugnisse aller Art, n. b. g.; gesalzene und trockene Därme, Knochenkohle und Knochenerde, auch zerkleinert oder gemahlen	zollfrei	zollfr[ei]

Tschechoslowakei. Protest der Seifen- und Parfümeriefabrikanten gegen die Erhöhung der Rohstoff-Einfuhrzölle. Wie „La Parfumerie Moderne" berichtet, haben die tschechoslowakischen Seifen- und Parfümeriefabrikanten gegen die Erhöhung der Einfuhrzölle für die in diesen Industrien benötigten Rohstoffe, die auf den tschechoslowakischen Märkten nicht zu beschaffen sind, protestiert. Bisher sind verschiedene dieser Rohstoffe zollfrei eingeführt worden; durch die neue Zollbelastung dieser Rohstoffe und durch die Erhöhung der Einfuhrzölle für verschiedene andere Rohstoffe würde die tschechoslowakische Seifen- und Parfümerie-Industrie schwer bedroht und außerstande gesetzt, mit den ausländischen Produzenten zu konkurrieren.

Dominika. Änderung der Ausfuhrzölle für ätherische Öle. Durch Zollverordnung Nr. 5 von 1926 werden die Ausfuhrzölle für ätherische Öle aller Art wie folgt festgesetzt:

Preis am Tag der Ausfuhr auf dem lokalen Markt (sh per lb.)	Zoll (sh per lb.)
unter 5	0/2
5—10	0/5
10—15	0/6
15—20	0/9
20—25	1/0
25—30	1/3
30—35	1/6

u. s. f. bei jeder Zunahme des Preises um 5 sh oder einen Bruchteil dieser Preisstufe eine Erhöhung des Zolls um 3 d.
(Die Chemische Industrie.)

Handel und Verkehr.

Frachtverbilligung für Pottaschenlauge.

= Bei der ständigen Tarifkommission der deutschen Eisenbahnverwaltungen hatte die Reichsbahndirektion Köln auf Anregung der Koholyt-Aktiengesellschaft, Abteilung Rheinische Elektrowerke in Lülsdorf am Rhein, beantragt, Pottaschenlauge von Klasse A nach Klasse B zu versetzen. Nach eigener Angabe versendet das Werk monatlich 60 bis 100 Tonnen Pottaschenlauge in Kesselwagen.

Pottasche in fester Form ist nach dem Beschlusse in der Sitzung der Tarifkommission bereits in Klasse B versetzt worden. Gelegentlich der Verhandlungen in dieser Sitzung ist für die Frachtberechnung für flüssige Pottasche (Pottaschenlauge) nicht beraten worden, da ein Antrag auf Abtarifierung der Pottaschenlauge seinerzeit nicht vorlag und vermutlich angenommen wurde, daß für die Abtarifierung flüssiger Pottasche ein besonderes wirtschaftliches Bedürfnis nicht vorliege. In der letzten Tarifkommissionssitzung wurde sogar Pottaschenlauge zusammen mit Seifensiederfluß und Unterlauge aus dem damaligen Spezialtarif II gestrichen, weil diese Lauge für den Verkehr von keiner Bedeutung sei.

Diese Begründung trifft heute nicht mehr zu, da von der Koholyt-Aktiengesellschaft allein zehn chemische Betriebe und Seifenfabriken im rheinisch-westfälischen Gebiet mit Pottaschenlauge versorgt werden. Angeblich soll auch von den Königsberger Zellstoffabriken flüssige Pottasche mit der Bahn aufgeliefert werden. Die Kölner Verwaltung hat sich mit fünf solcher Werke in Verbindung gesetzt, die ihr sämtlich bestätigt haben, daß sie flüssige Pottasche von dem Werk in Lülsdorf dauernd beziehen und auch weiterhin zu beziehen die Absicht haben.

Einige Werke wiesen darauf hin, daß bei normaler Entwicklung ihrer Betriebe noch größere Mengen Pottaschenlauge als bisher in Auftrag gegeben werden müssen. Die Bezugswerke sind nach ihren Mitteilungen zum Bezuge von flüssiger Pottasche übergegangen, um die ohnehin erforderliche Umarbeitung von fester Pottasche in Pottaschenlauge im eigenen Betriebe und zur Ersparnis von Zeit und Arbeit zu vermeiden. Die Empfangswerke bitten daher dringend, dem Antrage stattzugeben.

Die flüssige Pottasche ist eine 50%ige wässerige Lösung von fester Pottasche und wird in der Seifenfabrikation, Färbereien und Wollwäschereien, zur Herstellung von kalzinierten Blutlaugensalzen sowie als wasserentziehendes Mittel verwendet. Das Erzeugnis hat somit annähernd die gleiche Verwendung wie Ätzkali, welches nach Klasse B tarifiert. Der Preis für feste Pottasche ist mit 48 RM für 100 kg und für flüssige Pottasche mit 24 RM angegeben, wogegen die bereits nach Klasse B tarifierende Ätzkalilauge 31 RM kostet.

Die höhere Tarifierung für flüssige Pottasche ist in dem Wertverhältnis zu der in Klasse B eingestuften festen Pottasche und Ätzkalilauge nicht begründet. Die Reichsbahn kann auch kein Interesse daran haben, die Beförderung von Pottasche in Laugenform durch höhere als die für feste Pottasche geltenden Frachtsätze vom Verkehr möglichst auszuschließen. Die Verwendung von Pottasche in flüssiger Form bedingt eine größere Anzahl von Transporten, da einer Wagenladung fester Pottasche zwei Wagenladungen mit flüssiger Pottasche entsprechen, und liegt daher im Interesse der Reichsbahn.

Hierzu berichtete die Reichsbahndirektion Ludwigshafen, daß Pottaschenlauge eine 50%ige wässerige Lösung von Pottasche (kohlensaures Kalium) sei. Die Herstellung erfolge durch Sättigung von Ätzkalilauge mit Kohlensäure.

Die Pottaschenlauge hat heute in der Seifen- und in der chemischen Industrie noch nicht jene Bedeutung wie feste Pottasche und Ätzkali. Sie steht aber im Begriff, sich steigende Bedeutung zu erwerben. Durch ihre besondere Eignung für die Herstellung von Schmierseife und durch die infolge ihrer flüssigen Form bedingte Arbeitsersparnis der Auflösung von fester Pottasche wird nach dem Dafürhalten der berichtenden Verwaltung mit einer ansehnlichen Hebung des Bedarfs an Pottaschenlauge zu rechnen sein.

Tatsächlich sind, wie in dem Antrage der Reichsbahndirektion Köln dargetan, bereits eine größere Anzahl der im rheinisch-westfälischen Gebiete belegenen Seifenfabriken, die sich bekanntermaßen vorwiegend mit der Herstellung von Schmierseifen befassen, und auch chemische Fabriken dieses Gebietes zu der Verwendung von Pottaschenlauge übergegangen.

Die von der berichtenden Verwaltung befragten Wirtschaftsverbände, der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie und der Verein zur Wahrung der Interessen der chemischen Industrie Deutschlands sowie eine große deutsche Natronseifenfabrik haben sich rückhaltlos für den vorliegenden Antrag ausgesprochen. Der Wirtschaftsbund der Seifenindustrie glaubt sogar, daß die Gesamtinteressen der deutschen Seifenindustrie durch die Gewährung des Antrags günstig berührt würden.

Nach diesen Ausführungen empfahl die Reichsbahndirektion Ludwigshafen: die bisherige Tarifstelle der Klasse B: „Pottasche, soweit nicht in Klasse D genannt", wie folgt zu fassen:

Pottasche, auch flüssig (Pottaschenlauge), soweit nicht in Klasse D genannt".

Diesem Berichtsantrage wurde sowohl von dem Verkehrsausschuß wie von der Tarifkommission einstimmig zugestimmt.

Badermann.

Rechtsprechung.

rd. **Haftung des Arbeitgebers für die Garderobe des Arbeiters.** (Nachdr. verb.) In einem Tarifvertrage ist bestimmt, daß der Arbeitgeber nach Möglichkeit für gut verschließbare Garderobenräume zu sorgen hat. Ein Arbeitgeber, der zu der Vereinigung gehörte, die diesen Tarifvertrag mit der Arbeiterorganisation abgeschlossen hatte, verpflichtete durch die Arbeitsordnung seine Arbeiter, ihre Garderobenstücke in der Garderobe aufzubewahren, die stets verschlossen gehalten wurde, und für die eine besondere Garderobenfrau angestellt war. Durch besonderen Anschlag wurde überdies seitens des Arbeitgebers die Haftung für die eingebrachten Kleidungsstücke abgelehnt.

Eines Tages war aus der Garderobe die Bluse einer Arbeiterin verschwunden, und die Geschädigte klagte gegen den Prinzipal auf Schadensersatz, indem sie geltend machte, die Garderobenfrau sei häufig nicht anwesend und lasse die Schlüssel stecken, sodaß jeder ohne weiteres zu dem Garderoberaum Zutritt habe. An dem fraglichen Tage sei die Garderobe überdies fast niemals verschlossen gewesen.

Der Arbeitgeber berief sich auf den Anschlag, nach dem er die Haftung für die eingebrachten Kleidungsstücke ablehne.

Indessen hat das Gewerbegericht Berlin den Beklagten zur Leistung von Schadensersatz verurteilt. Die tarifliche Pflicht des Beklagten, gut verschließbare Garderobenräume für die Arbeiter zur Verfügung zu halten, schließe ohne weiteres nach Treu und Glauben auch die tarifliche Pflicht ein, die Räume vor und nach jeder Benutzung gut verschlossen zu halten. Die Vereinbarung des Haftungsausschlusses würde eine Änderung der Arbeitsbedingungen zu Ungunsten der Arbeitnehmer bedeuten, die nicht als zulässig erachtet werden kann. Hinzukommt, daß die Arbeitnehmer nicht die Möglichkeit haben, für sichere Unterbringung ihrer Sachen selbst zu sorgen, sondern nach der Arbeitsordnung verpflichtet sind, die Kleidungsstücke in der zur Verfügung gestellten Garderobe aufzubewahren. Es verstößt gegen die guten Sitten, den Arbeitnehmer zu zwingen, seine Sachen an einer bestimmten Stelle abzulegen und gleichzeitig jede Sorgfaltpflicht für sie abzulehnen. (Gewerbeger. Berlin, 1404. 25.)

rd. **Zur Frage der bindenden Kaufabschlüsse.** (Nachdr. verb.) Der Käufer klagte auf Lieferung der von ihm bestellten Ware, indessen bestritt der Verkäufer das Zustandekommen eines ordnungsgemäßen Kaufvertrages. Der Kläger habe in seinem Bestellbrief — so behauptete der Beklagte — die Lieferung einer anderen Ware verlangt, als er, der Beklagte in den Kaufverhandlungen angeboten habe. Hierauf habe er den Kläger in der schriftlichen Bestätigung des Auftrages auch ausdrücklich hingewiesen, indessen habe der Kläger immer weiter darauf bestanden, daß der Beklagte ihm genau die in dem Bestellbrief bezeichnete Ware liefere. Danach sei zwischen ihnen ein ordentlicher Kaufvertrag nicht zustande gekommen.

Das Reichsgericht hat die Klage des Bestellers abgewiesen. Die beiden Bestätigungsschreiben der Parteien, so

heißt es in den Gründen, bringen eine wesentlich verschiedene Auffassung über die Art der in Frage kommenden Ware zum Ausdruck. Da die Parteien auch im weiteren Verlauf ihres Briefwechsels zu einem Einverständnis über die Beschaffenheit der Ware nicht gelangt sind, so könnte ein bindender Kaufabschluß nur dann als zustandegekommen angenommen werden, wenn sich feststellen ließe, daß die Parteien schon vor Beginn des Briefwechsels über alle wesentlichen Punkte des Geschäftes — auch über die Beschaffenheit der Ware — zu einer klaren, erschöpfenden Einigung mündlich gelangt sind. In dieser Beziehung hat indessen der Kläger nichts beweisen können. (Reichsger., I. 52. 25.)

rd. **Zur Frage der Nichtigkeitserklärung von Patenten.** (Nachdr. verb.) Ein Ingenieur hatte die Nichtigkeitserklärung eines Patentes beansprucht, da die diesem Patent zugrunde liegende Erfindung bereits in jeder Hinsicht Gegenstand des ihm selbst früher erteilten Patentes sei. Der Beklagte hatte widersprochen und vor allem geltend gemacht, der Patentanspruch des Patentes des Klägers enthalte in dieser Beziehung nichts.

Das Patentamt hatte infolgedessen die Klage abgewiesen, doch hat das Reichsgericht dem auf Nichtigkeitserklärung klagenden Ingenieur in der Hauptsache recht gegeben. Die Patentschrift — so heißt es in den Gründen — hat den Zweck, den Gegenstand, der durch das Patent geschützt wird, mit tunlichster Genauigkeit zu bezeichnen. Der Gegenstand der Erfindung soll so eingehend beschrieben werden, daß danach seine Benutzung durch andere Sachverständige möglich erscheint, und im Patentanspruch soll am Schluß der Beschreibung dasjenige zusammengefaßt werden, was als patentfähig unter Schutz gestellt wird. Die Patentschrift bildet sonach ein einheitliches Ganze, und es erscheint deshalb ohne weiteres als zulässig und geboten, etwaige Lücken, Unklarheiten und Ungenauigkeiten, die sich in der Fassung des Patentanspruchs vorfinden, aus dem sonstigen Inhalt der Patentschrift zu ergänzen. Im Zweifel ist anzunehmen, daß sowohl nach dem Willen des Anmelders wie der patenterteilenden Behörde Erfindungsgegenstand alles dasjenige sein soll, was in der Patentschrift als neu und erfinderisch offenbart worden ist. Irrtümlich ist es daher, wenn das Patentamt, um den Erfindungsgegenstand des Patentes des Klägers zu bestimmen, allein auf die Angaben des Patentanspruchs Gewicht legt und den übrigen Inhalt der Patentschrift unberücksichtigt läßt. Dieser muß vielmehr im Zweifel mitherangezogen werden, wenn der Erfindungsgegenstand des älteren Patentes mit einer späteren Anmeldung verglichen werden soll. (Reichsger., I. 425. 24.)

Verschiedenes.

Termine der Leipziger Frühjahrsmesse 1927. Die Leipziger Mustermesse findet im Frühjahr 1927 vom 6. bis 12. März statt. Die Technische Messe mit Baumesse dauert einen Tag länger, also bis einschließlich Sonntag, den 13. März, die Betriebstechnische Messe (Werkzeugmaschinenschau) wird noch darüber hinaus bis zum 20. März geöffnet sein. Die im Rahmen der Mustermesse abgehaltene Textilmesse und die Schuh- und Ledermesse bleiben wie bisher auf 4 Tage, und zwar vom 6. bis 9. März beschränkt.

Inbetriebnahme der größten Baumwollölfabrik der Sowjetunion. Kürzlich wurde in der Nähe von Baku die größte Fabrik der Sowjetunion für die Gewinnung von Baumwollöl und die Herstellung von Seife fertiggestellt. Das neue Unternehmen soll 4 Mill. Pud Baumwollsaat verarbeiten.

Schuhcremevergiftungen kamen auch in Schweden vor, sind aber, wie Aktiebolaget Anilinkompaniet Norrköping dem Fachblatt „Sveriges Läder- och Skoindustri" mitteilt, nicht auf den Farbstoff, sondern auf das zuweilen auch für Schuhcreme benutzte Anilinöl zurückzuführen, welches, in zu großer Menge zugesetzt, das Leder durchdringen und, in die Haut aufgenommen, „Cyanose" hervorrufen kann. Die Anilinfarben der deutschen Fabriken sind im Sinne der deutschen Gesetzgebung giftfrei. (Chem.-Ztg.)

22½ Millionen Mark Monatsumsatz der Großeinkaufsgesellschaft deutscher Konsumvereine. Der Gesamtumsatz der Großeinkaufs-Gesellschaft Deutscher Konsumvereine m. b. H., Hamburg, beziffert sich vom Januar bis September 1926 auf 202 197 809,91 RM, während er sich vom Januar bis September 1925 auf 158 287 515,05 RM stellte; 1926 wurden daher 43 910 294,86 RM oder 27,74% mehr umgesetzt. Der Umsatz an Erzeugnissen der eigenen Betriebe stellte sich vom Januar bis September 1926 auf 32 547 720,03 RM, während er sich vom Januar bis September 1926 auf 25 094 014,78 RM belief. Der Mehrumsatz 1926 beträgt also 7 453 705,25 RM oder 29,70%. Mit dem Umsatzergebnis von rund 22½ Millionen Mark monatlich nähert sich die GEG. einem durchschnittlichen Umsatz von einer Million Mark je Arbeitstag. (I. u. H.)

Eine nachahmenswerte Einrichtung. Die I.-G. Farbenindustrie A.-G. wird nach einer Mitteilung in der Tagespresse in allen ihren Betrieben den Versuch unternehmen, für ihre Werkangehörigen eine Sparkasse zu errichten, die auf Einlagen ei Vorzugsverzinsung gewährt. Außerdem soll die Auszahlung ein Prämie an die Arbeiter und Angestellten erfolgen. Die Durchführung dieses Programms ist derart gedacht, daß im Novemb an alle in den Werken der I.-G. beschäftigten Arbeiter und Angestellten, die am 1. Oktober mindestens ein Jahr in den Werken tätig waren, und deren Einkommen im Geschäftsjahr 19 bis 26 8000 RM nicht überstieg, eine einmalige Prämie von 20 R gezahlt wird. Darüber hinaus wird dann für jedes weite Dienstjahr, das ein Arbeiter oder Angestellter in den Werk der I.-G. beschäftigt war, ein Zuschlag von 3 RM gewäh Ferner soll eine weitere Prämie von 10 bis 80 RM, die na Leistung usw. bemessen wird, zur Ausschüttung gelangen. Daneben wird für alle Werksangehörigen der I.-G.-Betriebe m Wirkung vom 15. Oktober eine Werkssparkasse errichtet. (D Geschäftsjahr dieser Kasse läuft vom 1. Juli bis 30. Juni.) D eingelegten Sparguthaben werden zunächst mit einem einheitlichen Zinssatz, der dem jeweils von der Städtischen Sparkas Frankfurt a. M. vergüteten entspricht (gegenwärtig 5½% verzinst. Darüber hinaus wird eine Vorzugsverzinsung gewäh die 25% der von der Generalversammlung beschlossenen Dividende beträgt.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Mißbrauch eines wohlklingenden Firmennamens. In Berli Dieffenbachstraße 36, wurde vor etwa einem Jahre eine Firm unter dem Namen „Henkel & Co. G. m. b. H." gegründe die sich mit der Herstellung von Bohnermasse und Schuhput mitteln befaßte. Die Inhaber dieser Firma, Erich Henkel u Alfred Scheurich, waren auf Antrag der bekannten gleichnamig Düsseldorfer Firma, die Waschmittel herstellt und vertreibt u auch in Berlin Niederlagen unterhält, vor zwei Monaten g richtlich zur Änderung ihrer Firma verurteilt worden. Trot dem behielten sie den alten Namen bei und suchten durch B kanntmachung Gesellschafter mit Kapital- und Angestellte m Interesseneinlagen. Den Bewerbern erzählten sie von eine monatlichen Reingewinn von 2000 bis 4000 RM. Die Angestellt erhielten indessen nicht einmal Gehalt, und auch ihr Geld nic zurück. 10 Personen verloren so zusammen 12 000 RM. Auf A zeige wurden die Geschäftsinhaber Henkel und Scheurich v der Kriminalpolizei festgenommen. (Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Kaugummi. Der Kölner Regierungspräsident wendet sich einer Mitteilung an die ihm unterstellten Bürgermeister sch gegen das Gummikauen, durch das insbesondere das Spucken u damit das Verbreiten von Krankheitskeimen gefördert würd Außerdem sollen die Zähne in 4—6 Jahren abgenutzt und ze stört werden. Gegen diese Ausführungen wendet sich Zahna Prof. Dr. H. J. Mamlok, der hervorhebt, daß durch das Kau von Gummi z. B. das Naschen, Rauchen sowie der Alkoholgen viel leichter abgewöhnt wird. Das Ausspucken wäre eine abz gewöhnende Unart und die vermehrte Speichelproduktion s imstande, das Verbreiten von Krankheiten zu verhüten. Auße dem würden durch das Gummikauen die Zähne nicht gesch digt, sondern konserviert.

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 21. C. 35 094. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Fran furt a. M. Verfahren zur Darstellung von Cumarin aus Cumarsäure. 5. 7. 24.

22h, 5. R. 60 298. Firma Rosenzweig & Baumann, Kassel Farben-, Glasuren- und Lackfabrik, Kassel. Verfahren zur He stellung von streichfertiger und porenfüllende Grundiermasse. 8. 2. 24.

23b, 1. Z. 14 945. Zieley Processes Corporation, New Yor V. St. A.; Vertr.: K. Hallbauer und Dipl.-Ing. A. Bohr, Pat.-A wälte, Berlin SW 61. Verfahren und Apparat zur Destillatio unter hohem Vakuum. 29. 12. 24. V. St. Amerika 5. und 12. 7. 24. — 3. S. 71 844. Amalie Smelkus, geb. Stein, Berlin Grünau. Verfahren zur Gewinnung von gereinigtem Mor tanwachs; Zus. z. Anm. S. 64 275. 6. 10. 25. — **23e,** R. 66 665. Naamlooze Venootschap, Internationale Zeep Com pany, s'Gravenhage, Holl.; Vertr.: J. Plantz, Pat.-Anw., Tri Verfahren zur Herstellung von Schmierseifen; Zus. Anm. R. 66 082. 25. 11. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23c, 1. S. 62 806. Verfahren zur Darstellung von Isolier ölen usw.; Zus. z. Anm. S. 60 862. 19. 11. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [...]andes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

[...]ugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

[...]zeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

[...]scheint jeden Donnerstag. Fernsprecher: [...]aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[...] Jahrgang. — Augsburg, 11. November 1926. — Nr. 45.

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen [d]es Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen[gen]ommen und entsprechend honoriert.

[Ver]einigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Breslau.

[Z]u den jeden zweiten Sonnabend, abends 7½ Uhr, eines jeden [Mona]ts stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünf[ten i]m „Schweidnitzer-Keller" am Ring ladet Mitglieder, Nicht[mitg]lieder und Gönner freundlichst ein

Robert Bürkle, Ortsgruppenvorsteher.

[Deu]tsche Kommission zur Schaffung einheitlicher [U]ntersuchungsmethoden für die Fettindustrie.

(Schluß.)

V. Seifenpulveruntersuchung.

[S]eifenpulver werden nach dem Vorgang der Seifenanalyse [unter]sucht; im besonderen ist bei ihnen häufig die Prüfung [auf a]ktiven Sauerstoff nötig, die aus diesem Grunde an dieser [Stell]e behandelt wird.

1. Prüfung auf aktiven Sauerstoff.

[Q]ualitativer Nachweis. Etwa 2 g Seifenpulver wer[den] in kaltem Wasser gelöst, mit verdünnter Schwefelsäure [verse]tzt und mit Chloroform geschüttelt. Man überschichtet das [Wasse]r (im Reagenzglas) mit peroxydfreiem Äther, tropft wenig [verdü]nnte Kaliumbichromatlösung hinzu und rührt die beiden [getrennte]n Schichten vorsichtig durch.

[B]ei Gegenwart sauerstoffentwickelnder Substanzen wird der [Äther] durch Überchromsäure blau gefärbt.

[P]ersulfate geben die vorstehende Reaktion nicht; sie [werde]n im filtrierten Sauerwasser einer mit Salzsäure zersetzten [Pulve]rprobe durch Jodzink-Stärkelösung (allmähliche Blaufär[bung]) und Chlorbariumlösung (weiße Fällung von Barium[sulfat]) nachgewiesen.

[P]erborate, die am häufigsten in Sauerstoffwaschmit[teln v]orkommen, können durch die Boratreaktion (s. oben) [von d]en übrigen Sauerstoffmitteln (Perkarbonat, Persulfat usw.) [unter]schieden werden.

[B]ei den Reaktionen auf aktiven Sauerstoff ist stets eine [Blind]probe anzustellen.

[Q]uantitative Bestimmung. a) Bei persulfatfreien [Seif]enpulvern: 0,2 g Substanz werden in wäßriger Lösung [mit 1]0 cm³ 20-proz. Schwefelsäure und 5 cm³ Tetrachlorkohlen[stof]f geschüttelt. Das abgetrennte Sauerwasser wird nochmals [mit T]etra ausgeschüttelt, in ein Becherglas gespült und nach Zu[satz v]on 2 g Jodkalium ½ Stunde stehen gelassen. Das frei ge[word]ene Jod wird mit $n/_{10}$ Thiosulfatlösung in bekannter Weise [zurüc]ktitriert.

[1] cm³ $n/_{10}$ Thiosulfat entspricht 0,008 g akt. Sauerstoff (0), [das] sind 7,704 mg Natriumperborat ($NaBO_3 \cdot 4\,H_2O$) bzw. 3,9 [mg N]atriumsuperoxyd (Na_2O_2).

[b]) Bestimmung von Persulfat.

[.] g Pulver werden in etwa 100 cm³ Wasser gelöst, mit ver[dünnt]er Schwefelsäure angesäuert und mit 10 cm³ Eisen-(2)-[ammo]niumsulfatlösung versetzt. Durch Erhitzen und Umrühren [werde]n darauf die Fettsäuren abgeschieden. Die ganze Flüssig[keit] wird in einen Jodzahlkolben übergeführt, mit etwa 10 cm³ [Chl]oroform, dann mit Wasser nachgespült und durchgeschüttelt; sollte das Sauerwasser durch suspendierte Fettsäuren getrübt sein, so wird der Kolbeninhalt mit reiner Kieselgur geschüttelt.

Unter Umschütteln wird nun solange mit $n/_{10}$ Permanganatlösung titriert, bis die wäßrige Flüssigkeit dauernd rosafarben bleibt.

Mit 10 cm³ Eisen-(2)-ammoniumsulfatlösung wird ein Blindversuch angestellt. Die Differenz d der Titrationswerte ergibt den Gehalt 0,8 d mg akt. Sauerstoff (0) bzw. 11,95 d mg Natriumpersulfat ($Na_2S_2O_8$).

2. Annähernde Sodabestimmung im Seifenpulver.

2—3 g Seifenpulver werden in wäßriger Lösung mit $n/_2$ Salzsäure heiß titriert (Methylorange), wobei sich Soda, Seife und Wasserglas umsetzen. Unter Annahme eines mittleren Molekulargewichtes der Fettsäuren von 300 ist

1% Fettsäure entspr. 0,18% Na_2CO_3

1% Wasserglas ($Na_2Si_4O_9$) entspr. 0,35% Na_2CO_3.

Gegeben:

Einwage = a

Verbr. cm³ $n/_2$ Salzsäure = b

Fettsäure = c %

Wasserglas = d %.

Berechnet:

$$\text{Soda} = \frac{2{,}65\,b}{a} - (c + d)\ \%, \text{ ber. als } Na_2CO_3.$$

Bei Gegenwart von Perborat ist zu berücksichtigen, daß 1% aktiver Sauerstoff 3,59% Natriumkarbonat entspricht.

VI. Gebrauchswert der Seifen.

Die Eignung der Seife für Waschzwecke ist aus der chemischen Untersuchung nur z. T. zu erkennen; die zahlreichen praktischen Methoden zur Bestimmung gewisser Funktionen der Waschwirkung (Schaumkraft, Schaumbeständigkeit, Auflösungsgeschwindigkeit, Härte usw.) sind jedoch noch nicht soweit durchgebildet, daß sie in den Rahmen von Einheitsmethoden passen. Zunächst werden daher nur zwei Verfahren, die hauptsächlich für Textilseifen wichtig sind, aufgenommen.

1. Trübungstemperatur nach Herbig.

Von einem Durchschnittsmuster der Seife (vgl. Probenahme) wird soviel abgewogen und in 100 cm³ Wasser gelöst (100-cm³-Meßkolben), daß eine Seifenlösung mit 0,5% Fettsäuren entsteht. Falls die Lösung nicht klar ist, wird sie heiß filtriert; 50 cm³ klares Filtrat werden in das innere Gefäß des Apparates (s. Abb. *Holde*, 6. Aufl., S. 696) gebracht, evtl. nochmals bis zum Klarwerden erwärmt und nach dem Entfernen der Heizquelle ständig gerührt, bis sich die erste Trübung zeigt.

Der Beginn der Trübung ist leichter zu beobachten, wenn man einen seitlichen Lichtkegel in die Lösung fallen läßt und einen dunklen Hintergrund anbringt.

2. Spinnfähigkeit nach Morawski-Demski.

Die Lösung von 10 g Seife in 100 cm³ heißem Wasser wird allmählich abgekühlt und beobachtet, bei welcher Temperatur der Seifenleim Faden zieht, d. h. spinnt.

VII. Glyzerinuntersuchung.

A. Rohglyzerinuntersuchung.

Da Rohglyzerine im allgemeinen auf Grund der B.S.S.[33]) gehandelt werden und hierfür der Gehalt an Reinglyzerin, Asche und organischem Rückstand maßgebend ist,

[33]) British Standard Specifications. — Die Analysenmethoden sind den I.S.M. (International Standard Methods, London 1911) angelehnt.

werden außer der Probenahme die Bestimmungsmethoden dieser Bestandteile vorangestellt.

1. Probenahme.

Die Proben werden mit dem „Standard-Musterzieher"[34]) aus den Trommeln entnommen. Bei feuchtem Wetter ist die Probenahme möglichst zu vermeiden.

Der Musterzieher (s. Abb. *Deite-Kellner*, S. 358) besteht aus zwei Messingröhren, die genau ineinander passen und je eine Reihe Schlitze tragen. Durch Drehen des inneren Rohres lassen sich die seitlichen Schlitze öffnen und schließen, ebenso die Bodenöffnung. Das Rohr hat die Maße 2,5 cm Durchmesser und 1 m Länge; es faßt reichlich 250 cm^3. Dieser Musterzieher ist nicht mit dem für diesen Zweck ungeeigneten „Etagen-Stecher" zu verwechseln.

Bei schlecht hergestellten Rohglyzerinen enthalten die Trommeln mehr oder weniger Bodensatz von Salzen, mechanischen Verunreinigungen u. dgl. Dann läßt sich auch mit dem Standard-Musterzieher kein gutes Durchschnittsmuster entnehmen. Am besten wird in solchen Fällen das Glyzerin durch feine Siebe geschickt, der klare Anteil für sich bemustert und das zurückbleibende Salz als Tara zurückgerechnet oder ebenfalls für sich bemustert.

2. Glyzeringehalt.

Der Glyzeringehalt wird nach der Acetinmethode bestimmt und im Attest mit dem ausdrücklichen Vermerk „Acetinmethode" angegeben.[35]). Glyzerine mit weniger als 50% Reinglyzeringehalt werden, falls sie nicht nach der Bichromatmethode untersucht werden (s. Unterlaugenprüfung), zunächst eingeengt; das Glyzerin wird im evakuierten Destillierkolben auf dem Wasserbade erhitzt und möglichst konzentriert (mindestens auf 50%).

Die zur Acetinbestimmung nötigen Reagenzien müssen auf ihre Reinheit geprüft sein:

Das Essigsäure-anhydrid wird frisch destilliert und darf höchstens 0,1 cm^3 $n/_1$ Natronlauge bei der Verseifung von 7,5 cm^3 verbrauchen. Während des blinden Versuches darf es sich nur schwach färben.

Natriumacetat wird in einer Platin-, Quarz- oder Nickelschale geschmolzen, ohne daß es verkohlt, dann rasch gepulvert und in einer paraffinierten Flasche, evtl. im Exsikkator, aufbewahrt.

Die Natronlaugen sind mit kohlensäurefreiem (ausgekochtem) Wasser herzustellen; ausgeschiedenes Karbonat wird durch Filtrieren abgetrennt. Es wird eine etwa $n/_2$- und eine genau eingestellte $n/_1$-Lauge gebraucht.

Ausführung der Bestimmung. In einen Acetylierungskolben von ca. 150—200 cm^3 mit eingeschliffenem Kühlrohr werden 1,25—1,5 g Rohglyzerin eingewogen. Man gibt 3 g Natriumacetat und etwa 10 cm^3 Essigsäure-anhydrid[36]) hinzu und erhitzt eine Stunde lang zum gelinden Sieden. Nach dem Abkühlen gießt man 50 cm^3 ausgekochtes, etwa 80° warmes Wasser in das Kühlrohr und bringt den Kolbeninhalt durch Erwärmen auf höchstens 80° zum Lösen. Nach dem Erkalten wird das Innere des Kühlrohrs nochmals mit Wasser abgespült, das Kühlrohr aus dem Kolben genommen und sein Schliff ebenfalls abgespült.

Der Kolbeninhalt wird durch ein mit Säure und Wasser gewaschenes Filter in einen Jenaer Literkolben filtriert, das Filter mit kaltem, vorher ausgekochtem Wasser gründlich gewaschen und die Lösung mit 2 cm^3 Phenolphthaleinlösung[37]) versetzt. Man neutralisiert sorgfältig und vorsichtig — zuletzt tropfenweise — mit $n/_2$ Natronlauge auf schwach rötlichgelbe Färbung. Nach dem Zusatz von 50 cm^3 oder einem größeren, genau gemessenen Überschuß $n/_1$ Lauge wird die Lösung unter Rückfluß 15 Minuten schwach im Sieden gehalten, dann möglichst schnell abgekühlt und mit $n/_1$ Säure bis zum Farbumschlag nach rötlichgelb zurücktitriert.

Von der verbrauchten Kubikzentimeter-Menge $n/_1$ Natronlauge wird die im Blindversuch (s. unten) gefundene Korrektionsmenge abgezogen.

Berechnung.

Gegeben:

Einwage = e g Rohglyzerin
Verbraucht = a cm^3 $n/_1$ NaOH

Berechnet:

$$\text{Glyzeringehalt} = \frac{3{,}069\,a}{e}\ \%.$$

[34]) Der Musterzieher wird jetzt auch von deutschen Firmen angefertigt; ursprüngliche Fabrikanten: Young & Co. 45 Stanley Street, Kinning Park, Glasgow.

Die in der Praxis vielfach übliche Probenahme mit offenen Glasröhren ist im allgemeinen, namentlich bei inhomogenen Rohglyzerinen zu verwerfen; die Probenahme mit an Bindfaden hängenden Fläschchen ist auf jeden Fall unzulässig.

[35]) Für Saponifikate ist auch die Glyzerinbestimmung nach der Bichromatmethode (s. u.) zulässig.

[36]) Die in den I. S. M. vorgeschriebene Menge von 8 cm^3 genügt häufig nicht, den Kolbeninhalt gelöst zu halten.

[37]) ½-proz. alkohol., neutral.

Der blinde Versuch ist mit denselben Mengen Es säure-anhydrid und Natriumacetat anzustellen wie der Ha versuch, nach dem Neutralisieren der Essigsäure werden je nur etwa 5 cm^3 $n/_1$-Natronlauge zugefügt.

Wenn der organische Rückstand (s. unten) bei terlaugen-Rohglyzerinen 2,5% (unk.) übersteigt, wird er der Acetinmethode behandelt; ein scheinbarer Glyzeringehalt mehr als 0,5% wird von dem Glyzeringehalt des Rohglyze abgezogen. Bei Saponifikat-, Raffinat-, Destillat- und ähnlic Glyzerinen wird der organische Rückstand acetyliert, so er 1% überschreitet; das dabei gefundene Glyzerin wird 0,5% vermindert und dann von dem Glyzeringehalt des R glyzerins abgezogen.

Der organische Rückstand wird zur Acetylierung mit cm^3 Wasser in den Acetylierungskolben gespült und nach Abdunsten des Wassers acetyliert.

3. Asche.

2—5 g Rohglyzerin werden in einer Platinschale oder einem geräumigen Porzellantiegel langsam abgeraucht; starkes Erhitzen (über 400°, das ist schwache Rotglut) k Sulfidbildung oder Alkaliverflüchtigung verursachen. Das V spritzen kann durch Auflegen eines aschefreien Filters, später mitverascht wird, verhindert werden.

Der kohlige Rückstand wird gründlich mit heißem Wa ausgelaugt und, nachdem der wäßrige Auszug[38]) durch aschefreies Filter filtriert worden ist, zusammen mit dem ausgewaschenen und getrockneten Filter in üblicher Weise ascht.

Zur Asche fügt man nach und nach den wäßrigen Au mit dem Waschwasser und dampft vorsichtig ein. Der gesa Trockenrückstand wird unter Aufdecken eines mittarierten Tie deckels so schwach geglüht, daß er nicht ins Schmelzen ge und bei Gewichtskonstanz auf „Prozentgehalt Asche" berech

4. Gesamtrückstand bei 160°.

Das Rohglyzerin soll beim Eindampfen zum Gesamtri stand schwache Alkalität zeigen, und zwar höchstens 0, als Na_2O berechnet. Bei sauren Proben wird daher zunä der Säuregehalt, bei alkalischen der Alkaligehalt festgestell

Vorbereitung zur Bestimmung des Gesamtrü standes.

a) Freie Säuren.

10 g Glyzerin werden in 50 cm^3 ausgekochtem Wasser löst und mit $n/_2$ Natronlauge titriert (Phenolphthalein).

Gegeben:

Verbraucht $n/_2$ Lauge = a

Berechnet:

Azidität = 0,155 a %, ber. als Na_2O.

b) Freies Alkali.

20 g Glyzerin werden im 100-cm^3-Meßkolben mit etwa cm^3 ausgekochtem Wasser verdünnt, mit einem Überschuß n traler 10-proz. Bariumchloridlösung versetzt und bis zur M aufgefüllt. Nach kräftigem Durchschütteln und Absitzen des N derschlages werden 50 cm^3 der überstehenden klaren Flüs keit abpipettiert und mit $n/_2$ Mineralsäure titriert.

Gegeben:

Verbraucht $n/_2$ Säure = a.

Berechnet:

Freies Alkali = 0,155 a %, ber. als Na_2O.

c) Gesamtalkali.

Die nach 3 erhaltene Asche wird in ausgekochtem Wa gelöst und in der Kälte mit $n/_{10}$ Mineralsäure titriert (Meth orange).

Gegeben:

Asche = a
Verbraucht $n/_{10}$ Säure = b.

Berechnet:

$$\text{Gesamtalkali} = \frac{0{,}31\,b}{a}\ \%,\ \text{ber. als } Na_2O.$$

d) Kohlensaures Alkali.

10 g Glyzerinmuster werden mit 50 cm^3 ausgekochtem W ser verdünnt und mit etwas mehr $n/_2$ Mineralsäure versetzt, dem unter c) gefundenen Gehalt an Gesamtalkali äquivalent Darauf wird die Flüssigkeit 15 Minuten am Rückflußkü gekocht und, nachdem der Kühler mit ausgekochtem Wasser gespült ist, mit $n/_2$ Natronlauge zurücktitriert (Phenolph lein).

Gegeben:

Zugesetzte $n/_2$ Säure = a
Verbraucht $n/_2$ Lauge = b.

[38]) Der filtrierte wäßrige Auszug muß farblos sein, da so die in der Asche bleibenden Kohlepartikel sehr schwer zu v brennen sind.

[39]) Die folgenden Bestimmungen können bei fast neutra Glyzerinen unterbleiben; es genügt dann, das Glyzerin zu n tralisieren und auf 10 g Einwage 1 cm^3 $n/_2$ Sodalösung zu fügen. Korrektion s. u.

Berechnet:
[Koh]lensaures Alkali = [0,155 (a—b) — (% freies Alkali)] %, ber. als Na_2O.

c) Gebundenes Alkali.

Dieses ist die Summe des an Fettsäuren gebundenen und [sons]tigen Alkalis. Seine Prozentmenge ergibt sich als Differenz [de]s Gesamtalkali einerseits und freiem + kohlensaurem Alkali [and]erseits, ausgedrückt in % Na_2O.

Bestimmung des Gesamtrückstandes.

10 g Glyzerinmuster werden mit Wasser im 100-cm³-Meß[kolb]en verdünnt, nötigenfalls mit der aus den vorangehenden [Fe]ststellungen berechneten Menge n/2 Salzsäure bzw. Sodalösung [vers]etzt, damit die erwähnte Alkalität bis zu 0,2%, ber. als Na_2O, [err]eicht, und zur Marke aufgefüllt. Nach gutem Durchschütteln [we]rden 10 cm³ des Inhaltes in eine gewogene flache Schale[40]) [pip]ettiert.

Auf dem Wasserbade wird die Hauptmenge des Wassers [ver]dampft, der Rest bei 130—140° und zuletzt bei 160° im [Troc]kenschrank. Der Rückstand wird nach dem Erkalten mit [1 cm]³ Wasser verdünnt und wie vorher eingedampft. Von der [zweit]en in gleicher Weise durchgeführten Operation ab wird das [zwei]te Stadium des Erhitzens (bei 160°) genau auf 1 Stunde be[mess]en. Die Schale wird im Exsikkator über Schwefelsäure [erka]lten gelassen und gewogen. Die Operationen müssen so oft [wied]erholt werden, bis die Wägungen höchstens nur noch 3% [vone]inander abweichen. Die Menge des Rückstandes soll mög[lichs]t zwischen 30 und 40 mg liegen; bei größerer Abweichung [ist d]ie Einwage für eine zweite Bestimmung entsprechend ab[zusc]hätzen.

[Ko]rrektion der Menge des Gesamtrückstandes.

Bei sauren Glyzerinen: Für jedes Kubikzentimeter [zuge]setzter n/2 Sodalösung sind 0,011 g abzuziehen.

Bei alkalischen Glyzerinen: Die Gewichtszunahme, [die] infolge der Verwandlung von freiem, kohlensaurem und ge[bund]enem Alkali in Natriumchlorid entsteht, wird vom Gewicht [des] Gesamtrückstandes abgezogen.

Berechnung des Gesamtrückstandes.

Das korrigierte Gewicht des Gesamtrückstandes wird auf [Proz]entgehalt umgerechnet.

5. Organischer Rückstand.

Die Differenz aus Gesamtrückstand und Asche gibt annähernd [die] Menge des organischen Rückstandes an, d. h. der organi[sche]n Nebenbestandteile des Glyzerins.

6. Wasser.

2—3 g lockerer Asbest werden mit verdünnter Salzsäure [ausg]ekocht, gründlich mit Wasser gewaschen, in ein flaches [Wäg]eglas von etwa 15 cm³ Inhalt gefüllt und im Trocken[schr]ank bei 100—105° getrocknet. Das vorgetrocknete Wägeglas [wird] dann in einem mit Schwefelsäure gefüllten Vakuumexsikkator [so l]ange im Vakuum einer guten Wasserstrahlpumpe[41]) gehalten, [bis] sein Gewicht konstant bleibt. Diese Operation wird wieder[holt], nachdem 1—1,5 g Glyzerinmuster auf den Asbest getropft [wor]den sind, sodaß sie vollständig von ihm absorbiert wurden. [Di]e Gewichtskonstanz ist bei Zimmertemperatur meist in 48 [Stun]den erreicht. Die Schwefelsäure im Exsikkator muß öfter [ern]euert werden.

7. Sulfide.

Qualitative Prüfung. Die Glyzerinprobe wird auf [ca.] 10% Glyzeringehalt verdünnt und bei 60 bis 70° mit 2—3% [Blut]- oder Tierkohle entfärbt. Bleinitratpapier wird noch bei 0,01% [Sulf]idgehalt dunkelgelb gefärbt. 0,001% Sulfid verraten sich noch, [wen]n man die Lösung mit einigen Tropfen Salzsäure und wenig [Nat]riumbikarbonat vorsichtig kocht und das Bleipapier in die [Dä]mpfe hält; dieses wird gelb.

Bei Gegenwart von Thiosulfat macht man den Schwefel[wa]sserstoff unter Zugabe von Marmor durch Salzsäure in der [Kält]e oder durch Essigsäure in gelinder Wärme frei.

Quantitative Bestimmung. 50 g Rohglyzerin wer[den] mit Salzsäure neutralisiert und mit ausgekochtem Wasser auf [250] cm³ verdünnt; die bei 60 bis 70° mit 2—3% gereinigtem Blut[lau]gensalzrückstand oder anderer aktiver Kohle entfärbte Flüs[sigk]eit wird filtriert. Vom Filtrat werden 25 cm³ unter stetem [Rüh]ren tropfenweise mit einer n/1 Bleinitratlösung[42]) versetzt, [bis] beim Tüpfeln auf dem Bleinitratpapier kein gelber Fleck [meh]r entsteht.

Gegeben:

Verbraucht n/1 Bleilösung = a
Einwage Glyzerin = 50

[40]) Flacher Boden; Durchmesser 60—65 mm; Tiefe etwa [1]3 mm. Sehr geeignet sind Petrischalen.

[41]) Es erscheint fraglich, ob Handelslaboratorien im allge[mei]nen das von den I. S. M. vorgeschriebene Vakuum von 1 [bis] 2 mm erreichen können.

[42]) 13,36 g reines Bleikarbonat werden in verdünnter Salpeter[s]äure gelöst; die mit Soda neutralisierte Lösung wird zum [Lite]r aufgefüllt.

Berechnet:
Schwefelwasserstoffgehalt = 0,1561 a %, ber. als Na_2S.

8. Sulfite und Thiosulfate.

Qualitativer Nachweis. Das Glyzerin wird verdünnt und mit Bariumchloridlösung versetzt; dabei fällt das Sulfit zusammen mit Sulfat und Karbonat aus; die bis zur völligen Klarheit filtrierte Lösung wird schon bei Gegenwart von 0,001% Thiosulfat durch je 2—3 Tropfen Salzsäure und Permanganatlösung getrübt.

Der Bariumniederschlag wird ausgewaschen, mit wenig Wasser und 2—3 Tropfen sehr verdünnter, durch Stärke blau gefärbter Jodkaliumlösung angerührt; anwesendes Sulfit entfärbt die Jodstärke.

Quantitative Bestimmung. Zunächst wird nach 7 das Sulfid mit Bleinitrat titriert, dann abfiltriert und das Filtrat mit etwas Natriumbikarbonat versetzt. Durch Titration mit n/10 Jodlösung (Stärke als Indikator) erhält man den Gesamtjodverbrauch für Sulfit und Thiosulfat.

Nochmals 25 cm³ Glyzerinlösung werden mit n/1 Bleinitratlösung titriert, filtriert und mit 3—4 cm³ konzentrierter Strontiumchloridlösung versetzt, wobei Karbonat, Sulfit und Sulfat ausfallen. Der Niederschlag wird nach 10 Minuten Stehen abfiltriert und das Filtrat mit n/10 Jodlösung titriert. Die Differenz gegen die erste Titration mit Jodlösung ergibt den Jodverbrauch für Thiosulfat.

Um die Fehlerquelle der Gegenwart anderer, mit Jod reagierender Stoffe (Zyanid, Nitrite, Eisen-(2)-Verbindungen) auszuschalten, fällt man ein drittes Mal 25 cm³ der Glyzerinlösung durch die genau erforderliche Menge alkalischer Bleilösung[43]) und filtriert. Das klare Filtrat erhitzt man mit 2 cm³ Salzsäure auf 100° und läßt es erkalten. Die Thioschwefelsäure wird hierbei unter Schwefelabscheidung zersetzt. Man neutralisiert mit wenig Natriumkarbonat, fügt einige Kubikzentimeter Strontiumchloridlösung hinzu, filtriert nach 15 Min. Stehen und titriert mit n/10 Jodlösung. Die Differenz zwischen den Titrationsmengen der 1. und 2. Titration gibt den wahren Jodverbrauch für Thiosulfat.

Gegeben:

Verbr. n/10 Jodlsg. für Sulfit + Thiosulfat = a (1. Titrat.)
" " " " Thiosulfat = b (2. ")
" " " " scheinbares Thios. = c (3. ")

Berechnet:

Sulfitgehalt	= 0,2521 a %,	ber. als Na_2SO_3.
Thiosulfatgehalt	= 0,6325 b %,	" " $Na_2S_2O_3$.
Wahrer Thiosulfatgehalt	= 0,6325 (b-c) %,	" " $Na_2S_2O_3$.

9. Stärke.

Qualitativer Nachweis. Eine Probe Glyzerin wird in Alkohol gelöst und der alkoholunlösliche, abfiltrierte Rückstand gründlich mit kaltem Wasser gewaschen; der Rest auf dem Filter wird getrocknet und auf einem Uhrglase mit Jodlösung betupft. Blaufärbung verrät die Anwesenheit von Stärke.

Quantitative Bestimmung siehe Kapitel „Seifenuntersuchung".

10. Zucker, siehe „Raffinate".

B. Reinglyzerinuntersuchung.

Sofern nicht die Methoden der Rohglyzerinprüfung herangezogen werden (Glyzerinbestimmung, Aschebestimmung, Prüfung auf Beimengungen), kommen für Reinglyzerin insbesondere noch folgende Methoden in Betracht:

Raffinate.

Zucker.

Qualitativer Nachweis. Das Glyzerin wird mit Bleiessiglösung (s. u. Bichromatmethode) geklärt und das klare Filtrat im Polarisationsapparat untersucht.

Traubenzucker, Rohrzucker und frische Sirupe drehen nach rechts, alte Sirupe nach links; andere optisch aktive Beimengungen kommen kaum in Frage.

Traubenzucker gibt sich durch Abscheidung von rotem Kupfer-(2)-oxyd zu erkennen, schon ehe eine Probe Glyzerin mit *Fehling*'scher Lösung zum Sieden erhitzt ist; bei reinem Glyzerin bildet sich erst ein gelber bis roter Niederschlag, wenn das Glyzerin nach dem Erhitzen 1—2 Tage stehen bleibt.

Bei Gegenwart von Rohrzucker schwärzt sich Glyzerin beim Vermischen mit konz. Schwefelsäure; beim Erwärmen mit verdünnter Schwefelsäure (1 : 4) gibt es eine rotgelbe Färbung.

Quantitative Bestimmung.

Traubenzucker. 25 cm³ Glyzerin werden bei dunklen Produkten mit Bleiessig geklärt oder sonst direkt mit der gleichen Menge Wasser verdünnt, 1 Minute in bedecktem Gefäß gekocht und dann in dem 200-cm³-Rohr eines Halbschattenapparates polarisiert.

[43]) Die Lösung von 13,36 g Bleinitrat in verdünnter Salpetersäure (s. o.) wird mit konzentrierter Kalilauge bis zur Wiederauflösung des Hydroxyds versetzt und zum Liter aufgefüllt.

Gegeben: Spez. Gewicht der Lösung = s
Drehung der Lösung = D

Berechnet: Traubenzucker $= \frac{11,245\,D}{s}$ %

Rohrzucker. 25 cm^3 Glyzerin werden in 25 cm^3 Wasser gelöst, bei dunkler Färbung mit etwas gepulverter Knochenkohle versetzt und dann mit 5 cm^3 konzentrierter Salzsäure 15 Minuten bei 70—75° erwärmt. Die rasch abgekühlte, evtl. filtrierte Lösung wird wie oben polarisiert.

Gegeben:
s und D wie oben
Beobachtungstemperatur = t

Berechnet:

Rohrzuckergehalt $= \frac{12,719 \cdot D + 0,025 \cdot D \cdot (15-t)}{s}$ %

Destillate.

Der Glyzeringehalt kann außer auf chemischem Wege (Acetinmethode) bei reiner Glyzerinlösung auch durch die Bestimmung des spez. Gewichts und (zur Kontrolle) des Brechungskoeffizienten ermittelt werden.

Hierzu dient die Tabelle der spezifischen Gewichte nach *Gerlach* und der Brechungskoeffizienten nach *Skalweit* (vgl. *Holde*, S. 662).

Beimengungen. Wichtig ist die Prüfung auf freie Fettsäuren (s. Rohglyzerinprüfung).

Anmerkung:

Dynamitglyzerine müssen insbesondere noch folgende Reaktionen geben:

a) 1 cm^3 Glyzerin, mit 2 cm^3 Wasser verdünnt, darf auf Zusatz von 10-proz. Silbernitratlösung keine stark milchige Trübung durch Chloride geben. Dann liegt der Chloridgehalt unter 0,01%, berechnet als NaCl.

b) Die Glyzerinprobe wird mit einer geringen Menge Ammoniak gerade alkalisch gemacht und mit Silbernitratlösung versetzt. Eine gelbliche Trübung darf nicht bemerkbar sein. Ein Überschuß von Ammoniak ist zu vermeiden.

c) 10 cm^3 einer 10-proz. Lösung von Glyzerin werden mit der gleichen Menge 10-proz. Ammoniak gemischt und mit 10 cm^3 10-proz. Silbernitratlösung versetzt. Die Mischung wird auf 60° erhitzt, 10 Minuten ins Dunkle gestellt und darf dann keine Dunkelfärbung (Reduktion von Silber) zeigen.

Arzneibuchware wird nach den besonderen Vorschriften der Pharmakopöen (D. A. B. V. usw.) untersucht.

C. Glyzerinhaltige Seifenunterlaugen und Glyzerinwässer.

Für Unterlaugen und Saponifikatglyzerinwässer wird, falls nicht ein Einengen des Glyzerinwassers auf mehr als 50% Glyzeringehalt und die Anwendung der Acetinmethode verlangt wird, die Bichromatmethode zur Glyzerinbestimmung benutzt. Im übrigen sind die Methoden der Rohglyzerinuntersuchung maßgebend.

Bichromatmethode zur Glyzerinbestimmung.

Vorbereitung der Probe. 10—20 g Glyzerinwasser[44]), genau gewogen, werden mit verdünnter Essigsäure bzw. Kalilauge in einem 250-cm^3-Meßkolben neutralisiert und mit einer Aufschlämmung von frisch bereitetem Silberkarbonat[45]) versetzt. Man schüttelt wiederholt um und gibt nach 10 Minuten vorsichtig basische Bleiacetatlösung[46]) hinzu. Wenn der Niederschlag abgesetzt ist, darf die darüber stehende klare Flüssigkeit nicht mehr durch Bleilösung getrübt werden; sonst wird nochmals gefällt. Meist sind etwa 5 cm^3 Bleilösung nötig. Die Flüssigkeit wird auf 250 cm^3 aufgefüllt. Zur Kompensierung des Niederschlags sind für je 10 cm^3 zugesetzter Bleilösung 0,15 cm^3 Wasser mehr hinzuzufügen. Nach kräftigem Umschütteln bleibt die Lösung stehen, bis sie einigermaßen klar ist; dann wird sie durch ein trockenes Filter filtriert. Die ersten, meist trüben Anteile des Filtrates sind zu verwerfen.

25 cm^3 klares Filtrat werden in einen mit Bichromat-Schwefelsäure gereinigten 300-cm^3-Erlenmeyerkolben pipettiert und zur Ausfällung der Silber- und Bleiüberschüsse mit einigen Tropfen verdünnter Schwefelsäure (s. unten) und 10-proz. Kochsalzlösung versetzt.

Weniger verunreinigte Glyzerinproben brauchen nicht mit Silberkarbonat behandelt zu werden, wenn der Chloridgehalt gering ist.

Oxydation. Zu dem Inhalt des Erlenmeyerkolbens werden 25 cm^3 *Hehner*'sche Bichromatlösung[47]) gegeben. Dann wird mit 50 cm^3 Schwefelsäure 1,23 nachgewaschen.

[44]) Die Probe soll höchstens 2 g Reinglyzeringehalt haben.

[45]) 140 cm^3 0,4-proz. Silbernitratlösung werden mit 5 cm^3 $n/_1$ Sodalösung gefällt; der Niederschlag wird 2—3 mal mit Wasser gewaschen und dekantiert.

[46]) 10 g Bleioxyd werden 1 Stunde mit 100 cm^3 10-proz. Bleiacetatlösung gekocht und nach dem Abkühlen filtriert.

[47]) Etwa 75 g analysenreines, bei 110—120° getrocknetes Kaliumbichromat und 150 cm^3 konzentrierte Schwefelsäure werden bei 15° auf 1 Liter aufgefüllt. Die Bichromatlösung wird pipettiert, wobei im Haupt- und Blindversuch auf das genau gleiche Ablaufen der Pipette zu achten ist, oder im enghalsigen 25-cm^3-Meßkölbchen abgemessen; das Kölbchen ist mit einem Teil der Schwefelsäure (1,23) gründlich auszuspülen.

Der Erlenmeyerkolben wird mit einem Trichter, Bechgläschen o. dgl. bedeckt und 2 Stunden im siedenden Wasserb erhitzt. Nach dem Abkühlen wird der Inhalt in einen 500-cm Meßkolben gefüllt, temperiert und aufgefüllt.

Titration.

a) Nach Hehner-Steinfels.

In einem Becherglase werden 20 cm^3 10-proz. Jodkaliumlösung[48]) und 20 cm^3 etwa 20-proz. Salzsäure gemischt; d pipettiert man 50 cm^3 der aufgefüllten Oxydationsflüssigk verdünnt mit gleicher Menge Wasser und titriert wie üb mit Thiosulfat zurück. In gleicher Weise wird ein Blindvers zur Titerstellung der Bichromatlösung ausgeführt.

Gegeben:
Einwage = a
Verbr. $n/_{10}$ Thios.-Lsg. beim Blindversuch = b
Verbr. $n/_{10}$ Thios.-Lsg. beim Hauptversuch = c.

Berechnung:

Glyzeringehalt (Bichromatmethode) $= \frac{6,575 \cdot (b-c)}{a}$ %

b) Nach der Tüpfelmethode.

Für Massenuntersuchungen und Betriebszwecke ist es u unter zweckmäßig, die Titration nach der Tüpfelmethode a zuführen. Das Oxydationsgemisch wird direkt (ohne weite Verdünnen auf 500 cm^3) nach dem Erkalten mit eingestell Eisen-(2)-Ammoniumsulfatlösung[49]) zurücktitriert, bis 1 Tr fen der Reaktionslösung beim Tüpfeln mit roter Blutlaug salzlösung (1 zu 1000, frisch hergestellt) zusammenfließe Blaufärbung zeigt. Ein Blindversuch ist in gleicher Weise Titerstellung der Bichromatlösung anzustellen.

Gegeben:
Einwage = a
Verbr. Eisen-(2)-Ammoniumsulfatlsg. im Blindvers. = b
Verbr. Eisen-(2)-Ammoniumsulfatlsg. im Hauptvers = c.

Berechnet:

Glyzeringehalt $= \frac{0,06575 \cdot K \cdot (b-c)}{a}$ % (Vgl. Fußnote 49).

D. Glyzerine unbekannter Herkunft, stark unreine Glyzerine u. d.

Für sämtliche Glyzerine, besonders aber solche zweifelhaf Beschaffenheit ist die Destillationsmethode zur Gl zerinbestimmung sehr geeignet, da sie den wirklichen Betrie verhältnissen am nächsten kommt. Da sie jedoch nur für größ Betriebs- und Handelslaboratorien in Frage kommt, soll h nur empfehlend auf sie hingewiesen werden. Über die Vorschri vgl. *Holde*, 6. Aufl., S. 659.

Im Analysenbefund ist anzugeben:

% Glyzerin (Destillationsmethode).

* * *

Berichtigung.

In Nr. 42 dieser Zeitschrift, Seite 725, Abschnitt 9a, 2. A satz, muß es „1%-ige Digitoninlösung" (statt „4% ige Digitoninlösung") heißen.

Fettspaltung oder Neutralfett-Verseifung?

Von Direktor Ing.-Chemiker *K. Müller*, Malmö.

(Eing. 18. X. 1925.)

Es ist in den letzten Jahren immer für die Fettspaltung der Seifenindustrie geworben worden, und ich selbst war e starker Anhänger der Fettspaltung. Nachdem ich mich aber letzten zwei Jahre wieder intensiver mit der Verarbeitung v Seifenunterlaugen auf Glyzerin beschäftigt habe, bin ich nic mehr unbedingt für „Fettspaltung". Da ich nun durch entspr chende Einrichtungen und Arbeitsverfahren Ausbeuten an Gl zerin aus den Unterlaugen von 98% erziele und eine der Haup schwierigkeiten bei dieser Verarbeitung das Anbrennen des Sa zes an den Heizkörpern behoben habe, stehe ich heute auf d Standpunkt, daß es bei Kernseifen vorteilhafter ist, das Glyze der Fette über die Seifenunterlaugen zu gewinnen als durch Fe spaltung, und daß die Sunlight z. B. recht hatte, an erster Verfahren festzuhalten. Es kommt da noch der merkwürdige U stand dazu, daß das Glyzerin in den Unterlaugenglyzerinen f ebenso bezahlt wird wie im Saponifikatglyzerin. Wenn m die gezahlten Preise umrechnet, so wird man finden, daß 100 Glyzerin im Unterlaugenglyzerin einen kaum niedrigeren Pr haben als 100% im Saponifikat.

Der Hauptgrund, seinerzeit die Fettspaltung in der Seife fabrikation einzuführen, war der Nebenerlös für das dabei e

[48]) Falls die Jodkaliumlösung etwas gelblich ist, muß in allen Versuchen genau abgemessen werden.

[49]) 240 g Eisen-(2)-Ammoniumsulfat werden in 100 c konzentrierter Schwefelsäure gelöst und auf ein Liter aufg füllt. Vor jeder Versuchsreihe ist der Titer mit $n/_{10}$ Kaliu bichromatlösung zu stellen. Wenn 10 cm^3 Eisenlösung K c Bichromatlösung verbrauchen, so entspricht 1 cm^3 einer Gl zerinmenge 0,06575 . K mg.

te Glyzerin, das vordem meist verloren ging. Das kann man natürlich ebenso ohne Fettspaltung auf dem Wege über rlauge erzielen.

Nun ist natürlich die Entscheidung darüber, ob Neutralerseifung oder Fettspaltung, eine kaufmännische Frage, eine ulationsfrage. Dabei muß der Kaufmann noch in Rechnung n, daß es unbestritten ist, daß aus Neutralfett gesottene n immer schöner im Aussehen und in der Farbe sind als e aus gespaltenen Fettsäuren. Dieses trifft umso mehr zu, ehr, wie es ja heute der Fall ist, abfallende Fette verart werden.

Es ist nicht Zweck dieser Zeilen, ins Detail der verschien Umstände einzugehen, vielmehr eine Anregung den Fabrien zu geben, diese Frage selbst genau zu studieren. Daher ich mich nur im allgemeinen Rahmen bezüglich des r Gesagten.

Sich für das eine oder andere Verfahren zu entscheiden in der Beantwortung der Frage: Wo sind größere Ausn zu erzielen, beziehungsweise die Verluste an Fett und lyzerin kleiner, und wie stellen sich die gegenseitigen en?

Die Fettspaltung ist, wie natürlich jede Manipulation, mit erlusten verbunden, Fettsäureverlusten. Ich schätze diese guten Einrichtungen auf ½—1%. Genaue Feststellungen ber, Fettsäure als Neutralfett in die Spaltung gelangend n Fettsäure die Spaltung verlassend, werden wohl fast ll fehlen. Diese Verluste fallen weg, wenn das Fett direkt n Seifenkessel gelangt.

Was nun die Glyzerinausbeuten anbelangt, so werden diese beiden Gewinnungsmethoden für das Glyzerin durch Fettung oder über Seifenunterlauge gleich sein, eher zu Gunsten Neutralfettverseifung, also Gewinnung des Glyzerins über nunterlauge sprechen.

Bei der Fettspaltung spaltet man meist nur bis auf einen ralfettgehalt von etwa 10%, weil darüber hinaus die Fetten dunkler werden. Das diesen 10% Neutralfett entsprede Glyzerin geht verloren. Bei solchen Fetten, welche vor Spaltung nahezu an 100% Neutralfett enthalten, gehen also des in dem Fette zugeführten Glyzerins verloren. Enthalten die Fette von Haus aus Fettsäuren, und geht man mit der ung auch nur auf 10% Neutralfett, so ist der prozentuelle erinverlust größer; denn enthält das Fett z. B. vor der ung nur 50% Neutralfett, so gehen 20% des Glyzerins ver. Als Glyzerinwasser erhält man also 80—90% des Glys des Fettes.

Beim Versieden von Neutralfetten direkt zu Seife geht auch Teil des im Fett enthaltenen Glyzerins verloren. Es bleibt erin als solches in der Seife.

Die meist mit 60—62% Fettsäuregehalt gesottene Kernseife ilt ungefähr 28—30% Wasser. Dieses Wasser hat nun die Zusammensetzung wie die Unterlauge, auf welcher die Seife ten wurde, ist also genau genommen Unterlauge, nicht ser. Enthält also die Unterlauge 6% Glyzerin, so enthält die , auf Seife berechnet, $30 \times 6 : 100 = 1{,}8\%$ Glyzerin.

Die Verluste an Glyzerin betragen bei einer bekannten gro Seifenfabrik auch 10% des im Fette enthaltenen Glyzerins, die fertige Seife enthält ca. 2% Glyzerin.

Ich mache hier nebenbei die Anmerkung, daß möglicherweise der Glyzeringehalt, den die aus Neutralfett gesottenen n noch haben, mit dazu beiträgt, daß diese ein anderes ehen besitzen als die aus Fettsäuren gesottenen. Es ist sicher, daß hier bei entsprechender Arbeitsweise die Ause an Glyzerin höher, und der Verlust geringer sein kann 10%.

Aus obiger Betrachtung, daß die auf der Unterlauge schwimle Kernseife nicht 30% Wasser, sondern 30% Unterlauge ilt, ergibt sich, daß es für die Ausbeute an Glyzerin nicht hgültig ist, wie gesotten wird, ob direkt auf Leimniederg gesotten wird oder erst auf Kern, die Unterlauge abgen, und dann erst wieder verleimt. Ebenso ist es von diesem dpunkt aus nicht gleichgültig, wann das Harz, das gegenfalls mitverwendet wird, zugegeben wird.

Ganz falsch von diesem Standpunkt ist es nun, die Seinterlaugen durch wiederholte Verwendung an Glyzerin anern zu wollen. Denn je mehr Glyzerin die Unterlauge ent umsomehr Glyzerin bleibt in der Seife.

Die Kosten der beiderseitigen Glyzeringewinnungsverfahren, er einen Seite Spaltung, auf der anderen Seite Neutralfettverng, bis zum Glyzerinwasser einerseits, Seifenunterlauge anrseits werden bei Neutralfettverseifung niedriger sein. Araufwand ist geringer, Dampfverbrauch ist geringer, und Kosten für Spaltmittel und Säure sowie Amortisation der Spaltanlage, Reparaturen etc. entfallen.

Soweit nun die Seifenfabriken die Glyzerinwässer oder Seifenunterlaugen selbst weiter auf Handelsglyzerin verarbeiten, liegt die Frage einfach.

Die Reinigungskosten für Glyzerinwasser einerseits, Bariumkarbonat und Barythydrat stellen sich etwas höher als jene für die Seifenunterlauge andererseits, Schwefel- oder Salzsäure und schwefelsaure Tonerde. Voraussetzung ist da natürlich eine normal ausgestochene Seifenunterlauge mit normalem Alkaligehalt.

Die Verluste an Glyzerin sind bei Verarbeitung von Seifenunterlaugen etwas, ca. 1% höher als jene für Verarbeitung von Glyzerinwasser.

Es stellt sich nun rechnerisch so, daß Mehrreinigungskosten auf der einen Seite, etwas größerer Verlust an Glyzerin auf der anderen Seite und Minderkosten für die Reinigung zusammen sich für beide Verfahren ziemlich gleich stellen, sich ausgleichen.

Die Arbeitskosten für die Reinigung und der Dampfverbrauch für die Verdampfung stellen sich auch für beide Arbeitsweisen ziemlich gleich, sind im ganzen genommen, wenn man die Fettspaltung mit in Berücksichtigung zieht, jedenfalls für die Glyzeringewinnung über Unterlauge geringer.

Zu berücksichtigen ist hier auch noch, daß das Salz, das bei der Seifenunterlaugen-Verarbeitung gewonnen wird, wieder verwendet werden kann. Es ist zwar kein sehr hoher Wert, aber immerhin ein Wert. Dabei wird auch noch der geringe im Salz verbleibende Glyzeringehalt von 0,2—0,3% gewonnen.

Wenn man nun alles zusammenfaßt, so wird man wohl zu der Meinung kommen, daß es für die Neutralfettverseifung und Gewinnung von Glyzerin aus Seifenunterlaugen spricht.

Das oben Gesagte gilt natürlich nur für die Erzeugung von Kernseifen und Verarbeitung solcher Fette, die infolge hauptsächlich der Farbe noch direkt versotten werden können. Für Schmierseifen bleibt die Spaltung. Die Schmierseifen werden aber mit der Zeit durch Kernseifen in ihren verschiedenen Formen verdrängt werden, auch dort, wo heute Schmierseifen noch stark in Anwendung stehen. Man kann diesen Vorgang wohl heute schon sehen. Das ist natürlich ein weiterer Umstand, das oben Gesagte zu beachten und sich vorzusehen.

Ferner muß die Spaltung auch dort noch angewendet werden, wo die Fette bezw. Fettsäuren wegen zu dunkler Farbe oder wegen des Geruches, z. B. Tran, destilliert werden müssen.

Gegebenenfalls kommt die Spaltung auch noch für Palmöl, aber in diesem Falle nur Autoklavenspaltung in Frage.

Das oben Gesagte gilt nur für den Fall, daß die Glyzerinwässer oder Seifenunterlaugen im eigenen Betrieb bis mindestens zu Saponifikatglyzerin oder Unterlaugenglyzerin verarbeitet werden. Es trifft nicht zu, wenn Glyzerinwässer oder Seifenunterlaugen als solche verkauft werden, da das Glyzerin in Seifenunterlaugen schlechter bezahlt wird als das im Glyzerinwasser. Es müßten sich da eben die kleineren Seifenfabriken, die selbst nicht genügend Unterlauge haben, um eine Anlage lohnend zu machen — eine Mindestmenge zur Verarbeitung muß da sein — rayonweise zusammenschließen, um die Unterlaugen in einem gemeinsamen Unternehmen aufzuarbeiten. Vorbilder für solche Unternehmen sind schon gegeben, z. B. durch die „Roglin", Frankfurt a. M. Auch das Unternehmen, das ich hier gebaut habe und das auf meine Werbung hin gegründet wurde, ist auf einer ähnlichen Basis aufgebaut.

Alaunsteine.

Von Chemiker *Julius Hübscher*, Spandau.

(Eing. 19. X. 1926.)

Einen leicht herstellbaren und ansehnlichen kosmetischen Artikel bilden die Alaun-Rasiersteine, nach deren Herstellung schon öfter in den Spalten der „Seifensieder-Zeitung" getragt worden ist.

Die Antwort konnte selbstverständlich immer nur den Kern der Sache bringen; da ich mich in letzter Zeit jedoch für die Herstellung dieses schönen, eisartig aussehenden Präparates interessierte, sei mir gestattet, meine Erfahrungen hier kurz niederzulegen.

Als Form stelle ich mir mit Hilfe eines eisernen, ca. 3 cm starken Rohres Manschetten aus Weißblech derart her, daß ich 8×11 cm große Stücke so herum wickelte, daß die Höhe der fertigen Manschette 8 cm betrug. Die Enden der Form müssen sich, wie ein zuknöpfbarer Rock, um 8—10 mm überlappen; vorteilhaft ist es, wenn man eine der Blechstärke entsprechende schwache Kröpfung an den einen Lappen biegt, damit der Hohlraum der Form schön walzenrund wird.

Als Verschluß bringt man ein aus drei Teilen bestehendes Stiftscharnier an, wie man es z. B. an Back- und Schokoladenformen hat.

Vor dem Gebrauch empfiehlt es sich, den Scharnierstift mit ein wenig Fett oder Glyzerin zu bestreichen.

In jede der so bemessenen Formen gehen etwa 100—110 g Alaun in geschmolzenem Zustande hinein.

Man wägt die erforderliche Menge frischen, unverwitterten Alaunes ab, fügt 3—5% destilliertes Wasser und ebensoviel reinstes, konzentriertes Glyzerin, evtl. noch 0,1% Sublimat hinzu und bringt in einem bedeckten Gefäß bei möglichst niedriger Temperatur (90—100° C) zum Schmelzen. Ist die Schmelze gleichmäßig, so muß sie fast wasserklar sein; ist sie aber milchig-trüb, so ist das ein Zeichen, daß der Alaun teilweise verwittert (zu wenig Kristallwasser) war. Man fügt dann in kleinen Anteilen so lange Wasser zu, bis die Schmelze klar geworden ist.

Jetzt wird jede Form in eine kleine flache Blechbüchse (Salbenschachtel) gestellt und etwa 2 cm³ der Schmelze hineingegossen, damit unten ein Verschluß geschaffen ist.

In wenigen Minuten ist die Masse erstarrt, und man versenkt die Form nun in eine mit Sand oder Kieselgur gefüllte, größere Blechbüchse derart, daß nur etwa 1 cm aus der wärmeisolierenden Masse herausragt.

Jetzt erfolgt das Gießen, Bedecken der Form mit einem Deckel und einer weiteren Menge der Isoliermasse.

In 6—8 Stunden ist die Abkühlung erfolgt, man entfernt den Sand, zieht die Form heraus und schlägt den Bodendeckel ab.

Sollte sich oben ein „Kontraktionstrichter", ähnlich wie beim Erstarren von Fetten oder Wachsen, gebildet haben, so entfernt man das etwa darin vorhandene Glyzerinwasser, füllt den Hohlraum mit geschmolzenem Alaun an und läßt erstarren.

Jetzt kann man ohne weiteres die Form durch Herausziehen des Stiftes öffnen und die Stange am Fuß- und Kopfende durch Reiben in einer nassen Reibschale abkanten.

Die so hergestellten Steine eignen sich gut zum Verpacken in die bekannten Aluminiumröhrchen, in denen auch die Stangenrasierseife verkauft wird.

Die Herstellung der Rasiersteine in der ebenfalls beliebten Form eines Stückes Toiletteseife geschieht sinngemäß, wie beschrieben, in entsprechend geformten Blechhülsen.

Um andere Formen herzustellen, z. B. die Eierform zu Ostern, kann man sich ausgeleerter, gesäuberter Eischalen bedienen, welche etwa eine 1 cm weite Eingußöffnung haben. Nach dem Erstarren des Inhaltes muß die Eischale durch Zerbrechen oder Abschälen entfernt werden.

Um eine Dekoration hervorzurufen, etwa eine lichte Blaufärbung des Alaunsteins, erzeugt man in der Schmelze durch Zusatz ganz geringer Mengen von Eisenchlorid und Kaliumferrocyanid (gelbem Blutlaugensalz) eine Spur Berlinerblau. Organische Farbstoffe lassen sich nicht verwenden, weil sie in der heißen Schmelze rasch zerstört werden.

Den bläulich schimmernden Alaunstein kann man als „Gletschereis" bezeichnen und verkaufen.

Literaturbericht

Ambronn-Festschrift der kolloidchemischen Beihefte. Unter Mitarbeit von Freunden, Verehrern und Schülern herausgegeben von *A. Frey* und *Wo. Ostwald,* 376 Seiten mit Abbildungen. Preis geheftet RM 18. Dresden 1926. Verlag von Theodor Steinkopff.

Ambronn ist ein Meister der Mikroskopie. Eine ganze Generation, die heute an der Spitze der kolloidchemischen Wissenschaft steht, verdankt es wohl diesem unermüdlichen Forscher und Lehrer, das richtige mikroskopische Sehen erlernt zu haben. Es ist dies nicht so einfach, wie man denken könnte, und man empfindet zunächst jenes Gefühl der Unsicherheit wie etwa ein das Gehen lernendes Kind.

Ambronn versteht diese Kunst nicht nur meisterhaft, sondern besitzt auch die Gabe, sie anderen mitteilen zu können.

Als Forscher ist er Verfechter der Kristallinität der Materie und überzeugter Anhänger und Weiterentwickler der *Nägeli*schen Micellartheorie.

Die Erfolge sind in der Festschrift zu einem schönen großen Strauß vereint gegeben, und man sieht hier, wie vom Brennpunkte einer Linse die Strahlen des Lichtes in alle Richtungen ziehen.

Die Fülle der Abhandlungen in der Festschrift läßt leicht auf die Stärke der Lichtquelle schließen. *J. Leimdörfer.*

Technologie der Fette und Öle. Von Dr. *Karl Löffl.* 510 Seiten mit 283 Abbildungen. Preis broschiert RM 35, gebunden RM 38. Braunschweig 1926. Friedr. Vieweg & Sohn A.-G.

Kleine Zeitung

Pflanzenfette und Öle im Kriege in Deutsch-Ostafrika. Ein Aufsatz von Regierungsrat Prof. Dr. *K. Braun*-Stade „Die ... satzstoffe im Kriege in Deutsch-Ostafrika" entnehmen wir („Tropenpflanzer") folgende Angaben: An Pflanzenfetten w... die Kolonie reiche Bestände auf; diese wurden vor dem Kri... als Rohprodukte nach Europa gebracht, um später in gerein... tem Zustande zum Teil wieder zurückzuwandern. An die Re... gung und Darstellung solcher Produkte, um sie dem europäisc... Gaumen anzupassen, hatte man, außer bei Erdnußöl, kaum ... dacht. Es hatte dies besonders darin seinen Grund, daß zur ... tionellen Ausbeutung der Rohmaterialien teure maschinelle E... richtungen gehörten, die sich für die vorhandenen Mengen ni... lohnten. So gut es ging, bemühte man sich deshalb, die versch... denen Fette zu reinigen. Ein recht brauchbares Kokosfett wu... durch sorgfältiges Trocknen der Kopra, Erhitzen des Öles, F... trieren und Versand in möglichst gefüllten und gut verschlossen... Behältern erzielt. Besondere Verdienste erwarben sich hierbei ... Institut in Amani, dann die Mission und Stadtverwaltung ... Tanga. Wo Ölpalmen (Elaeis guineensis) vorhanden waren, ... am Tanganjikasee, wurden deren Früchte ebenfalls zur Öl... winnung herangezogen. Die Ausbeutung lag bereits vor d... Kriege in den Händen von Eingeborenen. Das Öl konnte ... mancherlei Zwecke verwendet werden. Weiter kam im Sü... der Kolonie die Sesampflanze in Betracht, aus deren Sam... durch Stampfen und Auskochen oder mittels primitiver Ölmüh... ein recht gutes Produkt hergestellt wurde. Des Erdnußöles wu... schon oben gedacht. Es kam kalt gepreßt in tadelloser Aufber... tung in den Handel. Bekannt waren in dieser Hinsicht die P... dukte der Usambwa-Kompagnie in Nyembe-Bulungwa und ... Ölfabrik in Lulanguru bei Tabora. Auch in Tanga, Daressal... und Tambora selbst wurde Erdnußöl hergestellt. Standen ke... Pressen zur Verfügung, so wurden die Erdnüsse in Holzmörs... gestampft, auf Mahlsteinen zerrieben und dann mit heißer, star... Salzlösung nochmals durchgestoßen und mit Wasser ausgekoc... wobei das Öl sich beim Erkalten oben absetzte und abgeschöp... wurde. Die Qualität war hervorragend, und das Produkt wu... allgemein zum Kochen und Braten verwendet. Für die meis... Europäer neu war das in Amani aus dem Samen eines Wa... baumes, der Allanblackia Stuhlmannii, hergestellte Makanyaf... Die Verwendung desselben zu Speisefett war durch die T... sache bekannt, daß es in Bagamojo bei den Eingeborenen ei... Marktartikel bildete. In der Umgegend von Amani kam ... Baum in ziemlicher Menge vor, und mehr als 3 Tonnen Sam... konnten gesammelt werden. Die Gewinnung des Fettes fand ... in folgender Weise statt: Die Samen wurden gut gereinigt, gro... gemahlen und durch ein Sieb von etwa 2 mm Maschenwe... getrieben. Das Mehl kam in kleine Säcke und wurde in die... in kochendem Wasser vorgewärmt, um dann in einer stark... Presse ausgedrückt zu werden. Durch dazwischengelegte Bret... wurde eine direkte Berührung mit allen Metallteilen vermied... Der ersten Pressung folgte eine zweite der neu zerkleiner... Preßkuchen. Das austretende Fett konnte in mit Wasser gefü... ten Wannen aufgefangen werden, wo es erstarrte und da... abgenommen wurde. Eine weitere Reinigung fand durch wied... holtes Auskochen in Wasser und Durchseihen durch Stoff st... Die starren Schichten wurden schließlich in kiloschwere Stü... zerschnitten und kamen so zum Versand. Das Fett wurde ... gemein nicht bloß bei der Truppe, sondern auch von den de... schen Hausfrauen gelobt. In Amani wurden 830 kg hergeste... Anhangsweise sei bemerkt, daß man auch versuchte, aus E... nüssen einen Ersatz für Butter zu gewinnen. Derselbe hielt si... aber nur ein bis zwei Tage und war deshalb zum Versa... ungeeignet, abgesehen davon, daß der gewünschte Feinhei... grad des nötigen Erdnußmehls mit den vorhandenen Appara... nicht erreicht werden konnte.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fr... aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekann... geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an... weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „... worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erk... Rezepte oder Verfahren abzugeben finden keine Aufnahme. — ... fragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen ... Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in ... Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die pre... setzliche Verantwortung.

Fragen.

827. Im Betriebe habe ich eine unbenutzte, mit Kacheln a... gelegte Trommelmühle (Durchmesser 80×100 cm) für P... zellankugeln stehen und wäre dankbar zu erfahren, für wel... Zwecke diese Mühle heute nutzbringend verwandt werden ka...
J. K. in R.

828. Wie erzielt man bei Textilseifen einen möglichst nie... rigen Trübungspunkt, wovon ist dieser abhängig, und wie we... ein guter Ansatz dafür? J. P. in G. (C. S. R.)

829. Eine hiesige Firma sendet mir durch einen Boten ein... Bestellschein auf Ware, die in eine Kiste verpackt werden so... und abgeholt würde. Auf dem Bestellzettel war keine Fir... angegeben, sondern nur der Besteller und das Datum vermer... Die Ware wurde nicht sofort abgeholt und daher telephoni...

dem Besteller angefragt, ob sie hingesandt werden sollte. Frau des Bestellers, die am Telephon war, bejahte dies. Wie Kiste durch einen Arbeiter hingesandt wurde, verweigerte Besteller die Annahme derselben mit dem Einwand, daß Bestellung nicht bei meiner Firma, sondern bei einer an- ähnlichen Firma gemacht werden sollte und der Bote sich rt hätte. Ich bitte um Auskunft, ob ich verpflichtet bin, Ware zurückzunehmen, oder ob der Besteller sie abnehmen ? Es handelt sich um 25 Dosen Schuhputz, mit welcher e der Besteller in seinem Laden handelt. W. N. in P.

830. Mit welcher Ausbeute kann beim Schmelzen von Roh- hlitt gerechnet werden, bezw. wieviel geschmolzenen Talg lte ich durchschnittlich von einem Doppelzentner Rohtalg? E. S. in E.

831. Wie ist die Zusammensetzung eines guten, haltbaren klebstoffes bezw. Büroleims unter Verwendung von Dextrin, wie ist die genaue Herstellungsweise desselben? Dieser stoff soll sich besonders in wärmeren Ländern gut halten. K.

832. Wir suchen eine Substanz zur Konservierung von Frucht- Gemüsesäften, die wir durch Pressen gewinnen. Diese Sub- z darf möglichst keinen Geschmack haben; auch den Preß- stand wünschen wir zu konservieren. P. in H.

833. Wie sind prozentisch Henko, Persil und Ata zusammen- tzt? J. in J.

834. Ich bitte um genaue Vorschrift zur Herstellung eines serlöslichen oder emulgierbaren Glättemittels für Zellstoff- . Die wässerige Lösung muß mehrere Tage homogen blei- Das Tränken des Garnes geschieht dadurch, daß es über in einer Kufe mit ihrem unteren Teil in der Lösung hän- le rotierende Walze geführt wird. Verwandt wurde bisher erinlösung, die aber nicht genügend glättet. Als untauglich n sich erwiesen Türkischrotöle, da sie kleben und das Garn machen, emulgierbar gemachte Mineralöle, da nach mehr- gem Stehen durch Verdunstung des Lösungsvermittlers die lsion nicht genügend homogen bleibt. Auch Mischungen von erin und ähnlichen Alkoholen mit sulfurierten Ölen führten t zum Ziele. Das Mittel muß auch gegen Gummi indifferent . W. S. in M.

835. Mit welchem Ansatz ist eine ganz erstklassige Ala- erseife zu erzielen? Angabe der in Frage kommenden Roh- flieferanten gleichfalls erbeten. L. in St.

836. Auf welche Weise läßt sich Fleischmehl mit 50% Pro- und 15—20% Fett entfetten? Das entfettete Fleischmehl te für tierische Ernährung brauchbar sein. T. W. in E.

837. Wie kann das Harz im Kleinbetriebe von seinen kleb- n Eigenschaften befreit werden? A. in C. (Ausland).

838. Um den Fettgehalt meiner Kernseife auf 60% herunter- ücken, schleife ich sie im Zubringer zur Kühlanlage sechsgrädigem Salzwasser aus. Dies scheint mir der Grund sein, daß die im Fettgehalt heruntergedrückte Kernseife we- lich weniger schäumt als diejenige, welche ich nicht aus- eife. Gibt es ein Füllungsmittel, welches diesen Übelstand itigt? Die Kernseife wird hergestellt aus ca. 40 T. Palm- öl, 30 T. Margarineabfallfett, 15 T. Rindertalg und 15 T. nußölfettsäure. Im Winter erhöhe ich den Erdnußölfett- egehalt bis zu 25%. N. N.

839. Soweit mir bekannt, existieren verschiedene Verfahren cks Herstellung von Seifenpulver durch Zerstäuben. Wel- dieser Verfahren hat sich nun in der Praxis am besten ährt und ist es nur im Großbetriebe rationell, oder kann es auch bei Herstellung kleinerer Mengen (500—1000 kg) eilhaft anwenden? Erfolgt die Zerstäubung durch Preßluft durch Dampf? Wie geht die Abkühlung bei Anwendung Dampf vor sich? P. P.

840. Wie ist die Zusammensetzung des von den Profitta- ken, Goddelau b. Darmstadt, hergestellten Waschmittels ofitta"? Wirkt Profitta schädlich auf die Wäschefasern? F. in L.

841. Wie ist die Zusammensetzung einer wirklich guten penruß-Paginierfarbe? B. C. B.

842. Welche Ausbeute erhält man von 100 kg kalz. 98%iger a nach dem alten Kristallisier-Verfahren? R. S.

843. In welchen Betrieben wird Kaolin verwendet? W. S. R

844. Wie ist die Zusammensetzung und Herstellungsweise s gleich guten Klebstoffes (Mundlack), wie ihn die deutsche chspost für ihre Briefmarken anwendet? Wie dieser soll Klebstoff in dünner Auftragung nicht zusammenbacken und elle und gute Haltbarkeit der Klebung ergeben. Eine Vor- ift für nicht rollenden und nicht zusammenbackenden Ku- leim wird ebenfalls erbeten. Die Grundzüge der Klebstoff- tellung sind praktisch und theoretisch bekannt. C. in J. (C. S. R.).

845. Welches ist heute die empfehlenswerteste Literatur für n jungen Seifensieder? S. V. in H. (Rumänien).

846. Wir bitten um Mitteilung einer Vorschrift für einen n Pflanzenleim für Maler; als Rohstoffe sollen Kartoffel- l und Lauge Verwendung finden. Wie ist der Maler- und ezierleim Sichel hergestellt? G. S. in Z.

847. Wir kauften eine reine Sojaölfettsäure aus der Raffination (saures Öl). Verseifungszahl und verseifbare Gesamtfettsäuren waren normal. Die fertige, gut abgerichtete und mit Chlorbleichlauge gebleichte Schmierseife war glatt, klar und einwandfrei, wurde jedoch nach einigen Tagen völlig trübe, untransparent und fast weiß, nachdem sich vorher weiße Pünktchen gebildet und die Seife durchsetzt hatten. Eine erneute Untersuchung der Fettsäure ergab eine Jodzahl von nur 108, gegenüber einer Jodzahl von 130—134 beim Neutralöl, woraus wir auf eine Beimischung anderer, festerer Öle schließen, die das Trübwerden der Seife veranlassen. Kann eine solche Sojaölfettsäure mit einer Jodzahl von nur 108 noch als handelsübliche reine Sojaölfettsäure aus der Raffination angesprochen werden, und wie weit darf die Jodzahl einer solchen Fettsäure von der normalen Jodzahl des Neutralöles von 130—134 handelsüblich abweichen? A. S.

848. Wer ist der Fabrikant von „Halocyt-Öl", und um was für ein Schmiermittel handelt es sich bei diesem? Stellt die Ware ein Heißlagerfett dar? R. in R.

849. Welche klebefreien Mittel geben der Parkett- und Linoleum-Wichse schönsten Hochglanz, und welche Eigenschaft bezweckt eine Zugabe von ca. 25% Vaselinöl auf 100 kg, und ist diese ohne Nachteil? J. (Schweiz).

850. Gibt es ein Mittel, die Pflanzen gegen Wildverbiß zu schützen? Wer ist Fabrikant resp. Lieferant solcher Mittel? Oder auf welchem Wege läßt sich dieses Produkt herstellen? O. S. in L.

851. In welcher geeigneten Weise fügt man 5% pulv. Borax einer Borax-Lanolinseife bei, ohne daß die Seife kurz wird und beim Waschen auseinanderfällt? Ich habe 1 T. pulv. Borax in 1 T. heißem Wasser gelöst und dieses mit einem gleichen Teil Lanolin verrieben. Die Seife wird aber trotzdem schuppig und kurz. Sobald ich die Borax-Lösung kurze Zeit stehen lasse, bildet sich ein sehr starker Niederschlag, und dieses dürfte die Hauptursache des Übelstandes sein. In welcher Weise kann hier Abhilfe geschaffen werden? H. S. in K.

852. Wir gebrauchen bisher zum Putzen von empfindlichen Lackflächen eine ölige Mischung, die jedoch den Nachteil hat, nicht intensiv genug zu reinigen. Ferner bleibt beim Nachpolieren ein öliger Hauch zurück, der staubauffangend wirkt, da eine Trocknung nicht gleich stattfindet. Kann hierfür etwas Besseres empfohlen werden, ohne den Lack anzugreifen? W. O. in M.

853. Auf welche Weise wird ein erstklassiges Autogetriebefett aschefrei, mit einem Tropfpunkt von 145° hergestellt? Das Fabrikat soll dieselben Eigenschaften haben wie beispielsweise das Produkt Ambroleum, Raxoleum etc. Sind dazu bestimmte Apparate wie Rührwerk, Tellerwalze etc. erforderlich, oder kann das Fett in einfachem Kessel mit offener Heizung hergestellt werden? L. J. in R.

854. Die chemischen Umsetzungen bei der jodometrischen Bestimmung des „aktiven Sauerstoffs" in Waschmitteln (z. B. Seifenpulver) nach der Methode Grün und Jungmann sind mir unklar. Ich bitte um Aufklärung. W. Ho.

855. Wie stellt man eine erstklassige Eisengallus-Tinte (Kennzeichentinte) her, schwarz schreibend, doch blau fließend, ähnlich der 4001 Günther Wagner? A. B. in B.

856. Eine (aus 50% Talg, 25% Knochenfett, 15% Kokosfettsäure, 10% Harz hergestellte) auf Leimniederschlag gesottene und mit 28°iger Wasserglaslösung auf 55% Fettsäuregehalt reduzierte Kernseife zeigt zeitweilig kein genügend festes Gefüge und zerfällt beim Verdrehen des Riegels in einzelne Stücke. Abrichtung des Kernes und der Wasserglaslösung ist normal, die Seife wird in Platten gekühlt und die Schnittgröße der Riegel ist der Stanze genau angepaßt. Was ist die Ursache? K. P. in W. (Finnland).

Antworten.

757. Bei der Aluminium-Fabrikation wird Kristallsoda, sog. Abfall-Soda als Nebenprodukt in großen Mengen gewonnen. Eine Adresse steht Ihnen auf Wunsch gegen RM 1,— Vermittlungsgebühr zur Verfügung. *W. D.*

768. Der einzig richtige Weg der Herstellung von reinem Seifenpulver ist der der Zerstäubung reiner Kernseife. Das Verfahren läßt sich mit Apparaten fast jeder Größe ausüben und ist nicht an große Leistungen gebunden. Über Anlage und Arbeitsweise gibt Auskunft das

Chemische Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Charlottenburg I.

798. Permutit-Wasserenthärtungsanlagen für Rumänien liefert die Industria Sanitara Romana, Bukarest, Strada Paris 3; die Anschaffungs- und Betriebskosten richten sich ganz nach der jeweiligen Rohwasserbeschaffenheit. Auch für kleine Betriebe sind wiederholt solche Anlagen errichtet worden. *K. A. S.* in W.

800. Erdnußöl und ebenso übrigens Sesamöl, zeigen häufig Emulsionsbildung, wenn sie mit schwacher Lauge entsäuert werden. In solchen Fällen bleibt nichts übrig, als die betr. Öllieferungen mit stärkerer Lauge zu verarbeiten und dabei zu rühren. Damit die stärkere Lauge — man muß u. U. bis 20° Bé gehen — kein Neutralfett verseift, empfiehlt es sich, mit der Temperatur unter 100° zu bleiben, bis etwa 85° hinunter. Dr. *B.*

806. Zur Herstellung eines Parfüms mit der typischen süßen Note des „Peau d'Espagne“ empfiehlt sich die Anwendung des folgenden ausprobierten Rezeptes: Amylsalicylat 5,6%, Isoeugenolmethyläther 3,4%, Bergamottöl 8%, Ess. absolue Mousse de chêne 3,6%, Peau d'Espagne C (Agfa) 62%, Irisöl, konkret 0,8%, Patschuliöl 4,6%, Tinktur Zibet 12%. *A. G.*

814. Da es ein Verfahren zur Herstellung von Kristallsoda gibt, wo keine Rückstände von Mutterlauge anfallen, sind doch besondere Sammelbehälter hierfür nicht mehr erforderlich. Setzen Sie sich, bitte, mit mir in Verbindung, meine Anschrift gibt Ihnen die Redaktion gegen Einsendung von RM 1 bekannt. *X. Y.* in Z.

— Nach unserer Meinung ist die Auskleidung des Behälters mit säurefesten Platten zweckmäßiger, weil solche, wenngleich in der Anschaffung etwas teurer, so doch in der Gebrauchsdauer unbegrenzt haltbar und schon deshalb ökonomischer ist, während der Asphalt-Ausstrich auf die Dauer sich lockert und zur Verharzung Anlaß gibt.
Westdeutsche Steinzeug-, Chamotte- und Dinaswerke, Euskirchen.

815. Zu einer genauen Berechnung der Heizfläche eines Dampfkessels sind die gegebenen Unterlagen unzulänglich, es ist aber gleich, ob es sich dabei um einen Röhren- oder Flammrohrkessel handelt. Die beiden Siedekessel werden eine Heizfläche von etwa 6 m² verlangen; da aber wahrscheinlich auch Pressen, Pumpen etc. zu bedienen sind, kann ein Zuschlag von 2 m² nichts schaden. Für die Berechnung der Wärme zur Trockenkammer wäre die Angabe der zu trocknenden Menge Seife mit Anfang- und Endfettsäuregehalt notwendig gewesen. In dem Trockenraum muß die Luft bewegt werden, also durchstreichen, da stagnierende Luft, wenn sie einmal mit Feuchtigkeit gesättigt ist, keinen Trocknungseffekt mehr hervorruft. Soll die Luft in der Kammer rein nur auf 35° C erwärmt und gehalten werden, so handelt es sich nur darum, die ausstrahlende Wärme des Trockenraumes, die vom Baumaterial und der Außentemperatur etc. abhängt, zu ersetzen. In diesem Falle dient die Wärmezufuhr nicht mehr zur Trocknung des eingelagerten Produktes, sondern nur zum Ausgleich des Wärmeverlustes durch Leitung und Strahlung. Sei die Außentemperatur = + 15° C, so sind 600 m³ Luft um 20° C zu erwärmen, wobei die Luft am Schluß als gesättigt anzunehmen ist; sie enthält bei 35° C etwa 40 g Wasserdampf pro m³. Die zur Erwärmung erforderliche Wärmemenge wäre alsdann, wenn die spezifische Wärme für Luft = 0,2375 und für Dampf 0,475 ist: $(600 \cdot 0{,}2375 + 0{,}04 \cdot 600 \cdot 0{,}4375) \cdot (35 - 15) =$ rd. 3078 Cal. Sei die wärmeabgebende Oberfläche der Kammer angenommen 500 m² und werden pro m² und 1° Temperaturdifferenz 2 Cal. abgegeben, so ist die Wärmetransmission $500 \cdot 2 \cdot 20 = 20\,000$ Cal. Der aufzustellende Kessel ist am besten ein Hochdruckkessel mit 6—8 Atm. Druck; er liefert pro m²/Stunde ca. 8000 Cal. Die Anheizwärme beträgt also 3078 Cal., die Ausstrahlwärme in der 1. Stunde ca. 10 000 Cal., jede folgende Stunde 20 000 Cal.; die einen Hochdruckheizflächenbedarf von $\frac{20\,000}{8000} = 2{,}5$ m² haben, zusammen also $8 + 2{,}5 = 10{,}5$ m². *M. B.*

816. Das Parfüm der indischen Blumenseife der genannten Firma ist ein Phantasiegeruch, dessen Zusammensetzung sowohl, wie der verwendete Fixateur nicht bekannt sind. In der letzten Zeit sind neue Fixier- und Abrundemittel für die Befestigung von Gerüchen in Seifen (Fixoresin von Schimmel & Co., Miltitz-Leipzig etc.) auf den Markt gekommen, die überraschend nachhaltige Wirkung ausüben, sodaß von deren Verwendung ein voller Erfolg zu erwarten ist. *Br.*

817. Die Verwendung von Zucker in der Speisefettindustrie überhaupt ist längst bekannt. Wird Fetten Zucker in irgendeiner Form zugefügt, so wird damit schlechter, insbesondere talgiger Geschmack verdeckt, die Zunge irregeführt. „Süße Butter, süßer Rahm“ schmecken dem Gaumen am besten von jeher und erwecken die Meinung des unbedingt Frischen! In der Margarine-Industrie wird für gewisse Sorten Margarine Zucker in Form von sog. Kapillärsirup aus der Rüben- oder Rohrzuckerfabrikation verwendet. Stärkesirup hat sich nicht bewährt. Dr. *Sch.*

818. Zur Massenherstellung von Haushaltseifen, sowohl mit ein-, zwei- bis sechsseitiger Pressung haben sich heute fast ausschließlich die automatischen Pressen eingeführt, bei denen, im Gegensatz zu den genannten Schlag- und Doppelschlagpressen, sowohl Zuführung, Pressung und Ausstoß bezw. die Entfernung des gepreßten Stückes aus der Stanze und dem Stanzenkasten selbsttätig erfolgt. *D. J.*

819. Zur Herstellung einer derartigen, von Schreibmaschinen-Typen den Schmutz wegnehmenden Paste würde sich m. E. die frischbereitete fettsaure Tonerde eignen, indem Sie sie noch in warmem Zustand mit einem kaltplastisch machenden Stoff, wie Glyzerin, Türkischrotöl und einem Füllmittel, etwa Kaolin, und etwas Kienruß durcharbeiten, damit sie genügend elastisch, fest und knetbar wird, resp. dauerhaft plastisch bleibt. Sollte Ihnen die angebotene Zusammensetzung nicht entsprechen, dann lassen Sie die Paste chemisch untersuchen, da mir so ein Präparat noch nicht bekannt ist. *P. L. K.*

820. Die Zusammenballung von feinstgemahlenem Seifenpulver kommt öfter vor, und auch Ihrem Rasierseifenpulver dürfte der Grund der sein, daß, trotzdem es sich wahrscheinlich um Pulver aus gesottener Rasierseife handelt, ganz geringe Mengen von Glyzerin, das ja quantitativ entfernt wird und das in der hochgetrockneten Se konzentriert vorhanden ist, hygroskopisch wirken. Vielleicht setz Sie 2—3% fein gepulverten Borax oder auch Mais- oder Re stärke zu. Abgesehen davon, daß dadurch vermutlich ein Z sammenballen vermieden wird, erzielen Sie einen kleinen re nerischen Vorteil und hinsichtlich Schaum-Bildung und Ha barkeit desselben eine Verbesserung. *M. B.*

821. Der Harzgehalt der Harzleime für die Papierfab kation schwankt zwischen 40 und 70%. Gehandelt werden wohl in der Hauptsache nach dem Trockengehalt, a nach der darin enthaltenen Menge Harz zuzüglich Alkali. Har leim mit über 70% Trockengehalt dürfte m. W. nicht in d Handel kommen, da er zu hart und zu schwer löslich se würde. Die Konzentration, in welcher er in den Papie fabriken zur Anwendung kommt, richtet sich nach dem leimenden Papier und dürfte nicht einheitlich gehandhabt we den. Unter Umständen genügen schon 1,5—2 kg Harz für 100 zu leimendes Papier. *M.*

822. Harzleime enthalten im allgemeinen etwa 5 Harz weniger, als der Prozentgehalt angibt, ein 50%ig also etwa 45% usw. Unter dem Prozentgehalt versteht man d Menge an Harz und Alkali im fertigen Leim. Siehe auch vo stehende Antwort. *M.*

823. Die Verwendungsmenge des Parfüms, a gleichen Teilen Lavendel-, Zitronellöl und Safrol bestehe auf ein bestimmtes Gewicht Hausseife, hängt davon ab, ob m schwach oder stark parfümieren will und wieviel hinsichtli der Kalkulation die Seife davon verträgt. Im allgemeinen wi man mit 0,3—0,5% des genannten Parfüms auskommen. *Br.*

824. Pumpen, die ätzende Laugen beförde sollen, können aus Gußeisen bestehen. *Ps.*

825. Daß die aus dem Soapstock durch Zersetzen m Schwefelsäure erhaltenen Fettsäuren dunkel sin kommt davon her, daß in den geringen Soapstockmengen bez den daraus hergestellten Fettsäuren sich ein großer Teil der d ganze Ölmenge färbenden Bestandteile wiederfindet. Bei d Zersetzung kann ja allerdings durch zu starke Säure und Hit eine darüber hinausgehende Bräunung eintreten, weshalb m zur Zersetzung dünne Säure (ca. 25°ig und darunter) nimm Eine Bleichung der Soapstockfettsäuren ist meist erfolglos; höc stens könnte durch oxydierende Bleichung mit 30- oder 60%ige Wasserstoffsuperoxyd — wozu die Erlaubnis der Patentinhaber Firma E. Merck, Darmstadt, einzuholen wäre — ein Erfolg e zielt werden. Manche Fabriken sammeln die Soapstockfette a spalten sie wenn notwendig und erhalten daraus durch Desti lation tadellos helle, für alle Zwecke brauchbare Fettsäure Ob sich diese sicher zum Ziele führende Arbeitsweise bezal macht, hängt von der Preisdifferenz ab, die man einerseits f die dunklen Fettsäuren, andererseits für die ganz hellen desti lierten Fettsäuren erzielt. Die Preisdifferenz muß größer se als die Destillations-Kosten, wobei auch Verluste von 2—3 entstehen. *M. B.*

826. Der Name Afridolseife sowie das Verfahren z Herstellung dieser desinfizierenden Seife sind durch Waren zeichen und D. R. P. geschützt. Das Verfahren ist von den E findern Dr. W. Schrauth und Dr. W. Schoeller auf die Farbe fabriken vorm. Friedr. Bayer & Co. in Elberfeld übertrage doch ist es möglich, daß das Patent bereits abgelaufen ist. D wirksame Bestandteil, 4% oxyquecksilber-o-toluylsaures Natriu kann von den Firmen E. Merck, Darmstadt, E. de Haën A.-G Seelze bei Hannover, A. W. Kahlbaum, Berlin-Adlershof e bezogen werden. *A. P.*

829. Der Besteller muß die Ware abnehmen und wer er das nicht will, wenigstens bezahlen. Es war seine Sach seinen Boten richtig anzuweisen, zu welcher Firma er geh soll. Ihnen wurde ausgerichtet, daß Sie die verlangte Wa herrichten sollen; später wurde Ihnen durch die Frau besta tigt, daß die Ware geschickt werden soll, also doch wohl b Ihnen gekauft sei. Eine Anfechtung wegen Irrtums ist ausge schlossen, weil die Voraussetzungen des § 119 BGB. nicht vo liegen. Sie müssen gegebenenfalls Klage auf Zahlung stelle und sich erbieten, die Ware gegen Bezahlung auszuhändigen. Dr. jur. *F.*

Briefkasten der Redaktion

H. S. in Sofia. Anonyme Anfragen werden nicht aufge nommen.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vor auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung un zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für le zte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wob Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werde nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Aus weis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 794.)

chte einem französischen Militärarzt geschenkt. Dieser schenkte wieder einem gewissen Buschop aus Paris (Vater eines behmten Komponisten) mit der Bemerkung, daß dieser der nzige sei, dem er es bekanntgebe. Sein Sohn, der es von inem Vater ererbt hatte, gab es nur an mich weiter" abgeuckt: Getrocknete Melissenknospen, getrockneter Majoran, iymian, Rosmarin, Isop und Wermutknospen ana 1 Unze) g). Lavendelblüten, Cardamomen, ferner Zimt, Muskatnuß, sche Zitronenschalen ana 2 Unzen (60 g). Angelica, trockne 'acholderbeeren, Anis, Kümmel, Mutterkümmel (Sem. Cumini), nchel, Gewürznelken ana 1 Unze (30 g). Bergamottöl 1 Drama (4 g), mit Branntwein 8 Pfund (4 Liter) destillieren. (Ehlt Orangenblütenöl, das dem jetzigen Kölnischen Wasser benderen Duft verleiht. Schriftltg.).

Ein zweites Rezept für Kölnisches Wasser ist wie folgt standegekommen: Die Firma Stephen Smith & Co., wohl in ondon, veranstaltete ein Preisausschreiben und versprach dem ücklichen Gewinner eine achttägige Reise nach Paris (1. Kl. d Aufenthalt in einem erstklassigen Hotel). Von 219 Vorschriften ewann die nachstehende den vollen Beifall der Sachverständigen: Bergamottöl 8 g, Zitronenöl 4 g, Neroliöl 20 Tropfen, regoöl (?) 5 Tropfen, Rosmarinöl 20 Tropfen, Pomeranzenütenwasser 30 g, reiner Alkohol 578 cm³.

(Dr. J. in Pharm. Zentralh.)

Welche Plakatfarben wirken am stärksten? Eine englische akatfirma hat eingehende Untersuchungen darüber angestellt, elche Farbenzusammenstellungen bei Plakaten am deutlichsten s Auge fallen. Die Versuche wurden in der Weise unterommen, daß man auf einem weiten Felde eine große Holzfel so aufrichtete, daß sie gut von der Sonne beleuchtet war. uf der Tafel wurden sodann Plakate in den verschiedensten apier- und Druckfarben befestigt und nacheinander auf ihre esbarkeit hin geprüft. Da für die Wirkung eines Plakates außer en Farben jedoch auch die Formen der Druckschrift entscheidend sind, hatte man auf jedes der Versuchsplakate je zwei Wortreihen aus verschiedenen — einfachen und undeutlicher erkennbaren — Buchstaben drucken lassen. Die Prüfung ergab nun folgendes: Am deutlichsten erkennbar war schwarzer Druck auf gelbem Papier und grüner Druck auf weißem Papier. Hierauf folgten die Plakate mit rotem Druck auf Weiß sowie weißem Druck auf Blau. Nach diesen Farbenzusammenstellungen kommen dann noch die Plakate mit gelbem Druck auf schwarzem Grund, weißem Druck auf Rot und weißem Druck auf schwarzem Papier. Am undeutlichsten waren die Plakate mit rotem Druck auf gelbem Papier, grünem Druck auf rotem und schließlich rotem Druck auf grünem Papier. Die Bedeutung dieser Ergebnisse ist durchaus nicht zu unterschätzen, da das durch die verschiedensten Farben- und Lichteindrücke ohnehin schon reichlich angestrengte Auge des modernen Großstadtmenschen jedenfalls mehr Lust verspüren wird, ein seinen Nerven wohltuendes Plakat zu lesen, als eines, das nur durch grelle Farben wirkt, dem Auge aber wehtut, die Wirksamkeit eines Plakats also vorher sehr gründlich untersucht werden muß. (Seifenindustrie, Wien.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 33. C. 37 077. Firma Chemische Fabrik auf Actien (vorm. E. Schering), Berlin. Verfahren zur Herstellung einer hochaktiven Blutkohle. 13. 8. 25. — **12p,** 17. H. 95 008. Firma Hamburger Margarine-Werke von Hinrich Voß, Hamburg. Verfahren zur Herstellung von wasserklaren, leicht emulgierbaren, geruch- und geschmacklosen, konzentrierten Vitaminlösungen. 18. 10. 23.

23a, 4. G. 62 412. Oskar Fritz Amandus Emil Grumpelt, Hamburg, A-B-C-Str. 28. Vorrichtung zum Abscheiden von Ölen, insbes. Schmierölen aus Öl-Wassergemischen. 11. 10. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

38h, 5. Sch. 76 469. Verfahren zur Herstellung von Holzbeizen. 29. 7. 26.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang. Augsburg, 11. November 1926. Nr. 4[illegible]

Der rationelle Einkauf von Leim.

Von Dr. *Hermann Stadlinger.*

(Eing. 1. X. 1926.)

Unsere Zeit liebt die Schlagworte. Im Weltkriege hieß es „Aushalten und Durchhalten", nach Ausbruch der Revolution erklang es überall „Sozialisierung" und heute wird die „Rationalisierung" als das alleinseligmachende Rezept für den Wiederaufstieg gepriesen. In allen Tages- und Fachblättern lesen wir davon, manchmal sogar schon zum Überdruß, denn oft genug wird dieses moderne Schlagwort in einer Aufdringlichkeit verkündet, die geradezu den Anschein erweckt, als wären Industrie, Handel und Gewerbe vor dem Kriege von einem Heere aus Verschwendern betrieben worden, als hätte es damals im Geschäftsleben noch kein ökonomisches Prinzip gegeben!

Was ist Rationalisierung? Hier in wenigen Worten die Antwort: „Die Erzielung des höchstmöglichen Erfolges bei geringstem Aufwand an Zeit und Mitteln."

Wenn wir also vor Überschätzung eines modernen Schlagwortes warnen, so haben wir andererseits wiederum die Pflicht, überall im Geschäftsleben nachzuforschen, wo die „Rationalisierung" doch am Platze erscheint.

Ein solches Gebiet, auf dem noch zu sparen ist, dürfte der Einkauf von Roh- und Hilfsstoffen sein. Machen wir uns doch einmal klar, was es heute heißt, Einkäufer zu sein! Wie oft ist doch gerade dieser Posten von Leuten besetzt, die da glauben, mit ein wenig Arithmethik sei man schon der geborene „Einkäufer". In Wirklichkeit gehört aber zum Einkäufer eine Persönlichkeit, die ein gerüttelt Maß von kaufmännischen, warenkundlichen und technischen Kenntnissen in sich vereinigt. Wer über diese Voraussetzungen nicht verfügt, soll wenigstens den Mut haben, bei seinen Einkäufen die zuständigen Fachleute aus dem praktischen Betrieb heranzuziehen, sei es den Betriebsmeister oder den Techniker, sei es den Chemiker, oder irgendwelchen anderen Sachverständigen.

Nicht der ist der beste Einkäufer, der unter vier Angeboten kurz entschlossen das billigste herausholt, sondern jener, der die angebotene Ware gleichzeitig nach ihrem inneren Werte und nach ihren technisch wichtigen Eigenschaften am billigsten zu kaufen vermag. Umgekehrt muß ein guter Einkäufer wissen, daß es Verschwendung wäre, höchstwertige Ware zu beziehen, wenn eine geringerwertige im Einzelfalle die gleichen Dienste tut.

Ich habe mir für vorliegende kleine Abhandlung das Kapitel „Leim" ausgewählt, um einmal zu zeigen, welche Fehler häufig im Einkauf gemacht werden, und wie gerade hier oft genug gegen das Gesetz einer rationellen Betriebsführung gesündigt wird.

I.

Da begegnet man Einkäufern, denen rein zahlenmäßig der scheinbar billige Preis des Angebotes — ungeachtet der Qualität — die Hauptsorge ist, obwohl in ihrem Betriebe die teuere Sorte durch ihre höhere Ergiebigkeit und bessere Bindekraft den Vorzug haben müßte.

Wieder andere verwenden teuere hochwertige Leime, unbesorgt darum, daß auch eine preiswertere Ware mit geringerer Bindekraft im einschlägigen Betriebe vollauf genügen würde.

Ein paar Beispiele mögen dies erläutern!

Eine Möbelfabrik stellt wegen der besonderen Eigenart ihrer Fabrikate an die Kleb- und Bindekraft ihrer Lederleime die höchsten Anforderungen. Hochwertige Hautleime von entsprechendem Preise stehen in scharfem Wettbewerb mit billigeren Lederleimen aus Chromleder, denen gemäß ihrer Herstellungsweise nicht die gleiche Bindekraft und Ergiebigkeit zukommen kann. Handelt der Einkäufer rationell, wenn er den Chromleimen den Zuschlag gibt?

Eine andere Fabrik hat seit Jahrzehnten immer mit bestem Erfolg hochwertigen Knochenleim verwendet, der in Bezug auf Kleb- und Bindekraft vollauf genügte. Ist es eine sparsame Betriebsführung, jetzt zu Lederleim überzugehen, wenn erstklassiger Knochenleim bei seinem weit niedrigeren Preise die gleichen Dienste tut?

Ein Textilbetrieb steht vor der Frage, für seine Ap[illegible]preturabteilung sog. Steifleinenleim zu kaufen. Ein Teil der An[illegible]gebote rühmt die hohe Bindekraft des Leimes, ein anderer Te[illegible] weist auf seine besondere Eignung für Appreturzwecke hi[illegible]. Kann hier der Einkäufer allein ohne Beiziehung des Tech[illegible]nikers wählen? Niemals! Letzterer wird ihm sofort sagen, da[illegible] es nicht auf einen kostspieligen Leim von übermäßiger Bind[illegible]kraft ankommt — die vielleicht in der Möbelindustrie am Plat[illegible] ist —, sondern auf eine Ware, die bei guter Appreturwirkun[illegible] dem veredelten Textilfabrikat noch eine gewisse Elastizität e[illegible]teilt. Der erstklassige Tischlerleim würde gerade das Gegente[illegible] hervorrufen: übermäßige Steife, Neigung zum Brüchigwerden!

Einem Kartonnagenbetrieb werden hochwertige Leder[illegible]leime neben Knochenleimen verschiedener Qualität angebote[illegible]. Dem Einkäufer ist zufolge guten Geschäftsganges freie Hand ge[illegible]lassen, das „Beste" zu kaufen. Er glaubt recht zu handel[illegible], wenn er dem höchstwertigen Lederleime den Vorzug gibt, der[illegible] nach der Bindekraft beurteilt, gebührt diesem unstreitig d[illegible] Palme. Und doch war seine Wahl im vorliegenden Falle nic[illegible] die richtige! Im Betriebe hatte sich gerade dieser Leim wenig[illegible] bewährt, da die Leimbrühen in der Hand der Aufstreicherinne[illegible] frühzeitig erstarrten. Das führte zu einer Materialverschwendun[illegible] und Zeitvergeudung. Durch Verwendung eines Leimes mit ge[illegible]ringerem Erstarrungspunkte, so z. B. eines hochwertigen schaum[illegible] und säurefreien Knochenleimes wäre bei billigerem Einkaufspre[illegible] ein besserer technischer Effekt und gleichzeitig auch eine Geld[illegible]ersparnis erzielt worden.

Wir sehen also, es ist falsch, einen Lederleim zu ver[illegible]wenden, wenn hochwertiger Knochenleim denselben Zwe[illegible] erfüllt; es ist aber auch verkehrt, zum Knochenleim zu greife[illegible] wenn besonders strenge Anforderungen an Binde- un[illegible] Klebkraft gestellt werden.

Und weiter: der vorteilhafteste Einkauf wird überall do[illegible] Platz greifen, wo Kaufmann und Techniker unter Aus[illegible]tausch ihrer Erfahrungen gleichzeitig zusammen[illegible]wirken.

Diese kaufmännisch-technische Einstellung bei[illegible] Leimkaufe ist schon deshalb nötig, weil neuerdings Klebstoff[illegible] in den Werkstätten Verwendung finden, deren Brauchbarkeit, so[illegible]fern es sich um Dauerwirkungen handelt, noch lange nic[illegible] genügend erprobt erscheint. Ich habe hier gewisse „Kaltleime[illegible] im Auge, die zwar verblüffende Vorzüge in der raschen Hand[illegible]habung besitzen, die aber in der Bindekraft, Ergiebigkeit un[illegible] Widerstandsfähigkeit niemals ernsthaft mit hochwertigem tie[illegible]rischen Leim in Wettbewerb treten können. Man bedenke doc[illegible] einmal, welche hohe Bindekraft und ungeschwächte W[illegible]derstandsfähigkeit der tierische Leim in einem mehre[illegible] hundert Jahre alten Möbelstück erwiesen hat. Wie kurz sind da[illegible]gegen die Erfahrungen bei derartigen wenig bindefähigen Kal[illegible]leimen, die vielleicht in der Kartonnagenindustrie gute Diens[illegible] leisten mögen.

Wer daher zum Ersatzmittel greifen will, soll es nur in de[illegible] Weise tun, daß er hochwertigen tierischen Leim zu[illegible] Standard wählt und jeweils prüft, inwieweit der Ersatz d[illegible] technischen Vorzüge des Vorbildes zu erreichen vermag.

II.

Man wird mich nun fragen: Gibt es orientierende Vor[illegible]prüfungsmethoden, um mit einfachen Mitteln[illegible] ohne chemische oder physikalische Apparatur, die richtige Wa[illegible] zu treffen? Hierauf muß ich als Chemiker antworten: nein[illegible] Eine exakte Leimbeurteilung ist nur im modernen Leim-Labo[illegible]ratorium möglich, das sich die Erkenntnisse der physikalische[illegible] Chemie zunutze macht und über die notwendigen Instrumen[illegible] verfügt, um den Leim auf Viskosität, Gallertfestigkeit, Wasse[illegible]stoffzahl, Wasser- und Aschegehalt, Erstarrungspunkt, Hal[illegible]barkeit und Klebkraft zu prüfen.

All die kleinen Vorprüfungsmethoden, die in der Fachpress[illegible] immer wieder zur Beurteilung des Leimes empfohlen werde[illegible] sind nur ein schwacher Notbehelf. Immerhin möchte ich einig[illegible]

allgemeine Gesichtspunkte

anführen, die für den Einkauf von Leim maßgebend sind[illegible]

Die Farbe eines Leimes kann von hellgelb bis dunkelbrau[illegible] schwanken und ist ebensowenig wie der Durchsichtig[illegible]

tsgrad ein Kriterium für die Güte. Das Vorurteil gegen
ıle Leime ist gänzlich unberechtigt, denn es gibt helle Leime,
n Gelb nur durch Anwendung viskositätsvermindernder
chmittel erzielt werden könnte.

Die Bruchfläche einer Leimtafel soll nach dem Zer-
agen nicht gerade und nicht glatt, sondern splitterig und
helig sein.

Die Blasenbildung der Leime wird vielfach grund-
h gedeutet. Es gibt blasige Leime von hervorragender Qua-
In diesem Falle handelt es sich um Luftblasen, die beim
rocknen der hochviskosen Leimtafeln nicht rasch genug ent-
hen konnten, weil sich infolge des hohen Erstarrungspunk-
ler Leime sehr bald eine undurchlässige Außenhaut gebildet
(Bei niedrigviskosem Leim wären die Blasen leichter
ichen; solcher Leim hat auch einen niedrigeren Erstar-
spunkt.) Andererseits gibt es wiederum blasige Leime, bei
n die Einschlüsse von Gasen herrühren, die auf dem Wege
Zersetzung des Leimes durch Fäulnis u. dgl. entstanden sind.
e minderwertigen Leime zeichnen sich durch schlechten
ch beim Einquellen und Auflösen aus.

Die Quellfähigkeit der Leimtafeln zu bestimmen, hat
einen Zweck, wenn alle Tafeln gleich groß und gleich
k sind. Eine dünne Tafel von geringer Qualität kann in der
hen Quellungszeit mehr Wasser aufnehmen als eine dicke
l höherer Qualität.

Im allgemeinen gilt als Grundsatz, daß eine Normaltafel
Knochenleim im Gewichte von etwa 70 g, in Wasser von
20° C eingelegt, innerhalb 24 Stunden mindestens das ein-
, eine Normal-Lederleimtafel mindestens das 1,5fache
Gewichtes an Wasser aufnimmt. Die Tafel darf hierbei
zerfallen, auch nicht klebrig werden. Die Quellfähigkeit von
lenleim ist naturgemäß erheblich größer, da der Leim
ieser Verteilungsform dem Wasser mit einer weit größeren
fläche gegenübersteht. Perlenleim nimmt innerhalb 1 Stunde
das 1,5—2fache seines Gewichtes auf, ohne hierbei seine
lige Form zu verlieren oder klebrig zu werden.

Der Wassergehalt eines Leimes kann nur im chemischen
ratorium hinreichend genau bestimmt werden. Wasserrei-
Leim gibt sich äußerlich durch Biegsamkeit der Tafeln
dumpfen Klang zu erkennen. Im allgemeinen ist der Tafel-
wasserreicher als der Perlen-, Flocken- und Pulverleim,
ohne weiteres einleuchtet, da eine Tafel beim Austrocknen
erer das Wasser abgibt als Leim der anderen Form. Falsch
aber, einen Leim nur deshalb als weniger gut zu bezeich-
weil er um 1—2% mehr Wasser enthält. Der etwas was-
ichere Leim kann dieses Defizit durch weit höhere Quali-
nd Ergiebigkeit aufwiegen.

Der Geruch eines Leimes gibt sich bereits beim Anhau-
der trockenen Ware, noch mehr aber in der fertigen Leim-
g zu erkennen. Haut- bezw. Lederleim unterscheidet sich
wesentlich von Knochenleim. Die gebrauchsfertigen Brühen
n keinen Fäulnisgeruch zeigen, was durch einen praktischen
ch im Betriebe festzustellen ist. Vergleichende Ergiebigkeits-
ngen haben nur dann einen Zweck, wenn die einzelnen Brü-
unter Anwendung der gleichen Gewichtsmengen an Trok-
im hergestellt worden waren und der Gesamtbetrag an ange-
tem Wasser, mithin auch an eingequollenem, verdampftem
nachträglich zugesetztem Wasser bekannt ist. Wer sich
ein gefühlsmäßiges, sondern zahlenmäßiges
eil bilden will, muß von Fall zu Fall die Gesamtober-
e oder Gesamtmenge an geleimtem Material feststellen,
n z. B. die m² der geleimten Flächen, die Zahl der ge-
en Bleistifte, das Gewicht der appretierten Stoffe, die Menge
geleimten Kartonnagen usw. In besonderen Fällen ist aber
eine zahlenmäßige Bestimmung der Bindekraft, aus-
ückt in kg auf 1 cm² geleimter Fläche, notwendig, was
ch nur ein wohlausgestattetes Laboratorium festzustellen
ag. Viele Praktiker behelfen sich mit dem einfachen Werk-
nversuch dadurch, daß sie kleine Holzstücke miteinander,
eder Hirn auf Hirn oder Langholz auf Langholz verleimen.
bei wird das Verhalten der Leimfuge beim Auseinander-
gen beobachtet. Die Temperatur der Vergleichslösungen
bei allen zu prüfenden Lösungen die gleiche sein, ebenso
uf gleichmäßig dicke Anstriche zu achten.

Eine Fehlerquelle, die bei vergleichenden Holzleimungen
ilen zu irrigen Schlußfolgerungen über die Ergiebigkeit und
ekraft der Leime führen kann, ist der schwankende Was-
gehalt der Hölzer. Übertrocknete, einen Wassergehalt von
zeigende Hölzer haben soviele freiliegende Holzzellen,
die Leimlösung gierig, wie von einem Schwamme aufge-
und von der eigentlichen Leimfuge zu weit abgezogen
wird. Es liegt auf der Hand, daß die leimende Schicht zwischen
den zu verleimenden Holzteilen dadurch zu dünn wird, sodaß
unter Umständen auch der beste Leim an Bindekraft versagt oder
als zu wenig ergiebig erscheint.

Und noch eine Fehlerquelle: die Temperatur der zu
verleimenden Teile. Die Erfahrung lehrt, daß das Holz bei
einer Vorwärmung auf etwa 32° C den Leim am besten anzieht.
Natürlich muß die Leimbrühe selbst wärmer sein. Tempera-
turen der letzteren um etwa 60° C sind am zweckmäßigsten.
Ganz falsch wäre natürlich eine Überhitzung der Holz-
teile, denn die Leimlösung würde in diesem Falle zu dünn-
flüssig und wiederum von der eigentlichen Leimfuge zu weit ab-
geführt werden.

Mit diesen wenigen Andeutungen ist zugleich gesagt, daß
der Leimverbraucher im allgemeinen herzlich wenige Kriterien
hat, um sich ein eigenes Urteil über die Qualität der ihm zum
Kaufe vorgelegten Muster zu bilden. Manche Verbraucher ver-
fügen allerdings über ein *Engler*-Viskosimeter oder über einen
Apparat zur Bestimmung der Gallertfestigkeit der Leime. Die mit
diesen Apparaten ermittelten Werte sollten indessen mit Vor-
sicht verwertet werden, da erfahrungsgemäß keine Einheitlich-
keit in der Ausführungsform der Versuche besteht. So arbeitet der
eine Prüfer mit 10%igen, der andere mit 17¾%igen Leim-
lösungen. Dort wird die Viskosität bei 30, hier wiederum bei
40° C bestimmt. Dies muß natürlich zu gänzlich verschiedenen
unter sich nicht vergleichbaren Resultaten führen.

Ich fasse meine Darlegungen mit dem Mahnwort zusammen:
Mehr Kritik beim Leimkauf!

Einige Verwendungsmöglichkeiten von Kolophonium in der chemisch-technischen Industrie.

Von *W. Münder.*

Unter Kolophonium, auch kurzweg Harz genannt, versteht
man den Rückstand, der bei der Destillation der Balsame auf
Balsamterpentinöl zurückbleibt. Die Farbe des Kolophoniums
schwankt von schwarzbraun bis hellgelb. Das spez. Gewicht liegt
bei 15° C zwischen 1,07—1,09, der Erweichungspunkt bei
etwa 70° C, der Schmelzpunkt bei 130° C und höher. Im Handel
bezeichnet man die verschiedenen Marken mit Buchstaben und
zwar mit A für die dunkelste Sorte, steigend in der Reihenfolge
des Alphabetes bis WW (water white), während die hellsten,
blaßgelben Harze die Bezeichnung Excelsior führen. Den Haupt-
bestandteil des Kolophoniums bildet die Abietinsäure, die man
durch Behandlung mit verdünntem Alkohol oder durch Einleiten
von Salzsäuregas in alkoholische Kolophoniumlösung erhält. Die
Säurezahl des Kolophoniums schwankt zwischen 140—180, die
Verseifungszahl zwischen 165—195. In 70%igem und absolutem
Alkohol sowie in Äther, Essigsäureanhydrid, Aceton und Ter-
pentinöl ist Kolophonium löslich.

Die trockne Destillation des Harzes erfolgt in eisernen De-
stillierblasen verschiedener Konstruktionen, teils mit, teils ohne
überhitzten Wasserdampf und Vakuum, und ergibt als erstes
Produkt das sog. Sauerwasser, das bei größerem Anfall auf
Essigsäure aufgearbeitet wird. Je nach der Arbeitsweise und
der Qualität des Kolophoniums wechselt die Menge der anfallen-
den Destillate. Das Durchschnittsergebnis ist etwa: 5% Sauer-
wasser, 5% Pinolin oder Harzessenz, 55% blondes Harzöl,
15% blaues Harzöl, 10% grünes Harzöl, 6% Gas und 4%
Harzpech.

Pinolin, auch Harzspiritus oder Harzessenz genannt, dient
als Ersatzmittel für Terpentinöl oder auch zur Verfälschung des
letzteren. Die Harzöle dienen zur Herstellung von wasserlös-
lichen Ölen, Starrschmieren, Druckfarben, Firnis-Ersatz, Trans-
formatoren- und Schmierölen etc. Das Gas wird zur Heizung
der Kessel oder zur Gewinnung eines vorzüglichen Rußes ver-
wandt, und das Pech schließlich findet Verwendung als Brauer-
pech o. ä. Die Harzöle müssen allerdings, soweit sie für Schmier-
und Transformatorenöle Verwendung finden, noch einer Raffi-
nation unterzogen werden. Diese erfolgt durch Behandlung mit
verschiedenen Chemikalien wie Schwefelsäure, Natronlauge, Ätz-
kalk, teils unter Mitverwendung von Dampf, teils ohne solchen.

Während die rohen Harzöle meist trübe sind und einen
scharfen Geruch aufweisen, sind die Raffinate von gelber bis
weinroter Farbe und besitzen einen angenehmen Harzgeruch.
Sie sind dünnflüssig bis sirupartig zähflüssig, letztere beson-
ders bekannt unter der Bezeichnung Harzstocköl oder auch ein-
fach Stocköl. Das spez. Gew. bei 15° C liegt zwischen 0,960 bis
1,010, der Flammpunkt zwischen 150—165° C. Sie haben einen
charakteristischen Geruch und ein ziemlich hohes Verharzungs-
vermögen. Im doppelten Volumen absoluten Alkohol sind sie zu

50—100% löslich, mit Mineralölen lassen sie sich nur schwer und am besten in der Wärme mischen. Sie geben ebenso wie das Harz selbst die bekannte *Storch-Liebermann*'sche Reaktion, d. h. Rotviolettfärbung beim Zusatz eines Tropfens Schwefelsäure (1,53) zu einer Ausschüttelung von 1 cm^3 Essigsäure-Anhydrid und 1 cm^3 Harzöl.

Es ist nun hier leider nicht der Platz, alle nur denkbaren Vorschriften für die Verwendung des Kolophoniums und seiner Destillationsprodukte zu bringen, nur jeweils ein oder zwei Beispiele können die Verwendungsmöglichkeit andeuten.

Harzleim für die Papierleimung. Die Herstellung erfolgt durch Verseifung des Kolophoniums mit Natronlauge oder Sodalösung in dampfgeheizten Kesseln, wobei die Verseifung keine vollständige sein soll, da der Harzleim sonst zu hart und schwerlöslich wird. Es soll vielmehr stets etwas freies Harz in dem Leime zugegen sein. Geeignete Ansätze sind:

90 T. Kolophonium, 10 T. Natronlauge 18° Bé.

66 T. Kolophonium, 7 T. kalz. Soda, 27 T. Wasser.

Flaschenlack. Das Harz wird mit dem zur Herstellung nötigen venetianischen Terpentin zusammengeschmolzen, darauf wird das Harzöl zugegeben und dann unter ständigem Rühren die Farben und Füllkörper. Bei beginnendem Erkalten wird in eiserne Formen ausgegossen, die in kaltem Wasser abgeschreckt werden.

Kolophonium 25 T., venet. Terpentin 25 T., Harzöl 10 T., Kieselgur 20 T., Schwerspat 25 T., Mineralfarbe 15 T. Für Rot: Zinnoberimitation, für Blau: Ultramarinblau, für Grün: Zinkgrün, für Gelb: Chromgelb, für Schwarz: Elfenbeinschwarz oder Ruß.

Siegellack. Im Gegensatz zum Flaschenlack soll Siegellack vor allen Dingen nicht tropfen, was durch einen entsprechenden Zusatz an Schellack erreicht wird. Die Herstellung ähnelt der vorhergehenden. Kolophonium, Schellack und venetianischer Terpentin werden geschmolzen, die Farbe zugesetzt, sodann das Terpentinöl, und nach gleichmäßigem Durchmischen wird in ölausgestrichene, verzinkte Eisenblechformen ausgegossen.

Schellack 20 T., Kolophonium 15 T., venet. Terpentin 24 T., Terpentinöl 9 T., gebr. Magnesia 6 T., Farbe 26 T. Als Farbe dienen Zinnober, Zinnoberersatz, Neugelb, Zinkgrün und Ruß.

Kohlenanzünder. Kolophonium, evtl. in Mischung mit Brauerei-Auslaufpech, auch Teerpech, Teerölen u. dgl. wird in einem eisernen Kessel bis zur Dünnflüssigkeit geschmolzen. In die Schmelze trägt man die trockenen Säge- oder Hobelspäne ein, rührt gut durch, bis alle Späne gleichmäßig getränkt sind, und füllt die heiße Masse in eiserne Formen aus, worauf die Oberfläche glatt gewalzt wird.

Raupenleim. Er enthält im Durchschnitt 40—50% Kolophonium in Verbindung mit Schweinefett, Ceresin, dickem Terpentin, Rüböl oder Spindelöl. Im Gegensatz zu dem früher durch Zusammenschmelzen der vorstehenden Rohmaterialien erhaltenen Leim ist man in den letzten Jahren mehr und mehr dazu übergegangen, einen solchen durch Verseifen von Harzstocköl nach Art der Wagenfette herzustellen. Der so erhaltene Raupenleim trocknet praktisch so gut wie garnicht ein.

Fliegenleim. Die Herstellung ist im Prinzip die gleiche wie bei dem Raupenleim, ebenso ist das bei den Rohmaterialien der Fall. Außerdem setzt man dem Fliegenleim Witterungen und zur längeren Frischhaltung auch noch Glyzerin zu.

Baumwachs. Auch dieses wird unter Mitverwendung von Kolophonium hergestellt, durch Zusammenschmelzen desselben mit Fichtenharz, Talg, dickem Terpentin, Bienenwachs, Wollfett und Baumöl, worauf man die Schmelze ausgießt und vor dem völligen Erstarren in Stangen ausrollt. Eine vielfach ausgeführte Vorschrift lautet:

45 T. Kolophonium, 22 T. Wollfett, 13 T. Ceresin, 10 T. Bienenwachs, 10 T. Baumöl.

Geigenharz. Es besteht zur Hauptsache aus Kolophonium, dem zur Verminderung der Sprödigkeit sowie zur Erhöhung der Härte etwas Dammarharz durch Schmelzen zugesetzt wird, z. B. 90 T. Kolophonium, 10 T. Dammarharz.

Brauerpech dient zum Abdichten der Transport- und Lagerfässer der Brauereien. Es darf nicht zu spröde sein und erhält daher Zusätze, die die Sprödigkeit des Kolophoniums verringern. Diese Zusätze dürfen natürlich nicht derart sein, daß sie dem Bier ihren Eigengeschmack mitteilen. Ein Beispiel für die Zusammensetzung eines Brauerpechs ist die folgende Mischung: 85 T. Kolophonium, 10 T. Paraffin, 5 T. Leinöl.

Kitte. Bekannt ist die Verwendung von Kolophonium zu Kitten für Messerhefte, Dreherkitt, Metallkitt, Holzkitt, Knochen, Horn, Schildpatt u. dgl.

Harzfackeln sind nur noch wenig in Verwendung. Ma kann sie herstellen durch Eintauchen der aus Werg gewickelt Fackelstöcke in ein geschmolzenes Gemisch aus 10 T. Kol phonium und 2 T. Harzöl, dem mitunter etwas Kienruß z Färbung zugesetzt wird.

Lötfette bestehen z. B. aus einer Mischung von gleich Teilen Harz und Talg mit einem Zusatz von 10% feinst g pulvertem Salmiak (Chlorammonium). Auch Zusätze von Baur öl oder Salmiak in wässeriger Lösung kommen in Frage.

Treibriemen- oder Adhäsionswachse. Auch d ren Herstellung ist verhältnismäßig einfach und erfolgt dur Zusammenschmelzen der einzelnen Bestandteile. Allerdings einschränkend zu bemerken, daß ein Zuviel an Harz dem Riem nicht gerade zuträglich ist, sondern ihn mit der Zeit brüch macht. Man mildert diesen Übelstand durch Zusätze von Tal Wollfett, Tran u. dgl., z. B. 60 T. Harz, 10 T. Ceresin, 30 Wollfett oder 50 T. Harz, 30 T. Talg, 20 T. Paraffin.

Kettenglätte für Webereien erhält vereinzelt einen Z satz von Kolophonium, wie folgende Vorschrift zeigt:

20 T. Kolophonium, 30 T. Wollfett, 25 T. Talg, 25 Olivenöl.

Schusterwachs enthält gewöhnlich 5—10% Koloph nium neben Montanwachs, Paraffin u. a. Ganz allgemein s noch erwähnt werden, daß bei Schmelzprozessen ebenso w bei den anderen Materialien auch das Harz nicht unnötig üb seinen Schmelzpunkt erhitzt werden soll. Dadurch entstehen me oder weniger weitgehende Zersetzungen, und das Resultat ein minderwertiges Endprodukt.

Ein anderer Artikel wird gelegentlich über die Verwe dungsmöglichkeiten von Harz und Harzölen berichten.

Rundschau

Siegellack. (D. R. P. 435 686 v. 6. IX. 1925. *Rudolf Lack* Freiburg, Baden.) Die aus dem gebräuchlichen Siegellack he gestellten Siegel haben den Nachteil, daß sie schon unter eine leichten Druck zerbrechen und in kleine Stücke zerfallen, sod der Schutz, den sie bieten sollen, nicht erreicht wird. Auch d Siegellackstangen sind stets zu spröde, als daß sie dem Dru der Hand beim Gebrauch widerstehen könnten, und zerbrech leicht in der Hand, wobei die abgebrochenen Stücke häuf verloren gehen oder zur weiteren Verwendung untauglich sin

Die Erfindung bezweckt, die erwähnten Nachteile zu bese tigen und ein Siegel, Siegelmasse sowie Siegellackstang zu schaffen, welche stets ihren Zusammenhang behalten, nic so leicht zerbrechen können und stärkeren Drücken ausgeset werden können.

Die Erfindung besteht darin, daß das Siegelmaterial mit F den oder Fasern von 5 bis 10 mm Länge durchsetzt ist. D kurzen Fäden oder Fasern bestehen aus nichtverbrennlichen M terial, z. B. Asbest, und werden bei der Herstellung von Siege lackstangen mit der Lackmasse im Tiegel gemischt. Auf 50 Siegellackmasse kommen 4 g kurze Asbestfäden. Die Fäd nehmen die bei den unvermeidlichen Biegungsbeanspruchung der Stange auftretenden inneren Zugkräfte auf und sorgen f einen innigen Zusammenhang der Teilchen der Siegellacksta gen, wodurch diese befähigt werden, starke Stöße, z. B. bei Herabfallen, Werfen usw. auszuhalten, ohne zu zerbreche

Die aus der so vorbereiteten Siegellackmasse hergestellt Siegel besitzen ebenfalls eine so hohe Bruchfestigkeit, daß s erhebliche Beanspruchungen aushalten, ohne zu zerbrechen. Ab selbst wenn die Siegel durch allzu großen Druck zerbreche sollten, so ist ein Abfallen der Bruchstücke doch nicht mög lich, da die Fäden oder Fasern den Zusammenhang der Siege masse aufrechterhalten.

Patent-Ansprüche: 1. Siegellack, dadurch gekenn zeichnet, daß die Siegellackmasse mit Fäden oder Fasern vo wiegend aus nichtverbrennlichem Material, die einzelne me oder weniger kurze Stücke bilden, durchsetzt ist. 2. Siegella nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Fader oder Fasermaterial aus Asbest besteht.

Beitrag zur Prüfung von Terpentinöl auf Reinheit. Unt diesem Titel haben Dr. *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz*, Basel, der „Pharmaceutica Acta Helvetiae" eine interessante Abhan lung veröffentlicht, der wir folgendes entnehmen. Zur Fes stellung der Reinheit des Balsamterpentinöls halten die Verfass folgende Prüfungen für erforderlich:

Eibner-Hue-Zahl (E H. Z.) Darunter ist zu verstehen d Rückstand in cm^3, der bei der Behandlung von 10 cm^3 Te pentinöl oder Terpentinölersatz resp. ihren Mischungen, m konz. Schwefelsäure in dem von den Verfassern hierzu kon struierten Apparat zurückbleibt.

Siedepunktsbestimmung nach *Besson* (Chem.-Ztg. 1913, S. 10 und 1255).

Spez. Gewicht und Refraktionszahl.

Dispersion.

Löslichkeitsprobe in Essigsäureanhydrid nach *Wolff*. („Die ...ngsmittel der Fette, Öle, Wachse und Harze" von *H. Wolff*, S. 40).

Pinennitrosochloridprobe nach *Holde* („Untersuchung der ...lenwasserstofföle und Fette", S. 449).

Kienölreaktion nach *Wolff* (a. a. O. S. 42).

Verdampfungsrückstand.

Säuregrad.

Drehungsvermögen.

Säurefreies Lötwasser ist eine Lösung von 200 T. rohem ...orzink und 100 T. rohem Salmiak in Wasser. Die Lösung ...zu filtrieren.

Säurefreies Lötwasser für Klempner besteht aus einer Lö...g von Chlorzink 2 T., Salmiak (Ammonium chlorat. techn.) ... und Wasser 7 T. Lötwasser, dem an Stelle von Wasser ... Glyzerin zugesetzt sind, heißt auch Lötöl. Lötfett ... Weißblech wird hergestellt aus 5 T. Kolophonium, 5 T. ... und 1 T. gepulvertem Salmiak. (Apoth.-Ztg.)

Tafelsenf. Ein Gemisch von 675 g Kochsalz, 450 g ge...btem Meerrettich und 2 Knollen Knoblauch (zerkleinert) ...l mit 9 l siedendem Essig übergossen und 24 Stunden lang ... einem verschlossenen Gefäß mazeriert. Dem abgepreßten ...g wird Senfmehl nach Bedarf hinzugefügt.

(Pharm. Journ. d. Pharm. Ztrhalle.)

Schwefelkalkbrühe. Zur Herstellung werden 3 kg gebrannter ... mit 8 l Wasser gelöscht. Sodann werden 6 kg Schwefel...ne mit 12 l Wasser angerieben und dem gelöschten Kalk ...egeben. Die Mischung kocht man in einem eingemauerten ...sel 1½—2 Stunden lang. Dann läßt man absetzen, gießt ... überstehende braune Flüssigkeit ab und bringt sie auf die ...sigkeitsmenge von 20 l. Zum Gebrauch verdünnt man 1 l ...er Flüssigkeit mit 10 l Wasser. Die Lösung bewährt sich ...er bei Obstbäumen auch gegen den Mehltau der Stachel...sträucher. In diesem Fall muß sie jedoch in einer schwä...en Lösung angewandt werden, und zwar nimmt man bei ... ersten Spritzung 1 T. Schwefelkalkbrühe mit 30 T. Wasser ...dünnt und bei jeder weiteren Spritzung 1 T. Schwefelkalk...e und 25 T. Wasser.

(*Krüger & Sommerfeld G. m. b. H.*, Guntershausen b. Kassel in Chem.-Ztg.)

Als sicherwirkendes Anstrichmittel für Gegenstände aus ... und Metall zum Schutz gegen heiße Säuredämpfe ist eine ...chung folgender auf das feinste vermahlener Substanzen zu ...fehlen: 10 kg Kaliumsilikat, 5 kg Feldspat, 13,5 kg ge...es Kieselsäurehydrat, 4,5 kg Kryolith, 7,5 kg Infusorien..., 25 kg Erdfarbe. Beim Gebrauch vermischt man gleiche ...e obiger Mischung mit dickem Kalkbrei, um so eine streich...ge Farbe zu erhalten. Nach dem Anstrich und erfolgter ...cknung streicht man nochmals mit Wasserglaslösung 38° Bé ...

(*Karl Bossmann*, Düsseldorf, in Chem.-Ztg.)

Ölfarbenüberzüge zu entfernen. 1. Ätzkali 450 g, Methyl...hol 1 l, Terpentinöl und Petroleum je ½ l, Rizinusöl 300 g. ... Gemisch wird in kurzem Abstand zweimal auf die Farbe ...etragen, dann kann bald die Farbe mit einem scharfen Messer ...ernt werden. 2. 3 kg Ätzkali werden gemischt mit 6 kg Wasser; ... dem Kaltwerden füge man eine Mischung aus je 450 g ...ke und Kaolin und 6 kg Wasser hinzu und trage davon ... die zu entfernende Farbe auf. Nach einiger Zeit wasche man ... warmem Wasser ab. (Chem. and Drugg. d. Pharm. Ztrhalle.)

Feuersichere Anstrichfarben. Korrekt ist dieser Ausdruck ...t, denn „feuersichere" Anstrichfarben gibt es eigentlich nicht, ... kann höchstens von „flammensicheren" Anstrichen reden. ...der Hauptsache bestehen solche aus kieselsäurehaltigen Ma...lien wie gemahlenem Asbest, Schlackenmehl, Kieselgur etc., ...rend als Bindemittel vorwiegend Wasserglas zur Verwen...g kommt. Von der Widerstandsfähigkeit des Bindemittels ...gt in erster Linie die Flammensicherheit ab, die aber durch ... Zusatz von Mineralfarben noch erhöht wird. Von letzteren ...men nur solche in Betracht, die mit Wasserglas keine Um...ung eingehen, also Ruß, Ultramarinfarben, Eisenfarben, Kreide, ...ra Siena, Graphit, während z. B. Bleiweiß und Zinkweiß sich ... Wasserglas nicht vertragen.

Zur Herstellung von Asbestfarben mischt man 3 T. gemah...n Asbest mit 2 T. gemahlenem Kaolin, versetzt die Mi...ung mit einer Lösung von 1 T. Borax, 1 T. Natronwasser... 38/40° Bé in 3 T. Wasser und erwärmt das Gemisch einige ... unter Umrühren auf 50—60° C. Evtl. kann man mit einer ... vorstehend genannten Mineralfarben färben.

Kieselgur-Anstriche stellt man her durch Mischen von 6 T. ...inierter Gur mit 1 T. Schlackenmehl und 1 T. Kaolin, evtl. ... Mineralfarbe, rührt das Ganze mit dicker Kalkmilch streich...g an, trägt auf und läßt trocknen. Nach dem Trocknen über...t man den Anstrich mit Wasserglas.

Saalwachs und Saalstreupulver. Saalspritzwachse waren frü... Wachsgemische, die vor ihrer Verwendung durch Erwärmen ...lüssigt werden mußten. Diese umständliche Anwendungs...se umgeht man heute dadurch, daß man die Wachsgemische ...nilzt, evtl. unter Zugabe von Talkum, und die Gemische erkalten läßt. Darauf werden sie auf eigens hierzu konstruierten Zackenreibmaschinen in Pulverform gebracht und kommen so zur Anwendung. Evtl. wird die noch warme, flüssige Masse mit etwas öllöslicher Anilinfarbe gefärbt und auch wohl mit Kiefernnadelöl o. ä. parfümiert.

Geeignete Ansätze sind:

1. 20 T. Ceresin, 10 T. Stearin, 70 T. Paraffin.
2. 10 T. Stearin, 30 T. Paraffin, 30 T. Ceresin, 30 T. Talkum.

Anilin- und Nitrobenzolvergiftungen durch Schuhschwärzmittel sind, wie *Ullmann* in Berlin (D. Med. Wschr. **52**, 998, 1926) ausführt, nicht so selten. Mitteilungen hierüber finden sich über die ganze Weltliteratur verstreut. Das Anilinöl wird den Schuhschwärzen, die aus einer Lösung von fettlöslichem Schwarz (Nigrosinbase in Ölsäure) in einem organischen Lösungsmittel bestehen, zugesetzt, um auch eine Färbung der Agraffen zu erzielen. Die zugesetzte Menge soll 5 v. H. nicht übersteigen, doch sind Schwärzen mit 40 v. H. Anilinöl in den Handel gekommen. Gewerbliche Vergiftungen beim Hantieren mit Anilinöl sind nicht bekannt geworden, wohl weil keine längere Berührung beim Einfüllen von Anilinöl für den Arbeiter in Frage kommt. Die Gefährdung besteht jedoch für den Konsumenten, der die gefärbten Stiefel trägt. Auch das Nitrobenzol wird zur Herstellung von Schuhfärbemitteln gebraucht. Die Vergiftungserscheinungen bestehen bei beiden Mitteln in Methämoglobinämie, Kopfschmerzen, Schwindel, Unruhe, Schlaflosigkeit, Ohrensausen, Angstgefühl, Mattigkeit, Übelkeit, scharf brennendem Geschmack, Störungen des Sensoriums, Bewußtlosigkeit, Krämpfen, Lähmungen, taumelndem, unsicherem Gang, schwerfälliger lallender Sprache, Dyspnoe, Tachykardie, Erbrechen, Anurie. Beim Menschen steht im Vordergrund die blauschwarze bis blaugraue Verfärbung der Haut, insbesondere der Skleren und Nägel, die sich nicht ganz mit der Farbe bei Zyanose deckt. Die starke Verfärbung steht häufig im Widerspruch zu dem verhältnismäßig wenig getrübten Allgemeinbefinden. Im Tierversuch zeigt die Nitrobenzolvergiftung gewisse Ähnlichkeit mit der Blausäurevergiftung.

Die Aufnahme des Giftes erfolgte in den meisten Fällen durch die Einatmungsluft in geschlossenen, schlecht gelüfteten Räumen, doch ist es sehr wahrscheinlich, daß eine Resorption auch durch die intakte Haut erfolgen kann, wofür mehrere der beschriebenen Vergiftungsfälle sprechen. Die Resorption erfolgt vermehrt bei Hitze und in feuchtwarmer Luft, wodurch sich erklärt, daß alle berichteten Vergiftungsfälle im Frühling oder Sommer beobachtet wurden. Die Erscheinungen treten sehr schnell auf, meist schon nach 1 bis 2 Stunden, nachdem die Schuhe angezogen waren. Meist 48 Stunden, sicher aber vier Tage nach dem Färben der Schuhe sind keine Vergiftungen mehr beobachtet worden. Sicher ist, daß diese Vergiftungen viel häufiger vorkommen, als über sie berichtet worden ist. Dies erklärt sich wohl daher, daß die Erscheinungen meist sehr gering waren und nach kurzer Zeit abklangen, daher ärztliche Hilfe meist nicht erforderten. Es ist aber unbedingt ein Verbot für Deutschland zu fordern, das einen Ersatz dieser toxischen Stoffe durch ungiftiges Material vorschreibt. In der Schweiz ist das Anilinöl bereits verboten und auch in Belgien ist vor der Verwendung dieser Mittel gewarnt worden. Nach Mitteilung aus technischen Kreisen ist die Herstellung solcher Färbemittel ohne Anilinöl sehr wohl möglich. (Pharm. Ztrhalle.)

Eisenkitt. Einen hitzebeständigen Eisenkitt, der sich besonders für Kessel aller Art, Destillierblasen etc. eignet, erhält man durch Mischen von 50 T. Eisenfeilspänen und 25 T. trockenem, pulverförmigem Lehm. Das Gemisch wird unmittelbar vor dem Gebrauch mit 10%iger Essigsäure zu einem dicken Teig angerührt. Soll ein solcher Kitt sehr hohen Temperaturen widerstehen, so benutzt man eine Mischung von 25 T. Eisenfeilspänen, 52 T. trockenem, pulverförmigem Lehm, 6 T. Kochsalz, 6 T. Boraxpulver und 12 T. Braunsteinpulver. Zum Anteigen dieser Kittmischung dient reines Wasser.

Ofenkitt. Um Risse und Sprünge an gußeisernen Öfen zu schließen, benutzt man mit Vorteil einen Kitt folgender Zusammensetzung. 45 T. Eisenfeilspäne, 45 T. trockener pulverisierter Lehm, 1,5 T. Asbestpulver, 1,5 T. Ammoniumchlorid und 7,5 T. pulv. Braunstein werden gemischt. Zum Gebrauch wird diese Mischung mit Wasser zu einem zähen Teig angeknetet und in die Fugen gestrichen. Bevor der Ofen angeheizt wird, muß der Kitt zunächst getrocknet sein.

Linoleumkitt. Nach „Fritz, 60 Jahre Linoleumfabrikation" eignet sich am besten ein Kopalharzkitt zum Verlegen des Linoleums, der in folgender Weise hergestellt wird. 275 T. Manilakopal, 460 T. amerikan. Kolophonium und 80 T. Leinölfirnis werden zusammengeschmolzen und mit 185 T. 96%igem Spiritus verdünnt. Anstelle von Leinölfirnis kann man die gleiche Menge Leinölfettsäure nehmen. Der fertige Kitt wird nochmals durch ein feinmaschiges Sieb getrieben. 1 kg dieses Kittes genügt zum Befestigen von 4 m² Linoleum.

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 23.** (Hamburg 39, den 6. November 1926.) In den letzten 14 Tagen ist das Geschäft sehr ruhig geworden, da die Unsicherheit, welche auf den Märkten lastet, jede Unternehmungslust hemmt. So kommt es, daß trotz ziemlich erheblicher Preiskonzessionen manche Ware keinen Absatz finden kann. Die Käufer bleiben zurückhaltend und ziehen es vor, die weitere Entwicklung der Märkte abzuwarten. Sie dürften mit dieser Taktik auch im Recht bleiben, da das Preisverhältnis der einzelnen Öle und Fette untereinander nur wenig ausgeglichen erscheint. In den Vereinigten Staaten scheint der Preisrückgang der wichtigsten Produkte, besonders Baumwolle einstweilen beendet zu sein. Es sieht demnach so aus, als ob die Pläne, welche auf eine Stabilisierung des Marktes hinzielten, verwirklicht werden. Infolgedessen ist auch kaum anzunehmen, daß der Preis für Baumwollsaatöl, welcher bei \$ 8½ steht, weiter sinken wird. Schmalz beginnt, sich dem billigeren Preisniveau von Speisefetten und Kunstspeisefetten anzupassen, und ging von \$ 13¾ auf \$ 12⅞ zurück. Dies würde bedeuten, daß die übrigen Speisefette pflanzlicher Natur folgen müssen. Hiervon werden Kokosöl, Palmkernöl und Erdnußöl betroffen werden, in denen die Abschwächung bereits eingesetzt hat. Bislang war der Bedarf in diesen Fetten noch immer ein sehr großer gewesen. Dann werden auch denklich die Verhältnisse im Talgmarkt eine Klärung erfahren. In New York steht Talg mit einer kurzen Unterbrechung seit Anfang August bei \$ 8¾, in London lagen die Dinge ähnlich. Immerhin brachte die letzte Auktion am 3. XI. einen Rückschlag von 10 sh. Es sieht so aus, als ob man im Markt Versteck gespielt hat. Wenn die Haussiers unter der Hand aus ihren Positionen herausgegangen sind, kann jederzeit auch hier die Anpassung an die übrigen Märkte erfolgen. Leinöl erlitt eine empfindliche Abschwächung, weniger in Holland, als in England. Hier ist ein Rückgang von etwa £ 2 p. ton zu verzeichnen; Harburg ermäßigte um RM 3 pro 100 kg. Saat ist ebenfalls mitgegangen; da aber die Ölpreise nicht hoch stehen, könnte der Rückgang bald zum Stillstand kommen. Von großem Einfluß ist aber der Umstand, daß der Bedarf allenthalben stockt. Hierdurch kann es geschehen, daß der eine oder andere Artikel über Gebühr gedrückt wird. Vorerst aber ist die Rückbildung des Marktes noch in der Entwicklung begriffen. Die Geschäftsunlust dürfte daher noch anhalten. Höchstens könnte eine neue Wirtschaftskonjunktur in den Vereinigten Staaten diesen Prozeß unterbrechen, aber eine solche wird im allgemeinen nicht erwartet.

Der Ölkuchenmarkt war anfangs weiter befestigt, doch trat zum Schluß eine gewisse Beruhigung ein, und die Preise sind vom höchsten Punkt für einige Sorten eine Kleinigkeit zurückgegangen. Andere bleiben fest. Der Bedarf ist gut und ein flottes Geschäft hat stattgefunden. Die Notierungen lauten für 50 kg wie folgt:

Sojaschrot November RM 9,75, Dez.-Jan.-März RM 9,80, Harburger Fabrik.

„Imperial" Jan.-April RM 9,95, Züllchow. Fabrik.

Harburger Leinkuchen „Thörl" RM 10,45, Dez. RM 10,55, Jan.-April RM 10,60, Harburger Fabrik.

Erdnußkuchen „Thörl" Nov.-Dez. RM 9,60, Jan.-Febr. RM 9,65, Harburger Fabrik.

Ia helles Erdnußmehl 50% „Brinckman & Mergell" Jan.-März RM 9,65, Harburger Fabrik.

Harburger Kokoskuchen Nov. RM 8,45, Dez.-April RM 8,55, Harburger Fabrik.

Manila Kokoskuchen Jan. RM 7,70, Kaiwaggon Hamburg.

Java-Kokosbruch Okt.-Nov. RM 9, Kaiwaggon Hamburg.

Harburger Palmkuchen Jan.-April RM 6,85, Harburger Fabrik.

Harburger Palmkernschrot Dez. RM 6,40, Jan.-April RM 6,50, Harburger Fabrik.

Lübecker Rapskuchen, ca. 85% deutsche Saat, Nov.-Dez. RM 8, Lübeck. Fabrik.

Bolted Texas Baumwollsaatmehl, ca. 50%, Dez.-Jan. RM 9,20, Jan.-April RM 9,10, Kaiwaggon Hamburg.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 6. November 1926.) Paris kam diese Woche mit einer weiteren Abschwächung und notierte: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 73 (ca. RM 147), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 86 (ca. RM 173), Dynamitglyzerin: unnotiert.

Der Käufer einer größeren Partie Dynamitglyzerin auf Januar-Juni-Lieferung hat sich zurückgezogen, was auf den Umschlag, der sich in Amerika fühlbar macht, zurückzuführen sein dürfte.

Paris schreibt auch: „Die Situation scheint jetzt ausgesprochen zu Gunsten der Käufer umgeschlagen zu sein.

„Unser Markt ist vollkommen tot, und jeder Kauf wird noch „durch die Deflation paralysiert. Aus diesem Grunde hält es „sehr schwer, den Wert des Glyzerins in Franken auszudrücken, „und man kann nur darauf hinweisen, daß Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, welches anfangs November ungefähr Frs. 130 „wertete, heute nominell Frs. 1000—1050 notiert.

„Auch in englischer Währung gibt es keine genauen Notie„rungen, als einzigstes kann man angeben, daß feste Angebot „in Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, welche nach Amerika ge„kabelt waren, sogar ohne irgendein Gegengebot blieben, soda„man daraus schließen kann, daß nur ein noch niedrigerer Prei„vielleicht um £ 72 herum, die Amerikaner interessieren könnte."

Belgisches Saponifikat-Rohglyzerin 88% war schön hell farbig zu £ 90.10 und in kouranter Qualität zu £ 90 per 1015 kg Käufers Fässer, fob Antwerpen, angeboten.

Es bleibt abzuwarten, ob sich diese fallende Tendenz durchsetzen wird, oder ob nicht gerade durch eine kleine Abschwächung die Kauflust wieder gesteigert und der Markt so wieder fester wird.

Horst Großmann.

⁂ **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes** (4. November 1926.) Die Stimmung für Ölsaaten und Pflanzenöl flaute am Weltmarkt im Laufe dieser Woche wieder etwas ab obwohl der Frachtenmarkt sich immer noch behauptete. Die Meldungen von Frost am La Plata haben nicht gezogen, in den letzten Tagen verlautete, daß in den meisten Gebieten Regen nötig sei, um die Ernte sicherzustellen. Selbst wenn nach Londoner Meldungen die argentinische Leinsaaternte um 5% Schaden gelitten haben sollte, so spielt dies für die umfangreiche Ernte keine Rolle, zumal hinterher die Anbaufläche bekanntlich als merklich größer angegeben wurde, auch der verfügbare Ausfuhrüberschuß in Argentinien und Indien bis Ende des Jahres mit 364 000 t immer noch 117 000 t größer geschätzt wird, als die im Vorjahr verschiffte Menge wirklich ausmachte. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche 18 000 t nach Nordamerika, 2100 t nach englischen Häfen und an Ordre und 4000 t nach dem europäischen Festlande, insgesamt 24 100 t, die indischen Abladungen nach Europa 2650 t Leinsaat, 1700 t Rübsaat und 500 t Baumwollsaat, insgesamt 4850 t gegen nur 200 t Leinsaat in der Vorwoche. Nach Europa schwammen Ende der Woche, der Vorwoche und der vergleichenden Vorjahrswoche 80 300 t bezw. 81 700 t bezw. 111 300 t Leinsaat, 5900 t bezw. 5400 t bezw. 13 600 t Rübsaat und 8700 t bezw. 13 800 t und 32 900 t Baumwollsaat, insgesamt 94 900 t bezw. 100 900 t und 157 800 t.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta £ 17.7/6, neue Ernte £ 16.7/6, Bombay £ 18.7/6, Plata £ 16.2/ bis 15.17/6, neue Ernte Januar-Februar £ 15, Rübsaat Tori £ 19.12/6, Kottonsaat Bombay £ 7.17/6, schwarze ägyptische £ 11.2/6, Sakellaridis £ 10.7/6, Sojabohnen £ 11.5, Erdnüsse Koromandel £ 21.12/6; Hull: Leinöl £ 30.17/6, Januar-April £ 30.10, Mai-August £ 30.5, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 3[illegible] rohes ägyptisches £ 33.10, Rüböl £ 46.5, raffiniertes £ 48.[illegible] Sojaöl £ 35, geruchfreies £ 38.10 je 1 t; Amsterdam: Rüböl Dezember Fl. 52½, Leinöl Dezember und Januar-April Fl. 34¾, Mai-August Fl. 34¼, September-Dezember Fl. 34¼ je 100 kg ohne Faß ab holländischer Fabrik.

Am deutschen Markt forderten Abgeber Ende der Woche für rohes Leinöl ermäßigte Preise und zwar RM 73 bis 74, rohes Rüböl RM 95 bis 96, Rizinusöl erster Pressung RM 88 bis 89 zweiter Pressung RM 84 bis 85, rohes Sojabohnenöl RM 80 bis 81, rohes Erdnußöl RM 92 bis 92,50 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Ölkuchen waren im Laufe der Woche sehr ruhig, die Preise für Sojaschrot schließlich etwas billiger. Abgeber forderten für Leinkuchen lose RM 21,25 bis 21,50, Leinmehl brutto mit Sack RM 22 bis 22,50, Sojaschrot brutto mit Sack RM 20,50 bis 20,75, Rübkuchen lose RM 14,25 bis 14,75, Palmkuchen lose RM 14,75 bis 15,25 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 4. November 1926.) Leinöl: Die in unserem vorigen Bericht erwähnte feste Stimmung konnte sich nicht behaupten. Infolge niedrigerer Saatnotierungen ermäßigten die Mühlen ihre Leinölpreise. Es notiert heute Leinöl, roh, prompt Dezember RM 74, Januar-April RM 73,7[illegible] Sojabohnenöl zeigte keine wesentliche Veränderung ohne größere Nachfrage. Die Abladung bleibt gering, sodaß wohl kaum in nächster Zeit mit schwächeren Preisen zu rechnen sein dürfte. Erdnußöl. Hierfür lag die Stimmung fest. Vereinzelt bestand wohl etwas Nachfrage. Für Kottonöl zeigt die Marktlage keine neuen Anregungen. Das Geschäft bewegte sich in engen Grenzen. Für Rüböl wurden die Notierungen im Laufe der Woche weiter erhöht. Rindertalg: Auf der gestrigen Londoner Auktion wurden 1409 Fässer aufgestellt und davon 129 Fässer verkauft. Tendenz etwas schwächer. Die südamerikanischen Ablader halten auf Preise. Hinzu kommt, daß in diesen Sorten weniger angeboten wird. Auch australische Qualitäten zeigen wenig Veränderungen. Kokosöl: Infolge der festen Stimmung auf dem Rohwarenmarkte mußten die Preise erhöht werden. Palmkernöl. Kerne zeigten sich im Laufe der Woche etwas nachgiebiger. Infolgedessen war Öl etwas günstiger erhältlich. Rizinusöl: Die Preise sind in der abgelaufenen Woche wesentlich gestiegen. Der Grund hierfür liegt in der festen Tendenz des Saatmarktes, hervorgerufen durch die enorme Steigerung der Frachtraten. So z. B. wurden die Saatnotierungen Mitte voriger Woche von £ 16 auf £ 17 erhöht, also eine Steigerung von über 5%. Auch indisches Rizinusöl zog entspre[illegible]

nd an. Die Kauflust hierfür fehlt infolge des kleinen Preis-rschiedes trotz der qualitativ geringeren Ware. Fettren blieben nach wie vor knapp. Einige Mühlen sind für i nächsten Monate ausverkauft, und von denjenigen, die noch ere Mengen frei haben, wird auf Preise gesehen. Palmöl Abladung war vernachlässigt. Für greifbare Ware zeigten Käufer etwas mehr Interesse, allerdings handelt es sich er nur um Eindeckung des dringendsten Bedarfes. Tran. Notierungen sind infolge der Besserung der norwegischen rung nicht unwesentlich in die Höhe gegangen. Das Geft gestaltete sich aus diesem Grunde in der letzten Woche ndlicher. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 5. November 1926.) Leinöl, prompt 73, Leinöl Jan.-März 73, Leinölfirnis 75, Palmkernöl, 88, Kokosöl, roh, in Barrels 92, Kokosöl Ceylon in Fässern 93, öl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92,50, Kottonöl, techn., raff., engl. Sojabohnenöl, roh 79,50, Leinölfettsäure 77, Kokospalmfettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure 55 60, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure je nach Farbe 53, Rizinusöl I. Press., loko 90, Rizinusöl II. Press. 86, Rizil DAB 5 100, Talg, südamerik. A 86—89, Talg, südamerik. A, immend 86, Talg, austr., fair colour 85,50, Talg, deutscher, 88—90, Hammeltalg, techn. 90, Schweinefett, techn., mittelig 80—82, Schweinefett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett Rüböl, roh 94,50, Abdeckereifett 66—71, Rohmedizinaltran, 76, Dorschlebertran, extra hell 71, Dorschlebertran, gelb 68, schlebertran, braunblank 60, Brauntran 43,50, Extraktions- 33—35.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto eineßlich Packung.

Die Leinölnotierungen wurden heute RM 1 ermäßigt.
Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 4. November 1926.) Durch einige chlüsse konnten sich die Preise für Holzöl in der letzten Betswoche behaupten und sich für Loko-Ware sogar eine nigkeit befestigen. Ich notiere für Loko-Ware £ 76 bis 77, vimmende Partien £ 75 bis 76, Abladungs-Ware £ 72 bis 73 ngl. ton. E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 5. November 1926.) möl: Die Preise haben sich im Laufe der letzten Woche ig verändert. Das Geschäft war auch in dieser Woche nur klein, da die Käufer zurückhaltend sind und auf der anderen e Verkäufer für Abladungsware nicht im Markte sind. Wir eren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimd auf Hamburg, £ 36.15, Dahomey-Palmöl, schwimmend Hamburg, £ 36.12/6, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf burg, £ 36.5, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, öhnl. £ 31.10, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 32.10, Bissao-Plantagen-Palmöl, schwimmend auf Ham-, £ 36.15, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Okt.-Nov.-Abla-, £ 36.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Nov.-Dez.-Abla-, £ 36.12/6, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, 1, Bas. 2%, Conakry-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, 5.15.

Talg: Die gestrige Londoner Talg-Auktion zeigte wiederum rigere Tendenz. Es wurden von 1401 aufgestellten Fässern nur verkauft. Die Preise waren schwächer. Wir notieren e freibleibend wie folgt: Saladero-Digester-Rindertalg, loko burg, £ 43.10, Matadero-Rindertalg, loko Hamburg, £ 43, adero-Rindertalg, schwimmend, £ 43, Sansinena-Barracaslertalg, Nov.-Dez., £ 43, Austral mixed-Rindertalg, good ur, loko £ 42.10, weißer Home Melt Tallow, prompt £ 43.15, Plata Premier Jus, kurz fällig $ 22,25, nord. säurefreier lertalg, prompt dän. Kr. 82,50, London Sweet Tallow, prompt England £ 42.15, La Plata I-Rindertalg, loko £ 43.10, r dänischer Rindertalg, Parität Hamburg, RM 85.
Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 4. November 1926.) in der letzten Woche hielten sich die Umsätze in den einen Artikeln in verhältnismäßig engen Grenzen, sodaß sich enüber meinem vorhergehenden Bericht keine Änderungen ben haben. Paraffin: Die zuletzt gemeldete Nachfrage den Artikel „Paraffin" hat wieder nachgelassen, der Markt zurzeit ruhig, mit fester Tendenz. Ich notiere für greifs und kurzfälliges Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° 3,75 bis 13,85, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50 12,75; Abladungs-Ware Tafelparaffin $ 13,50, Paraffinppen $ 12,50. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze et nach wie vor $ 12,50. Ceresin wurde ebenfalls wenig agt. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° 4,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° 4,75, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: anhaltende Festigkeit auf den Abladungs-Märkten hat sich nehr auch auf Loko-Ware übertragen, und es sind in der angenen Woche die Preise gestiegen. Das Geschäft ist ruhig, dürften sicher in allernächster Zeit infolge der steigenden denz größere Eindeckungen vorgenommen werden, sodaß mit m weiteren Anziehen zu rechnen ist. Loko- und kurzfällige e notiert je nach Provenienz sh 172 bis 195 p. cwt., Abladung 171 bis 190 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4 per kg. Japanwachs: Infolge Knappheit an Ware sind die Preise besonders für Loko- und kurzfällige Partien gestiegen, und zwar für Loko-Ware auf sh 89 p. cwt., Abladungs-Ware sh 86 bis 88 p. cwt. Karnaubawachs: Das etwas regere Geschäft von seiten des Konsums hat angehalten, doch ist der Markt in fettgrau unverändert geblieben; in courantgrau sind die Preise infolge der hierin zurückgegangenen Abladungs-Preise etwas niedriger. Lokoware notiert fettgrau sh 165 p. cwt., courantgrau sh 163 p. cwt., Abladungs-Partien je nach Termin sh 160 bis 157 p. cwt. Montanwachs notiert unverändert RM 55. Harz: Die Lage auf dem Harz-Markt ist in den letzten Tagen die gleiche gewesen, die amerikanischen Notierungen haben heute allerdings wieder eine Kleinigkeit nachgegeben, auch Frankreich meldet weiterhin schwache Harz-Preise. Ich notiere heute für amerik. Harz „F/G" $ 11,90 bis 12,10, „H/I" $ 12 bis 12,20; Abladungs-Ware $ 11,90 bis 12,10.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bzw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10 und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg.

(Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 4. November 1926.) Paraffin: Greifbare und kurzfällige Ware ist sehr gesucht und schwer erhältlich, da die Bestände nur noch gering sind und größere Zufuhren erst in 3—4 Wochen erwartet werden. Die Preise sind noch unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13—13,25. Ceresin: Bei zeitgemäßem Bedarfsgeschäft verkehrte der Markt zu folgenden unveränderten Preisen: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Keine Änderung der bestehenden Marktlage. Der Tiefstand der Preise scheint erreicht zu sein. Für Abladungsware werden von den überseeischen Abladeplätzen höhere Forderungen gemeldet. Für greifbare und kurzfällige Ware wird augenblicklich notiert: Ostafrika 175—176, Benguella 171—172, Brasil 186—188 sh p. cwt. Karnaubawachs: Der Markt ist ruhig, aber fest. Nach greifbarer und kurzfälliger Ware besteht lebhafte Nachfrage. Größere Ankünfte sind demnächst nicht zu erwarten und wann die neue Ernte in Europa greifbar wird, ist noch nicht zu übersehen. Zurzeit wird für Lokoware 168—170 sh per cwt. gefordert, für Abladungsware je nach Termin 168—163 sh per cwt. Japanwachs: Hier unverändert ruhig; der japanische Markt nach wie vor fest gestimmt. Lokoware etwa 87—89 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh per cwt. Montanwachs: Es werden gefordert: RM 50—55 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 6. November 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJ 12,30 bis 12,40, KM 12,55 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: EFGHJKM 6,42½, N 6,90, WG 7,55, WW 8,45 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: N 13,10, WG 13,80, WW 14, 3 A 14,25 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: HJKM 12,70, N 12,95, WG 13,15, WW 13,25, AAA 13,75 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 11,60, XI 11,90, IX 12,05, VI 12,20, Excels. 14,30 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 10,70, XI 11,10, X 11,30, IX 11,50, VIII 11,60, VII 11,70, VI 11,90, V 12,30, IV 12,40, III 13, II 13,60, Ic 13,70, Is 13,80, Ie 13,90, Excelsior 14 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 21/- bis 24/- sh p. cwt. nach Qualität.

Portugiesisches Harz: tel quel 11,90 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz: B bis G 28/-, N 30/-, WW 35/-; französ. Harz: WW 30/6 sh per cwt. ex wharf, spot-Ware.

An der stilleren geschäftlichen Lage aller Harzmärkte hat sich im Laufe der letzten Woche nichts geändert. Die Käufer operieren weiter in spärlichem Umfange; die Verkäufer werden teilweise nervös. So zeigten namentlich die französischen Harzproduzenten eine beunruhigte Haltung; auf der einen Seite drücken langsam die angesammelten Vorräte, besonders auch durch den Geldmangel, der das französische Geschäftsleben mehr und mehr zu beherrschen scheint. Auf der anderen Seite möchte man natürlich die höchstmöglichen Preise für Harz und

Terpentinöl herausholen. In der voraufgegangenen Woche konnte man in Frankreich den Absatz von Harz mit Erfolg durch eine scharfe Herabsetzung der Preise beleben; man bekam etwas Luft und hat nun während der letzten Woche die Taktik schnell wieder geändert, indem man die Forderungen wieder erhöhte und damit das Geschäft erneut zum Stillstand brachte. Vor Wochen noch wurde von Frankreich immer berichtet, daß sich sonderliche Vorräte von Harz nicht angesammelt hätten, weil die eigene Industrie die Hauptkonsumgrade fast völlig absorbiere. Jetzt zeigt sich, daß diese Angaben nicht stimmen; man hat vielmehr, solange es der finanzielle Stand erlaubte, die aufkommende Ware zurückgehalten in der Erwartung, daß die Preise wesentlich weiter nach oben zu treiben seien. Man folgte nur allzusehr dem amerikanischen Vorbilde, ohne an den Unterschied zu denken, der für die amerikanischen Verkäufer zum mindesten in ihrer weit stärkeren finanziellen Position besteht. Daß natürlich die amerikanischen Harzleute über den plötzlichen Umfall der französischen Confratres bei der Preisbildung nicht sonderlich erbaut waren, liegt auf der Hand. Es scheint auch, als ob man von amerikanischen Seiten sogleich alle Einflüsse geltend machte, um die Franzosen zur Umkehr zu bewegen. Ob der erste Erfolg, den die Amerikaner damit erzielten, aber lange anhalten wird, bleibt abzuwarten, denn es ist fraglich, ob sich die französischen Produzenten eine erneute Stockung im Abzuge des Produktes leisten können.

Im übrigen klagt man in Amerika selbst über den schlechten Geschäftsgang bei der eigenen Industrie, die immer noch nicht dazu übergehen will, größere Posten Harz aus den Erstmärkten hereinzunehmen. Auch auf eine Besserung des Absatzes nach Europa hat man drüben nur wenig Hoffnung, und man sieht die wirtschaftlichen Verhältnisse unseres Erdteiles noch für lange hinaus als nur langsam besserungsfähig an.

Bei uns selbst bleibt alles schleppend; der Konsum der Massen wird immer mehr eingeschränkt, der Absatz der Fertigprodukte nach dem Auslande bleibt schwieriger denn je. Mehr und mehr bemerkt man auf allen Weltmärkten den amerikanischen Einfluß, der uns jedes Exportgebiet strittig zu machen versucht und die Kontrolle über alle Rohstoffmärkte in die Hand zu bekommen trachtet.

Die preislichen Veränderungen bei den verschiedenen Harzsorten waren während der letzten Woche nicht sehr erheblich. Im Loko-Geschäft gingen die Forderungen etwas auseinander, je nach der Einstellung der einzelnen Abgeber zur Gesamtlage. Die Abladungsnotierungen Amerikas brachten täglich kleine Schwankungen und bei Wochenschluß einen geringfügigen Rückgang gegenüber den Notierungen der vorigen Woche. Die französischen Forderungen lagen, wie schon bemerkt, wieder höher; die Spanier halten schon seit einigen Wochen an ihrer Basis ziemlich gleichmäßig fest und sichern sich jede Gelegenheit zum Geschäft. Von Griechenland kamen billigere Notierungen, da bei den letzten Preisen Geschäfte in dieser Harzsorte nicht zu entwickeln waren. Auch die Portugiesen rühren sich etwas mehr und stellen ziemlich günstige Preise für tel quel-Lieferung. Für diese kann man sich aber bei uns nur wenig erwärmen und zieht den Ankauf klassifizierter Harze vor.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 4. November 1926.) Wenn auch der Preis für pennsylvanisches Rohöl unverändert Dollar 3,40 pro Barrel lautet, so ist doch die Tendenz für Fertigprodukte speziell in Deutschland eine wesentlich festere geworden. Die Notierungen sind im allgemeinen um ca. RM 1,50 per 100 Kilo erhöht worden, und es haben sich auch die Russen dieser Preisheraufsetzung angeschlossen. Es notieren im Großhandel in RM per 100 Kilo einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b/50 36,75—59,75, russ. Mineralschmieröl-Raff., Visk. 2—16,5 b/50 37,75—54, Autoöle für Sommer und Winter 41,75—65, spez. Autoöl mit Rizinusöl, Visk. ca. 8—22 b/50 72—180, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240 35, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 39,25 bis 77, amerik. Filtered Zylinderöl 53,50—68,25, Masch.-Destillat, Visk. ca. 5—7 b/50 33—36, Vaselinöl, weiß und weißlich 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 30,75, Putzöl, ausschließlich Faß 23, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 14, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezialautogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 24,75—30,50, Karbolineum 23, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 96, Rüböl, raff. 99, Klauenöl 170, Rizinusöl 101—110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

*** **Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (4. November 1926.) Die Marktlage in Nordamerika war im allgemeinen unverändert, nachdem kürzlich sowohl die Preise von Kohlenteerpech wie von Benzol etwas heruntergesetzt worden waren. Im Laufe dieser Berichtsperiode traten kleinere Preisermäßigungen für Cresylsäure und Pyridin ein, was an der allgemeinen Marktlage indessen wenig änderte. Bei der unveränderten Streiklage in England ist es ganz selbstverständlich, daß die Stimmung für Teer und Teerprodukte infolge zunehmender Knappheit weiter sich versteift hat. Die Preise von Steinkohlenteerpech sind inzwischen bei etwa 200 sh die t fob englischer Ostküste angelangt. Auch in Belgien und Frankreich werden für die meisten Teerprodukte nach wie vor horrende Preise gefordert, ohne daß der Nachfrage genügt werden kann. Am deutschen Markt ist die Nachfrage nach Rohteer und Teerprodukten bisher in nich gemildert worden, obwohl infolge der vorgerückten Jahresze der Straßenbau weniger gepflegt wurde. Auch die gestieger Koksproduktion hat die Knappheit an Teer und Teerprodukte bisher sozusagen in nichts gemildert. Bei der ausgeprägte Knappheit an Steinkohlenteer wird statt dessen Braunkohlenteer in steigendem Maße verarbeitet, was wiederum zur Folge ha daß auch geringwertige Sorten Braunkohlenteer lebhafter ge fragt sind. Das Benzolgeschäft wickelte sich regelmäßig a Der Preis für Motorenbenzol betrug RM 46,50 je 100 kg in Kes selwagen ab Ruhrgebiet. Der Handel mit Benzin war wie früh ziemlich lebhaft, in Nordamerika trat irgendwelche Änderun der Marktlage von Benzin und Gasöl nicht ein. Am deutsche Markt kostete im Kleinverkauf Leichtbenzin RM 42, Mittelbenz RM 40 bis 40,25, Schwerbenzin RM 38,50 bis 39 und Benzi Benzol-Gemisch RM 46 je 100 kg netto ab Tanklager. Nach Stei kohlenteeröl wie nach Braunkohlenteeröl bestand unveränder lebhafte Nachfrage, die Preise zogen mehr oder weniger a Imprägnieröl notierte etwa RM 15 bis 16 ab Ruhrgebiet, f Braunkohlenteeröle forderten Abgeber je nach Beschaffenhe RM 12,50 bis 17,50 je 100 kg ausschließlich Verpackung ab Mi teldeutschland. Preisuntergebote werden angesichts der heutige Konjunktur kaum berücksichtigt. Bei der festen Stimmung vo Rohnaphtalin wurden auch die Preise von Reinnaphtalin höhe gehalten. Naphtalin in Kugeln kostete etwa RM 29 bis 30 ur Naphtalin in Schuppen RM 27 bis 28 je 100 kg ab Lager d Großhandels.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 5. November 1926 *Knochenleim RM 81,50, *Lederleim RM 98, *Flockenlederlei RM 108, Terpentinöl, amerik. $ 30,25, Terpentinöl, franz. $ 28,1 Harz, amerik. FG $ 12,50, HJ $ 12,65, M $ 13,30, WG $ 15,2 Schellack TN orange sh 195, Schellack lemon sh 230.

Schellack kam fester. Calcutta meldete für prompte Ab ladung sh 185.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 5. November 1926.) Ameisen säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28, Ätzkali 88—92 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 22, Ba riumkarbonat 98—100% 12, Bittersalz 4,35, Bleiglätte, rein 8 Bleimennige, rein 86, Bleiweiß, pulv. 84,50, Bleiweiß in Öl 88,5 Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalciu 70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 2 *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 4 Chromalaun 29, *Dextrin, gelb 51, *Eisenvitriol, lose 4,30, Essig säure 80% chem. rein 155, *Formaldehyd, 30 Gew.-% 62, Form aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersal kalz. 7,50, Kalialaunkristallmehl 15,50, *Kalialaun Stücken 16, Kali, chlorsaures 55, Kalilauge 50° Bé 29 b 32,90, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Ku fervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schu pen 24, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 15,5 Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasc 96—98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 2 Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatriu 30/2% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, To erde, schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 1 Wasserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. bl 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets ur willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Sankulin Gesellschaft für Motorbetriebsstof m. b. H. Herstellung und Vertrieb der nach den angemeldete Reichspatenten H 99 939, H 100 430, H 105 237 Klasse IV 2 und den Verbesserungen dieser Patente sich ergebenden Moto betriebsstoffe, die Motorenbetriebsstoffe, die sich aus den ang führten Patenten ergeben, respektive einer dieser Motorbetrieb stoffe sollen unter dem Namen „Sankulin" vertrieben werde Außerdem sollen auch chemisch-technische Produkte anderer A hergestellt und vertrieben werden. Stammkapital 20 000 R Geschäftsführer: Kaufmann Hans Sankul zu Berlin-Wilmersdo Chemiker Rudolf Hense zu Berlin-Pankow.

† Grevenbroich. Isko Vertriebsgesellschaft chemisc technischer Produkte m. b. H. in Kapellen-Wevelinghoven. Ve trieb von chemisch-technischen Artikeln aller Art, insbesonde der Erzeugnisse der Naamlooze Venotschaap Internationale Ze Company in den Haag. Stammkapital 5000 RM. Kaufman Wilhelm Meyer in Berlin-Charlottenburg ist zum Geschäfts führer bestellt.

† Konstanz. Adolf Zimmermann, Seifenfabrikate. In haber ist Adolf Zimmermann, Kaufmann. Herstellung und Ve

von Seifen und verwandten Erzeugnissen, insbesondere unter der Bezeichnung „Zimmermanns Spezial" geschützten enfabrikate, sowie Ölen und Fetten und sonstigen technischen dukten. Es können auch noch andere Erzeugnisse, wie z. B. fümerien und kosmetischen Präparate, hergestellt und ver- ben werden.

† Leipzig. Josef Heller, Seifenzentrale, Neumarkt 24, igniederlassung der unter der gleichen Firma in Zwenkau ehenden Hauptniederlassung. Kaufmann Josef Franz Heller robstdeuben ist Inhaber. Angegebener Geschäftszweig: Handel Seife.

† Wiesbaden. Fauth-Margarine, G. m. b. H. Vertrieb Margarine, Speisefetten und Speiseölen. Stammkapital 20 000 Kaufmann Franz Küpper ist Geschäftsführer.

Aalen. Gebrüder Haas. Die Prokura des Robert Banhart, fmanns in Aalen, ist infolge des Todes desselben erloschen.

Amoy, China. Hsi Ching Chen & Co. errichten hier eine enfabrik, die auch Toilettepräparate herstellen wird.

Bissingen a. E. Bissinger Ölwerke G. m. b. H. Fritz les in Berlin ist nicht mehr Geschäftsführer. Zum weiteren chäftsführer ist bestellt: Dr. Friedrich Fischer in Berlin, Beerenstraße 14.

Chicago. Die Seifenfabrik der Allen B. Wrisley Co. wurde September fast völlig durch Feuer vernichtet. Man schätzt Schaden auf ca. 300 000 $. Die explodierenden Seifenroh- erialien machten die Bekämpfung des Feuers außerordentlich vierig.

Dresden. Die bekannte Tintenfabrik Aug. Leonhardi, im.-Ges., konnte vor kurzem ihr hundertjähriges Bestehen n. Aus kleinen Anfängen heraus wuchs im Laufe der Jahr- nte das Welthaus Aug. Leonhardi heran, dessen Gründer Erfinder der Alizarintinte war — ein Ergebnis mühevoller sorgfältigster Forschung und Arbeit.

Düsseldorf. Der Preisgerichtsausschuß der Gesolei hat Firma Schmitz-Bonn Söhne, Fabrik chem. Produkte, Düs- orf-Reisholz, die silberne Medaille der Stadt Düsseldorf zu- nnt.

-m. Kopenhagen. Lauritz H. B. Schou, Vorsteher im stand der großen Seifenfabrik A.-S. C. Schous Fabriker, die n bisher mit den Fabriken Schreiber & Carl Petersen und gaard zusammenarbeitet, trat in den Vorstand von 29 Sei- eschäften der Hauptstadt (jedes als besondere A.-G. einge- en) ein als Nachfolger von Dir. T. J. Thomsen. — m. ndinavisk-Amerikansk Handels-Aktieselskab in Jorcks Pas- übernahm den Hauptvertrieb in Dänemark für das Reini- gsmittel für Metallwaren „Old Dutch Cleanser". — m. Dis- ent Carl Jul. Pedersen feierte sein 25jähriges Jubiläum bei chemisch-techn. Fabrik Adolf Prior, Vodroffsvej 23. — m. P. Rönning & Gjerløff, Leim- und Tintenfabrik, Öre- lsgade, erwarb ein angrenzendes Grundstück von 7000 Qua- ellen zwecks Erweiterung. — m. C. C. Nielsen, Inhaber der schmelzerei am Gl. Kögevej, und Gattin feierten ihre sil- e Hochzeit. — m. Die große englisch-dänische Benzin- und nfuhrfirma Det Forenede Olie-Co. (United Oil C. Ltd.) er- b von Gräfin Fr. Friis das alte Palais (Grundbuchwert 000 Kr.) dieser Adelsfamilie, Skt. Annä Plads 5; das unter kmalschutz stehende Vorderhaus bleibt unverändert, im Hof l ein fünfstöckiges Eisenbeton-Gebäude errichtet. Schon vor ger Zeit machte die Konkurrenz, Det danske Petroleums . (Tochterfirma der Standard Oil), ein benachbartes altes lsheim, das sogen. „Prins Wilhelms Palä", Skt. Annä Plads zu ihrem Hauptkontor.

Kulmbach. „Besa" Bernhard Sauermann's Fettwerk, G. b. H. Vertretungsbefugnis des Liquidators infolge Beendigung Liquidation erloschen. Firma erloschen.

Leipzig. Seifenfabrik „Verfa" Ludwig Bogdan in Wie- tzsch. Ludwig Bogdan ist als Inhaber ausgeschieden. Ge- chafter sind: der Kinobesitzer Ulrich Birckenstaedt und Mar- te verehel. Birckenstaedt, geb. Pfenningsdorff, beide in lau i. Anhalt. Sie sind nur gemeinsam zur Vertretung der ellschaft berechtigt. Die Gesellschaft ist am 6. Oktober 1926 chtet worden. Sie haftet nicht für die im Betriebe des Ge- äfts entstandenen Verbindlichkeiten des bisherigen Inhabers; gehen auch nicht die im Betriebe begründeten Forderungen sie über.

Ludwigsburg. Koch & Schenk Chemische Fabrik Ak- gesellschaft. Die Generalversammlung der Aktionäre hat 2. Juni 1926 die Erhöhung des Stammkapitals von 50 000 RM 5000 RM, also auf 55 000 RM beschlossen. Die Erhöhung erfolgt. Das bisherige Vorstandsmitglied Guido Schenk, Fa- ant in Ludwigsburg, ist durch Tod ausgeschieden.

Penig. Das Konkursverfahren über das Vermögen des en- und Textilwarenhändlers Franz Emil Müller in Ditt- nsdorf bei Penig ist nach erfolgter Abhaltung des Schluß- ins und Ausschüttung der Masse aufgehoben worden.

Perleberg. Die Chemischen Werke Gebr. Schulz A.-G., en Mehrheit sich in Händen der Privatfirma Julius Rütgers ndet, macht Mitteilung, daß mehr als die Hälfte des RM 000 betragenden Kapitals verloren ist. Die Verpachtung der Anlagen soll genehmigt und die Verwaltung zu deren Verkauf ermächtigt werden (früheres Berliner Freiverkehrspapier).

Schönebeck a. E. Gebr. Allendorff G. m. b. H. in Groß Salze. Geschäftsführer Fabrikbesitzer Willi Allendorff hat sein Amt niedergelegt. An seiner Stelle ist Dr. jur. Bruno Schulz in Magdeburg zum Geschäftsführer bestellt.

Zeitz. Paul Altmeyer, Fabrik chemisch-technischer Prä- parate, Aue b. Zeitz. Firma erloschen.

Neue Fabrikanlage im Gouvernement Saratow. Der Volks- wirtschaftsrat des Gouvernements Saratow beginnt nach russi- schen Zeitungsmeldungen noch in diesem Jahre mit dem Bau einer Ölfabrik in Woljsk. Die entsprechenden Aufträge dürften durch den Volkswirtschaftsrat des Gouvernements Sara- tow (Gubsownarchos) in Saratow vergeben werden. (I. u. H.)

Vom Weltmarkt.

Russische Pottasche. In der von der Berliner Handelsver- tretung der UdSSR. in Deutschland herausgegebenen Zeitschrift „Die Volkswirtschaft der UdSSR." findet sich eine Übersicht über die Exportwaren der Sowjet-Republik, der wir d. „Die Chemische Industrie" nachstehendes entnehmen: Pottasche wird aus der Asche verbrannter Pflanzen gegenwärtig außer in Kanada nur noch in der UdSSR. in größerem Maße hergestellt. Deutschland bezog 1913 bei einer Gesamteinfuhr von 2760 t Pottasche 417 t aus Rußland. Die russische Gesamtausfuhr hat im Jahre 1913 6583 t betragen, 1921/22 wurden 1897 t, 1922/23 2136 t, 1923/24 481 t und 1924/25 740 t exportiert. Der Export ging in der Vorkriegszeit hauptsächlich nach Frankreich und England. In der Nachkriegszeit war England der Hauptabnehmer der russischen Pottasche, von der es allein im Jahre 1922 im Werte von 25 000 Pfund Sterling aufnahm. In der UdSSR. wird Pottasche im Kubangebiet und im Gouvernement Saratow aus der Asche der Stengel und der Kernhülsen von Sonnenblumen gewonnen. In den Pottaschefabriken wird das kohlensaure Kali durch Auslaugen aus der Asche herausgelöst und dann durch Eindampfen der Lauge auskristallisiert. Die so erhaltene rohe Pottasche von dunkler Farbe wird durch Umkristallisieren dann noch einmal gereinigt. Das dann gewonnene reine Produkt hat folgende chemische Zusammensetzung: Wasser 5,26%, K_2O 36,28% Na_2O 0,80%, CaO 18,54%, CO_2 21,36%, SO_3 1,47%, S 0,07%, P_2O_5 2,50%, Cl 3,19% und SiO_2 (zuzüglich des in kochendem Wasser nicht löslichen Rückstandes) 9,33%. Die im Kuban gewonnene Pottasche zeichnet sich also vor allem durch ihren geringen Gehalt an Natriumsalzen aus, der bei der Pott- asche, die nur aus den Hülsen der Sonnenblumenkerne ge- wonnen worden ist, bis auf ½% heruntergehen kann. In Eng- land wird die Pottasche aus dem Kuban in erster Linie in der Seifenfabrikation und für die Herstellung von Ätzkali verwendet. Der mineralischen Pottasche gibt man in der Glasindustrie den Vorzug.

Der Olivenanbau in Kalifornien. Im Anbau von Oliven steht der Staat Kalifornien in den Vereinigten Staaten an erster Stelle. In Kalifornien waren im Jahre 1925 mehr als 29 000 acres mit tragenden Olivenbäumen bepflanzt, wozu weitere 4000 acres noch nicht tragender Bäume kommen. Der Ertrag betrug:

im Jahre	Tonnen	Farmwert am 1. Dez.:
1919	8 800	1 408 000 $
1920	8 000	760 000 $
1921	8 200	738 000 $
1922	10 000	1 250 000 $
1923	17 000	1 105 000 $
1924	6 500	598 000 $
1925	14 000	840 000 $

Die diesjährige Ernte wird nach den vorliegenden amtlichen Schätzungen als gering bezeichnet. Sie beträgt nur 53% einer Normalernte, während letztes Jahr 69% erreicht wurden. Oliven werden in den Vereinigten Staaten in erster Linie für den Tafelgebrauch als frische oder eingemachte Frucht gezogen, weniger zur Ölbereitung. Die kali- fornischen Arbeitslöhne sind zu hoch, um erfolgreich mit den Mittelmeerländern, aus denen das meiste Olivenöl nach Kalifornien eingeführt wird, in Konkurrenz zu treten. Von den 14 000 t Oliven, die in Kalifornien im Jahre 1925 geerntet wurden, sind nur 4500 t zur Ölbereitung und der Rest frisch oder eingemacht verwendet worden. (I. u. H.)

Zölle und Steuern.

Frankreich. Verkaufspreise für Alkohol. Die Verkaufs- preise für Alkohol (per hl) sind wie folgt neu festgesetzt wor- den (J. off., 22. 10. 1926):

1. 900 frs. für 100grädigen Alkohol (ohne Faß, beim Erzeu- ger) als Zusatz zum Wein („vinage", „mutage") und für die Herstellung von Likörweinen usw. (Inlandsverbrauch).
2. 600 frs. für 100grädigen Alkohol zur Herstellung von Essig (Inlandsverbrauch).
3. 500 frs. für Alkohol zur Herstellung von Parfümerien, für die Herstellung von Likörweinen usw. (Inlandsverbrauch).
4. 420 frs. für Alkohol zur Ausfuhr als solcher.

5. 400 frs. für Alkohol zur Herstellung von zur Ausfuhr bestimmten alkoholhaltigen Produkten (Likören usw., chemischen und pharmazeutischen Präparaten, Parfümerien usw.) sowie von Essig und Branntwein von 66⁰ und weniger.
6. 350 frs. für Alkohol, der zur Herstellung von Produkten dient, bei denen der verwendete Alkohol steuerfrei ist und nur der statistischen Taxe unterliegt, gleichgültig, ob für Inlandsverbrauch oder Ausfuhr.

Lettland. Zolltarifänderungen. Die „Rigaer Wirtschaftszeitung" veröffentlicht eine Reihe der von der wirtschaftlichen Kommission des Landtags ausgearbeiteten Zolltarifänderungen. Für die chemische Industrie kommen folgende Positionen in Betracht:

Position			Konventionaltarif	Generaltarif
			Pro kg in Lats	
	Tierische Fette und Produkte daraus:			
51,2	Fette und Öle von Walfischen, Robben und ähnl. Tieren, sowie von Fischen (Tran), ungereinigt, mit spezifischem Geruch; Trantalg, Fett, nicht von der Tierhaut losgelöst; Spermacet in ungereinigtem Zustand, Degras	brutto	0,16	0,24
51,3	Olein, Oleinsäure; trockener Talg (durch Auspressen gewonnen), in rohem und geschmolzenem Zustand; bearbeiteter (chemisch zersetzter) Talg	brutto	0,10	0,15
51,4	Spermacet, gereinigt	brutto	0,60	0,90
51,5	Stearin, Palmitin	brutto	0,20	0,30
51,6	Tierische Öle jeder Art, gereinigt (Knochenöl, Spermacetöl, geruchloser Tran von Walfischen, Robben und ähnl. Tieren sowie von Fischen, Lanolin u. a.) n. b. g.	netto	0,60	0,90
	Wachs, Vaselin und Paraffin:			
52,2	Erdwachs:			
	a) roh, auch geschmolzen	netto	0,30	0,45
	b) gereinigt (Ceresin)	netto	0,40	0,60
52,3	Vaselin:			
	a) ungereinigt (mit dem ihm eigentümlichen Geruch u. Geschmack),	brutto	0,40	0,60
52,4	Paraffin	brutto	0,50	0,75
aus 53	Lichte aller Art, Fackeln, durchtränkte Dochte aller Art	netto	1,00	1,50

Rumänien. Luxusgebührpflichtige Waren. „Import — Export" veröffentlicht in Nr. 31/32 auf Grund eines Ministerialbeschlusses eine tabellarische Zusammenstellung derjenigen Einfuhrwaren, für welche eine Luxusgebühr zu bezahlen ist, ohne daß für die Einfuhr selbst eine besondere Einfuhrerlaubnis eingeholt zu werden brauchte. In dieser Aufstellung interessiert in der Tabelle B die Pos. 3, in welcher feine Toilettoseifen mit oder ohne Parfümzusatz, in Stücken, in Pasten-, in Pulver- oder in flüssiger Form, nach Pos. 144 des Zolltarifs von 1924 enthalten sind. Für die in der Tabelle B aufgeführten Warengattungen wird die in Gold zu berechnende Gebühr nach dem Tageskurs in der Höhe der zwanzigfachen Einfuhrgebühr errechnet. (Die Chemische Industrie.)

Wirtschaftliches.

Die Wirtschaftslage der Seifen-, Wachs- und Kerzenindustrie im dritten Vierteljahr 1926.

= Über die Wirtschaftslage der Seifen-, Wachs- und Kerzenindustrie im dritten Vierteljahr 1926 hat der Industrie- und Handelskammerverband Niedersachsen-Cassel, dem die Industrie- und Handelskammern Bielefeld, Braunschweig, Cassel, Detmold, Göttingen, Goslar, Hannover, Harburg, Hildesheim, Lüneburg, Minden, Oldenburg, Osnabrück, Stadthagen, Verden und Wesermünde angehören, orientierende Erörterungen angestellt und berichtet in seinem Wirtschaftsblatt darüber folgendes: In der Seifenindustrie war die Beschäftigung bei gedrückten Preisen gut, obwohl sich der Absatz verschiedentlich schwierig, nach dem Auslande zum Teil sogar unmöglich gestaltete. (Lüneburg.) In der Wachs- und Kerzenindustrie war der Absatz und die Beschäftigung bei sehr gedrückten Preisen sehr verschiedenartig: teils schlecht, teils befriedigend, teils gut. Zum Teil begannen schon Arbeiten für das kommende Weihnachtsgeschäft, sodaß Arbeitereinstellungen vorgenommen und Doppelschichten eingeführt werden mußten. In anderen Betrieben war man hingegen gezwungen, Arbeitsverkürzungen vorzunehmen. (Lüneburg, Hannover, Verden.) Die Lage der Ölindustrie des Harburger Bezirks war auch im 3. Vierteljahr 1926 nicht besser als in den Vormonaten. Durch das Überangebot der holländischen Ölkonzerne in Deutschland gingen die Absatzmöglichkeiten für die heimische Ölindustrie bedeutend zurück. Der Absatz war im Auslande bei steigenden Preis kaum nennenswert. Immerhin konnten zum Ende des 3. Viert jahres in der Ölindustrie einige Arbeitskräfte untergebracht we den. v. H.

Verschiedenes.

= **Ein betrügerischer Seifenhändler.** Vor einigen Tagen in sächsischen Großstädten ein Schwindler aufgetreten, der klei Kistchen mit etwa 11 Pfund angeblicher Kernseife verkau hat. Nach seiner Angabe sei die Seife noch zu frisch und wer sich erst nach einiger Zeit härten. Es stellte sich aber herau daß der Inhalt der Kistchen völlig wertlos ist. Nach Sac verständigen-Gutachten ist die Masse, für die sich der Schwin ler 4 RM bezahlen ließ, aus Seeschwämmen hergestellt. v.

Zellulose und Viskose. Zu den interessantesten Erzeugniss der neuzeitlichen Zellulosechemie gehört die Viskose. Zellulo löst sich nach ihrer Behandlung mit Ätznatron auf Zusatz d flüssigen, leicht brennbaren und nicht gerade sehr angenehm ri chenden Schwefelkohlenstoffes in Natronlauge zu einer sirup artigen Masse, der Viskose. Was beim Sirup oft unangeneh empfunden wird, ist bei der Viskose besonderer Vorteil, da die Fäden des Viskose-Sirups erstarren in sauren Salzbädern z glänzenden weißen Fädchen: der Kunstseide. Wenn unse Damenwelt sich heute für verhältnismäßig wenig Geld in Seid hüllen kann, so verdankt sie das der Viskose. Freilich soll sie sich dabei auch der unendlichen Mühen und Sorgen haup sächlich deutscher Forscher und Techniker erinnern, die solcl Wege wiesen. In der Viskose finden nämlich zwischen den Be standteilen ständig chemische Reaktionen statt. Die entstande Verbindung, das Zellulose-Xanthogenat, vielleicht auch das Zell losemolekül selbst, werden dabei abgebaut, neue Verbindunge von anderen Eigenschaften entstehen, die Viskose wird dicke der Fachmann sagt: „sie reift". Die Temperatur spielt dabei ei große Rolle.

Jahrelange Erfahrung ist erforderlich, ehe der Fachmann d rechten Reifegrad, die richtigen Salzbäder zur Herstellung ein brauchbaren Seide gefunden hat. Versteht er aber die Viskos zu meistern, dann ist sie ihm auch vielseitige Dienerin. Wenige ist vielleicht bekannt, daß die sogenannte Glashaut, die ma jetzt viel zum Einpacken verwendet, aus Viskose entsteht. Auc die eigentümlichen Kapseln, welche die Chemische Fabrik vo Heyden in Radebeul unter dem Namen „Brolonkapseln zum Verschließen von Flaschen aller Art in den Handel bring werden aus Viskose hergestellt. Wie der Finger des naschhafte Kindes in den Sirup, so taucht bei ihrer Herstellung ein ab gerundetes Glasrohr in die Viskose, überzieht sich mit ein Haut der glänzenden, gelben Masse und wird dann in ver schiedenen Salz- und Säurebädern weiter behandelt, bis di fertige Brolon-Kapsel als seidenweiches, dünnes und doch wider standsfähiges Häutchen abgezogen werden kann. Was bei de Kunstseide ein Mangel ist, ihr Aufquellen im Wasser, il Schrumpfen beim Trocknen, das ist ein besonderer Vorteil de Brolonkapseln „Heyden" beim Verschließen von Flaschen, Kruke etc., für alle Artikel, bei denen es auf luft- und keimdichte Abschluß, Garantie für Originalinhalt und schönes Aussehen an kommt. Näheres ergibt sich aus den Prospekten, welche di Firma Chemische Fabrik von Heyden A.-G., Radebeul-Dresden auf Wunsch versendet.

Die neuen Zündholzpreise. Der Aufsichtsrat der Deutsche Zündholz-Verkaufs-Akt.-Ges., der fast alle deutschen Zündholz fabriken angeschlossen sind, setzte mit Zustimmung des Reichs wirtschaftsministeriums den Einheitspreis für die Normal kiste zu 10 000 Schachteln einschließlich Steuern auf 200 RM fest. Unter Verzicht auf kostspielige Spezialitäten soll in Zu kunft nur eine einheitliche Qualität geliefert wer den, die der Verbraucher zu 25 bis 30 Pfg. für das Paket er halten kann. Die neuen Preise liegen 20 bezw. 70 RM unte den zuletzt berechneten, sind jedoch höher als die vor einige Monaten geltenden Kampfpreise.

Vulkanisierte Streichhölzer. Ein Engländer namens Morlan Dessau hat eine neue Art Streichhölzer erfunden, die man in Wasser werfen kann, ohne daß sie unbrauchbar werden. „Nich länger werden wir verhindert sein, uns im Regen unsere Pfeif oder Zigarre anzustecken. Nicht mehr werden wir uns am Morge darüber beklagen müssen, wenn Wasser an die Streichhölze gekommen ist, die wir auf den Waschtisch gelegt haben", s berichtet die Londoner Zeitschrift Discovery über diese Er findung. Die wasserdichten Streichhölzer Dessaus sollen in jede Beziehung so vortrefflich sein, daß sie ganz naß sein könne und doch Feuer fangen. Bei diesen Streichhölzern wird da Brennmaterial mit Kautschuk-Milchsaft versehen und das ganz Streichholz vulkanisiert. (Berliner Seifenhändler-Ztg.)

Echtes Eau de Cologne. Die Pharm. Tijdschr. 1926, 2 teilt einige interessante Beiträge zur Geschichte des Kölni schen Wassers mit. Daselbst wird folgendes „Rezept vo J. M. Farina selbst aus Erkenntlichkeit für die Genesung seine

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite 785.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [Verb]andes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

[Bez]ugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

[An]zeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg.; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

[Ersc]heint jeden Donnerstag. Fernsprecher: [Reda]ktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[..] Jahrgang. Augsburg, 18. November 1926. Nr. 46.

Das „Kolloid“ der fettsauren Salze.

Von Dr. *J. Leimdörfer*.

(Eing. 14. X. 1926.)

(Nachdruck mit Quellenangabe gestattet.)

[G]enau vor einem Vierteljahrhundert habe ich die Versuchs[reihen ...]t auszuführen begonnen, deren Endresultat zur Definierung [des C]harakters jener Kolloide führte, die in der wässerigen Lö[sung] fettsaurer Salze — den Seifen — gegeben erscheint. Nach [...]jähriger Arbeit erschienen die Resultate an dieser Stelle, [zum e]rsten Mal wohl unter dem Titel „Begriffsbestimmung tech[nisch]er Seifen“.

[D]ie verstrichene Zeit war wohl lang genug, um alle per[sönlic]hen Momente ausschalten zu können. Das Hin und Wie[der h]at auch Gelegenheit gefunden, einen Gleichgewichtszustand [zu er]reichen, und so sei mir in den nachfolgenden Zeilen ge[statte]t, zusammenfassend die Lage zu schildern, in die die For[schun]gsergebnisse meine diesbezüglichen Arbeiten gerückt haben, [and]erseits den Punkt anzugeben, wo sie heute angelangt sind, [und] was aus ihnen der Zukunft vorbehalten bleibt.

[E]s wurden weit über 1000 Versuchsreihen ausgeführt, und [e]in kleiner Teil davon wurde veröffentlicht, da dieser Teil [meine]r Meinung nach genügte, um die davon abgeleitete theo[retisch]e Grundlage mit Zahlen stützen zu müssen. Es stand [zumal] neben der Zahl des Laboratoriums eine breite Basis für [mich] da: Die weitverzweigte Technik der Seifenindustrie mit [ihre]n verschiedenartigen und bekannten Produkten. Ich konnte [mich] allgemein bekannte Eigenschaften anführen und mich auf [prakt]ische ermittelte Zahlen stützen. Dies war nicht nur für [mich] eine sehr gute Kontrolle, sondern führte auch das Interesse [wei]ter leichter zu diesen Arbeiten. Es wäre sonst sehr schwer [gewes]en, rein auf Laboratoriumsarbeiten gestützt, die Grund[lage]n der Kolloidchemie in die Technik einzuführen, wo man [dem] Scheine nach Ursache hatte, selbst der klassischen Chemie [skepti]sch gegenüberzustehen.

[W]ar es nach Ausführung schon von wenig Versuchsreihen [klar], daß die Seifen nicht zu den wahren Lösungen der klassi[schen] Chemie gehören können, so machte ihre Einreihung in die [Dispe]rsoidchemie fast unüberwindliche Schwierigkeiten.

[E]s gab wohl eine ganze Reihe von Anhaltspunkten, die die [...] Verwandtschaft zu stützen schienen. Die Dispersoidchemie [jener] Zeit war aber selbst noch ein zu loses Gebiet, um mit Be[stimm]ung und Sicherheit Analogieschlüsse ziehen zu dürfen, und [die] Kieselsäuregallerte lag in ihren Eigenschaften viel zu weit [von e]iner Seifengallerte, um hier an eine Verbrüderung denken [zu d]ürfen.

[E]s mußte also im Rahmen der sehr allgemein gehaltenen [Dispe]rsoidchemie ein besonderes Kapitel geschaffen werden, etwa [so, wie] im Rahmen der Lösungen der klassischen Chemie [ein b]esonderes Kapitel den verdünnten Lösungen gewidmet wird. [Es] blieb im allgemeinen unter dem Abschnitt „Kolloide“. [Die]se Benennung mit ihrem ursprünglichen Sinn deckt als Sam[melbe]griff diejenigen Lösungen, die in naher Verwandtschaft [zu]m Leim stehen, bedeutet doch diese Benennung nichts an[deres] als „leimartige“ Lösungen. Daß die Seife zu dieser [Grup]pe gehört, zeigt sich zu klar, um irgendwelcher Begrün[dung] zu bedürfen. Weniger einleuchtend ist es jedoch, eine [...] Verwandtschaft mit dem ebenfalls als kolloid geltenden Goldsol zu finden. Der Zusammenhang hier beschränkt sich lediglich auf die Größe der Schwebeteilchen, die „Zeitlichkeit“ ihrer Reaktion und deren Konsequenzen.

Wenn man nun von der Seife ausgehend die Verwandtschaft derselben mit Leim, Eiweiß, Gummi etc. feststellen will, so fragt es sich, was sind die gemeinsamen Eigenschaften, die diese Stoffe unter einen Hut zu bringen gestatten?

Diese Frage mußte nun gelöst werden. Allmählich ergaben die Experimente die Antwort: „Lösungen fettsaurer Salze ergeben sich als Koexistenzen.“ Die Existenz des fettsauren Salzes in wässeriger Lösung ist an ein eigenartiges Lösungsphänomen gebunden. Bei diesem Vorgang geht nicht nur das fettsaure Salz in dem Wasser in Lösung, es löst sich gleichzeitig Wasser im fettsauren Salz. Beide Komponenten sind also in jeder Beziehung gleichwertig. Sie treten gleichzeitig als Lösungsmittel und gelöster Komponent auf, und so entstand das neue Kapitel der Dispersoide: „Kolloide Lösungssysteme mit gewechselten Rollen der Komponenten.“ Als Lösungskomponenten sind fettsaures Salz und Wasser polyvalent, sie können in beiden Richtungen reagieren, und so setzen sich ihre Koexistenzen nicht nur dadurch aus verschiedenen Phasen zusammen, weil die Teilchengröße des einen Komponenten verschieden groß ist, sondern ihre besonderen Eigenschaften entspringen der Tatsache, daß Dissipationsmittel und Dissipat abwechselnd von beiden Komponenten des Systems gleichzeitig gebildet werden. Grundsätzlich also kann man bei diesen Koexistenzen nicht von e i n e r Lösung im Singular sprechen, sondern muß sie als „Lösungssysteme“ mit einer ganzen Anzahl sie komponierender Lösungen betrachten.

Die Lösung dieser prinzipiellen Frage brachte erst die Möglichkeit, alle jene Phänomene erklären zu können, die lange schon bekannt, deren Ursachen aber in ein schier undurchdringliches Dunkel gehüllt waren.

So war in erster Reihe die Visokosität der Seifenlösungen eine ganz problematische Sache. Weder die Konzentration des fettsauren Salzes für sich konnte hier, wie sonst, als alleiniger Maßstab gelten, noch die Temperatur; denn ganz verdünnte Lösungen fettsaurer Salze vermochten eine höhere Viskosität zu zeigen als solche viel höherer Konzentration. Graphisch zeigte die Viskosität Kurven mit an- und absteigenden Teilen, also sprunghaften Änderungen.

Wenn man nun die Theorie der Koexistenz im Sinne des Wechsels der Rollen der Lösungskomponenten zur Erklärung der Anomalie heranzog, so ergab sich daraus nicht nur die Möglichkeit dieser sprunghaften Änderung, sondern diese Änderung der Viskosität ergab sich als unumgängliches Attribut dieser eigenartigen Koexistenz.

Die Konsequenz der auftretenden Viskosität in diesem Sinne ist ja die Grundlage zur Bildung der Gallerten und gleichzeitig der Bedingung zur Erscheinung der Quellung und Entquellung.

Der sprunghafte Wechsel der Viskosität ist eben dadurch bedingt, daß beim Ansteigen derselben das Lösungssystem „flüssig in fest“ das System „fest in flüssig“ umhüllt, und in diesem Falle wird nach außenhin die Viskosität des Systems „flüssig in fest“ zum Ausdruck kommen. Ist dieses System formbeständig, so wird es die ganze Masse werden müssen. Umgekehrt wird die Masse flüssig bleiben, wenn die Eigenschaften des Systems „fest in flüssig“ zum Ausdruck kommen und letzteres System für sich flüssig ist. Durch diesen Wechsel entstehen nun auch

die Gallerten, die in ihrer Formbeständigkeit alle Register vom zähflüssigen bis zum formbeständigen „harten" Körper zu spielen vermögen.

Es ergibt sich ausgehend von dieser Grundanschauung die eigentümliche Siedeweise der Seifen: Die Glocke, Rose und Platte; das Häutschen, die eigentümlichen Verfärbungen, das Steigen im Kessel, das „Zusammenfahren" u. a.

Es ist ja klar, daß eine Reihe von Lösungssystemen, in denen die Komponenten wesentlich andere Eigenschaften besitzen müssen, da sie in ganz verschiedene Zustände durch den Lösungsvorgang versetzt werden, auch ein komplizierteres Bild des Siedens zeigen, als etwa die Lösung von Kochsalz in Wasser. Ebenso erscheinen als Folgeerscheinungen dieser Koexistenzen der Silberfluß der Kernseife, Fluß und Grund der Eschwegerseife, Korn und Grund der Schmierseifen und schließlich die glasartige Durchsichtigkeit der Transparent-Seifen (Glyzerinseifen).

Alle diese Erscheinungen wurden ja besonders behandelt, und ich kann mich darauf beschränken, bloß durch ihre Erwähnung sie hier in Erinnerung zu bringen. Waren diese Erscheinungen zunächst ganz unerklärlich, so wurden sie jede für sich nach erfolgter Erklärung eine besondere Stütze der angeführten Grundanschauung.

Eine außerhalb dieses Gebietes stehende und deshalb sehr wertvolle Stütze für meine Theorie brachte dann Prof. *Fischer* von der Universität Cincinnati, der diese Anschauung auf das Gebiet der Eiweißstoffe übertrug und auch dort bestätigen konnte. Damit war die Brücke geschlagen, die von den Seifen zu den biologisch so wichtigen Eiweißkörpern führte und so Technik und Biologie miteinander verknüpft. Die Biologie bezw. Biochemie und Biotechnik haben für die Fettindustrie ja ganz besondere Bedeutung. Die Rohstoffe — Öle und Fette — kommen vom tierischen und pflanzlichen Organismus. Es hat also besonderes Interesse, ihr Entstehen zu verfolgen und Mittel und Wege zu finden, um ihre Produktion entsprechend den Erfordernissen beeinflussen zu können. Die Biotechnik soll ja die Wissenschaft werden, welche die Beeinflussung der Produktion praktisch möglich macht.

Und so fragt es sich: Wie weit sind wir hier prinzipiell gelangt?

Untersuchen wir die lebende Zelle, wie sie sich in den Organen der Pflanzen und Tiere uns darbietet, so finden wir, daß diese aus zwei zweckverschiedenen Teilen besteht. Der eine Teil ist jener, der die vitalen Funktionen versieht oder das „Leben" selbst darstellt. Der andere Teil ist eine Lagerstätte für diejenigen Stoffe, die die Zelle zu ihrer Erhaltung nötig hat. Wenn wir nun beide Teile vom qualitativen Standpunkt der Analyse unterworfen, dann finden wir in vielen Fällen eine auffallende Übereinstimmung beider Zellenbestandteile. Beobachten wir nun weiter die Lebensfunktionen, so finden wir, daß das, was heute lebende Zelle ist, morgen zum Reservestoff wird, und umgekehrt, was heute als Nahrung der Zelle deponiert ist, wird morgen selbst zur lebenden Zelle.

Wenn wir nun diese experimentelle Beobachtung in Einklang mit jener Grundanschauung stellen, die ich für die Existenz der Seifenlösungen gegeben habe, so wird die Analogie dieser ganz besonders ins Auge fallen.

Die einzelnen Lösungen der Seifen unterscheiden sich nicht in ihrem Chemismus, sondern in ihrer quantitativen Beschaffenheit.

Sie unterscheiden sich ferner in ihrer Stellung zueinander als wechselnde Komponenten der Lösung. Ebenso auch die Eiweißstoffe. Wir haben also auch hier ähnliche Verhältnisse vorliegen. Der Rollenwechsel dieser Lösungssysteme ist natürlich ein steter. Je nach den Bedingungen, die die Umgebung (das Milieu) liefert, werden die Systeme „fest in flüssig" in Systeme „flüssig in fest" umgewandelt und umgekehrt. Diese gegenseitige Konstellation der Komponenten bedingt eine große und empfindliche Labilität und so eine sehr leichte und ausgeprägte Reaktionsmöglichkeit.

Wir haben hier durch diese physikalische Gegenüberstellung derselben chemischen Einheit den Fall eines steten Reaktionsgefälles zwischen gleichen chemischen Individuen gegeben, der bei den ausgeglichenen Gleichgewichten wahrer Lösungen niemals gegeben erscheint. Und darin liegt eben die besondere Wichtigkeit des Zustandes dieser koexistierenden Lösungssysteme.

Denn wie bei einer Seifenlösung durch die Wirkung des Milieus aus dem Grund das Korn der Schmierseife beispielsweise hervorgeht und umgekehrt das Korn in Grund verwandelt werden kann, so spielt sich in der Zelle derselbe Vorgang ab: Es kann der lebende Inhalt zum Reservestoff und dieser wieder in eine lebende Zelle umgestellt werden. Die Reaktion Assimilierung ebenso wie die Regenerierung in der organisie Welt ist also grundsätzlich gleich denjenigen Modalitäten Reaktion, wie wir sie bei den Seifen kennen gelernt ha Und so kommen wir auf dem Wege jener Grundanschauu über die Bedingungen der Koexistenz der Seifenlösungen fundamentalen Erscheinungen des vitalen Seins. In den fe Kanälchen der Organe spielt sich diese Reaktion in sehr giebigem Maße ab. So unabhängig sie in ihrem Spiele Bewußtsein ist, so maßgebend wird sie für dasselbe in ih Resultate. Neigt sie in dieser oder jener Richtung über eine stimmte Grenze hinaus, so wird sie „fühlbar", und so in ihr die Ursache zu einer weiteren Komplikation, die unserem Bewußtsein als „Gefühl" zu erkennen gibt.

*

Diese Zeilen sollen einen bestimmten Zweck erfüllen. W man nach einer fünfundzwanzigjährigen Tätigkeit einen Rec schaftsbericht so kurz halten kann, wie es hier geschehen so muß irgendwo ein Fehler stecken.

Diese Zeitspanne ist zum Verhältnis des Geleisteten an Maßstab des heute möglichen Fortschrittes gemessen, viel zu l Es hätte viel mehr geschehen können und geschehen müs

Es ist, wenn man die hier zu erzielenden möglichen folge schätzt, ein sehr aussichtsreiches Gebiet der Forsch gegeben. Nur hat dieses Gebiet noch kein rechtes Heim funden. Vielleicht kann durch Veröffentlichung dieser Z auch an anderen Stellen ein H e i m geschaffen werden, welchem B i o c h e m i e und B i o t e c h n i k von dies S t a n d p u n k t e aus gesehen behandelt werden, so darf ich vielleicht darum bitten, diesen Zeilen auch Platz zu geben, wo sich Interesse für diese Forschungen h geben könnte.

Fortschritte in der Seifenindustrie während letzten fünfzig Jahre.

Von *Martin Hill Ittner**)

(Colgate & Co., Jersey City, N. J.)

Die Seifenindustrie ist wegen ihres langen Bestehens e der verehrungswürdigsten Zweige der chemischen Industrie. T der großen Fortschritte während der letzten fünfzig Jahre in der Kunst der Seifenherstellung viele hervorragende oder wälzende Verbesserungen nicht zu verzeichnen. Die Mehr wertvoller Verbesserungen war das Ergebnis der allmähli Entwicklung von Ideen, die schon lange vorher gehegt wur und dieser Umstand erschwert es außerordentlich, das Ge zu überblicken und das Neue vom Alten zu sondern. Würde in der Geschichte der Seifenfabrikation gut Bewanderter moderne Seifenfabrik aufmerksam besichtigen und die versc denen Verfahren im einzelnen prüfen, so würde er von den sten sagen müssen, daß sie alt sind. So möchte es den Ansc gewinnen, als ob nur wenig Fortschritt gemacht sei.

Die fortschrittlichen Ideen von fünfzig Jahren vorher heute Gemeinplatz geworden, und viele der damals vorherrsch den Methoden sind heute verlassen worden, während das m von der Einrichtung jener Periode zum alten Eisen gewo wurde.

Obwohl *Chevreul* und andere Chemiker über 50 Jahre her eine gute Grundlage für Seifenchemie geliefert hatten, die Industrie nur angefangen, erst während der letzten J sich diese Wissenschaft nutzbar zu machen. Auch im Maschin wesen war der Fortschritt während der letzten Jahre am größ

Der Grund hierfür ist klar. Die alten Seifenfabriken w notwendigerweise klein. Die Schlachthaus-Industrie war nicht in unseren Großstädten konzentriert, und so existi keine einzige große Fettquelle, die für die Beschaffung von fenrohmaterialien herangezogen werden konnte. In den Zeiten bewahrten die Metzgereien ihre Fettabfälle auf, der kleine Seifensieder besuchte sie der Reihe nach, um Abfälle zu sammeln und daraus seinen Seifentalg zu gewin Die Seifenherstellung in den Händen dieser kleinen Sieder nur ein Gewerbe. Die kleine Seifenfabrik dachte nicht im Tr daran, einen Chemiker zu engagieren. Nur wenige Seifensie hatten davon eine Vorstellung, daß ein Chemiker Wert sein könne. Der Seifensieder kochte seinen Kessel, er auf auf der Oberfläche der Seife einen Schaum beobacht aus dessen Beschaffenheit sich auf einen erfolgreichen schließen ließ. Er hatte eine mühselige Arbeit vom Beg der Verseifung bis zur Beendigung des Siedens und war gewö lich tagelang beschäftigt, um eine kleine Partie Seife her

*) J. Ind. Eng. Chem. 1926 [18], Nr. 9, 908—910.

ɛln, wobei das ganze Verfahren in einer Reihe von Abrichn bestand, bis schließlich ein Zeichen auftrat, welches n Auge ein erfolgreiches Ende des Siedeprozesses kundgab. Obwohl vor über 50 Jahren bereits einige Seifensieder dabegonnen hatten, Dampf zur Heizung ihrer Siedekessel zu enden, blieb die Beheizung mit direktem Feuer noch stark chwung, und die Fabriken, die Dampf verwendeten, hatten nicht die Dampfkontrolle durchgeführt, die jetzt in der rnen Seifenfabrik zu finden ist, wo geschlossener und of- Dampf in Verbindung mit Hochdruckdampf dem Siedeer eine vollkommene Beherrschung der Hitze in seinem l ermöglichen.

Die Hauptmenge der früher gesottenen Seife war Kernseife, die von der Unterlauge abgeschöpft wurde. Diese Seifen entn gewöhnlich viel überschüssiges Alkali und Salz. In eini- Fällen unterwarf der Sieder die Seife einer Ausschleifung, der gewöhnlich schwaches Alkali zugefügt wurde. Diese ation war der direkte Vorläufer des „Verfahrens auf abgem Wege", obwohl es ein Tappen im Dunkeln war, das ls nicht verstanden wurde und unter dürftiger Kontrolle während heute jeder Seifenchemiker das im Gleichgewicht tene Zwei-Phasen-System kennt, was ihn leicht in den l setzt, die Hauptmenge der Seife in einer Phase abzuden, die von überschüssigem Alkali und anderen Verungungen fast frei ist und eine kleine abgegrenzte Schicht oder e von verdünnter Lauge zurückläßt, die so gut wie alles chüssige Alkali und Verunreinigungen neben etwas aufge- Seife enthält, die zurückgewonnen und aufgearbeitet werkann.

Fabrikation von Alkali. Große Fortschritte wurden r Fabrikation von Alkali gemacht. Die Alkalien für Seifenkation waren früher sehr unrein, da sie mehrere Schwefelndungen, viel Eisen und andere Verunreinigungen enthiel- Holzaschen dienten in großem Umfange dazu, Seifenalkali efern, und wenn eine Natronseife gebraucht wurde, griff zu mehreren Waschungen der Seife mit Salzlösung, um von dem Kali in der Seife durch Natron infolge der chemi- Umsetzung mit dem Salz zu ersetzen. Der Solvay'sche Sodaeß, der mit dem älteren Leblanc-Verfahren in Wettbewerb war etwas Gutes für den Seifensieder, da sich infolgedessen Beschaffenheit des am Markte befindlichen Alkalis schneller rte, als wenn ein einziges Verfahren das Feld behauptet . Mit der Zentralisierung der Seifenindustrie in größeren eben wurden manche Verbesserungen und Verbilligungen mein, was vorher unmöglich gewesen wäre. Eine Anzahl Seifenfabrikanten stellt nun ihre eigene kaustische Soda indem sie eine Lösung von kalzinierter Soda mit Kalkmilch tizieren, und das elektrolytische Verfahren setzte sich mit g in der Praxis durch, um kaustische Soda direkt aus Salz ewinnen.

Glyzerin-Gewinnung. *Chevreul* zeigte lange zuvor, alle Fette Glyzerin liefern, aber der Seifensieder beeilte keineswegs, Vorteil aus dieser Tatsache zu ziehen, und ließ or relativ kurzer Zeit noch seine glyzerinhaltigen Unterlaugen en Kanal laufen.

Es war der Kerzenfabrikant, der zuerst Glyzerin aus Fetten nn. Der Kerzenfabrikant war gewöhnlich auch Seifenfabri-, aber es war leichter, das Glyzerin bei der Fettspaltung ewinnen, als bei der Umwandlung der Fette in Seife. Katache Verfahren waren viele Jahre vorher ausgebildet, um e in Fettsäuren und Glyzerin zu spalten, obwohl niemand n dachte, sie als katalytische zu bezeichnen. Es wurde geen, daß Fett, welches unter Druck in Gegenwart von Wasser ein wenig Säure oder Ätzkalk erhitzt wird, sich leicht in säuren und Glyzerin spaltet. Es war eine relativ leichte abe, das auf diesem Wege erhaltene saure oder alkalische erinwasser zu neutralisieren. So wurde der Kalk oder die wefelsäure größtenteils in Form von schwefelsaurem Kalk ergeschlagen und beseitigt, und nach Eindampfen der davon trierten Lösung wurde ein Rohglyzerin mit annähernd 90% glyzerin erhalten, welches dann weiter durch Destillation inigt wurde. In jener Großväterzeit wurde diese Destillation direktem Feuer ausgeführt, und so war das Glyzerin genlich mit einigen Zersetzungsprodukten verunreinigt.

Es war nicht ein so einfacher Prozeß, das Glyzerin aus Seifenunterlaugen zu gewinnen. Das Salz, das zum Ausen der Seife und um aus ihr das Glyzerin und Verunreinigen auszuwaschen gebraucht wird, ist in der Unterlauge löslich, selbst wenn aus dieser viel Wasser verdampft wor- ist. Ätznatron, das zur Verseifung dienende Alkali, ist viel cher als der in der Kerzenfabrikation verwendete Kalk, welcher durch Fällung als schwefelsaurer Kalk leicht entfernt werden kann, während die Natronsalze sich hierdurch nicht aus den Unterlaugen beseitigen lassen. Die Glyzeringewinnung aus Unterlaugen war daher ein viel schwierigeres Verfahren als die zuerst in der Stearinfabrikation angewandte Glyzeringewinnungsmethode, und die Notwendigkeit einer besser ausgearbeiteten und kostspieligeren Einrichtung verzögerte lange alle Versuche der Glyzeringewinnung aus den Unterlaugen, welche daher beseitigt wurden.

Chemiker und Ingenieure waren während der letzten dreißig Jahre sehr geschäftig, die Glyzeringewinnung aus den Unterlaugen zu vervollkommnen, und haben diese Aufgabe so gut gelöst, daß die Rentabilität der Seifenfabrikation häufig von der Gewinnung des Glyzerins abhängt.

Das allgemeine Verfahren besteht darin, daß man die bereits von der Hauptmenge des Alkalis befreite Unterlauge neutralisiert und mit irgendeinem Koagulierungsmittel filtriert. Sie wird dann eingedampft, bis das vorhandene Salz größtenteils auskristallisiert ist, wonach das so erhaltene Rohglyzerin im Vakuum mit Hochdruckdampf destilliert wird. Eine Anzahl erfolgreicher Apparattypen sind für die Destillation von Glyzerin empfohlen worden, aber alle empfehlenswerten davon arbeiten mit Vakuum, Dampferhitzung und Dampfstrahlen. Bei einigen wird die latente Wärme des Destillates benutzt, um für ein anderes Stadium des Verfahrens Hitze zu liefern. Auf diesem Wege hergestelltes Glyzerin ist frei von den schädlichen Verunreinigungen, die stets zugegen waren, wenn Feuerdestillation stattfand und speziell wenn kein Vakuum verwendet wurde.

Seifen auf kaltem Wege. Das Verfahren, Seifen auf diesem Wege herzustellen, war früher bei den meisten kleinen Seifenfabrikanten üblich, und es wurde viel Toiletteseife auf diese Weise erzeugt. Das geschmolzene Fett, das von vornherein von ziemlich guter Beschaffenheit sein mußte, da das Verfahren selbst keine Reinigungsoperation einschließt, wurde mit einer berechneten äquivalenten starken Lauge gemischt. Hierbei bildete sich infolge teilweiser Verseifung eine Emulsion, die das Fett und Öl in innigem Kontakt hielt, sodaß die Verseifung beim Stehenlassen von selbst fortschritt. Diese Seifen enthielten stets etwas freies Alkali oder unverseiftes Fett, gewöhnlich beides, ferner ursprünglich im Fett vorhandene Verunreinigungen und das bei dem Verfahren gebildete Glyzerin. Sie waren von gutem Aussehen, aber von den meisten anderen Standpunkten aus betrachtet nicht einwandfrei. Dieses Verfahren ist jetzt in fast allen großen Seifenfabriken, die Toiletteseifen herstellen, durch den Siedeprozeß ersetzt worden, welcher vollständige Verseifung, Reinigung der Seife, Freisein von überschüssigem Alkali und Gewinnung des Glyzerins gewährleistet.

Verseifung. Wenn man alte Bücher über Seifenfabrikation liest, gewinnt man eine Vorstellung von der Schwierigkeit, die bei den Versuchen, eine vollständige Verseifung herbeizuführen, auftrat. Eine kleine Partie Seife wurde tagelang mit Laugen wechselnder Stärke gekocht. In einer großen modernen Fabrik ist die Verseifung so vereinfacht, daß sie keinen Gegenstand schwerer Sorge mehr bildet. Hunderttausend Pfund Fett oder mehr können mit Leichtigkeit fast so rasch verseift werden, wie die Ausgangsmaterialien durch vierzöllige Rohre in den Siedekessel gepumpt werden können. Es ist nur nötig, daß stets ein Überschuß von unverbundenem Alkali vorhanden ist, und daß man die Konzentration der Ätzlauge im Kessel niemals so groß werden läßt, daß die gebildete Seife darin unlöslich wird, sowie daß der Inhalt des Kessels durch Dampf in konstanter Bewegung gehalten wird, die eine gründliche Durchmischung bewirkt. Wird diese Vorsicht beobachtet, so bleibt die Masse dünnflüssig, und es findet auch kein beunruhigendes Steigen der Masse statt, da überschüssige Hitze in Form von Dampf entweicht.

Formgebung. Toiletteseifen wurden früher in verkäufliche Form gebracht, indem man Stücke aus großen Blöcken Seife schnitt, die in Seifenformen erstarrt war. Eine solche Seife enthielt notwendigerweise viel Wasser, die Stücke trockneten ein und krümmten sich und wurden so mit der Zeit unansehnlich. Allmählich kamen Methoden in Gebrauch, wo die Seife geschnitten, getrocknet und dann in gebrauchsfähige Stücke gepreßt wurde. Diese Trocknung erfolgte früher in der Weise, daß man die Seife, die 30% Wasser oder mehr enthielt, in Späne schnitt, die Späne auf Horden ausbreitete, sie an der Luft oder in Trockenräumen trocknen ließ, dann die getrockneten Späne mit Parfüm mischte und in verkaufsfähige Stücke preßte.

Eine moderne Seifenfabrik entnimmt jetzt die reine, praktisch neutrale Seife den Behältern, in denen sie geschmolzen ge-

halten wird, und läßt sie über große hohle Stahlwalzen laufen, durch welche kaltes Wasser zirkuliert. Die Seife erstarrt so zu einem dünnen Film, und dieser Film wird in Bänder geschnitten, welche auf Unterlagen aus Drahtgewebe durch eine erhitzte Trockenkammer geführt werden, in der heiße Luft zirkuliert. Auf diese Weise steht kontinuierlich reine trockene Seife zur Verfügung. Diese gelangt dann in Mischmaschinen, in denen das Parfüm zugefügt wird. Sie gelangt dann zwischen massive Walzen, die sie gründlich bearbeiten, bis sie homogen geworden ist. Hierauf wird sie großem Druck unterworfen und gezwungen, durch ein Mundstück als glatte endlose Stange zu gleiten, die in gleiche Längen geschnitten wird, welche in Stücke gepreßt werden. Der Hauptteil dieser Arbeit mit Einschluß der später folgenden Verpackung geschieht automatisch durch Maschinen.

Die Toilette- und Haushaltseifen sind jetzt besser, als sie die Seifensieder vor fünfzig Jahren herstellen konnten. Kein Land erzeugt bessere Seifen, als die Vereinigten Staaten herstellen. Das trifft besonders für Rasierseife zu. Amerikanische Rasierseifen sind in jedem Lande der Standard hervorragender Qualität, und es existiert eine Marke amerikanische Rasierseife, die nahezu in jeder Stadt der Welt anzutreffen ist.

Schwimmseifen für das Bad sind in Amerika allgemein in Gebrauch gekommen. Sie sind populär geworden, weil sie einem Bedürfnis entgegenkamen und gut hergestellt sind.

Herstellung und Behandlung von Rohmaterial. Einige der größten Fortschritte in der Seifenindustrie wurden in der Herstellung und Behandlung der Rohmaterialien gemacht. Der Verbesserungen in der Alkalifabrikation wurde bereits oben gedacht.

Ölsaaten von allen Teilen der Welt sind studiert und einige davon für die Erzeugung enormer Mengen wertvoller Fette und Öle nutzbar gemacht worden. Hunderte von Tausenden Tonnen Fette und fette Öle werden jetzt alljährlich aus dieser Quelle gewonnen, die früher nichts lieferte. Große Mengen dieser Fette und Öle werden nach geeigneter Raffination auf Seife verarbeitet. Einige davon würden, wenn man sie so, wie sie erhalten werden, allein gebrauchen würde, die Seife zu weich ausfallen lassen.

Die Kerzen- und Seifenfabrikanten haben von jeher sich nach Mitteln umgeschaut, um weiche Fettsäuren zu härten. Das würde eine Methode bedingen, um einige der Doppelbindungen in den Molekülen weicher Fette oder Fettsäuren mit Wasserstoff zu sättigen. Während der letzten fünfundzwanzig Jahre sind nun erfolgreiche Methoden ausgebildet worden, um Wasserstoffgas durch Katalysatoren an fette Öle zu addieren, wobei härtere Fette entstehen, die ihrerseits wieder härtere Seifen liefern. Auf diese Weise ist das für Seifenfabrikation geeignete Material stark vermehrt worden.

Der alte Seifensieder brachte alle Arten von rohen, unreinen Fetten in seinen Siedekessel und war, um eine gewisse Reinigung zu erzielen, in hohem Maß von der destruktiven Wirkung der siedenden Ätznatronlauge abhängig. Sein Produkt war oft so geringwertig, daß es der Nachsicht der Verbraucher bedurfte.

Dieses hat sich alles heute in der großen modernen Seifenfabrik geändert. In erster Linie werden die Fette und Öle mit größerer Sorgfalt produziert unter sachkundiger chemischer Überwachung und sie sind gewöhnlich frei von zu beanstandenden Verunreinigungen. Wo notwendig, erfolgt noch eine weitere Behandlung zwecks besserer Reinigung.

Fette, die nicht rein genug sind, um direkt auf Seife verarbeitet zu werden, werden einer Art von Wasserverseifung gewöhnlich mit einer geringen Menge Sulfonsäure als Verseifungsmittel unterworfen, wobei Glyzerinwasser und rohe Fettsäuren entstehen. Letztere lassen sich hell und rein erhalten, wenn man sie mit überhitztem Dampf im Vakuum destilliert.

Verbrauch u. dgl. Infolge der Gewinnung des Glyzerins als Nebenprodukt wird die Seife jetzt viel billiger verkauft, als es bei den alten Methoden möglich gewesen wäre, und infolge ihrer besseren Eigenschaften für Haushalt- wie für Toilettezwecke befriedigt sie im Gebrauch besser denn je zuvor. Der Verbrauch von Seife ist daher enorm gewachsen, stärker als man begreifen kann. Es gibt keinen genaueren Maßstab für den Bildungsgrad einer Rasse als die Bestimmung der Höhe ihres Seifenverbrauchs. Der Verbrauch von Seife nimmt zwangsläufig mit dem Steigen der Zivilisation zu.

Material-Ersparnisse bei der Ölraffination.

Von *R. Dieterle.*

(Eing. 24. VII. 1926.)

Sparen ist das Gebot der Stunde! Wir müssen sparen, sparen und noch einmal sparen! Bis zum Überdruß vernehmen heutzutage viele Arbeiter und Angestellte diese Worte; bis zum Üb druß deshalb, weil sie es nur zu oft erleben müssen, daß v fach immer noch am verkehrten Ende gespart wird. Denn Sparsamkeitsmaßnahmen werden ja leider häufig vom grü Tisch aus durchgeführt, ohne daß der Praktiker, sei er nun beiter oder Angestellter, gehört und zu Rate gezogen w Der Erfolg ist denn auch meist dementsprechend, insbesond wenn die berüchtigtsten und verkehrtesten aller Sparmaßnahm der Abbau der Löhne und Gehälter, Verkürzung der Ferien u. dgl. angestrebt werden.

Auch bei der Ölraffination heißt es, die Unkosten nach M lichkeit verringern, da die Preisspanne zwischen rohem raffiniertem Öl durchaus keine so glänzende ist. Sehr nahe li der Gedanke, mit den Zutaten bei der Ölreinigung haushälteri umzugehen, und ich beabsichtige, in den folgenden Zeilen ein Streiflichter auf den Ingredienzien-Verbrauch bei der Ölraffi tion zu werfen. Manchem Kollegen werde ich damit nic Neues bringen, ich habe aber besonders die kleinen Raffin rien im Auge, die heute keinen leichten Stand im Konkurre kampfe gegen große und modern eingerichtete Werke haben, ren Inhaber jedoch zum Teil immer noch glauben, ohne ei Fachmann auskommen zu können; auch eine Ersparnis — recht teuer ist.

Zu den Rohstoffen, die zur Veredelung der Öle notwen sind, gehören das Wasser, das Ätznatron, die Schwefelsäu die Bleicherden, das Kochsalz, in gewissem Sinne auch die F tertücher und so fort. Wie geht man damit am sparsamsten u Bei der Gelegenheit möchte ich vorher ausdrücklich betonen, d man nur dann bei der Raffination mit mäßigen Unkosten a kommt, wenn man bei der Gewinnung des Rohöls die grö mögliche Sorgfalt anwendet, bezw. beim Einkauf der S oder des Rohöls sehr vorsichtig vorgeht. Wasserbeschädig Saat oder verbrannte Saat ergeben ein schwer zu reinigen Öl. Ebenso sind Zusätze von minderwertigen Ölen, z. B. v aus den Bleicherderückständen gewonnenen Extraktionsölen bedingt abzulehnen, wenn auf billige Herstellungskosten u ein einwandfreies Fertigfabrikat Wert gelegt wird. Wenn gend möglich, so werfe sich eine kleinere Raffinerie auf Verarbeitung einer Ölsorte. Es ist beispielsweise grundv kehrt, in denselben Räumlichkeiten und mit derselben Maschi rie, unter Verwendung desselben Leitungsnetzes etwa Erdnu tafelöl herzustellen und meinetwegen aus Leinöl Firnis zu k chen. Es gibt Leute, die am liebsten Margarine und Stief schmiere in einem Topf herstellen würden. Aber dieses Syst ist veraltet und unrentabel. Heute werden die höchsten Anf derungen an die Fertigöle gestellt, gerade auch in Bezug a Reinheit, deshalb ist das Durcheinanderarbeiten verschieden Sorten immer lästig und letzten Endes mit höherem Materi verbrauch verbunden und daher kostspieliger. Also nicht vielseitig sein wollen, wenn nicht entsprechende Mittel vorha den sind. Natürlich spricht hier der Kaufmann ein gewichtig Wort mit, der sich den Marktverhältnissen mit An- und Ve kauf, Angebot und Nachfrage nach Möglichkeit anpassen mu Wenn irgend angängig, so spezialisiere sich ein kleines We auf 1 bis 2 Ölsorten und suche darin einen gewissen Grad d Vollkommenheit zu erreichen, der Erfolg wird nicht ausbleibe

Wer sparsam mit den zur Raffination erforderlichen I gredienzien umgehen will, muß über ihre Beschaffenheit ei germaßen orientiert sein.

Da ist zunächst die sehr wichtige Wasserfrage. Nic jedes Wasser ist für die Ölraffination brauchbar. Vor allen Di gen bedingt sehr hartes Wasser, ebenfalls stark eisenhaltig Wasser oft recht unliebsame Erscheinungen, Störungen und Ve luste bei der Fabrikation. Durch hartes Wasser können im Ve laufe des Arbeitsprozesses Kalk- oder Magnesiumseifen im entstehen, die in der Hitze im Öl gelöst bleiben, seine Hal barkeit nachteilig beeinflussen und erst nach längerer Lag rung und Abkühlung zur Ausscheidung gelangen, um dann d berüchtigten und viel umstrittenen „Satz" zu bilden. Eisen verbindungen im Wasser können auf den Geschmack des Ö nachteilig wirken, unter Umständen auch auf die Farbe. A Höchstgehalt an Eisen sind 1 bis 2 mg im Liter zulässig. E einwandfreies Wasser ist besonders auch dann erforderlic wenn das Kühlen der fertigen Öle nach dem Desodorisieren durc direkte Wassereinspritzung erfolgt, eine Methode, die sich imm mehr einzubürgern scheint.

Die Schwefelsäure gehört ja zu den billigsten d in Frage kommenden Ingredienzien, immerhin kann auch hi gespart werden. Zur Raffination selber kommt sie kaum noc in Frage, es sei denn bei der Brennölherstellung, dagegen wir sie bei der Zersetzung der Raffinationsseifen, also bei der Ge

rung der Fettsäuren, heute wohl allgemein angewandt. Man hle nicht, jede frisch ankommende Partie sorgfältig zu n. Wichtigen Aufschluß gibt schon die Feststellung des fischen Gewichtes, die jedermann leicht ausführen kann. bewahrt die Säure am zweckmäßigsten in großen, gußnen Behältern auf, die etwa den Inhalt eines Kesselwagens assen vermögen, da der Transport und die Lagerung in laschen umständlich und gefährlich ist. Die Spaltbottiche, nen die Schwefelsäure zur Anwendung gelangt, sind da- verbleit (noch besser und billiger sind Holzbottiche, wenn ich nur 3 bis 4 Jahre aushalten, weil die andauernden, kost- gen Bleilöterarbeiten fortfallen). Nun widersteht Gußeisen einer Säure von höherem spez. Gewicht als 1,65 (etwa Bé). Ist das spezifische Gewicht geringer, so kann der l in kurzer Zeit zerstört sein, wie ich es einmal erlebte. An- verhält sich das Blei. Blei wird stärker angegriffen, wenn spez. Gew. 1,71 (60° Bé) übersteigt. Auch größere Mengen Salpetersäure in der Schwefelsäure schaden, weil Salpeter- auf fast alle Metalle sehr aggressiv einwirkt, besonders auf Blei, und weil sich im Verlaufe der Verarbeitung die unangenehmen Stickoxyde bilden können. Man erkennt Anwesenheit von nennenswerten Mengen Salpetersäure leicht , daß dem betreffenden Behälter beim Öffnen braune, un- nehm riechende Dämpfe, eben die Stickoxyde, entweichen. besten bezieht man also für die Seifenzersetzung eine tech- reine Schwefelsäure von 60° Bé. Damit die Fettsäuren zu dunkel werden, verdünnt man die Säure für die Seifen- ung auf 25—30° Bé. Noch größere Verdünnung hat zur , daß mehr Säure angewandt werden muß.

Das **Atznatron** (Ätzkali kommt, weil teurer, weniger rage) spielt ja bei der Raffination eine der wichtigsten n. Leider — muß man sagen — gibt es noch kein anderes l und Verfahren von praktischer Bedeutung, um die freien äuren aus dem Rohöl zu entfernen, als die der Verseifung augen und darauf folgende Abscheidung der Seifen. Denn r Weg ist teuer und verlustreich. Das Ätznatron wird in bekannten Blechtrommeln bezogen, die einen Inhalt von 300 00 kg haben. Es ist üblich, eine recht hohe Grädigkeit rdern, z. B. 128°, was etwa 96% NaOH entspricht. Nun nicht unbedingt notwendig, dieser Trommel mit Hammer Brechstange zu Leibe zu gehen; erstens kennt man sie nach Prozedur nicht wieder, und zweitens fliegen dabei Ätz- nstücke in der Welt herum, evtl. auch in die Augen des ffenden Arbeiters; das gibt also Verluste und Unannehm- iten. Deshalb ist es richtiger, eine geeignete Vorrichtung haffen, daß man nach Entfernung des kleinen Tellerdek- das Ätznatron in der Trommel auflösen kann, sodaß diese sehr bleibt. Eine frachtlich günstig gelegene Ätznatron- ellerin nimmt die Trommeln gern wieder. Die Aufbe- ung der Ätznatronlösung geschieht in eisernen Tanks, welche esten unter Verschluß gehalten werden, da die Lauge erfah- gemäß sehr vielseitige, nicht von der Fabrikleitung beab- gte Anwendung finden kann. Außerdem nimmt die offen hende konzentrierte Lauge begierig Kohlensäure aus der auf, wodurch eine Wertverminderung stattfindet. Beim sen des Ätznatrons findet eine Selbsterhitzung statt. Man sich diese Wärme zum Teil erhalten, dadurch daß man den ter gut isoliert. In diesem Zusammenhang sei erwähnt, auch die Rohrleitungen für konzentrierte Laugen zweck- g isoliert werden, da im Winter starke Lauge rasch kri- siert, wenn die Leitung nicht zum Leerlaufen eingerichtet ist.

Über die Beschaffenheit der **Bleicherde** ist an dieser oft und viel geschrieben worden. Für den Raffineur ist ichtig zu wissen, daß die Spitzenmarken wie Frankonit, l, Albanit und Terrana im allgemeinen das halten, was sie rechen, wenn sie sachgemäß und an richtiger Stelle An- ung finden. Die billigsten Erden sind nicht immer die be- Feuchtes Lagern, das evtl. zur Klumpenbildung führt, ist lich, ebenso ein allzulanges Lagern. Vielfach ist immer noch rste beste, feuchte Winkel für die Lagerung der Bleicherden genug, hinterher wird dann über die betreffenden Bleich- roduzenten geschimpft.

Das **Kochsalz**. Seine Anwendung zur Zerstörung von sionen und zum Aussalzen der Raffinationsseifen ist be- . Auch hier kann gespart werden. Vor allen Dingen muß das in fein gemahlenem Zustande zur Anwendung gelangen, man es nicht vorzieht, mit Salzwasser zu arbeiten, was lings, meines Erachtens, nicht so gute Resultate bringt. e Salzklumpen in das Öl zu werfen ist Vergeudung, außer- können die Ablaßrohre dadurch verstopft werden.

Was nun die **anzuwendenden Mengen der Materialien** anbelangt, so sind ja nach unten gewisse Grenzen gezogen. Z. B. hängt die Menge der zu verbrauchenden **Natronlauge** von dem Prozent-Gehalt an freien Fettsäuren ab, die aus dem Rohöl zu entfernen sind, ferner davon, ob man durch die Lauge, wie beim Kottonöl z. B., eine gewisse Vorbleiche erzielen will und muß. Bei den meisten Ölen wird man mit der der freien Fettsäure theoretisch äquivalenten Menge + 5 oder 10% Überschuß auskommen, wenn der Entsäuerer sachgemäß konstruiert ist. Jedes überflüssige Liter ist zum Schaden, ist ein unnötiger Mehrverbrauch an Lauge, der Ölverluste bedingt und automatisch zur Folge hat, daß sich bei der Seifenzersetzung auch der Säureverbrauch erhöht. Hier heißt es, den Betrieb scharf überwachen und das betreffende Personal immer wieder belehren, sonst wird verschwenderisch mit der Lauge umgegangen. Ein kleiner Überschuß ist nicht zu vermeiden, weil das Ätznatron nicht chemisch rein ist und weil die Lauge nicht restlos dazu kommt, mit der Fettsäure in Verbindung zu treten.

Rechnet man den **Säureverbrauch** auf Schwefelsäure von 60° Bé um, so muß er etwa das 1,6fache des Ätznatronverbrauchs ausmachen. Doch mit dieser theoretischen Mindestmenge kommt man natürlich auch nicht aus, denn die Schwefelsäure gibt an organische Stoffe Sauerstoff ab, wird also zum Teil selber reduziert durch die in der Seife mit eingeschlossenen Schleimstoffe u. dgl. Im allgemeinen genügt vollauf die 2- bis 3fache Menge Säure von 60° Bé, bezogen auf die bei der Entsäuerung verbrauchte Ätznatronlauge. Zur Kontrolle ist tunlichst noch das Säureabwasser von der Seifenzersetzung auf seinen Säuregehalt zu prüfen, er soll 1% nicht übersteigen.

Schwieriger ist es schon, die anzuwendende **Bleicherdemenge** festzusetzen. Es kommt nicht nur darauf an, welche Bleicherden man anwendet, sondern auch, wie man sie zusetzt, in welchem Zustande sich das zu bleichende Öl befindet, ferner um welche Ölsorte es sich handelt. Im großen und ganzen soll man bei einem schwerer zu bleichenden Öl mit höchstens 5 Prozent einer hochaktiven Erde auskommen. Ist dies nicht der Fall, so ist irgendetwas nicht in Ordnung. Wenn ein Öl sich schlecht bleicht, so liegen erfahrungsgemäß meistens folgende Ursachen vor:

1. Das Öl ist sauer, d. h. nicht vollkommen entsäuert.
2. Das Öl ist seifenhaltig, also nicht gut ausgewaschen.
3. Das Öl oder die Erde oder beide sind feucht.
4. Das Öl ist der Erde zu lange ausgesetzt.
5. Es waren Reste von dunkleren Ölen im Bleicher, in den Leitungen oder in den Filterpressen.
6. Das Öl ist beim Pressen oder schon die Saat beim Lagern verbrannt worden.

Sehr wichtig ist es auch, die richtigen Bleicherden an der richtigen Stelle zu verwenden; um ein Beispiel herauszugreifen: Es wäre verkehrt, Kokosöl mit Tonsil AC zu bleichen, erstens ist diese Erde dafür zu hochaktiv und zu teuer und zweitens kann sie dem Fett sogar einen grauen Stich verleihen. Hier ist Frankonit C I am Platze. Andererseits wird man niemals Sojaöl mit einer milden Erde anfassen, sondern hierzu Tonsil AC oder eine ähnliche, hochaktive Erde wählen.

Zu den Materialien sollen hier auch die **Filtertücher** gerechnet werden, da ihr Verschleiß ebenfalls die Raffinationsunkosten erhöht. Wodurch können die Tücher Schaden nehmen? Schon wenn sie nicht sachgemäß auf die Rahmen gezogen werden, sodaß sich Falten an den Dichtungsstellen bilden, können bei dem Zusammenholen der Presse Löcher eingedrückt werden. Aber auch bei der Filtration des Ölerdegemisches kann durch den Druck der Pumpe, insbesondere wenn es sich um eine Kolbenpumpe handelt, das Gewebe leiden. Deshalb soll ein Druck von 4 Atm., schon im Interesse der Filterpresse selber, nicht überschritten werden. Manche Bleicherden können Säurereste enthalten oder beim späteren Ausdämpfen der Presse mit Wasserdampf entwickeln; das geht dann auch sehr über die Tücher. Auch kann die Mahlung des Bleichmittels unter Umständen zu fein ausfallen, sodaß die Poren der Tücher rasch verstopft werden, was häufiges Waschen erfordert und damit auch schnellere Abnutzung bedingt. Das Ausdämpfen der Presse mit Wasserdampf hat ebenfalls bei möglichst geringem Druck zu geschehen, das Ausblasen mit Luft darf nicht von allzulanger Dauer sein, besonders bei trocknenden und halbtrocknenden Ölen, sonst kann man gewärtig sein, daß die Filtertücher beim Öffnen der Presse lichterloh brennen. Zur Schonung der Tücher ist es ratsam, sie mit Filtrierpapier zu überziehen; es gibt sehr dauerhafte Papiere, die man 2- bis 3mal verwenden kann, nachdem die anhaftende Erde abgeschüttelt wurde.

Sparsamkeitsmaßnahmen dieser Art sollen eigentlich jedem Raffineur in Fleisch und Blut übergegangen sein. Es ist aber noch vielfach nicht der Fall. Da gibt es ganz wunderliche Käuze. So lernte ich einen alten „Meister" kennen, der die Laugenzugabe bei der Entsäuerung gefühlsmäßig regulierte. Er fühlte es dem Öl an, wenn es neutral war. Das gab natürlich seltsame Ergebnisse. Ein anderer bleichte prinzipiell jedes Öl mit 10% Bleicherde, ohne Rücksicht darauf, welche Öl- oder Erdesorte er gerade vor sich hatte. In einem Betriebe stellte ich fest, daß die Filtertücher mit Ätznatronlauge gewaschen wurden, usw.

Solche Erfahrungen gaben mir Veranlassung zu obigen Zeilen, die übrigens durchaus keinen Anspruch auf erschöpfende Behandlung des Themas machen, sondern nur darauf hinweisen möchten, wie wichtig es ist, die Leitung eines Raffinationsbetriebes, sei er noch so klein, in die Hände eines erfahrenen, theoretisch und praktisch gut durchgebildeten Fachmanns zu legen.

Chemische Mitteilungen

Nachweis der Zersetzung von Oelen und Fetten.

Von *J. Stamm.*

2 Mol. Phenylhydrazin und 1 Mol. Urethan reagieren aufeinander unter Bildung von Diphenylcarbazid. Zu 10 Tropfen Öl oder ein wenig geschmolzenem Fett, das mit Vaselin vermischt wurde, gibt man 5 Tropfen eines Reagenses, das durch Vermischen von 0,1 g Diphenylcarbazid mit 10 cm³ reinem Vaselinöl erhalten wird, und erhitzt die Mischung 3 Minuten. Frische Öle geben dabei keine Färbung; eine schwach rötliche Färbung tritt bei einem Gehalt von 1 bis 1,5% freien Fettsäuren ein, und ein solches Öl ist als von guter Qualität anzusprechen, wenn Geruch und Geschmack befriedigend sind. Tritt aber eine rote Farbe ein, selbst wenn das Öl organoleptisch gesund ist, so wird sich bald Ranzidität entwickeln.

(Bull. Soc. Pharm. Esthonia 1925, 5, 181 d. Analyst.)

Über das Maikäferöl.

Von Ing.-Chemiker Dr. *Elemer Kopp* in Cluj (Klausenburg).

In der Literatur finden wir das Maikäferöl öfters erwähnt, ohne daß darüber nähere Angaben veröffentlicht worden wären. Daraus und aus der Unbestimmtheit, mit welcher das Thema behandelt wurde, gelangt man leicht zur Überzeugung, daß sich bis jetzt noch niemand eingehend damit befaßt hat und ein Autor vom andern alle diesbezüglichen Daten übernommen hat.

Meines Wissens sind die ältesten Aufzeichnungen über das Maikäferöl im 1821er Jahrgang einer alten ungarischen Zeitschrift (Haknos Mulatságok, 1821, I., Seite 572) zu finden. Nach diesen Angaben hat ein Ökonomiebeamter im Nograder Komitat in dem Jahre (1821) die Beobachtung gemacht, daß die dortige Bauernbevölkerung während der Maikäferplage die Käfer in weithalsigen Tongefäßen sammelte und dann die Öffnung des Gefäßes mit Stroh lose verstopfte. Nun wurde der Topf umgekehrt in ein noch weithalsigeres Tongefäß hineingepaßt, hierauf in der Erde ein kleines Loch gemacht, wonach beide Gefäße vergraben und mit Erde bedeckt wurden. Dann wurde Feuer darüber gemacht und das Öl tropfte durch den Strohstoppel in das untere Gefäß. Auf diese Weise konnte man aus 8 Seidel Käfern 3 Seidel (?) Öl gewinnen, das nach dem Beobachter als Wagenschmiere vom Volk gebraucht wurde.

Es scheint, daß *Hefter* dieselbe Quelle benutzte (Hefter: Technologie der Fette und Öle, II., Seite 773). Nach ihm werden diese Käfer in Ungarn von den Bauern in Säcken gesammelt, unter siedendem Wasser ausgekocht, und sie gewannen auf diese Art ein dickes, salbenartiges Öl.

Nach einer anderen Quelle (Wiener Landwirtschaftliche Zeitung, 1881, S. 242) ist ebenfalls das Auskochen in Säcken unter Wasser üblich, wobei sich auf der Oberfläche des Wassers ein gelbes, butterähnliches, „wohlschmeckendes" Öl sammelt, welches zu jedem Zweck brauchbar ist; man kann z. B. auch Seife daraus kochen.

Mich an diese ganz allgemeinen und unbestimmten Daten haltend, habe ich die diesjährige, ungemein reiche Maikäferplage für meine Forschung ausgenützt.

Der Maikäfer (Melolontha vulgaris *Fol.*) ist hierzulande überall verbreitet und ist einer unserer allerschädlichsten Käfer. Als Engerling vernichtet er die saftigen Wurzelteile, als Käfer die jungen Blätter der Pflanzen. Seine Entwicklungszeit beträgt bei uns 3 Jahre, aber in kleineren Mengen ist er jedes Frühjahr anzutreffen. Seine Vertilgung ist seiner Schädlichkeit wegen ratsam. Aber anstatt die schon gesammelten Käfer einfach zu vernichten, kann man sie folgenderweise sehr zweckmäßig verwerten.

1. Als Futter für Geflügel oder Schweine, die die lebenden oder abgebrühten Käfer mit großer Vorliebe ohne irgendwelche Nachteile verspeisen. Man kann die getrockneten und gemahlenen Käfer mit anderem Futter gemischt verwend[en]. Bei Fütterung mit Engerlingen ist bei Schweinen einige V[or]sicht geboten.

2. Die getöteten Käfer kann man mit Kalk gemischt [als] Kompost verwenden.

3. Die rationellste Verwertung wäre zunächst die Entf[et]tung der Käfer, dann ist der Rest als Futter oder Dün[ger] noch immer gut verwendbar.

Meine erste Aufgabe war also festzustellen, ob der M[ai]käfer überhaupt eine nennenswerte Menge Öl enthält. Zu d[ie]sem Zweck wurden die frisch gefangenen, noch lebenden Kä[fer] mit einigen cm³ Chloroform getötet und bei gelinder Wä[rme] getrocknet. Auf diese Weise erhielt ich aus 100 g frischen K[ä]fern 39,5 g lufttrockene Käfer, die ich grob gemahlen ha[be]. Aus dieser Masse habe ich im Soxhletapparat den Rohfe[tt]gehalt bestimmt: das Resultat war 14,2%. Von diesem g[ün]stigen Ergebnis angeeifert habe ich ein größeres Quant[um] Käfer in Arbeit genommen. Aus 183 g lufttrocknenen Käf[ern] habe ich 31 g (16,9%) rötlich-braunes, dickflüssiges, charak[te]ristisch, aber nicht unangenehm riechendes Öl erhalten. [Die] wichtigsten Konstanten des Öles und ebenso die der daraus [ab]geschiedenen, unlöslichen Fettsäuren sind in der folgenden T[a]belle zusammengestellt:

	Öl	Fettsäure[n]
Spezifisches Gewicht 15° C	0,925	—
Säurezahl	42,5	187,7
Verseifungszahl	157,5	193,7
Esterzahl	115,0	6,0
Reichert-Meißl-Zahl	1,8	—
Hehnerzahl	93,0	—
Jodzahl	73,7	77,3
Brechungsindex, Zeiß, 20° C	63° = 1,4678	—
Schmelzpunkt	—	31° C
Erstarrungspunkt	—	27° C

Die Fettsäuren selbst bilden eine graugrünliche, salbenarti[ge] weiche Masse. Die aus dem Öl hergestellte Seife ist grünli[ch], ziemlich hart und hat eine große Ähnlichkeit mit der aus Har[z] hergestellten Seife.

Weitere Untersuchungen konnte ich wegen Mangels an Ma[te]rial nicht unternehmen, soviel war aber feststellbar, daß [der] Maikäfer eine ziemlich große Menge Öl enthält. Dieses [Öl] scheint für Seifenfabrikation, für Lederschmiere und überha[upt] für alle technischen Zwecke gut verwendbar zu sein. Die w[ei]teren Versuche, besonders, was die Verwendbarkeit des Öles [u.] eine billigere Herstellungsmöglichkeit betrifft, werde ich ge[le]gentlich fortsetzen.

Im entölten Maikäfermehl fand ich 4,25% Rohasche [u.] 10,70% Gesamtnitrogen (nach *Kjeldahl*), entsprechend 66,9% R[oh]protein. Der entfettete Maikäfer kann also immerhin als [ein] eiweißreiches Futtermittel gelten.

Kleine Zeitung

Waschmittel. (Engl. Pat. 249 912 v. 6. XII. 1924. *C. [...] Fulton* und *H. W. Hutton.*) Wenigstens zwei Öle, Fettsäuren o[der] Harze, die in der üblichen Weise verseifbar sind, werd[en] sulfoniert. Unsulfonierte Seifenöle werden dann mit den sul[fo]nierten Ölen gemischt und kaustisches Alkali zugegeben, [um] die Seifenöle zu verseifen und die sulfonierten Öle zu ne[u]tralisieren. Beispielsweise werden 1½ T. Kokosöl mit 25% ih[res] Gewichts Schwefelsäure 1,84 sp. Gew. sulfoniert, und getren[nt] davon 1 T. Rizinusöl mit 25% seines Gewichts Schwefelsäu[re] sulfoniert. Die sulfonierten Öle werden mit Salz- oder frisch[em] Wasser gewaschen und mit 3 T. eines nicht sulfonierten [Öles], z. B. Kottonöl emulgiert. Das Ganze wird erwärmt und mit s[o] viel kaustischer Soda behandelt, daß eine Seifenkompositi[on] entsteht. (J. Soc. Chem. Ind.

*

Lacalut-Zahnpaste „Ingelheim" der Firma *C. H. Boehrin[ger] Sohn,* Hamburg 5, enthält neben feinst geschlämmtem Calciu[m]karbonat je 4,1 v. H. Lacalut (milchsaure Tonerde) und medizinische Seife, außerdem noch Geschmackskorrigenti[en]. „Lacalut" wirkt zahnsteinlösend und verhindert [bei] dauernder Verwendung weitere Zahnsteinbildung, ferner ist n[och] die entzündungshemmende Wirkung zu beachten. An den herb[en] Lacalutgeschmack soll man sich, wie Erfahrungen gelehrt h[a]ben, leicht gewöhnen. (Pharm. Zentralh.

*

Herstellung von hochwertigen technischen Ölen aus mi[n]derwertigen Abfallfetten und Ölen. (D. R. P. 433 291 v. 12. X. 1924. *Continentale Aktiengesellschaft für Chemie* in Berlin.) B[e]kannt ist die Herstellung heller Öle aus dunklen Abfallfett[en] durch Destillation mit oder ohne überhitzten Wasserdampf. D[ie] hierfür üblichen Verfahren haben jedoch den großen Nachteil, d[aß] sich durch die Destillation unverseifbare und übelriechende B[e]standteile von dunkler Farbe — Kohlenwasserstoffe — bild[en], die die Qualität des Produktes ungünstig beeinflussen. D[er] diesen Produkten weiter anhaftende Nachteil des Nachdunke[lns] hat seinen Grund entweder in dem Umstand, daß das Destil[lat]

egenwart des Kondensats mit der Luft in Berührung kommt, daß das Kondenswasser nach erfolgter Abkühlung bei ge-öhlicher Temperatur durch Absetzenlassen vom Fett getrennt n. Ein weiterer Übelstand dieser Verfahren ist das Auftreten ger und schwer zu trennender Emulsionen, welche das destil-e Produkt mit dem Kondenswasser bildet, wenn es in Ge-wart von überhitztem Wasserdampf destilliert wird.

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist nun ein Verfahren, nes unter Vermeidung der vorstehend beschriebenen Mängel nem einzigen Arbeitsgange sowohl die verseifbaren Bestand-l von den unverseifbaren trennt, als auch die schlecht rie-den Stoffe abscheidet und außerdem noch durch sofortige nung der unverseifbaren und schlecht riechenden Bestand-l und des kondensierten Wassers von dem Produkt dieses, den voll verseifbaren Teil, am Dunkelwerden bzw. Nach-eln verhindert, ihm also eine helle Färbung sichert. Der elben Arbeitsgang vor sich gehende Dämpfprozeß dient auch zur Beseitigung von entweder schon im Rohstoff, also der Destillation vorhandenen, oder sich nachher während der illation durch Abspaltung bildenden schlecht riechenden en.

Zur Darstellung des Arbeitsvorganges diene folgendes Aus-ngsbeispiel.

In einem Kessel werden etwa 1000 kg Abfallöl, z. B. Tall-l in Gegenwart von überhitztem Wasserdampf auf etwa 290° rwärmt und die übergehenden Dämpfe in einem zweiten llierten Kessel aufgefangen. Im Innern dieses zweiten Kes-herrscht eine Temperatur von etwa 200° C. In beiden Kes-ist ein starkes Vakuum vorhanden. Der zweite Kessel ist inen Kataraktkondensator angeschlossen, der wieder in Ver-ung mit einer Luftpumpe steht.

Die nicht verseifbaren, dunklen, und die schlecht riechenden fe werden mit den Wasserdämpfen durch den Katarakt-lensator fortgerissen und kondensieren mit den Wasserdämp-auf dem Wege durch den Kataraktkondensator. Auf diesem e werden diese Körper, welche brennbare Kohlenwasserstoffe tellen, vom Wasser getrennt.

In dem zweiten Kessel sammelt sich das helle, nicht rie-de, fast voll verseifbare Öl, welches, ohne mit der Luft Berührung zu kommen, in einen dritten emaillierten, eva-rten Kessel abdestilliert wird. Dieser dritte Kessel ist chzeitig als Kühler ausgebildet. Beim Abdestillieren hat er Kessel ein stärkeres Vakuum als der von ihm zu ent-nde Kessel. In diesem dritten Kessel, dem Kühler, wird Öl abgekühlt, ehe es mit der Luft in Berührung kommt, und in einen Vorratstank gelassen.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung von hoch-igen technischen Ölen aus minderwertigen Abfallfetten und , dadurch gekennzeichnet, daß durch mehrfache Destil-n, und zwar Destillation in drei hintereinander angeord-n Destillierkesseln, deren letzter auch als Kühler ausge-et ist, die unverseifbaren Bestandteile von den verseifbaren im n und zweiten Destillierkessel voneinander getrennt und so gereinigte Destillat im dritten Kessel nochmals destilliert, unter Luftabschluß gekühlt und vom Wasser getrennt wird, ß sich ein entfärbtes und geruchloses Endprodukt und als enprodukt farblose und geruchlose brennbare Kohlenwasser-e ergeben, welche mittels einer am zweiten Destillations-el angeschlossenen Kataraktkondensation abgesaugt und chzeitig vom Wasser befreit werden.

*

Geruchsverbesserung von Ölen und Fetten. (D. R. P. 415796 0. V. 1923. *Sigismund Robertson* in Berlin-Wilmersdorf.) den vielen Verfahren, die diesen Gegenstand behandeln, be-en einige die Verbesserung des Geruches der aus Tranen Fischölen nach bekannten Verfahren gewonnenen Fett-en, andere befassen sich mit der eigentlichen Geruchlos-hung der Trane (Fettsäureglyzeride) selbst.

Bekannt ist die Behandlung der Fette oder Fettsäuren mit zen und Schwefelsäure, die Behandlung mit größeren oder ngeren Mengen konzentrierter Schwefelsäure bei hoher oder riger Temperatur, das Erhitzen auf höhere Temperaturen oder Vakuum, die Destillation der Fettsäuren mit überhitztem sserdampf, auch die Destillation derselben unter einem Strom vefliger Säure usw.

Andere Veröffentlichungen beschreiben die Behandlung mit dierenden Mitteln, wie Chlorkalk, Hypochloriten, Wasser-fsuperoxyd u. a.; auch sei erwähnt die Behandlung mit Ben-ulfosäure, mit Formaldehyd und Schwefelsäure, mit Alu-iumsulfat und Dampf von ungefähr $1\frac{1}{2}$ Atm.

Bei allen diesen Verfahren werden entweder Stoffe in die und Fette hineingebracht, die als solche oder deren Um-ungsprodukte nachträglich auf mühsamen Wegen aus den zu vinnenden Produkten entfernt werden müssen, oder sie er-lern kostspielige Anlagen. Auch erleiden die nach manchen fahren behandelten Trane eine teilweise Zersetzung, welche Ausbeute an Fertigfabrikat, welcher Art es auch sei, herab-dert. Die tatsächlich wirksamen Verfahren, Trane und Fisch-geruchlos zu machen, das Sättigungsverfahren mittels Katalysatoren, ist auch für manche Anwendungsgebiete als unwirtschaftlich zu betrachten.

Nach vorliegendem Verfahren werden aus den Tranen und Fischölen im kontinuierlichen Vorgange die üblen Gerüche entfernt ohne Anwendung von solchen Chemikalien, die eine nachträgliche Entfernung bzw. Aufarbeitung nötig machen, sowie ohne spezielle Apparatur und Anwendung hoher Temperaturen bzw. anormaler Druckverhältnisse (Vakuum). Man erhält Produkte, die entweder fast geruchlos oder mit schwachem angenehmen Geruch behaftet sind, an Tran und Fischgeruch nicht erinnern und sich ebensogut für direkte Verarbeitung auf Seifen — sei es Schmier- oder Kernseife —, wie zur Fettsäurespaltung und als Lederfette eignen.

Der Gegenstand des vorliegenden Verfahrens beruht auf folgendem Vorgang:

In einem Destillationsbehälter wird Tran mit alkalisch gemachtem Wasser und Terpentinöl so lange bei der Siedetemperatur des Wassers gehalten, bis die überdestillierenden Wasserdämpfe keine übelriechenden Stoffe mehr mit sich führen. Als Alkali eignen sich am besten Ammoniak, Ammoniakseifen, Pyridin; an Stelle von Terpentinöl können auch Benzol, seine Homologen und Chlorderivate Verwendung finden. Die Zugabe der erwähnten Stoffe kann gleich am Anfange des Prozesses oder nach einer gewissen Erwärmungsdauer den zu bearbeitenden Tranölen hinzugefügt werden.

Das erhaltene Endprodukt, das etwas dunkler und dickflüssiger ist als das Anfangsprodukt, weist weder in der Kälte noch in der Wärme einen Tran- oder Fischgeruch auf, sogar im Geschmack weicht er von dem eigentlichen Trangeschmack erheblich ab.

Die daraus hergestellten Seifen hinterlassen auch ohne Parfümierung nach dem Waschprozesse in den behandelten Stoffen keinerlei Gerüche, die irgendwie an Tran oder Fischöl erinnern. Auch gestattet das Verfahren die Aufarbeitung stark zersetzter Tranöle zu vollkommen marktgängigen Produkten.

Beispiel: Aus einer Mischung von 100 kg Tran und etwa 200 kg Wasser, die mit etwa 2 kg Ammoniak und 1 kg Terpentinöl versetzt ist, wird so lange Wasser abdestilliert, bis die entweichenden Wasserdämpfe vollkommen geruchlos sind.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Geruchsverbesserung von Ölen und Fetten, insbesondere Tran- und Fischölen, dadurch gekennzeichnet, daß man die Öle und Fette bei Gegenwart von flüchtigen Alkalien oder organischen Basen, wie Ammoniak, Pyridin, Anilin, Naphthylamin, und Terpentinöl oder Benzol, dessen Homologen und Chlorderivaten, so lange mit siedendem Wasser behandelt, bis die überdestillierenden Wasserdämpfe vollkommen geruchlos sind.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

857. Bei den vielen von mir gesottenen Wachskernseifen, die ich in 12—50-Ztr.-Formen abkühlen ließ, erzielte ich stets Seifen, die bleichten und sich unbegrenzt lange weiß hielten. Die erste durch die Kühlpresse gekühlte Seife wurde nach einigen Wochen vollständig gelb (ranzig), und diese Eigenschaft wiesen auch die meisten nachfolgenden Sude auf. Die Siedeweise ist die gleiche wie bei den geformten geblieben, und zwar werden bei einem Ansatz, bestehend aus 5 T. Kernöl, 3 T. Schmalz, 2 T. Talg event. 1 T. Talg, 1 T. Erdnußöl, die Talgfette mit rein kaustischer Soda versotten, der auf deutlichen Stich abgerichtete Seifenleim bleibt über Nacht im Kessel stehen und wird am andern Morgen nach nochmaliger Prüfung auf Stich ausgesalzen, worauf nach Entfernung der Unterlauge das Kernöl mit rein kaustischer Sodalauge versotten, auf ziemlich kräftigen Stich abgerichtet und dann verschliffen wird, wobei die Seife mindestens eine Stunde siedet. Untersuchungen haben ergeben, daß die fertige Seife noch 0,3—0,5% unverseiftes Fett enthält, welches sich auch nicht durch längeres Sieden verseift. Ob die früher geformten Seifen auch diese geringe Menge unverseiftes Fett aufwiesen, ist leider nicht festgestellt worden. Kann die schnelle Kühlung tatsächlich schuld an dem Gelb-(Ranzig-) werden sein, und wie läßt sich dieser Fehler abstellen?

E. A. in B.

858. Woraus besteht flüssige Seife, wie wird sie fabriziert und welches sind die Herstellungs- und Verkaufspreise? Kann die Fabrikation empfohlen werden, bzw. hat der Artikel eine Zukunft?

A. J. in G.

859. Woraus besteht Autolin, und wie wird solches hergestellt?

S. in K.

860. Ich habe in meinem Betrieb einen Talgschmelzkessel mit direkter Feuerung. Die Schmelze geschieht mit Wasser

und zwar so, daß der Kessel bis zu einem in ca. 1/4 Höhe befindlichen Sieb mit Wasser gefüllt wird. Auf das Sieb kommt dann der Rohtalg, und das Ganze wird nun einige Stunden gekocht. Wie kann ich die zurückbleibenden Grieben zu einem haltbaren Futtermittel verwendbar machen? O. in J. B.

861. Wir stellen Waschsoda aus kalz. Soda und kalz. Glaubersalz her und bitten um einen ausführlichen Bericht über die Ausbeute sowie die Kalkulation. M. S. in M.

862. In unserer Nähe ist ein Ladenbesitzer, welcher seit ein paar Jahren schon eine Art Schmierseife macht, die er von Feurio-Seife und Silberschmierseife in Wasser aufschmilzt, in Kübel gießt und so in den Handel bringt. Er verhausiert sie selber hauptsächlich in württembergischen Orten und verkauft sie zu RM 11,50 die 18 Pfund. Natürlich von einem Fettgehalt wissen die Leute nichts. Die Sache ist dem dortigen Wachtmeister angezeigt worden, der im gleichen Hause wohnt, ist aber nicht eingestellt worden, und die Pfuscherei geht weiter. Wie kann dem entgegengetreten werden? H. B. H.

863. Ich bitte um eine brauchbare Vorschrift für verseifbares wasserlösliches Webstuhlöl, das vollständig auswaschbar ist. K. in D.

864. Wie löse ich am besten je 100 kg Ätznatron auf, und wie kommt es, daß ein Teil des mit kaltem Wasser übergossenen Ätznatrons sich nicht löst, sondern am Kesselboden festsitzt? H. J. in S. (Dänemark).

865. Wir bitten um Bekanntgabe eines bewährten Rezeptes zur Herstellung von imprägnierten Putztüchern unter Angabe des genauen Verfahrens und möglichst der Bezugsquellen für Rohmaterialien. W. in E.

866. Wieviel Kristallsoda erhalte ich von 1 kg kalz. Soda? E. S. in E.

867. Beim Reinigen des Zubringers und der Rohrleitungen meiner Rost'schen Kühlanlage mittels Dampfes ergibt sich der Übelstand, daß die darin enthaltenen Seifenreste durch das Kondenswasser sich zusammenballen und selbst bei stundenlangem Ausdampfen nicht daraus zu entfernen sind. Durch diese verleimten Seifenreste entstehen bei der nächsten Kühlung Flecken von weicher Konsistenz in der Seife, welche diese unverkäuflich machen. Wodurch kann ich eine intensive Reinigung des Zubringers erzielen, die ich jetzt nur erreiche, wenn ein Mann durch das Mannloch die Reinigung vornimmt? N. N.

868. Wie läßt sich ein Liniment, aus gleichen Teilen Leinöl und Kalkwasser bestehend, stabilisieren? T. in E.

869. Wie weist man in einem Speiseöl infolge wenn auch schwacher Verbrennung gebildetes Akrolein nach, ferner nach einiger Zeit die daraus bald entstehende Akryl-(Propen-)säure? J. P. in G. (C. S. R.).

870. Ist die Zusammensetzung der englischen Rasiercreme „Euxesis" von Lloyd, London, bekannt? K. P. in W.

871. Was ist Ursol D? Ist es reines Paraphenylendiamin oder ein Salz dieser Base? J. N. in P. (C. S. R.).

872. Wer ist in der Lage, uns eine Firma zu nennen, welche Farben anfertigt, die zur Herstellung von Weihnachtsmännern aus Seife dienen und selbst beim Waschen nicht heruntergehen? Alle Versuche in dieser Richtung haben fehlgeschlagen, selbst Anilinfarben haben nicht den gewünschten Erfolg gezeitigt. A. W. in D.

873. Ich stelle ein Bohnerwachs in folgender Zusammenstellung her: 4 kg Karnaubawachs, 4 kg Montanwachs, 9 kg Paraffin, 9 kg Ceresin, 20 kg franz. Terpentinöl, 54 kg Sangajol. Während von den meisten Kunden bei der Bohnermasse hervorgehoben wird, daß sie sich leicht verarbeiten läßt und schnell einen guten Glanz gibt, wird von einem großen Abnehmer (Kaufhaus) darüber geklagt, daß die Bohnermasse sich zwar schnell und gut verarbeiten läßt, jedoch nicht lange genug vorhält. Die Bohnermasse findet im Kaufhaus selbst Verwendung und soll auch beim starken Verkehr länger vorhalten. Es liegt mir daran zu erfahren, ob durch eine andere Zusammenstellung der gerügte Übelstand beseitigt werden kann. O. St.

874. Es wird um Angabe eines guten Rezeptes zur Herstellung einer flüssigen Bohnermasse gebeten. Ch. F. in W.

875. Wieviel Mann braucht man bei einer Ölseiherpressebatterie von Krupp? Leistung 30 Seiher in 8 Stunden. V. H. in F.

876. Wir stellen aus Sonnenblumenöl glatte transparente Schmierseife her mit 235% Ausbeute. Was wäre die geeignetste Füllung, um die Ausbeute auf mindestens 270% zu bringen, ohne die Transparenz und Konsistenz besonders zu beeinträchtigen? A. E. in S. (Rumänien).

877. Welche Ausbeute läßt sich bei einer Silberschmierseife (Ansatz: Kottonöl, 10% Talg, 10% Kernöl) durch Ausschleifen mit Lösung erzielen? Ist meine Annahme richtig, daß ein erhöhter Kernölzusatz eine niedrigere Ausbeute bedingt? R. S. in F.

878. Wir wären dankbar für Aufgabe eines Produktes, welches in der VachesIederfabrikation zur Beschwerung des Leders dient. Aufgegeben wurde uns hierfür ein Produkt, genannt Akolrin. Wer ist hierfür der Lieferant? S. in H.

Antworten.

814. Auf Grund unserer Erfahrungen würden wir Ihnen dringend davon abraten, den Behälter nach Anbringen eines Asphaltanstriches als Sammelbehälter für Mutterlauge zu verwenden. Ein derartiger Anstrich würde nur kurze Zeit halten, Rostbildung und Verfärbung der Lauge würden stets wieder auftreten, wenn Sie keine öftere Erneuerung des Anstriches vornehmen würden. Wir würden Ihnen empfehlen, eine Auskleidung mit dicht geklinkerten säurefesten Platten vorzunehmen, die in Spezial-Mörtel zu verlegen sind. Mit eingehenden Vorschlägen stehen wir Ihnen gerne zu Diensten.

Berg & Co., G. m. b. H., Andernach a. Rh.

826. Verreiben Sie das Quecksilber-Präparat mit der 1[illegible]fachen Menge Cereps und untermischen Sie es der Seife.

Chemische Fabrik Mahlsdorf.

827. Trommelmühlen dieser Art dienen zur besonders feinen Zerkleinerung nicht zu harter Körper z. B. von Kohle, Koks etc. für Kohlenstaubfeuerung oder zur Erzeugung d[illegible] pulverförmigen Massen für Elektroden. Auch gut trockenes Seifenpulver läßt sich darin fein mahlen, doch ist die Leistung infolge der notwendigen geringen Umdrehungszahl der Mühle keine große. Ebenso wird sie zur Mischung der Bestandteile von Kopfwaschpulver verwendet werden können. *Br.*

828. Trübungspunkt der Seifen, jene Temperatur, bei der eine Seifenlösung von bestimmter Konzentration der Fettsäure infolge Ausscheidens der fettsauren Salze sich zu trüben beginnt, spielt besonders für Textilseifen eine Rolle, da mit ihm die Auswaschbarkeit der Seife aus den Fasern eng zusammenhängt. Beschränkt man sich auf die Verwendung von Natronseifen, so hängt der Trübungspunkt in erster Linie vom Gehalt an festen Fettsäuren im Fettansatz ab. Je geringer dieser ist, desto niedriger muß der Trübungspunkt sein. Betrachtet man daraufhin die Öle, so findet man, daß Olivenöl, gut gekühltes Stearinolein aber auch, Soja-, Lein- und Maisöl recht wenig feste Fettsäuren enthalten. Die letztgenannten eignen sich wegen anderer Eigenschaften, die aus dem hohen Linolsäuregehalt resultieren, nicht für feste Seifen, woraus sich die große Vorliebe für Olivenöle, weiß bis grün in der Farbe, für Textilseifen erklärt. Auch Kokosnuß- und Palmkernöl geben Seifen mit niedrigem Trübungspunkt. Durch Verwendung von etwas Kalilauge anstelle von Natronlauge, soweit es die Festigkeit und der Griff der Seife erlauben, läßt sich der Trübungspunkt weiter drücken. *M. B.*

830. Aus der Anfrage darf wohl entnommen werden, daß Sie die sonst in größeren Betrieben übliche Sortierung des Rohtalges in Rohkern und Rohausschnitt nicht vornehmen. Eine absolute Zahl über die Ausbeute von Fett aus Rohtalg läßt sich überhaupt nicht geben, weil diese von zu vielen hier nicht bekannten Faktoren (ob alte oder junge Tiere, Ernährungszustand, Arbeitsweise beim Ausschmelzen etc.) abhängt. Im allgemeinen darf man vielleicht mit 70—80% rechnen, ohne daß diese Zahlen die untere oder obere Grenze darstellen. *D. J.*

831. Einen haltbaren Büroleim unter Verwendung von Dextrin stellen Sie her, indem Sie 200 g Dextrin in der gleichen Menge Wasser lösen, evtl. können Sie eine Kleinigkeit Wasser mehr nehmen. Als geeignetes Konservierungsmittel geben Sie 1 g einer 10%igen Lösung von Thymol in 95%igem Alkohol zu. *Kr.*

832. Das geeignetste Konservierungsmittel für Frucht- und Gemüsesäfte sowie den Preßrückstand davon dürfte eine 10%ige Ameisensäure sein, von der ein Zusatz von 15 g auf 1 kg zu konservierende Substanz genügt. In dieser Verdünnung macht sich der schwach saure Geschmack der Ameisensäure in keiner Weise bemerkbar. *M.*

— Als Konservierungsmittel für Frucht- und Gemüsesäfte haben sich nach den Versuchen von Dr. Sabalitschka und Dr. K. W. Dietrich karbocyklische Ester besonders bewährt. Sie üben eine auffallend starke Wirkung auf Schimmelpilze und Bakterien aus. Als besonderer Anwendungskörper gilt das Nipagin M, der p-Oxybenzoesäuremethylester. (Siehe Konservierung pflanzlicher Gallerten, Apoth.-Ztg. 1926, Nr. 48.) *M. B.*

833. Nach früheren Untersuchungen besteht Henko, Henkel Bleichsoda aus 40% kalzinierter Soda und 60% Wasserglas 35—36° Bé. Hinsichtlich der Zusammensetzung des Scheuerpulvers Ata verweisen wir auf Antwort 542 in Nr. 30 d. J., von Persil finden Sie die gewünschten Angaben in Antwort 681 in Nr. 38 d. J. *Red.*

834. Soviel ich aus Ihrer Anfrage ersehe, handelt es sich bei dem Glättemittel für Zellstoffgarn um ein Produkt, welches das Garn für die weitere Verarbeitung geschmeidiger machen soll. Daß Türkischrotöl für diesen Zweck nicht brauchbar sein soll, weil es verharzt und klebt, ist mir nicht verständlich, denn ein gutes Türkischrotöl zeigt solche Eigenschaften nicht. Auch emulgierbar gemachte Mineralöle bleiben emulsionsbeständig, wenn sie richtig hergestellt wurden. Sie dürften aber jedenfalls mit folgendem Glättemittel zum Ziel kommen: 5 kg Kernseife werden in 80 kg Wasser gelöst, zum Sieden erhitzt und in der siedenden Lösung 14 kg Olivenöl und 3 kg Olein emulgiert. *W. M.*

835. Die Alabasterseife ist eine gekornte Schmierseife, deren Grundseife möglichst hell, fast farblos, klar bis gelbstichig ist. Erreicht wird das durch Verwendung nur bester

eriales, und zwar besteht der Ansatz meist aus ca. 35% ... weißem Talg und 65% hellem Baumwollsaatöl. Der ...atz kommt nur als Neutralfett in Anwendung. *Dg.*

836. Fleischmehl mit 15—20% Fettgehalt läßt ... rationell wohl nur durch Extraktion entfetten. Als Lö...smittel kommt dafür Benzin oder Trichloräthylen in An...dung, die beide weitestgehende Entfettung gewährleisten. ...le sind aus den Extraktionsrückständen restlos zu entfernen, ...aß das entfettete Fleischmehl zur tierischen Ernährung dienen ...1. *M. B.*

837. Harz verliert durch Oxydation seine Klebrig...t vollkommen, ohne daß dadurch seine übrigen Eigen...ften (Seifenbildung) tangiert werden. Den dafür bisher ange...dten Methoden haften manche Nachteile an; ob sie sich für ... Kleinbetrieb eignen, muß bezweifelt werden. Die Oxydation ...lgt durch Einleiten von Luft in mit trocknenden Ölen ge...olzenes Harz oder durch Überleiten von Luft über gepul...es Harz, wobei die Temperatur allmählich gesteigert wird. ...erer und einfacher arbeitet das D. R. P. 434 419 (siehe Nr. 41 ..., Seite 717.) *D. J.*

838. Selbstverständlich wird durch das Ausschleifen ... Kernseife mit 6°igem Salzwasser die Schaum...igkeit der Seife herabgesetzt. Nehmen Sie statt des ...wassers Pottaschelösung. *A. S.*

839. Während man früher über die verschiedenen Zer...ubungsverfahren zur Herstellung von Sei...pulver aus der Praxis überhaupt nichts hörte, sodaß man ... Meinung sein konnte, die Verfahren stehen nur auf dem ...ier, steht heute fest, daß sie, wenigstens im Großbetrieb, ...gedehnte Anwendung finden. Doch werden sie auch von ...chiedenen Seiten schon für kleine Betriebe als rentabel ...fohlen. Das dürfte sich aber hauptsächlich auf hochwertige ...er beziehen; für minderwertige Ware wird nach wie vor ... alte Arbeitsweise vorzuziehen sein. Die Zerstäubung erfolgt ...nfalls nicht mit Dampf, sondern mit Luft. Siehe auch Antwort ... in voriger Nr. 45. *M. B.*

840. Die Redaktion kann unmöglich alle die tausende Rei...ngs-, Wasch- und Putzmittel kennen, die oft wie Eintags...en heute auftauchen und morgen wieder verschwinden. ... heutige Waschmittel „Profitta" kennen wir der ...ammensetzung nach nicht. Lassen Sie es doch in einem Fach...ratorium untersuchen. *Red.*

841. Eine wirklich gute Lampenruß-Paginierfarbe ...lten Sie durch Verreiben von 15 T. Lampenruß mit 60 T. ...ölfirnis und 25 T. Leinöl-Standöl. *J. L.*

842. Je nach der Jahreszeit kann man bei der Kristall...laerzeugung mit 220—260% Ausbeute rechnen. *K.*

843. Seine Hauptverwendung findet Kaolin in der ...mischen Industrie zur Herstellung von Porzellan, Steingut, ...chirr, Tonfiltern, Steinzeug und Töpferwaren, ferner ist er ...tbehrlich zur Erzeugung feuerfester Steine, von Schamotte- ... Dinasprodukten, chemischen Apparaten hauptsächlich in ...Säureindustrie (Salpeter- und Salzsäure), in der galvanischen ... in der Zement-Industrie. *M. B.*

844. Den besten Klebstoff (Mundlack) erhalten Sie ... einem geschmacksfreien Kölner Leim. Früher verwandte ...Reichspost als Markenleim eine Lösung von 40 g Gummi ara...m in 57 g Wasser, welcher noch 1 g Kochsalz, 1,5 g Gly...1 und 0,5 g Reisstärke zugesetzt wurden. Heute dürfte wohl ... Dextrinleim als Markenleim zur Verwendung kommen, und ...r werden 20 g Dextrin, 10 g Essigsäure, 10 g 95%iger ...hol und 50 g Wasser gemischt bezw. gelöst. Diese Vor...ift bewährt sich auch für einen nicht rollenden und ...iht zusammenbackenden Kuvertleim. *Kr.*

845. Für einen jungen praktischen Seifensie... kommt als Literatur in Frage Schrauth, „Handbuch der ...enfabrikation", Grundmann, „Haus- und Industrieseifen", Fi...r, „Der Seifensieder"; für Feinseifen kann als bestes Werk ...chaal, „Moderne Toiletteseifen-Fabrikation" empfohlen wer... Auf mehr theoretisch-wissenschaftlicher Basis steht das ...e Ubbelohdesche Werk „Handbuch der Öle und Fette", ... III, Teil 2. *D. J.*

846. Einen guten Pflanzenleim für Maler nach Art ...Sichelleims erhalten Sie, wenn Sie 160 T. Kartoffelmehl ... 680 T. Wasser zu einer Milch verrühren und eine Mischung ... 45 T. Natronlauge 40° Bé und 45 T. Wasser unter gutem ...ühren zugeben. Die Mischung erwärmen Sie 1—2 Stunden ...Wasserbad, bis ein guter Kleister entstanden ist, der mit ...r Mischung von 40 T. Salzsäure und 25 T. Wasser ver...t wird, bis er annähernd neutral ist. Schwach alkalische ...ktion muß bestehen bleiben. Der besseren Haltbarkeit wegen ...t man 5 T. Formaldehud zu. *Kr.*

847. Wenn sich die Veränderung der erst einwandfreien ...mierseifen aus Sojaölfettsäuren unter den be...iebenen Erscheinungen vollzieht, ohne daß dafür andere ...nde wie Abrichtung, Temperaturwechsel als Ursache in Frage ...men und keine Konsistenzveränderung merkbar ist, dann ...te man tatsächlich im Zusammenhang mit der gefundenen ...deren Jodzahl zu dem gleichen Schluß kommen wie der ...gesteller, daß nämlich mehr feste Fettsäuren vorhanden sind, ...einer normalen Sojaölfettsäure zukommen. Die Trübung läßt sich allerdings auch vielleicht durch zu hohen Gehalt an Natronlauge und Eintreten niedrigerer Temperatur erklären. Wenn Sie in der Fettsäure eine Jodzahl von 108 fanden, so kann sie im Neutralöl nicht 130—134 betragen haben, — letzteres ist scheinbar kein Untersuchungsresultat — da die Jodzahlen der Fettsäuren etwas höher liegen als die der neutralen Öle. Eine Jodzahl von 108 ist anormal für eine Sojaölfettsäure; in der Literatur (Holde) ist als Minimum 118 angegeben. Beträgt die Jodzahl des neutralen Öles Jn = 130 und sei J = Jodzahl der Fettsäuren und SZ = Neutralisationszahl der Fettsäuren, dann ist

$$Jn = \frac{168 . J.}{168\,324 + SZ . 38{,}01}, \text{ daher}$$

$$J = \frac{Jn\ (168\,324 + SZ . 38{,}01)}{168\,324}$$

$$J = \frac{130 . 175\,697{,}94}{168\,324}$$

$$J = 135.$$

M. B.

848. Halocyt-Öl ist mir nicht bekannt. Lassen Sie es in einem Untersuchungslaboratorium analysieren, auf Grund des Untersuchungs-Ergebnisses können Sie ein gleichwertiges Produkt herstellen. Sollte nicht eine Verwechslung mit Caloricit vorliegen? Dieses ist ein mit Rüböl compoundiertes Schmieröl, das nebenher auch Graphit enthält. *W. M.*

849. Als klebefreie Mittel zur Erzielung von Hochglanz für Parkett- und Linoleumwichse verwenden Sie raff. Montanwachs oder Karnaubawachs in Mengen von etwa 10% der Wachsmenge, wenn Ihnen der Glanz eines guten Ceresins nicht genügt. Der Zusatz von Vaselinöl beeinträchtigt schon bei 5% den Glanz, bei einem Zusatz von nun gar 25% geht er ganz verloren und macht nebenbei das Produkt schmierend beim Auftragen. *W. M.*

850. Fabrikanten oder Lieferanten von Wildverbißfett sind mir nicht bekannt, bei einer entsprechenden Anzeige Ihrerseits in der Seifens.-Ztg. werden sich aber solche melden. Hergestellt wird es u. a. aus 20 T. Ceresin, 70 T. Spindelöldestillat und 10 T. stinkendem Tieröl oder Carbolineum. *E. W.*

851. Sie geben nicht an, ob die Borax-Lanolin-Seife mit 5% Borax eine pilierte oder kaltgerührte Seife ist; in letzterem Falle wird die heiße Boraxlösung dem Seifenleim direkt zugegeben, nachdem das Lanolin schon dem Fette zugefügt war. Die Lösung nehmen Sie in 1—1½ Teilen heißen Wassers vor, eventuell müßte der Boraxgehalt etwas ermäßigt werden. Gewöhnliche Grundseifen werden durch Boraxzusatz immer etwas kurz und bröckelig, weshalb man dazu nur ganz besonders geschmeidige Seifen, die eventuell unter Verwendung von etwas Kalilauge hergestellt sind, verwendet. *A. S.*

852. Warum die von Ihnen benutzte ölhaltige Putzmasse zur Reinigung von Lackflächen nicht befriedigt, kann Ihnen nicht gesagt werden ohne Kenntnis von deren Zusammensetzung. Ebenso kann man Ihnen keinen Vorschlag zu einem anderen Mittel machen, da Sie ja gar nichts davon sagen, was für Lackflächen und wovon diese gereinigt werden sollen. Vermutlich handelt es sich um die Reinigung von Autos, und für diese hat sich die folgende Putz- und Polierflüssigkeit vorzüglich bewährt: 79 T. Wasser, 4 T. 66°ige Schwefelsäure, 7,5 T. Leinöl, 7,5 T. dickflüssiges Kampferöl, 2 T. feinstes Bimssteinpulver. *Mbg.*

853. Wenn jemand ein erstklassiges Autogetriebefett mit 145° Tropfpunkt aschefrei herstellen könnte, so wäre er jedenfalls fein heraus und könnte ein gutes Geschäft machen. Da es sich aber hierbei stets um verseifte Fette handelt, so findet sich das Alkali stets in der Asche, von der übrigens bis zu 5% zugelassen sind. Zur Herstellung eines der Marke Ambroleum oder Raxoleum gleichwertigen Fettes benötigen Sie dieselbe Einrichtung wie für konsistentes Fett, also Dampfkochkessel, evtl. für überhitzten Dampf, Rührwerk und Tellerwalze. Von dem Kochen auf offener Feuerung ist entschieden abzuraten, wahrscheinlich wird eine solche auch von den Aufsichtsbehörden gar nicht zugelassen, oder wenn doch, dann mit sehr großen Sicherheitsmaßregeln. Ein den erwähnten Marken gleichwertiges Produkt erhalten Sie aus 10 T. Rüböl, 10 T. Talg, 72 T. dunklem Zylinderöl und 8 T. 40°iger Natronlauge. *W. M.*

854. Die Bestimmung des aktiven Sauerstoffs in Waschmitteln nach der jodometrischen Methode von Grün und Jungmann hat den Vorteil, daß die abgeschiedenen Fettsäuren durch Waschen mit Tetrachlorkohlenstoff entfernt werden. Dadurch ist es unmöglich, daß Jod auch von den Fettsäuren verbraucht wird, wodurch ein Fehler nach unten entstünde. Die chemischen Umsetzungen bei dieser Methode beruhen darauf, daß durch das Ansäuern mit Schwefelsäure Jodwasserstoffsäure frei gemacht wird, die durch den entwickelten Sauerstoff unter Abscheidung von äquivalenten Mengen Jod zersetzt wird. Das abgeschiedene Jod wird mit $n/_{10}$ Thiosulfatlösung bei Gegenwart von Stärkelösung als Indikator auf farblos titriert. Der chemische Vorgang geht unter Bildung von farblosem Natriumjodid und Natriumtetrathionat ($2\,J + 2\,Na_2S_2O_3 \longrightarrow 2\,NaJ + Na_2S_4O_6$) vor sich. Da die Thiosulfatlösung auf reines Jod eingestellt ist, kennt man deren Wirkungswert; aus

der verbrauchten Anzahl von cm^3 rechnet man auf Sauerstoff zurück. *M. B.*

855. Zur Herstellung einer erstklassigen Eisengallustinte, gleichwertig 4001 Günther-Wagner, gehören langjährige Erfahrungen in der Tintenfabrikation. Mit einem einfachen Rezept ist da nicht viel zu machen, jede Abweichung in den Rohmaterialien wirft das ganze Endprodukt um, wenn diese nicht zuvor genau untersucht werden. Eine gute Eisengallustinte erhält man z. B. aus 60 g Tannin, die in 540 g Wasser gelöst werden. Der Lösung setzt man eine Mischung von 40 g Eisenchloridlösung, 0,5 g Schwefelsäure und 400 g Wasser zu. Das Ganze wird 5 Minuten gekocht, darauf werden 10 g Zucker zugesetzt und nach einigen Tagen wird von dem Bodensatz abgegossen. Dem ganzen Gemisch wird dann noch eine Lösung von 5 g Anilinwasserblau I B in 25 g Wasser zugegeben. *T.*

856. Die auf Leimniederschlag hergestellte Kernseife ist wahrscheinlich zu stark mit Wasserglas zurückgestellt worden, sodaß sie nicht mehr fest genug ist. Sie müssen die Seife erst längere Zeit im Kessel absitzen lassen (je nach Größe des Sudes bis 36 Stunden) und dürfen der so auf 70—80° C abgekühlten, nicht scharfen Seife erst die Füllung einrühren. Am besten versuchen Sie erst in einer Probe, wieviel und ob besser warm oder kalt sie von der Füllung verträgt. *A. S.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Technische Fortschritte in der Seifenindustrie.

In einem unter obigem Titel in Nr. 43 dieser Zeitschrift erschienenen Artikel befaßt sich Herr Dr. *Löffl* u. a. auch mit meiner in den Nummern 34 und 35 der Seifens.-Ztg. abgedruckten Abhandlung „Probleme in der Seifenindustrie". Seine Ausführungen bestätigen meine bisherige Auffassung, daß es Herrn *L.* an genügender Sachkenntnis gebricht und daß sein Wissen auf dem Gebiete der Seifenfabrikation im wesentlichen das Ergebnis der Lektüre von Fachblattartikeln ist. Das geht neuestens auch wieder aus dem in Nr. 38 d. Bl. veröffentlichten I. Teil seiner wie oben überschriebenen Arbeit hervor. Was da über das Sieden der Seife und das zu verwendende Rohmaterial gesagt wird, ist nichts als Wiederholung abgestandener und halber Wahrheiten, die durch Einflechtung von unrichtigen Behauptungen nicht schmackhafter werden. Um nur eines zu nennen: Der Zusatz von Rizinusöl macht die Seifen nicht schneller ranzig, sondern umgekehrt. (Siehe *Schrauth*). Dabei gebricht es *L.* auch an der nötigen Objektivität. Er bezeichnet meine Ausführungen über Autoklavenverseifung als „sehr allgemein oder problematisch", im Gegensatz zu denen anderer Autoren, wiewohl bei der Besprechung jenes Verfahrens gerade ich wohl am meisten auf Einzelheiten einging. In Wirklichkeit werden aber von *L.* als „allgemein oder problematisch" diejenigen meiner Bemerkungen „kritisiert", die einen anderen Gegenstand betreffen und nur eine Art Einleitung zu meinem Artikel darstellen. Wie sieht es nun mit jener Kritik aus? Die „bestimmten Grenzen" für die Siedekessel erscheinen *L.* sehr unbestimmt. Welche? fragt er, 50 000 l? Kann oder will er nicht begreifen, daß auch größere Kessel, z. B. von 1000 hl Inhalt betriebsmöglich sind, aber daß man jedenfalls nicht bis auf 500 000 oder 1 000 000 l gehen wird? Ähnlich verhält es sich mit dem „gewissen Maß" für die Leistungsfähigkeit der Kühlmaschinen. Die Anzahl der Kühlplatten kann ev. noch vergrößert, die Kühlfähigkeit durch Verbesserung in der Konstruktion oder des Materials erhöht, der sonstige Mechanismus vervollkommnet werden, aber man wird kaum jemals zu Maschinen gelangen, welche die heiße Seifenmasse in 10 Minuten in gepreßte Riegel umwandeln. Die „verschiedenen Verbesserungen" und anderes, was ihm Kopfzerbrechen bereitete, wird sich *L.* wohl nur allein vorstellen können. Falls nicht, dann ist es auch nicht tragisch zu nehmen, denn in Wirklichkeit handelt es sich bei *L.* nur um Spitzfindigkeiten. In punkto Braunkohle vergißt *L.* den Artunterschied verschiedener Sorten dieser Kohle und weiß nicht, daß anderswo, beispielsweise in Böhmen, überwiegend Braunkohle — allerdings kein „mulmiges Zeug" — für die Dampfkesselheizung und für den Hausbrand verwendet wird. Von der Synthese der Fette (ob die Überführung von Kohlenwasserstoffen in Fettsäuren besser als Synthese denn als Umwandlung bezeichnet wird, mag dahingestellt bleiben) habe ich als von einem Zukunftsproblem gesprochen und auch da noch eine Einschränkung durch den Ausdruck „der Gedanke der synthetischen Gewinnung" getroffen.

Das Kapitel Druckverseifung ist tatsächlich, trotz *L.*, nicht neu. *Deite* bespricht das Problem in seinem Handbuch der Seifenfabrikation und gibt an, daß es bereits vor 1855 technisch bearbeitet wurde[1]). Herrn *L.* bietet es Gelegenheit, seine Weltfremdheit gegenüber der praktischen Seite der Seifenfabrikatio[n] aufzudecken. Interessant sind zunächst seine Betrachtungen übe[r] den Leim, aber leider nicht richtig, weder vom seifentechnische[n] noch vom chemischen Standpunkte. Man muß über die Knickrig[-]keit der Fabrikanten staunen, welche derart minderwertig[e] Material wieder in den Fabrikationsgang zurückführen. Hat [L.] noch nichts über die molekulare Zusammensetzung der im Lei[m] enthaltenen Fettsäuren gelesen, nachdem er, wie ersichtlic[h] sich auch nicht durch eine einfachere Analyse davon überzeu[gt] hat, daß durch die Leimabscheidung nur eine mäßige Fraktioni[e]rung der im Fettansatz enthaltenen Fettsäuren erfolgt? 10% de[s] Leimes sollen Unverseifbares, Leim usw. darstellen. Nach [...] finden jedenfalls hauptsächlich Abfallfette ihren Weg in di[e] Seifenbetriebe. Daß bei Ausschaltung des Leimbildungsprozess[es] alle diese „minderwertigen Fettsäuren" usw. im Kern verblei[-]ben müssen, stört *L.* weiter nicht. Jedenfalls zieht er eine Vo[r]reinigung der Fette nach einem seiner „In 5 Minuten fertig" Rezepte in Betracht.

Rücksichtslos muß das Publikum genannt werden, welche den Hersteller von handelsüblichen Seifen dazu nötigt, bei de[r] Fabrikation mit Abschnitten rechnen zu müssen, obgleich *L.* die nicht schön findet. Die Erzeuger von Marmelade haben es d[a] allerdings leichter. *L.* hat aus der Literatur und durch Umfrag[e] in der Praxis festgestellt und belehrt mich nun, daß ma[n] nicht Fett zur Lauge tut, sondern umgekehrt. Herr D[r.] *Löffl* weiß nichts davon, daß gerade der Praktiker so weit a[ls] tunlich das zeitraubende Einleiten der Verseifungsreaktion nac[h] Altväterart vermeidet, wo er kann, und mit Vorliebe vom Lei[m] bezw. Leimkern oder von Abschnitten ausgeht und in diese[n] Fällen vorerst die Lauge resp. einen Teil dieser in den Kess[el] schafft, hernach erst das entsprechende Fett usw., wodurc[h] gleichzeitig auch gewisse seifentechnische Vorteile erwachse[n]. Und sind weder Leim noch Abschnitte da, so sucht er wenigste[ns] durch das Vorverseifen von Harz der Notwendigkeit des „schöp[-]ferweisen" Zufügens von Lauge vorzubeugen[2]). Bei Grundseife liegen allerdings die Verhältnisse manchmal anders. Auch da war mir schon vor Jahren in praxi bekannt, als *L.* noch kau[m] wußte, daß zur Herstellung von Seife Fett und Alkali gehöre[n].

Auch was den analytischen Teil der Seifenfabrikation anbe[-]langt, hapert es bei *L.* Die Prüfung auf die letzten Teile unver[-]seiften Fettes durch Verdünnung des Seifenleims mit Wass[er] wird nur der Unwissende vornehmen, desgleichen die merkwü[r]dige Probe mit Normalalkalilösung, um derart „mit einem ein[-]zigen Zusatz" die Seife fertig machen zu können. „Die Ka[r]bonatverseifung ist ebenfalls möglich." Punktum.

Wie es mit dem Wärmeverbrauch sich in Wirklichkeit ver[-]hält, habe ich in meinem Artikel ausgeführt. Aber wozu mit [L.] polemisieren? Die Quintessenz seiner reformatorischen Bestre[-]bungen geht ja aus dem Schlußsatz seiner Abhandlung hervor „Im übrigen, wer sich eine Anlage bauen lassen will, dem wir garantiert, und allen übrigen kann es gleichgültig sein."

Noch etwas. *L.* gebraucht die phrasenhafte Wendung von de[n] „bestimmten Belangen", ohne begründeten Zusammenhang m[it] meinen Darstellungen, und zitiert unvorsichtigerweise auch di[e] Sprachenreiniger. Ich empfehle ihm, seine schriftstellerische[n] Emanationen jemand zur Durchsicht zu übergeben, auf daß diese sie von stilistischen Vulgärheiten und falschen Ausdrucksforme[n] reinige.

Neratowitz (bei Prag), den 2. November 1926.

Ing.-Chem. *Josef Grosser.*

[1]) Vergleiche auch meinen Aufsatz „Autoklavenverseifung" in der Zeitschrift der d. Öl- und Fett-Industrie, 1926, Nr. 2.

[2]) Falls Fettsäuren verarbeitet werden, ist ja diese Arbeits[-]weise überhaupt ausgeschaltet.

„Hydrosan."

Zu der im „Sprechsaal" der Nr. 41 d. J. gebrachten Ver[-]öffentlichung des Ing.-Chem. *Welwart* erkläre ich Folgende[s]:

Mit Rücksicht darauf, daß diese Veröffentlichung Anspruc[h] auf Sachlichkeit nicht erheben kann und mit persönlichen An[-]griffen verbunden ist, lehne ich es ab, auf derartige Auslas[-]sungen einzugehen. Die Entscheidung darüber, we[r] im Rechte ist, werden das Patentamt und die Ge[-]richte fällen.

Wegen der in dem Artikel enthaltenen vollkommen un[-]wahren Behauptungen wird gegen Ing.-Chem. *Welwart* zu de[r] bereits anhängigen Klage wegen unlauteren Wettbewerbs ein[e] neue Klage eingebracht.

Auf gleiche Weise werden gegebenenfalls weitere Veröffent[-]lichungen *Welwart's* beantwortet werden.

Dr. *G. Ullmann*
vom Textiltechnischen Büro Dr. G. Ullmann, Wien, I.,
Tegetthoffstraße 7.

*

Mit obigen Ausführungen erkläre auch ich mich vollinhalt[-]lich einverstanden.

R. Bernheim,
Fabrik chemischer Produkte, Augsburg-Pfersee.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

2. Jahrgang Augsburg, 18. November 1926. Nr. 46.

Die Reinigung gebrauchter Mineralöle.

Von Dr. *Typke*, Chem. Laboratorium der A. E. G. Transformatorenfabrik, Berlin-Oberschöneweide.

(Eing. 30. VII. 1926.)

Die deutsche Erdölförderung ist nur gering; eine Produktion hwertiger Schmier- und Isolieröle aus anderen inländischen stoffen wie dem Braunkohlen- und Steinkohlenteer findet ıt statt, deshalb muß der größte Teil aus dem Auslande eingührt werden. *Wischin* gab auf einem Vortrage auf der Hauptsammlung des Vereins Deutscher Chemiker in Kiel den jähren Bedarf Deutschlands an Schmier- und Isolierölen zu 000 t an, wovon 320 000 t oder etwa 90% im Werte von 160 lionen Mark eingeführt werden müssen. Eine so große Einr ist volkswirtschaftlich sehr unerwünscht, und es muß angebt werden, diese zu vermindern. Die Möglichkeit hierfür teht in der rationellen Verwertung der gebrauchten Öle.

Die Verwertungsmöglichkeiten für gebrauchte Öle im ungenigten Zustande oder nur nach einer Entfernung der mechachen Verunreinigungen sind nicht groß. Kleine Mengen kön zur Herstellung konsistenter Fette und Bohröle minderer alität verwendet werden. Für Schmierungen minder wichtiger läßt sich gebrauchtes Öl in manchen Fällen noch benutzen, leich man damit zur Vermeidung von Mißständen vorsichtig n soll.

*Duffey**) hat vorgeschlagen, gebrauchtes Öl mit einem geneten Füllstoff als Anstrichmittel zu verwenden.

Die leider öfters vorkommende Verwendung in Verbrengsmotoren oder Ölfeuerungen muß als die unrationellste bechnet werden, die überhaupt mit gebrauchtem Öl vorgenom werden kann. Gebrauchte Öle stellen, wie im Folgenden eigt werden soll, ein so hochwertiges Material dar, daß eine artige Verwendung in keiner Weise zu rechtfertigen ist.

Die Veränderung des gebrauchten Öles gegenüber neuem m in Verschiedenem bestehen, in mechanischen Verunreinigen, in der Bildung von Oxydationsprodukten und in der dünnung mit Verbrennungsrückständen. Zuerst sollen die Möglkeiten zur Entfernung der mechanischen Verunreinigungen Oxydationsprodukte, später dann die Beseitigung der Öldünnung besprochen werden.

Die einfachsten Formen der Reinigung gebrauchter Öle sind sitzenlassen, nötigenfalls in der Wärme, Filtrieren und Zenugieren. Gebrauchte Transformatoren- und Schalteröle filtriert n am besten durch die dafür üblichen, mit Papier beschickten terpressen, da dabei gleichzeitig eine Trocknung des Öles, die Erzielung der notwendigen Durchschlagsfestigkeit erforderlich erreicht wird. Zur Filtration von Schmierölen bezieht man die terpresse mit Filtertüchern. Sandfilter[1]) sind ebenfalls zur tration gebrauchter Öle vorgeschlagen worden; mit verschieden der von *Frank*[2]) für Braunkohlenteere angegebenen Filtionsmethoden dürfte sich auch verschmutztes Öl mit Erfolg nigen lassen. *Haetzer*[3]) hängt in gebrauchtes Öl Filtertaschen ; die allmählich aus den in Verbrennungsmaschinen verndten Ölen aufsteigenden verbrannten Teile sollen sich beim fstieg in der in den Filtertaschen befindlichen Filtermasse abzen.

Richards[3a]) will gebrauchtes Öl durch einen Wasserzusatz ren, dadurch gekennzeichnet, daß das Schmieröl im Wasser rch die Einwirkung von Dampfstrahlen eine weitgehendste terteilung erfährt und die Ölteilchen dann beim Durchgang rch hintereinander geschaltete Siebe derart einem Scheuergang unterworfen werden, daß selbst die kleinsten Schmutzper von der sie umgebenden Ölhaut befreit werden.

Über das Zentrifugieren von Isolierölen findet man interesste Angaben bei *Schendell*[4]). Es ist auch sonst darüber verdiedentlich berichtet worden. Über die Anwendung des Lavalparators bei gebrauchten Ölen hat *Rasser*[5]) berichtet. Patente dem Gebiete des Zentrifugierens gebrauchter Öle sind in den letzten Jahren verschiedentlich genommen worden, u. a. von der *Aktiebolaget Separator*[6]), nach dem dem Öl ein Antikolloid zugesetzt wird, das den kolloiden Kohlenstoff ausfällt, und zentrifugiert wird. Ein anderes Patent der gleichen Firma[7]) bezieht sich auf den Zusatz eines Schutzkolloides, wodurch Wasser, kolloidaler Kohlenstoff u. a. agglomeriert werden. Die *Sharpless Specialty Co.*[8]) zentrifugiert ein gebrauchtes Öl oder behandelt es in fein verteiltem Zustand mit Gasen, oxydierenden oder chemischen Mitteln, oder kombiniert beides miteinander.

Eine Entfernung der im Öl gelösten Veränderungsprodukte wird jedoch mit keinem der vorgenannten Verfahren erreicht, deshalb sind sie alle nur als unvollkommene Reinigungsmethoden für gebrauchte Öle zu bezeichnen.

In gewissem Grade kann eine Entfernung der gelösten Veränderungsprodukte durch Behandlung mit Bleicherde erreicht werden. Die Behandlung mit Bleicherde kann auf zweierlei Art und Weise vorgenommen werden: nach dem Misch- und nach dem Filtrationsverfahren[9]).

Für das Mischverfahren verwendet man einen mit Dampfmantel versehenen Rühragiteur und eine Filterpresse. Öl und Bleicherde werden in dem Agiteur unter Anwärmen gerührt und durch die Filterpresse abfiltriert. Das Mischverfahren bietet gegenüber dem Filtrationsverfahren die Vorteile, daß die dabei verwendbare feinpulvrige Bleicherde besser ausgenutzt wird und auch meist billiger ist als die beim Filtrationsverfahren benötigte gekörnte Erde, und daß sich in der Filterpresse das in der Bleicherde zurückgehaltene Öl durch den hohen anwendbaren Druck weitgehender abpressen läßt.

Das Filtrationsverfahren besitzt demgegenüber wieder den Vorteil der bequemeren Anwendbarkeit. Die Öle werden durch ein sachgemäß eingerichtetes Filter, auf dem die Bleicherde in geeigneter Schichtdicke ausgebreitet werden kann, filtriert. Bei manchen Filtern kann aus der Bleicherde mittels Vakuums ein Teil des zurückgehaltenen Öles entfernt werden. Es muß bei der Filtration gekörnte Bleicherde verwandt werden, da bei feinpulvrigen Erden die Filtrationszeit viel zu lang wäre. *Wischin* wies in dem erwähnten Vortrage darauf hin, daß Öle, die viel Schlamm, Wasser oder Ruß enthalten, vor der Behandlung mit Bleicherde zweckmäßig einer Vorreinigung unterzogen werden. Die Bleicherde besitzt nur ein begrenztes Aufnahmevermögen für saure und Asphaltstoffe. Versuche im Chem. Laboratorium der A. E. G. Transformatorenfabrik ergaben, daß von 10% Bleicherde etwa so viel an sauren Stoffen aus dem Öl herausgenommen wird, wie einer Säurezahl von 0,8 mg KOH/g Öl entspricht. Es geht daraus ohne weiteres hervor, daß zur Reinigung von Ölen, deren Oxydation schon weit vorgeschritten ist, sehr große Mengen Bleicherde notwendig sind; solche Öle besitzen oft Säurezahlen von 5 und höher. Abgesehen von dem Preis der Bleicherde ist hier noch zu beachten, daß die Bleicherde beträchtliche Mengen Öl, 50% und mehr ihres Gewichts, zurückhält. Durch diese Umstände wird die Reinigung stark oxydierter Öle mit Bleicherde unrationell. *Wischin* wies ebenfalls auf diese Momente hin. Hinzu kommt noch, daß eine Reinigung mit Bleicherde fast nie ein Öl ergibt, das neuem, ungebrauchtem Öl gleichwertig ist. Es wird wohl der Gehalt des Öles an sauren und Schlammstoffen vermindert, dagegen wird die Neigung des Öles zu neuer Versäuerung und Verschlammung nicht beseitigt; gebrauchte Isolieröle weisen nach Bleicherdebehandlung manchmal niedrige Säurezahlen und Kissling'sche Teerzahlen auf, besitzen aber in fast allen Fällen noch eine hohe Verteerungszahl, sind also als zur Füllung von Transformatoren und Schaltern unbrauchbar zu bezeichnen. Sie würden sehr bald der eingetretenen Säure- und Schlammbildung wegen erneut gereinigt werden müssen[10]).

Hana[11]) hat mit Fullererde ebenfalls keine befriedigenden Resultate erzielt.

(Fortsetzung folgt.)

*) A. P. 156 138.
[1]) Apparatebau **35**, S. 162.
[2]) Ang. Chemie **36**, S. 141.
[3]) D. R. P. 393 420.
[3a]) D. R. P. 405 396.
[4]) Mitt. d. V. D. E. W., 1924, S. 453.
[5]) Ölmarkt **7**, Nr. 31, 1—2.
[6]) F. P. 602 304.
[7]) E. P. 239 506.
[8]) E. P. 231 877.
[9]) Vgl. *v. d. Heyden* und *Typke*, Erdöl und Teer 1925, Heft 28, 1926, Heft 9, E. T. Z. 1925, S. 1518, Zeitschrift Verein Deutscher Ing. 1926, S. 402, Elektrizitätswirtschaft 1926, S. 149.
[10]) Vgl. *v. d. Heyden* und *Typke*, Wärme und Kältetechnik 1926, S. 96.
[11]) Elektrizitätswirtschaft 1926, S. 261.

Rundschau

Stabilisierung von Leuchtfarben. (D. R. P. 433 479 v. 14. V. 1925. *Adolf Bamberger* in Bamberg.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Stabilisierung von Leuchtfarben, dadurch gekennzeichnet, daß die Leuchtfarben mit einem Lack vermischt werden, der aus den unverseifbaren Anteilen von Harzen hergestellt ist. 2. Lack für Leuchtfarben, dadurch gekennzeichnet, daß er aus den unverseifbaren Anteilen der Harze erzeugt ist.

Reinigungsmittel. (*Wilhelm Noelle* und *Josef Hiltrop*, Brügge i. W. G.-M. Nr. 958 276.) Die Neuheit besteht in einem Reinigungsmittel für Tapeten, Zimmerdecken und Wände, Öl- und Wasserfarbenanstriche, Stuckgegenstände bzw. Arbeiten, Gemälde und dergleichen, das aus Mehl, Salmiak und Kupfervitriol in harter bzw. fester Form oder Masse besteht und zum Abreiben der zu reinigenden Gegenstände geeignet ist bzw. dient. (Farbenztg.)

Farbe für Schreibmaschinenbänder. Für schwarze Farbe für Schreibmaschinenbänder empfiehlt sich folgende Vorschrift: 100 g wasserlösliches Nigrosin löst man in 450 g Glyzerin von 28° Bé unter schwachem Erwärmen bis 50°C. Das Farbband wird bis zur völligen Durchtränkung durch die Farbmasse gezogen und dann der überschüssige Farbstoff durch Pressen zwischen zwei Walzen entfernt. In gleicher Weise wird die blaue Farbe hergestellt, man nimmt nur statt Nigrosin Methylviolett oder Methylenblau. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Korken paraffinieren. Man verwendet reines, weißes Paraffin, erhitzt dieses über den Schmelzpunkt, legt die Korke hinein und erhitzt sie darin, indem man sie mit einem Drahtnetz bis zum Untertauchen beschwert, bis möglichst alle Luft aus den Poren entwichen ist, dann bringt man sie zum Abtropfen auf ein Blech- oder Drahtsieb. (Pharm. Ztg.)

Über Benzin und Benzol und über Löschmittel bei Flüssigkeitsbränden. *Bruno Müller* (Dtsch. Färber-Ztg. Nr. 6, S. 131/38.) Der Siedepunkt des Benzins liegt zwischen 60 und 90° C. Der durchschnittliche Heizwert ist nach dem Vf. 10050 Kalorien. Die Verbrennung von 1 kg Benzin erfordert 11,7 m³ Luft. Der Entflammungspunkt liegt bei — 55° C. Beim Benzol des Handels liegt der Siedepunkt zwischen 70 und 80° C. Der Heizwert von 1 kg Benzol ist 10 000 Kalorien und es erfordert zur Verbrennung 10,5 m³ Luft. Bei der Verbrennung von Benzin und Benzol geht ein großer Teil in Wärme und sonstigen Zwischenprodukten verloren. Die Brennstoffausnutzung für Motorenzwecke bleibt stets unter 25%. Bei der großen Feuergefährlichkeit dieser Flüssigkeiten und bei der Explosionsgefahr von Gemischen aus Benzin- bzw. Benzoldämpfen mit Luft wendet sich die Aufmerksamkeit auf die Sicherheitsvorrichtungen und auf die Löschmittel. Nach dem Vf. wirken die sog. Trockenfeuerlöscher nicht genügend abkühlend auf den Brandherd. Die Schaumlöschapparate sind noch in der Entwicklung begriffen. Bis jetzt hat sich der Tetrachlorkohlenstoff als das zuverlässigste Löschmittel bewährt. Er ist in Dampfform nicht brennbar und seine Gemische mit Luft nicht explosiv, seine Dämpfe unterhalten die Verbrennung nicht; er verdunstet sehr leicht und ist auch für elektrische Ströme ein vollständiger Nichtleiter. Er oxydiert keine Metallteile und läßt beim Verdunsten keine Bestandteile zurück, welche bei einer nassen Nachlöschung Metallteile angreifen könnten. Vf. beschreibt dann die praktische Anwendung der Tetralöscher (Tetra-Minimax). Diese haben gegenüber den Trockenfeuerlöschern den Vorteil, daß das Triebmittel erst im Bedarfsfalle erzeugt wird. Dieses Triebmittel ist die Kohlensäure. (Melliands Text.-Ber.)

Harz aus Kohle. Die mikroskopische Prüfung dünner Schnitte von Kohle offenbart des öfteren das Vorhandensein kleiner Partikelchen einer gelben transparenten Substanz von harzartigem Charakter, die Menge derselben ist jedoch in den meisten Fällen sehr klein. Gelegentlich werden jedoch auch Kohlen getroffen mit einem hohen Prozentgehalt an Harz. Von dieser Art ist ein Flöz Braunkohle bei Coal Creek in der Nähe von Roxburgh, Central Otago, New Zealand. Es liegt nicht zu Tage und ist nur für kurze Zeit in Betrieb gewesen. *L. H. James* (Journ. Soc. Chem. Ind. 1925, S. 241 T.) beschreibt diese Kohle und sagt, daß dieses Harz durch die ganze Kohle versprengt sei, jedoch in solch kleinen Bruchstücken, daß sie mit dem unbewaffneten Auge kaum erkennbar seien, doch vereinzelt treten sie in allseits kugelförmiger Form von 20 cm Durchmesser auf. Es läßt sich leicht von der Kohle abscheiden, und der Verfasser ist der Ansicht, daß es leicht in größeren Mengen durch Flotation zu gewinnen wäre, wenn Nachfrage danach wäre. In der Farbe ist das Harz gelblich-braun bis rauchgrau, durchscheinend bis transparent, hart und spröde. Die durchschnittliche Zusammensetzung des Harzes ist 81,70% Kohlenstoff, 10,64% Wasserstoff und 7,66% Sauerstoff (durch Differenz). Ein Vergleich des Harzes mit Kauri-Kopal ergab das folgende Resultat:

	Coal Creek-Harz	Kauri-Kopal	
Spez. Gewicht	1,044	1,042	*Muir.*
		1,036—1,053	*Coffignier.*
Schmelzpunkt	160—165°	165—185°	„
		150°	*Dietrich.*
Säurezahl	44,3	70,9—78,8	*Coffignier*
		72—142	*Worstall.*
		74—140	„
Jodzahl	174,4	151—164	*Williams.*
Löslichkeit in			
Äthylalkohol	29,1	64,2—93,4	*Coffignier*
Methylalkohol	19,3	38,1—50,4	„
Äthyläther	43,7	38,2—39,3	„
Chloroform (kalt)	55,6	41,3—45,6	„
Benzol	57,8	29,1—33,3	„
Leichtpetroleum	15,6	—	
Essigsäure (kalt)	26,6	—	

(Oil and Colour Trades Journal.)

Behandlung von Rizinusöl zur Herstellung sulfurierter Seifen. Die vorliegende Erfindung hat zum Gegenstand die nach beschriebene Behandlungsweise von Rizinusöl zur Herstellung einer sulfurierten Seife, die als Emulgierungsmittel für vegetabilische, tierische oder mineralische Öle mit Wasser dienen soll.

Das Charakteristische der auf diese Weise hergestellten Emulsionen ist, daß sie flüssig sind wie Milch, selbst in einer Konzentration mit 40% Fettsubstanzen, sowie daß sie beständig sind, d. h. daß die Emulsionsphase sich selbst bei einer Temperatur von 95° C nicht trennen läßt. Solche Emulsionen sind beständig mit 7% Seife gemäß der Erfindung 93% vegetabilischen, tierischen oder mineralischen Ölen, verdünnt mit 20 oder mehr Teilen Wasser.

Die Seife besitzt eine erstaunliche Emulsionswirkung und Schutzkraft.

Man kann ruhig behaupten, daß die bisherigen Emulsionen, wenn man sie beständig haben wollte, einen sehr hohen Zusatz an Seife oder analogen Produkten erhielten, wodurch ein sehr dickflüssiges Erzeugnis resultierte, das sich für gewisse industrielle Zwecke nicht eignete.

Die vorliegende Erfindung besteht in erster Linie darin, das Rizinusöl einer Erhitzung auf 240° C in einem inerten Gas (Stickstoff) während 6 Stunden zu unterwerfen, um es zu polymerisieren.

Das so behandelte Öl wird sodann mit 20% Oleum (20% SO_3) sulfuriert, die langsam und vorsichtig derart zugegeben werden, daß die Temperatur 40° nicht überschreitet. Das sulfurierte Öl wird 48 Stunden der Ruhe überlassen, darauf wird es mit der Hälfte seines Gewichtes kochendem Wasser gewaschen, dem 10% Formalin zugesetzt sind. Nach weiteren 6 Stunden der Ruhe wird das abgesetzte Wasser abgezogen und das sulfurierte Öl mit Ammoniak genau neutralisiert.

Man erhält auf diese Weise ein dickflüssiges, klares Produkt, welches die Seife als Emulsionsmittel ersetzt.

Als interessantes Beispiel einer für verschiedene industrielle Zwecke geeigneten Zusammensetzung sei die nachfolgende erwähnt, die sich auch zum Einfetten der Wolle eignet.

7 T. der wie vorstehend hergestellten Seife,
93 T. Rizinusöl,
200 T. Wasser.

In dieser emulgierten, flüssigen Form ist das Rizinusöl geeignet, auf den Wollfäden feinstens verteilt zu werden, zwischen denen es einen Ölfilm erzeugt, der viskos ist und die beste Schmälze ersetzt. (Les Corps gras ind.)

Elastisch bleibendes und wasserunempfindliches Klebmittel. (D. R. P. 429 737 vom 13. VIII. 1924; Zus. z. D. R. P. 428 058. Dr. *Eberhard Meyer*, Troisdorf b. Köln a. Rh. und Dr. *Walter Claasen*, Köln.) Man verwendet in flüchtigen Lösungsmitteln gelöste Massen aus Cellulosederivaten und Kautschuk oder kautschukartigen Stoffen unter Zusatz von Estern des Tetrahydronaphthols als gemeinsame nichtflüchtige Lösemittel.

Hochwertiger Klebstoff. (D. R. P. 428 448 vom 11. VII. 1924. *Najutro-Werk* Dr. *Fiedler & Schneider*, Fabrik für Nahrungs- und Futtermitteltrocknung, Wittstock, Dosse.) Man bringt in eine durch Kochen aus tierischen Abfällen erzeugte Emulsion zerkleinerte Abfälle der gleichen Art ein.

Erhöhung der Klebkraft von Klebemitteln. (D. R. P. 429 511 vom 2. XII. 1924. Dr.-Ing. *Georg Kropfhammer*, München.) Man setzt dem Leime vor, während oder nach seiner Herstellung oder der Lösung in Wasser oder wässerigen Flüssigkeiten vor, während oder nach ihrer Bereitung hydrierte aromatische Verbindungen für sich oder in Verbindung mit Seifen der Fettsäuren, Harzsäuren, sulfonierten Fettsäuren, Naphthensäuren zu; als hydroaromatische Verbindungen können Cyclohexanole, Cyclohexanone oder deren Homologe oder Ester für sich oder in Verbindung mit Kohlenwasserstoffen verwendet werden; man kann auch so verfahren, daß man den zu klebenden Gegenstand vor dem Aufbringen des Klebstoffes mit hydroaromatischen Verbindungen für sich oder in Verbindung mit Seifen der Fettsäuren, Harzsäuren, sulfonierten Fettsäuren, Naphthensäuren behandelt.

Klebstoff. (D. R. P. 428 004 vom 4. IX. 1924. *Jacob Samuel*, Bonn.) Tierische Abfälle, wie Hautabfälle, Schwarten, Sehnen usw., werden mechanisch so weit zerkleinert, daß durch Anrühren mit Wasser von Zimmertemperatur eine gleichmäßige Emulsion entsteht, aus der man den pulverförmigen Klebstoff darstellt. (Chem.-Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 13. November 1926.) Paris ... diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 72 (ca. RM ...), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 85 (ca. RM 171), Dynamitglyzerin Nobel test D 21 $ 49,50 (ca. RM 208).

Rohglyzerin ist mithin weiter um £ 1 im Preise gesunken, ... es herrscht vollkommene Lustlosigkeit auf dem Markt, ...daß jetzt wieder mehrere kleinere Partien auf den Markt ...men. Nichtsdestoweniger sind die Angebote so minimal, ... sie auch nur bei der kleinsten etwas besseren Nachfrage ...er untergebracht werden. Diese Abschwächung, mit welcher ... im allgemeinen erst Anfang kommenden Jahres gerechnet ...te, ist nunmehr etwas überraschend früher und gerade zu ...m Zeitpunkte eingetreten, zu welchem wir sonst einen ...en Markt zu haben pflegten.

Die ganze Frage ist heute die: Werden die großen Käufer ...ügend Vorräte haben, um bis Ende des Jahres durchhalten ... können, oder handelt es sich bei dieser Kaufunlust nicht ...h um ein taktisches Manöver, um die Preise bis auf einen ...timmten Punkt herunter zu drücken und dann mit einem ...lage zu kaufen, was noch da ist?

In Dynamitglyzerin war ein größerer Posten zur Lieferung ... das erste Halbjahr nächsten Jahres zu $ 49,50 auf dem ...ltmarkt angeboten und scheint auch zu diesem Preise unter...racht worden zu sein, da Paris heute seit längerer Zeit wieder ... Notierung und zwar denselben Preis für Dynamitglyzerin ...nt. Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (... November 1926.) Trotz erneuter Meldungen von Frost am ... Plata gingen die Preise von Leinsaat und Leinöl Ende der ...che erneut etwas zurück, was umso mehr zu beachten ist, ... infolge der festen Tendenz am Weltfrachtenmarkt eher ...iserhöhungen zu erwarten gewesen wären. Den Meldungen ... Frost gingen solche über wohltuende Regenfälle vorauf. ...r Voraussicht nach werden wir im nächsten Frühjahr vor ...gen Ölsaat-, Öl- und Fettpreisen stehen. Außer der reich...en Leinsaaternte am La Plata ist die Rekordernte von Baum...le in Nordamerika zu berücksichtigen, mit welcher natur...äß entsprechend reichliche Gewinnung von Baumwollsaatöl ...unden ist, wenn nicht ein Teil der Baumwolle auf dem ...le verbleibt, was bei dem Tiefstand der Preise für Baum...le nicht ausgeschlossen ist. Die argentinischen Leinsaatver...ffungen betrugen in der letzten Woche 8100 t ausschließlich ... Europa, während 60 000 t am La Plata sichtbar vorrätig ...en. Die indischen Abladungen nach Europa scheinen all...lich zuzunehmen. Sie betrugen in der letzten Woche und ... Vorwoche 3200 t bezw. 2650 t Leinsaat, 1875 t bezw. ...) t Rübsaat und 1900 t bezw. 500 t Baumwollsaat, die ...wimmenden Vorräte nach Europa am Schluß der Woche ...00 t Leinsaat, 7700 t Rübsaat und 14 800 t Baumwollsaat, ...esamt 98 900 t gegen 94 900 t in der Vorwoche und 180 300 t ...ler vergleichenden Woche des Vorjahres.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalkutta ...17.5, Bold Bombay £ 18.10, Plata schwimmend £ 16.2/6, ...ember-Dezember £ 15.17/6, neue Ernte Januar-Februar £ 15, ...saat Toria £ 19.12/6, Kottonsaat schwarze ägyptische £ ...2/6, Bombay £ 7.17/6, Sojabohnen £ 11.7/6, Erdnüsse Koro...del £ 21.12/6, ostafrikanische £ 21.10; Hull: Leinöl £ 31.2/6, ...öl £ 35, geruchfreies £ 38.10, Rüböl £ 46, raffiniertes £ 48, ...tonöl, rohes Bombay £ 32.10, rohes ägyptisches £ 33.10, ...nußöl £ 43, geruchfreies £ 47 die t; Amsterdam: Rüböl ...rätig Fl. 55½, Leinöl Fl. 39 die 100 kg ohne Faß ab hol...lischer Fabrik.

Am deutschen Markt kostete Ende der Woche rohes Leinöl ... 73 bis 74, rohes Sojabohnenöl RM 80 bis 81, rohes Erd...öl RM 92 bis 92,50, Rizinusöl erster Pressung RM 94 bis 95, ...iter Pressung RM 90 bis 91 die 100 kg mit Faß ab Lager.

Von Ölsaatkuchen waren nur Rübkuchen im Laufe ... Woche etwas teurer. Großabgeber forderten für Sojaschrot ...to mit Sack RM 20,50 bis 20,75, Leinmehl brutto mit Sack ... 22 bis 22,50, Leinkuchen lose RM 21,25 bis 21,75, Palm...nen lose RM 14,75 bis 15,25, Rübkuchen lose RM 14,50 bis ...je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 11. November 1926.) ...inöl. Die schwache Stimmung der Vorwoche hielt zunächst ... in den ersten Tagen dieser Woche an. Zum Schluß hat ... die Tendenz infolge höherer Saatmeldungen sowie starker ...enfälle in Argentinien etwas befestigt. Das Geschäft am hie...n Platz bewegte sich in engen Grenzen. Palmkernöl ...te sich etwas nachgiebiger, ohne jedoch viel Interesse zu ...ecken. Kokosöl büßte die im Laufe der vergangenen ...che erzielte Aufbesserung zum Teil wieder ein. Infolge...en verhielten sich auch die Käufer zurückhaltend. Fett...uren. In Kokosölfettsäure ist in den letzten Tagen ein ...s Geschäft für Export gewesen, sodaß die an und für sich ...ngen Bestände noch weiter zusammengeschmolzen sind. Die ...eber bekommen für ihre Ware volle Preise bezahlt. Rin...talg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat man aus...n lassen. Für Premier jus ist die Preissteigerung zum Still...d gekommen, Lokoware bleibt allerdings knapp angeboten. Für südamerikanische Talge sind die hiesigen Bestände ebenfalls gering. Trotzdem zeigt sich der eine oder andere Verkäufer bereit, angesichts des leblosen Geschäfts, im Preise entgegenzukommen. Rizinusöl. Die Hausse hat in der letzten Woche in verstärktem Maße angehalten. Das Geschäft ist sehr lebhaft gewesen, und es sind seitens des inländischen Konsums große Mengen bis in den Sommer 1927 hinein abgeschlossen worden. Die Mühlen sind für Lieferung bis Ende Januar ausverkauft. Für Kottonöl sind die Preise in den letzten Tagen wieder leicht abgeflaut. Der Artikel liegt ohne Nachfrage. Auch für Erdnußöl sind die Preise abgeschwächt. Der Markt liegt in diesem Artikel gleichfalls geschäftslos. Sojabohnenöl aus neuer Ernte auf Abladung wurde etwas ermäßigt. Anfang der Berichtswoche wurden einige Posten gehandelt. Auch für Loko- oder kurzfällige Ware sind die Preise um 10—15 sh ermäßigt. Für Lagos-Palmöl sind die Preise in den letzten Tagen um sh 5 heraufgesetzt worden. Für kleinere Posten herrscht mehr Interesse. Tran. Die Preise haben sich nicht geändert. Das Geschäft bewegte sich in mittleren Bahnen.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 12. November 1926.) Leinöl, prompt Dez. 74, Leinöl Jan.-März 74, Leinölfirnis 76, Palmkernöl, roh 88, Kokosöl, roh, in Barrels 92, Kokosöl Ceylon in Fässern 92, Palmöl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92,50, Kottonöl, techn., raff., engl. 89, Sojabohnenöl, roh 79,50, Leinölfettsäure 77, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure 55 bis 60, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure je nach Farbe 40—53, Rizinusöl I. Press., loko 94, Rizinusöl II. Press. 90, Rizinusöl DAB 5 104, Talg, südamerik. A 86—89, Talg, südamerik. A, schwimmend 86, Talg, austr., fair colour 85,50, Talg, deutscher. ca. 88—90, Hammeltalg, techn. 90, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80—82, Schweinefett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett 70, Rüböl, roh 94,50, Abdeckereifett 66—71, Rohmedizinaltran, loko 76, Dorschlebertran, extra hell 71, Dorschlebertran, gelb 68, Dorschlebertran, braunblank 60, Brauntran 43,50, Extraktionstran 33—35.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto einschließlich Packung.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 11. November 1926.) Für diesen Artikel haben sich die Preise nicht verändert; das Geschäft ist sehr ruhig. Ich notiere für Lokoware £ 76 bis 77, schwimmende Partien £ 75 bis 76 und Abladung £ 72 bis 73 per engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 11. November 1926.) Palmöl: Die Preise sind im Laufe der letzten Woche etwas fester geworden, da schwimmendes Lagos-Palmöl knapp wird und immer noch keine Verkäufer für Abladungsware im Markte sind. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37.5, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.17/6, Kamerun-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.12/6, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, gewöhnl., £ 31.15, Liberia-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, rot, £ 32.15, Bissao-Plant.-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 37, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Nov.-Dez.-Abladung, £ 37.2/6, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Dez.-Jan.-Abladung, £ 37.7/6, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 31, Basis 2%, Conakry-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 35.15.

Talg: Gestern fand in London keine Talgauktion statt. Der Markt ist ziemlich unverändert. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-Digester-Rindertalg, loko £ 43.10, Matadero-C.B.A.-Rindertalg, loko £ 43. Austral. Mixed Tallow, no colour ab Freihafen £ 41, Austral. Mixed Tallow II, no colour ab Freihafen £ 39.10, Südamerik. Talg, etwas versch. in Farbe, prompt von Holland £ 42, dänischer säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 94, London Sweet Tallow pr. v. Engl. £ 42, Rayburn Rindertalg, Nov.-Dez. £ 43, S. A. I.-Rindertalg, schwimmend £ 43.10, Home Melt Tallow, fair colour, prompt von England £ 42.10, Anglo-Ur. Extra Oleo Stock, schwimmend, £ 44.10. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (11. November 1926.) Der Weltmarkt brachte im Laufe der verflossenen 14 Tage überwiegend fallende Preise, was namentlich mit Schmalz in Nordamerika der Fall war. In diesem Preisdruck dürfte zum Teil jedenfalls die Wirkung der kommenden argentinischen Leinsaaternte zu erblicken sein. New York ermäßigte in den letzten Tagen den Preis für Schmalz Prime Western Steam auf 12,95 bis 13,05 Doll., für Middle West auf 12,80 bis 12,90 Doll., Chicago den Preis für Schmalz November auf 12,25 Doll., Januar auf 12,22½ Doll. und Mai auf 12,20 Doll. je 100 lbs. Die Preise von Talg gingen am New Yorker Markt auf 7⅝ bis 7⅞ Cents das Pfund fob New York zurück. Auch Baumwollsaatöle stellten sich in Nordamerika schließlich erneut erheblich billiger. Am New Yorker Markt bedang rohes Baumwollsaatöl 6,75 Doll., bestes gelbes vorrätig 8,35 bis 8,50 Doll., Lieferung Dezember 8,27 Doll. und März 8,33 Doll. die 100 lbs.

In England war der Verkehr mit Fettstoffen und Pflanzenölen im allgemeinen sehr ruhig. Trane stellten sich jedoch zum Teil etwas teurer, wogegen die Notierungen von Talg schließlich etwas nachgaben. Am Liverpooler Markt forderten Abgeber für

Neufundland-Tran vorrätig 39 sh, auf Verschiffung 38 sh 6 d, ferner auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 41 sh bis 42 sh 6 d, zweiter Qualitäten 38 bis 39 sh, für australischen Rindertalg 43 sh bis 44 sh 6 d, Hammeltalg 43 sh bis 44 sh cif Liverpool, für englischen Schmelztalg 39 bis 44 sh ab Schmelze das cwt.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 11. November 1926.) Bedauerlicherweise bin ich nicht in der Lage, von einer Zunahme der Geschäftstätigkeit in den einzelnen Artikeln zu berichten; auch in der vergangenen Woche war das Geschäft ruhig. Paraffin: Eine Veränderung für diesen Artikel hat sich nicht ergeben; auch heute noch kann man die Situation als ruhig mit fester Grundtendenz bezeichnen. Ich notiere für greifbares und kurzfälliges Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50—52° $ 13,75 bis 13,85, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50 bis 12,75; Abladungsware Tafelparaffin $ 13,50, Paraffinschuppen $ 12,50. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet nach wie vor $ 12,50. Ceresin: Hierin war außer den üblichen kleineren Konsum-Orders keine Nachfrage zu verzeichnen. Ceresin naturgelb 54/56° kostet $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Der Markt hat sich weiter wesentlich befestigt, besonders für spätere Termine kann man aus den Abladungsländern keine Ware bekommen; zweifellos ist daher auch noch mit weiteren Preiserhöhungen zu rechnen. Ich notiere heute noch für Loko- und kurzfällige Ware, je nach Provenienz sh 175 bis 200 p. cwt., Abladung sh 173 bis 195 p. cwt. Deutsches Bienenwachs kostet RM 4 per Kilo. Japanwachs: Der Absatz ist wieder ruhiger geworden, und die Preise sind daher unverändert für Loko- und kurzfällige Partien sh 89 p. cwt., Abladungs-Ware sh 86 bis 88 p. cwt. Karnaubawachs: Der lebhaftere Umsatz hierin ist wieder sehr viel ruhiger geworden, die Tendenz des Marktes ist jedoch unverändert geblieben. Fettgrau für spätere Termine ist nach wie vor als fest zu betrachten, während die Preise in courantgrau für die gleiche Position zurückgegangen sind. Lokoware fettgrau notiert sh 163 p. cwt., courantgrau sh 160 p. cwt., Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 160 bis 157 p. cwt., courantgrau sh 156 bis 150 p. cwt. Montanwachs kostet nach wie vor RM 55. Harz: Trotz verschiedener Versuche der amerikanischen Ablader, die Harzpreise zu erhöhen, haben doch mangels Nachfrage die Notierungen wieder nachgegeben; in französischem Harz dagegen ist mit einer weiteren Befestigung zu rechnen, doch liegen die heutigen Preise immer noch ca. 15% unter amerikanischen Notierungen. Ich notiere heute für franz. Harz „F/G" $ 10,50 bis 10,60, „H/J" $ 10,60 bis 10,70; Abladungsware „F/G" $ 10 bis 10,25, „H/J" $ 10,10 bis 10,35. Amerik. Harz „F/G" $ 12 bis 12,10, „H/J" $ 12,10 bis 12,20, Abladungsware $ 11,90 bis 12,10.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 11. November 1926.) Paraffin: Greifbare und kurzfällige Ware ist äußerst knapp und stark verlangt; größere Zufuhren sind in nächster Zeit nicht zu erwarten. Auch die Raffinerien halten fest auf Preis. Die Notierungen sind z. Zt. unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,75—14,25, Amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 13—13,25. Ceresin: In der Verbrauchszeit entsprechend gefragt. Preise unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109 bis 171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs wurde auf Abladung bei anziehenden Preisen lebhaft gehandelt. Greifbare und kurzfällige Ware wird z. Zt. notiert: Ostafrika 175—176, Benguella 171—172, Brasil 186—188 sh p. cwt. Karnaubawachs ruhig aber fest. Bei lebhafter Nachfrage nach greifbarer und kurzfälliger Ware wird für Lokoware im Augenblick 168—170 sh p. cwt. gefordert, für Abladungsware je nach Termin 168—163 sh p. cwt. Japanwachs: unverändert ruhig. Lokoware etwa 87—89 sh per cwt., Abladungsware etwa 85—86 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 55—50 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 13. November 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJ 12,35—12,40, KM 12,45 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,25, K 6,30, M 6,32½ $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: N 11,85, WG 12,50, WW 12,75 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: F 10,40, G 10,50, H 10,60, J 10,60, N 11,90, WG 12,90, WW 13,90 $ di[e] 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XI 11,30, VIII 12, V[...] 12,25, Excels. 14,30 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Ta[ra] 6%. Abladungsware: XII 9,10, XI 9,40, X 9,50, IX 9,60, VI[II] 9,90, VII 10,15, V 11,10, III 12, Excelsior 14 $ die 100 kg, Ab[...]ladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 20/6 bis 22/6 sh nach Qualitä[t]

Portugiesisches Harz: tel quel 10,25 $ p. 100 k[g] Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forde[...]rungen wie folgt: Amerikan. Harz: B/E 27/6, FG 28/-, N 29/[...] WW 34/-; französ. Harz: WW 29/6 sh per cwt. ex whar[f] spot-Ware.

Anhaltende Zufuhren der verschiedenen Harzsorten und Pro[...]venienzen, die von der einlaufenden Bedarfsfrage nicht absor[...]biert werden konnten, bildeten das Hauptmerkmal der letzte[n] Woche. Es zeigt sich deutlicher, daß man seitens der franzö[...]sischen und auch der spanischen Harzerzeuger allzulange ei[ne] Politik der Auflagerung getrieben hat, die sich jetzt als nic[ht] lohnend herausstellen muß. Ebenso wird es ersichtlich, daß i[n] diesen beiden Ländern der Umfang der Erzeugung während d[er] laufenden Saison über die vorjährigen Ziffern nicht unwesent[...]lich hinausgeht. Bezüglich Frankreichs spricht man nach ame[...]rikanischen Quellen von einem Plus von ca. 10%; andere Be[...]urteilungen halten dies aber nicht für ausreichend! Bei de[r] spanischen Produktion mögen die Verhältnisse ähnlich liegen. Es gab Wochen, wo man hören mußte, daß einzelne spanisch[e] Harzverkäufer eingegangene Lieferungskontrakte nicht recht[...]zeitig erfüllen konnten, weil es an der erforderlichen Ware man[...]gele. Heute könnte man versucht sein, für dieses Verhalten an[...]dere Beweggründe zu sehen, denn darüber besteht kaum noc[h] ein Zweifel, daß sowohl von Amerika, wie auch von den euro[...]päischen Produktionsgebieten fortgesetzt darauf hingearbeit[et] wurde, den hochgetriebenen Preisstand für das Produkt mög[...]lichst noch weiter hinaufzuschrauben oder aber wenigstens noc[h] längere Zeit — etwa bis zum Nachlassen der Zufuhren — zu sta[...]bilisieren. Man hat sich allerdings bei diesem Bestreben, wie di[e] Entwicklung es inzwischen zeigt, getäuscht; der effektive Harz[...]verbrauch hat nicht gehalten, was man sich von ihm versprac[h,] wenn man für die Herbstmonate mit einer auf allen Seiten ge[...]steigerten Nachfrage rechnete. Nachdem diese ausblieb und i[m] Gegenteil der Konsum nur sehr vorsichtig und auf kürze[re] Sichten kaufte, mußte die Preispolitik der Harzverkäufer zu[...]sammenbrechen, wie sich dies in den seit einigen Wochen fort[...]während sinkenden Notierungen am besten ausdrückt. Damit is[t] allerdings nicht gesagt, ob nicht etwas später die Harzverkäu[...]fer den Beziehern des Produktes doch wieder ihren Willen auf[...]zwingen werden, denn die Haupterntesaison ist zu Ende, di[e] Zufuhren nehmen langsam ab, und besonders in Amerika sin[d] die sichtbaren Lagerbestände kleiner als sonst zu dieser Jahres[...]zeit. Die amerikanischen Produktionsziffern weisen auch fü[r] diese Saison eine Vergrößerung nicht auf, stimmen vielmeh[r] ungefähr mit den vorjährigen Zahlen überein, der Harzver[...]brauch hat aber in der Zwischenzeit trotz des schleppende[n] Geschäftsganges zugenommen. Wohl werden die nächsten 6 b[is] 7 Wochen eine Besserung des eben stockenden Abzuges kaum z[u] verzeichnen haben, und niemand kann heute voraussehen, o[b] mit dem Beginn des kommenden Jahres die Aussichten we[...]niger trübe sind. Wenn aber dann auch der Bedarf nur in unge[...]fähr dem jetzigen Umfange an die Harzmärkte herantritt, wer[...]den die Abgeber keine Schwierigkeiten haben, gute Preise zu be[...]haupten, denn in diesem Falle ist es fraglich, ob die jetzt vor[...]handenen Vorräte, namentlich an amerikanischem Harz, überhaup[t] bis zum Eintritt der neuen Saison reichen werden. Die fran[...]zösischen und spanischen Verkäufer werden sich natürlich imme[r] nach den Vorgängen an den amerikanischen Märkten richten, s[o] wie sie dies auch mit wenigen Ausnahmen bisher getan habe[n,] und aus dieser ganzen Konstellation kann man nur schließen, daß mit einem weiteren Rückgang der Harzpreise für Daue[r] nicht gerechnet werden darf. Kommt es aber schon bald z[u] einer allgemeinen geschäftlichen Belebung, so wird sich die Si[...]tuation für Harz schneller verschärfen, als es sich im Augen[...]blick annehmen läßt. Wer deshalb in der Lage ist, aus de[m] vorläufig noch etwas rückläufigen Markt zu profitieren, wir[d] gut daran tun, sich für einige Zeit zu versorgen.

Die Notierungen der einzelnen amerikanischen Ablader gin[...]gen während der Woche etwas auseinander, noch größer ware[n] aber die Differenzen, die zwischen den Forderungen der fran[...]zösischen Ablader bestanden. Überhaupt lassen die französi[...]schen Notierungen nur einen schlechten Überblick gewinnen.

Spanische und französische Harzprodukte. (San Seba[...]stian, den 11. November 1926.) Wir stehen jetzt vor de[n] letzten Rohharzeinernten für 1926—1927, bis April-Mai nächste[n] Jahres wird kein Rohharz mehr gewonnen, sodaß also bis zu[m] Herankommen der neuen Produkte im Monat Juni noch ca. 8 Mo[...]nate vergehen. Die jetzige Einernte nennt man Barras (auc[h] Galipot), sie wird von den Bäumen abgekratzt, weil in de[r] Herbstzeit das Rohharz nicht mehr flüssig ist und erstarr[t.] Der Terpentinölgehalt ist ein weit geringerer und die Qualitä[t]

Harzes dunkel, es werden hauptsächlich in dieser Jahreszeit Qualitäten I/B erzeugt.

In Amerika und Frankreich war das Angebot von dunklen [Mar]ken in der letzten Zeit so stark, daß der Markt dadurch heruntergegangen ist, dagegen die hellen Marken WW und [d]iber behaupteten sich, weil weniger Angebot an den [Mar]kt kam.

Spanien. Die Ernte war im Durchschnitt sehr günstig, [hau]ptsächlich wurden schöne, weiße Harze durch das sonnige [We]tter in den Monaten Juli-September hergestellt, dunkles [Har]z dagegen fast garnicht.

In Frankreich soll die Ernte sehr reichhaltig gewesen [sei]n, doch wurde nicht soviel weißes Harz gebleicht, da der [ger]inge Preisunterschied zwischen WW und AAAAAAA den Fa[b]ranten nicht genügend Rechnung bot.

Beim Herannahen der letzten Einernte — was zufälliger [We]ise mit dem Steigen des Franken zusammenfiel — haben die [Fab]rikanten das Rohharz sehr günstig eingekauft, sodaß sie [jet]zt in der Lage sind, die Preise ohne Verlust für sie zu [erm]äßigen. Es erklärt sich hieraus das günstige Angebot von [Sei]ten Frankreichs für dunkles Harz und Terpentinöl.

Die Vorräte von Harzen in Spanien sowohl, wie in [Fra]nkreich sind normal, da große Quantitäten in den Monaten [Ju]li-Oktober exportiert wurden. In Terpentinöl dagegen [sin]d die Vorräte reichlich groß; da jedoch die neue Ernte erst [im] Monat Mai 1927 wieder an den Markt kommt, so verhalten [sic]h die Fabrikanten vorläufig abwartend und bieten wenig oder [gar] nicht an oder verkaufen im Lande selbst, wo gute Preise [erz]elt werden.

Die weitere Entwicklung des Marktes dürfte wohl von der [Na]chfrage seitens Europas abhängig sein, welche z. Zt. sehr zu [wün]schen übrig läßt.

Die Preise sind recht verschieden zwischen den Provenien[zen], wobei die Valutaschwankungen noch eine große Rolle spie[len], und haben sich seit meinem letzten Bericht (24. 9. 26) in [Fra]nkreich teilweise um 33% ermäßigt. Die heutigen Notie[run]gen sind ungefähr wie folgt:

Spanien: Terpentinöl Ptas. 155, Harz Cristall Ptas. 93, [Ha]rz Excelsior Ptas. 91, Harz I/III Ptas. 88, Harz IV/VI Ptas. 80, [Ha]rz VII/X Ptas. 75, Harz XI/XII Ptas. 70.

Frankreich: Terpentinöl Ffrs. 675, Harz 7 A Ffrs. 450, [Ha]rz 5 A Ffrs. 400, Harz 3 A Ffrs. 390, Harz BB/WW Ffrs. [3]., Harz WG/I Ffrs. 330, Harz H/F Ffrs. 300, Harz E/B [Ffr]s. 250. H. G.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 12. November 1926.) [Kn]ochenleim RM 81,50, *Lederleim RM 98, *Flockenlederleim [RM] 108, Terpentinöl, amerik. $ 30,50, Terpentinöl, franz. $ 28,25, [Ha]rz, amerik. FG $ 12,40, HJ $ 12,45, M $ 13, WG $ 15,55, [Sch]ellack TN orange sh 200, Schellack lemon sh 230.

Hellere Harztypen sind knapp und werden lebhaft gefragt. Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 12. November 1926.) Ameisen[sä]ure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28,50, Ätzkali 88—92% [5]0—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 23,50, Ba[riu]mkarbonat 98—100% 12, Bittersalz 4,35, Bleiglätte, rein 87,50, [Bl]eimennige, rein 84,75, Bleiweiß, pulv. 87,50, Bleiweiß in Öl 91,50, [Bor]ax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium [7]—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 20, [Ch]lormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. [4], Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 4,50, Essigsäure [8]%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Form[ald]ehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, [kal]z. 7,50, *Kalialaunkristallmehl 17, *Kalialaun in Stük[ken] 17,50, Kali, chlorsaures 55, Kalilauge 50° Bé 29 bis [3]0, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,75, Kup[fer]vitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schup[pen] 28, Natrium bic. DAB 5 23, (Natrium bic. venale 19, [Na]tronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasche [9]—98% 53,50, Salmiak, feinkrist. 36,50, Salmiakgeist 0,910 26, [Sal]zsäure 3,25, Schwefelnatrium 60/2% 17,50, Schwefelnatrium [3]2% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Ton[erd]e, schwefels. 14/5% 12, Tonerde, schwefels. 17/8% 16, [Wa]sserglas, Natron- 38/40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. [2], Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je [10]0 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Chlorsaures Kali liegt sehr schwach bei geringer Nachfrage.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

[Üb]er diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Bad Homburg v. d. Höhe. Härterit G. m. b. H. [He]rstellung und Vertrieb von Härtemitteln aller Art für die [Me]tallverarbeitende Industrie sowie Vornahme von Härtearbeiten aller Art, ferner Herstellung und Handel mit gleichen oder ähnlichen Artikeln. Stammkapital 20 000 RM. Alleiniger Geschäftsführer ist Direktor Ernst Bähr in Bad Homburg v. d. H. Dem Architekten Ludwig Schneeweiß in Frankfurt a. Main ist Gesamtprokura erteilt.

† Dresden. Florida-Öl-Compagnie, G. m. b. H. Zubereitung und Vertrieb von Speiseöl und anderen Nahrungs- und Genußmitteln unter teilweiser Übernahme und des Weiterbetriebs der bisher von dem Kaufmann Gustav Hermann Borkmann betriebenen, handelsgerichtlich eingetragenen Firma Florida-Öl-Compagnie Behrend & Smets. Zu Geschäftsführern sind bestellt die Kaufleute Gustav Hermann Borkmann und Hermann Otto Borkmann.

† Glogau. Parfümerie-Großhandlung Hans Peschel. Inhaber Kaufmann Hans Peschel.

† München. „Preta" Fabrik chem.-techn. Produkte Menzler & Steppes, Franziskanerstr. 15/0. Herstellung und Vertrieb von Pretaleim und sonstigen Bindemitteln für alle Gewerbe. Gesellschafter: Otto Menzler, Finanzierungsbankier in Wien, und Karl Steppes, Ingenieur in München.

Altona a. E. Die ehrenamtliche Vertretung des Leipziger Meßamtes für den Handelskammerbezirk Altona hat Dr. Ed. Dralle, in Firma Georg Dralle, übernommen.

Altona a. E. Eidelstedter Extraktions- und Fischmehlwerke G. m. b. H., Eidelstedt. Vertretungsbefugnis des Geschäftsführers Mathes beendet; Kaufmann Walter Erich Claus ist zum weiteren Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Notton & Co. Fabrik feiner Parfümerien, Berlin-Friedenau. Der Apotheker Richard Braun ist aus der Gesellschaft ausgeschieden. Gleichzeitig ist der Kaufmann Carl Richter, Berlin, in die Gesellschaft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. — Lanolin-Fabrik Berlin, G. m. b. H. Stammkapital auf 4000 RM umgestellt. Dr. Walter Doht ist nicht mehr Geschäftsführer. Kaufmann Josef Schmeidler ist zum Geschäftsführer bestellt.

Berlin. Heimchen, Seifenversandhaus G. m. b. H. Max Lewin ist nicht mehr Geschäftsführer. Fabrikbesitzer Ernst Spielhagen in Berlin-Tempelhof ist zum Geschäftsführer bestellt.

Dresden. (Ein goldenes Jubiläum bei C. E. Rost & Co.) Bei der alten Dresdner Maschinenfabrik, Kesselschmiede, Eisen- und Metallgießerei von C. E. Rost & Co. feiert am 20. November der kaufmännische Herr Direktor Richard Richt sein 50jähriges Dienstjubiläum. Die Firma hat sich unter der umsichtigen Leitung des Jubilars auf ihren Spezialgebieten zu einer angesehenen Weltfirma weiterentwickelt. Ein Mann der Tat, von unermüdlicher Schaffenskraft, dabei bescheiden in seinem Wesen und mit gesundem Humor, so haben ihn gar viele unserer Branche — von der alten zunftmäßigen bis zur modernen großzügigen Generation — kennen gelernt. Welchem Seifenfachmann sind nicht die bewährten Rost'schen Spezialerzeugnisse bekannt, die — ob Maschinen, Apparate, Autoklaven, Kessel oder Behälter etc. — sämtlich in den eigenen Werken hergestellt werden, und wie eng ist der Jubilar seit einem Menschenalter durch diese Erzeugnisse mit unserer Branche verbunden!

-m. Dublin, Irland. Preston & Hadfield, Ltd., Öl- und Firnisherstellung, wurde mit 20 000 £ Aktienkapital (davon 7600 £ 6%ige kumulative Vorzugsaktien) gebildet.

-m. Göteborg, Schweden. Kemisk-tekniska Fabriken „Wilba", Beausang & Co. wurde in Fabriksgatan 8 errichtet. Inhaber ist Anna Beausang, Prokura hat J. Wilhelm Beausang.

Hamburg. Hanseatische Pflanzenbutterwerke G. m. b. H. Sitz nach Altona a. E. verlegt.

Hamburg. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft. In der Generalversammlung der Aktionäre vom 19. Oktober 1926 ist die Herabsetzung des Grundkapitals von 1 800 000 RM auf 1 200 000 RM zum Zwecke der Beseitigung der Unterbilanz und zu außerordentlichen Abschreibungen beschlossen worden. Die Herabsetzung des Grundkapitals ist erfolgt.

-m. Kopenhagen. A.-S. E. Lagermans Fabrik bildete sich mit 50 000 Kr. Aktienkapital für Herstellung chemisch-technischer Artikel als Tochterfirma der schwedischen Wasch- und Scheuerpulverfabrik, die schon bisher eine dänische Verkaufsfiliale unter der Firma A.-S. Lagerman jun. hier hat.

-m. Larvik, Norwegen. Die Walfanggesellschaft Hvalfanger A.-S. „Norge" verteilt aus 564 655 Kr. Reingewinn 10% mit 260 000 Kr. und benutzt 300 000 Kr. zu Abschreibungen.

-m. Manchester, England. Bidston Soap Co., Ltd., Seifenfabrik, 14 Milesstr., bildete sich mit 1500 £ Aktienkapital.

-m. Oslo, Norwegen. Seifenfabrikant Thord Hardorsen starb, 46 Jahre alt. — m. A.-S. Laboremus, Walfangbetrieb, verteilt aus 1,28 Mill. Kr. Reingewinn 30% Dividende und benutzt ebensoviel als Steuerrücklage.

-m. Vejle, Dänemark. Worning & Petersen, Seifenfabrik, bringt die Hände- und Stoffreinigungscreme „Tiklo" auf den Markt.

Worms. Die Chemische Fabrik van Baerle & Co. mit ihren Werken in Worms und Frankfurt a. M. hat den Sitz ihrer Verwaltung von Worms nach Frankfurt a. M. verlegt.

Norddeutsche Glyzerin- und Fettsäurewerke F. Thoerl & Co. A.-G., Harburg. Ihr Hamburger P-Korr. schreibt der „Frkf. Ztg.“: „Die Gesellschaft, die im vorigen Jahre eine Sanierung durch Zusammenlegung des RM 0,3 Mill. betragenden Kapitals im Verhältnis von 5 zu 1 und Wiedererhöhung auf RM 0,3 Mill. vornehmen mußte, stellt erst jetzt Bericht und Ziffern für das Geschäftsjahr 1925 zur Verfügung. Nach der Sanierung verbleibt ein neuer Verlust von RM 11 545 (i. V. 0,12 Mill.), der vorgetragen wird. Im Bericht wird mitgeteilt, daß umfangreiche Um- und Erweiterungsbauten vorgenommen worden seien, die seit Juni d. J. zum größten Teile in Betrieb seien. Die ungünstige Lage des Glyzerinmarktes habe bis in das laufende Jahr hinein angehalten. Bei jetzt wesentlich erhöhter Produktion und gebesserter Glyzerinmarktlage sei für die letzten fünf Monate 1926 mit Nutzenziffern zu rechnen. In der Bilanz stehen RM 0,64 Mill. Kreditoren RM 0,17 Mill. Debitoren und RM 0,25 Mill. Vorräten gegenüber. Die G.-V. hat den Abschluß genehmigt.“

Zölle und Steuern.

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zollermäßigungen im polnisch-tschechischen Handelsvertrag. „Przeglad Gospodarczy“ veröffentlicht die in dem zweiten Zusatzprotokoll zum polnisch-tschechischen Handelsvertrag enthaltenen Zollermäßigungen. Für die chemische Industrie kommen u. a. folgende Positionen in Betracht:

A. Die von Polen der Tschechoslowakei gewährten Zollermäßigungen:

Warenbezeichnung	Autonomer Zollsatz*)	Ermäßigung in %	Konventionszollsatz*)	Polnischer Zollsatz vor der Zollerhöhung vom 27. 5. 25 bzw. 1. 1. 26*)
Degras	20,—	30	14,—	7,50
Isoliermassen	6,—	10	5,40	—
Brauerpech	30,—	40	18,—	15,—
Stiefelwichse, nicht flüssig:				
schwarz	120,—	40	72,—	80,—
andersfarbig	120,—	10	108,—**)	—

B. Die von der Tschechoslowakei Polen gewährten Zollermäßigungen:

Warenbezeichnung	Autonomer Zollsatz in cKr. per 100 kg	Zollermäßigung in %
Erdwachs	140,—	42,86
Stärkegummi u. and. Gummisurrogate; Kleister, Schlichte u. ähnl. Binde- u. Appreturmittel, welche Stärke enthalten	288,—	30,55
Zucker, mit Ausnahme von Rübenzucker (Glucose und andere)	338,—	23,07

— **Zolltarifentscheidungen.** Zu Pos. 137. Das polnische Finanzministerium hat mit Verfügung vom 29. September 1926 entschieden, daß ein unter dem Namen „Triplexin“ im Handel bekannter trockener pulverförmiger Etikettenleim der Verzollung nach Pos. 137,5 unterliegt.

Ein Schuhputzmittel, bestehend aus einer schwarzen wässerigen Emulsion mit Zusatz von weniger als 5% organischem Pigment, unterliegt der Verzollung nach Pos. 137,5 als Mittel zum Reinigen von Schuhwerk.

Ein im Handel unter dem Namen „Cirage“ oder auch als „Ajax-Gummileim“ bezeichnetes Rohprodukt zur Herstellung von Klebemitteln — ein mit Ammoniak haltbar gemachter roher Gummimilchsaft — unterliegt der Verzollung nach Pos. 137,5.

Zwecks richtiger Verzollung sei hierdurch mitgeteilt, daß Maler- und Tapezierer-Pflanzenleime in pulverisiertem Zustande, ebenso flüssig, die vorwiegend aus Kartoffelmehl mit einem Zusatz von konservierenden Mitteln und verschiedenen Chemikalien hergestellt werden, nach Pos. 137,5 als Klebemittel zu verzollen sind. Obige Leime kommen vornehmlich in ½-kg-Päckchen bzw. in Töpfen oder Fässern an, und zwar unter der Bezeichnung „Sichel-Leim“, „Sichel-Kleister“ der Firma Ferdinand Sichel in Hannover.

Zu Pos 143. Das polnische Finanzministerium hat mit Verfügung vom 29. September 1926 entschieden, daß eine im Handel unter dem Namen „Calcid“ bekannte Ware der Verzollung nach Pos. 143, 5b als nicht besonders genannte Metallegierung in Spänen unterliegt.

„Calcid“ ist eine Legierung von Calcium und Silicium und ist nur durch unwesentliche Mengen Eisen verunreinigt. Es wird bei dem Thermit-Verfahren an Stelle von Aluminiumpulver verwendet. (Die Chemische Industrie.)

Norwegen. Zolltarifentscheidungen. „Cinderella“, ein Reinigungsmittel für Brokatschuhe, enthaltend Cyankalium oder Cyannatrium, ist dem Königl. Erlaß vom : März 1919 zufolge unter die dort unter dem Buchstaben aufgeführten Gifte und Apothekerwaren zu zählen und darf nic im allgemeinen Handel verkauft werden.

Das Departement bemerkt hierzu noch, daß, da die Wa der Verpackung nach zu urteilen, nicht zur Verwendung in d Industrie bestimmt war, die Einfuhr nicht genehmigt werd konnte.

Unica, ein Lösungsmittel für Lacke, bestehe aus einer Mischung von etwa gleichen Teilen Schwefelkohlensto Aceton und einem mit Amylacetat versetzten Erdöldestillat, abzufertigen nach der letzten Tarifnummer.

Die Imprägniermittel „Agarin-Gummi“ u „Glanzextract Feronin“ sind beide abzufertigen na der letzten Tarifnummer. Die erste Ware besteht aus einer M schung von Magnesiumsulfat und einem Zucker, die mit Wass zu einer Paste verrührt ist, die zweite aus einer Lösung organ scher Stoffe, die sich wie Pflanzenschleim verhielt.

Herbol-Lederdeckfarbe und Herbol-Lede überzugslack, Lösungen von Celluloid in Amylacetat — d erstgenannte Erzeugnis enthält einen braunen Farbstoff — sin abzufertigen nach „Branntwein 5“. Gemäß Anmerkung 2 der vorgenannten Tarifposition genehmigt das Departement d Herabsetzung des Zolles auf 0,15 Kr. pro Kilogramm m Zuschlag.

„Kollag“, eine dunkle Flüssigkeit, bestehend aus 86,7 Mineralöl, 12,5% Graphit und 0,8% Asche, ist abzufertigen na „Öle 3“.

Ofenkitt „Reda“, eine 17% Wasserglas, 38,8% Eise verbindungen und Ton, 36% Magnesiumsilicat (Talkum) u 13,2% Wasser enthaltende dunkle Masse ist abzufertigen na der letzten Tarifnummer.

Palästina. Lebertran zollfrei. Nach einer Bekanntmachu im „Commercial Bulletin“ für Palästina ist Lebertran in die Lis der zollfreien Drogen aufgenommen worden.

(Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Fetthobboks. Die Undichtigkeit von Fetthobboks kann er nach Füllung der Behälter festgestellt werden. Es ist bei ge ordnetem Geschäftsgang möglich, eventuell eine Probefüllun innerhalb 8 Tagen vorzunehmen. Unseres Erachtens sind jedoc auch nach 8 Tagen erfolgende Mängelrügen noch als recht zeitig anzusehen, da Versandgefäße, die nicht dicht halten, unser Erachtens überhaupt nicht für Füllzwecke angeboten werde dürfen. Fetthobboks sind für feste Massen, wie konsistente Fett Kitt usw., bestimmt; wenn der Käufer Flüssigkeiten hinein füllen will, für welche sonst Ölkannen verwendet werden, s geschieht dies unseres Erachtens auf eigenes Risiko, da de Käufer vom Lieferanten wohl fettdichte, aber keine öldichte Hobboks verlangen kann. Ölgefäße sind natürlich dichter ge arbeitet als Gefäße für konsistente Massen.

(Gutachten der Berliner Handelskammer.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

-m. **Einfuhrverbot Finnlands.** Durch Verordnung vom 2 September verbot Finnland Einfuhr von und Handel mit solche bei der Entfernung des Fettes aus Erdnüssen entstehende Abfallprodukten, die zusammen weniger als 20% Rohfe und Rohprotein enthalten.

Einfuhrbewilligung für Schellack in Polen. Auf Grund eine Entscheidung des polnischen Ministers für Industrie und Hand gelten für die Einfuhr von Schellack besondere Bestimmunger falls die Ware aus Österreich und der Tschechoslo wakei stammt. Für die Einfuhr von Schellack aus andere Ländern werden die Einfuhrgenehmigungen ohne jeglich Beschränkung erteilt. (I. u. H.)

Rechtsprechung.

== rd. **Preisschleudern mit Markenartikeln.** (Nachdr. verb.) Ei Kleinhändler verkaufte Markenartikel unter dem vom Fabrikante festgesetzten Preise. Auf die Klage des Fabrikanten erhob de Kleinhändler den Einwand, er habe von der Verpflichtung, di Artikel zu einem bestimmten Preise zu verkaufen, nichts ge wußt, und er bestreite dem Kläger auch das Recht, ihn an di von jenem festgesetzten Preise zu binden, da dies unsittlich se

Das Kammergericht hat den Anspruch des klagende Fabrikanten für begründet erachtet. Wenn dem beklagte Kleinhändler auch von seinem Lieferanten nichts davon gesag war, daß er die festgesetzten Preise innezuhalten habe, so mu er doch die bei seinem Lieferanten aufgehängten Plakate de Fabrikanten gesehen haben, die sich auf die Preisfestsetzun bezogen. Der Verkauf der Ware erfolgte daher an den Be klagten unter der stillschweigend zugrunde gelegten Bedingung daß er die von dem Fabrikanten vorgeschriebenen Preise inne

*) Zölle in Zloty per 100 kg.

**) Der Konventionszoll beträgt im polnisch-französischen Vertrag 84 Zloty (30% Ermäßigung).

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 810.)

..ten habe. Der Beklagte hat also nicht nur vertragliche Ver..tungen verletzt, sondern er hat auch gleichzeitig im ge..tlichen Verkehr Handlungen begangen, die gegen die guten .. verstoßen. Denn es verstößt gegen die guten Sitten, .. ein Händler die ihm zu Gunsten des Fabrikanten auf..te Pflicht, Kleinhandelspreise innezuhalten, nicht beachtet, ..hl er weiß, daß jeder Kleinhändler nur Ware erhält, wenn ..ch in dieser Weise verpflichtet. Der Unterlassungsanspruch ..s sich daher als gerechtfertigt.

..s kann auch weder allgemein, noch im besonderen Falle ..uptet werden, daß der Fabrikant durch das fragliche Ver..n seinerseits gegen die guten Sitten verstößt. Wenn es .. nicht im Interesse der Allgemeinheit liegen mag, daß ..e von Markenartikeln unangemessen hoch gehalten werden, ..ann man auch die Preisbindung nicht allgemein als un..h erachten. Etwas derartiges könnte möglicherweise in ..e kommen, wenn infolge der Maßnahmen des Klägers eine ..rdung der Volksgesamtheit vorläge. Davon kann aber im ..egenden Falle keine Rede sein. (Kammerger., 10. U. 1571. 26.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

..atentanmeldungen im Ausland. Wie wir „Göteborgs Handels ..Sjöfarts-Tidning" d. Chem. Ind. entnehmen, ist es geglückt, ..lem letzten internationalen Kongreß für gewerblichen Rechts..z in Bern dem Antrag Schwedens auf Vereinfachung und ..nheitlichung des Verfahrens bei Patentanmeldungen in frem..Ländern zur Annahme zu verhelfen. Dieser Antrag fordert, .. Patentanmeldungen fortan nicht mehr nur in der Sprache ..betreffenden Landes, bei dem ein Patent angemeldet wer.. soll, zu erfolgen haben, sondern daß der Gebrauch ..r der drei Weltsprachen — Deutsch, Französisch, ..sch — in allen Ländern zulässig sein soll.

Wirtschaftliches.

..ie Lage der Feinseifen- und Parfümerie-Industrie in Anhalt ..ahre 1925. Dem Bericht der Handelskammer für Anhalt über ..Wirtschaftslage in Anhalt im Jahre 1925 entnehmen wir ..Ölmarkt": In Feinseifen und Parfümerien war der Ge..tsgang des Jahres 1925 weiterhin schlecht. Besonders die ..n 6 bis 7 Monate waren unbefriedigend. Einesteils lag dies .., daß immer noch Bestände aus der Inflationszeit da waren, ..ei dem großen Geldmangel, der sich immer mehr und mehr ..ar machte, zum Vorschein kamen. Dann wurden auch .. ausländische Feinseifen (z. B. französischen Ursprungs) ge..elt, und nicht zuletzt trug auch der Regierungserlaß betr. ..abbau dazu bei, die Kleinhändlerkundschaft und die Ver..cher mit dem Kauf bis zum äußersten zurückzuhalten. Das ..re bewirkte dann, als man sah, daß ein Preisabbau nicht ..ch durch Regierungsbestimmungen zu regeln ist, daß in ..letzten Monaten die allgemeine Kauflust sich hob. Im allge..en hielten sich die Rohstoffpreise in derselben Höhe wie ..ahre 1924. Kleinen Schwankungen ist der Fettwarenmarkt ..ig ausgesetzt; doch kann man sagen, daß die Weltmarkt..e für fast alle Öle und Fette immer noch ca. 40—50% ..r sind als im Jahre 1914. Trotz der verhältnismäßig gleich ..ebenen Rohstoffpreise und trotz allgemein höherer Unkosten ..Löhne und Abgaben usw. sind die Preise für die sog. ..elwaren, also Konsumwaren, weiter zurückgegangen. Einen ..tgrund hat dies in der Überproduktion, die wiederum her..erufen ist durch den mangelnden Export sowie durch die ..ehrung der Anzahl der Hersteller für Feinseifen und Par..rien. Während vor dem Kriege sich vielleicht 20 Fabriken ..em großen Deutschen Reiche mit diesem Fabrikationszweig ..ßten, hat sich diese Zahl nach dem Kriege in dem kleineren ..schland auf das Vielfache vergrößert. Ferner kommt hinzu, ..der Export infolge unserer teuren Verarbeitung nicht blühen .. und daß im Gegenteil noch eine Menge Feinseifen — be..ers aus Frankreich, infolge seines hierfür günstigen Kurses ..us dem Auslande eingeführt werden. Auch werden wieder, .. vor dem Kriege, ausländische Fabrikate von vielen In..ern bevorzugt, in der Annahme, daß ihnen damit etwas .. Besonderes geboten wird. Die Löhne waren gegen 1924 ..fähr über 20% höher. Zu Beginn des Jahres 1925 mußten ..chiedentlich Entlassungen vorgenommen werden, die aber ..er durch Neueinstellungen wieder ausgeglichen wurden.

Verschiedenes.

-m. **Ein Antrag auf Verbot der Anwendung von Perborat zu selbsttätigen Waschmitteln in Dänemark** war von den vereinigten Hausfrauen-Vereinen beim Gewerbeministerium eingereicht; auch wünschen sie Deklarationszwang über den Fettsäuregehalt der Seifen und öffentliche Aufsicht hierfür. Der dänische Industrierat hat mit der beteiligten Industrie eingehend hierüber verhandelt und nimmt in einer Eingabe ans Ministerium von den Vorschlägen der Hausfrauen kräftig Abstand.

Gibt es ein Seifenkartell in Ungarn? Es wird seitens der kleineren Seifenfabrikanten Ungarns vielfach behauptet, daß die großen Seifenfabriken, welche die bekannten Kernseifenmarken herstellen, in einem Kartell vereinigt sind, da sie neben ihren führenden Marken — mit wenigen Ausnahmen — auch Kernseifen in den Handel bringen, die aus billigeren Fetten hergestellt sind und als zweitklassig bezeichnet werden müssen. Bei einem Kilopreise von 14000—14500 Kronen werden die kleineren Seifenfabriken durch diese Kernseifen vollständig vom Markte verdrängt, denn auch die Großen müssen bei diesen Preisen zusetzen. In Wahrheit liegt die Sache so, daß die Großfabrikanten auch nicht einheitlich operieren, sondern schwere Konkurrenzkämpfe bestehen müssen, doch halten sie die Preise bei den Markenseifen, während die Sekundakernseifen dazu dienen, um die Kleinindustrie unmöglich zu machen. Der Kampf der Großfabrikanten gegen die Kleineren ist dadurch so scharf geworden, daß beim Verkaufe der bekanntesten Marke stets hervorgehoben wurde, daß diese die einzige gute Seife sei, und wenn der Kaufmann sich auf billigere Offerte der kleineren Fabrik berufen hatte, so wurde das Geschäft durch die Agenten der Großfabrik nicht mit der Marke, sondern einer Sekundakernseife gemacht. Das Beispiel fand Nachahmer bei den anderen Großfabrikanten, so wurden die Kernseifen zweiter Qualität unter den Herstellungskosten verkauft, um die kleineren Seifenfabriken vom Markte zu verdrängen. (Vegyi Ipar.)

-m. **Lohnbewegung in Dänemark.** Die Tarifverträge in der dänischen Öl- und Seifenindustrie wurden seitens der Arbeiter zum 1. Februar 1927 gekündigt.

Preiserhöhung für Pflanzenleime. Der Verband deutscher Pflanzenleimfabrikanten E. V. hat in seiner letzten Mitgliederversammlung beschlossen, die Preise für Pflanzenleime um 1 RM, für Dextrinleim um 5 RM und für Schnellbinder um 4 RM zu erhöhen. (Ölmarkt.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12a, 3. R. 60734. Rotopulsor A.-G., Schaffhausen, und Dr. Carl Böhm v. Börnegg, Frankfurt a. M., Bockenheimer Anlage 45; Vertr.: Dr. Carl Böhm v. Börnegg, Frankfurt a. M., Bockenheimer Anlage 45. Verfahren zur Zerstäubungstrocknung von Flüssigkeiten. 24. 3. 24. — **12r,** 1. D. 47132. Deutsche Petroleum-Akt.-Ges., Charlottenburg. Verfahren zur Raffination von Teerölen. 27. 1. 25.

22i, 8. C. 37146. Campagnie Nationale de Matières Colorantes et Manufactures de Produits Chimiques du Nord Réunies Etablissements Kuhlmann, Paris; Vertr.: Dipl.-Ing. H. Kleinschmidt, Pat.-Anw., Berlin SW 11. Verfahren zur Herstellung von Pastillen oder Körnern aus Leim oder Gelatine. 31. 8. 25. Frankreich 4. 9. 24.

34c, 24. R. 66535. Ulrich Roese, Berlin, Elisabethufer 55. Gerät zum Auftragen von Schuhputzmitteln. 26. 1. 26.

50c, 18. H. 96277. Hermann Hildebrandt, Hamburg, Klosterburg. Verfahren und Vorrichtung zum Zerkleinern und Mischen von Gut bis zu kolloiden Feinheitsgraden. 29. 2. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtenden Gebühr gilt als zurückgenommen:

23c, 1. B. 105519. Verfahren zur Herabsetzung des Stockpunktes von paraffinhaltigen Schmierölen. 19. 11. 25.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind beigefügt: Von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.* in Offenbach a. M. eine farbige Beilage über moderne Weihnachtspackungen; von der Maschinenbau-A.-G. *Benno Schilde* in Hersfeld ein mit Abbildungen versehener Prospekt über den Luft-Heizapparat „Thermon". Wir bitten unsere Leser, diesen Beilagen ihre Aufmerksamkeit zu schenken.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, ...andes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

...gspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

...igenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

...heint jeden Donnerstag. Fernsprecher: ...ktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

...Jahrgang. Augsburg, 25. November 1926. Nr. 47.

...erband bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.

...ir beehren uns, unsere Mitglieder zu unserer diesjährigen

ordentlichen Hauptversammlung

...onntag, den 28. November 1926, vorm. 11 Uhr im Saale ...aufmännischen Vereins von 1873, München, Thierschstr. 11, ...enst einzuladen.

...ie ausführliche Tagesordnung ist unseren Mitgliedern be...s zugegangen. Wir dürfen auf ein vollzähliges Erscheinen ...ft.

Verband bayerischer Seifenfabrikanten, E. V.
Die Geschäftsführung.

...inigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

...ie nächste Monatsversammlung findet am Sonnabend, den ...ezember, wie immer in Havelands Festsälen (Rochstr.) ... Es gingen von einigen Kollegen Fachfragen ein, die durch ...neine Aussprache klargestellt werden sollen, sodaß be...rs alle älteren Kollegen um zahlreiches Erscheinen ge...e werden.

...m 6. d. M. fand ein sehr gut besuchter und wirklich ge...g verlaufener Familienabend statt, um dessen gutes ...gen sich besonders Herr Kollege *Jaeschke* verdient gemacht ...Unser außerordentliches Mitglied, Herr Maschinenfabrikant ...*Hauff* erfreute durch meisterhafte Liedervorträge, und ... Herr Kollege *Kauffmann* zeigte seine Begabung als Blitz...r.

...err *Preuß*, Vertreter der Agfa-Riechstoffe (Berlin SO 36), ...e Mitwirkung unseres Mitgliedes, des Herrn Parfümeur-Che...s *Schiftan* von der Agfa, überreichte den Mitgliedern zu ...enzwecken wohlgeeignete und praktische Lupen und die ...Anleitung (Heft II) der Agfa („Parfüme für kosmetische ...kte“). Außerdem auch noch viele wohlschmeckende und ...iechende Spenden für unsere Damen sowie auch für un...Gäste und Mitglieder.

...llen den oben genannten sowie den vielen ungenannt ge...nen, die so zu dem guten und harmonischen Verlauf des ...en Familienabends beigetragen haben, sei auch an dieser ... nochmals herzlichst gedankt. I. A.: *Krings.*

*

...er am 16. November in Berlin stattgefundene Vortrags-...Diskussionsabend über das zurzeit so heiß um...ne Problem der Rationalisierung, speziell in der ...industrie, war sehr zahlreich besucht und hat einen recht ... Verlauf genommen. Es waren eine größere Anzahl der ...n Fabrikanten unserer Einladung gefolgt und ebenfalls ...viele unserer besten Fachautoritäten, unsere Fachchemiker. ... der Reichsausschuß für Lieferbedingungen hatte freund... einen Vertreter entsandt. Dann waren unsere Vereinigungs...eder recht zahlreich zur Stelle, und es war für die Ber... Ortsgruppe eine besondere Freude, daß Kollegen aus allen ...n Deutschlands, zum Teil sogar nur speziell zu diesem ...le nach Berlin geeilt waren. So waren alle Vorbedin...n zu einem wirklich gedeihlichen Arbeiten gegeben, und ...rde denn auch die Diskussion eine recht lebhafte und all...ne.

...egen 8 Uhr begrüßte der Ortsgruppenvorsteher die An...s den und dankte ihnen für ihr zahlreiches Erscheinen. ...f hielt Herr Kollege *Jaeschke* seinen einleitenden Vortrag. ...rach zuerst über die Rationalisierung im allgemeinen und ...e darauf auf die Rationalisierungs-Möglichkeiten in der ...industrie über. Reicher Beifall lohnte seinen einstündigen, ...durchdachten Vortrag. Darauf sprach zuerst Herr Dr. *Löbell*. In fast allen Punkten seiner längeren Ausführungen stellte er fest, daß seine Ansichten sich mit denen des Herrn Kollegen *Jaeschke* deckten. Auch Herr Dr. *Löbell* erzielte reichen Beifall mit seinen Ausführungen, die so reichhaltig waren, daß man sie wohl einen zweiten Vortrag nennen konnte. Darauf sprachen in ununterbrochener Folge, abwechselnd einige der Herren Fabrikanten, der Fachchemiker und der Seifensieder und Parfümeure, und die Diskussion war zeitweise so lebhaft, daß 3—4 Wortmeldungen gleichzeitig vorlagen. Der Vortrag und die rege Debatte zogen sich aber über vier Stunden hin und waren für alle Erschienenen recht, recht fesselnd, sodaß alle Anwesenden bis zum Schluß des gewiß für die einzelnen Herren recht anstrengenden Abendes aushielten.

Die Gesamtausführungen aller Redner und Wortmeldungen waren für die Seifenindustrie so interessant, daß die Vereinigung die Redaktion dieser Zeitung bittet, für den später folgenden, recht ausführlichen Bericht des Abends einen möglichst großen Raum freundlichst zur Verfügung stellen zu wollen.*) Wenn auch der Vortrag und die Diskussion keine völlige Klärung der so schwierigen Rationalisierungsfrage in der Seifenindustrie bringen konnten, so haben sie doch ganz bestimmt recht wesentliche Momente unserer Industrie beleuchtet, die unbedingt rationalisierungsbedürftig sind.

Allen Erschienenen und besonders allen den Herren, die durch Wortmeldung und Vortrag zum guten Verlauf des Abends beigetragen haben, ein recht herzliches: „Hab Dank!“

I. A.: *R. Krings.*

Ortsgruppe Rheinland und Westfalen-Düsseldorf.

Unsere am Sonntag, den 7. November in Düsseldorf stattgefundene Versammlung erfreute sich recht starker Beteiligung seitens der Kollegen. Der I. Vorsitzende, Herr *Matthiae*, eröffnete um ½4 Uhr die Versammlung. Zur Besprechung gelangte die mit dem Schriftführer Herrn *Achleitner*, München, geführte Korrespondenz. Unser Kassierer Herr Kollege *Schröer* nahm sodann das Wort, berichtete über den Bestand der Kasse und bat, diejenigen Kollegen, die mit den Beiträgen im Rückstand sind, zu mahnen. Herr *Matthiae* schlug vor, die Dezember-Versammlung ausfallen zu lassen und im Januar nächsten Jahres den Kollegen mit ihren Angehörigen ein Fest zu geben. Da die Anregung allgemein Beifall fand, wurde beschlossen, unser nächstes Zusammensein auf Samstag, den 14. Januar 1927, abends 7 Uhr zu legen, verbunden mit einer Festlichkeit. Über das Programm geht jedem Mitglied unserer Ortsgruppe ein Schreiben zu, worauf es seine Teilnahme an der Festlichkeit zu bestätigen hat. Ferner wurde über die letzten Artikel in der Fachzeitung debattiert. Der Verlauf der Versammlung war anregend.

Wir bitten nun die geehrten Kollegen, am Samstag den 14. Januar n. J. recht zahlreich zu erscheinen.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.
Ortsgruppe Rhld. u. Westf.-Düsseldorf.
I. A.: *Widder.*

Ortsgruppe Dresden.

Zu den am ersten Sonnabend jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften werden die Herren Kollegen um recht pünktliches zahlreiches Erscheinen freundlichst gebeten.

Die nächste Zusammenkunft findet Sonnabend, den 4. Dezember, abends 7 Uhr im Vereinslokal „Bienenkorb“, Schloßstraße, statt.

Carl Otto,
Schriftführer.

*) Das wird gern geschehen. *Red.*

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend, abends 7½ Uhr, eines jeden Monats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften ladet Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Jetziges Versammlungslokal: Detmers Club- und Ballhaus, Hamburg, St. Georg, Große Allee 45.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Über die Änderung des spezifischen Gewichtes der Kernseife beim Eintrocknungsprozeß.

Von Ing.-Chemiker *L. Lascaray*, Vitoria, Spanien.

(Eing. 25. X. 1926.)

1. Unter diesem Titel wird von *W. Kristen* in den Nrn. 39 und 40 dieser Zeitschrift auf ein scheinbar merkwürdiges Verhalten der Kernseifen beim Eintrocknungsprozeß hingewiesen. Wird das spezifische Gewicht einer Kernseife bei verschiedenen Stadien ihrer Eintrocknung gemessen, so ergibt sich, daß die Veränderungen der Dichte sich nicht nach der allgemeinen Formel:

$$\frac{G-g}{V-v}$$

— wo G und V das Gewicht bzw. Volumen der frischen Kernseife, g und v die der verlorenen Wassermenge bedeuten — berechnen lassen, sondern daß die spezifischen Gewichte der eingetrockneten Seife stets etwas höher ausfallen, als es obige Formel erfordert. Mit anderen Worten, es tritt beim Eintrocknen eine Kontraktion ein, die weit über das Maß geht, das man aus dem Volumen des verdunsteten Wassers hätte berechnen können.

Von *W. Kristen* werden dafür zwei Erklärungsweisen gegeben, die sich auf folgendes zurückführen lassen: In jeder normal gesottenen Seife gibt es mikroskopische Hohlräume, deren Kontraktion beim Eintrocknen der Seife eine Verdichtung der Seifenmasse bewirken kann.

2. Es ist schwer vorstellbar, daß in normal gesottenen Seifen Hohlräume in so großer Menge existieren, wie es *Kristen's* Deutung erfordert. Aus den Angaben der genannten Arbeit läßt sich leicht das gesamte, von den Hohlräumen eingenommene Volumen berechnen. Es wird z. B. angegeben, daß eine Seife, die in frischem Zustande die Dichte 1,040 hat, beim Verlust von 20% Wasser eine Dichte von 1,075 zeigt, während sich aus der Formel eine solche von nur 1,051 berechnet. Daraus folgt:

Volumen von 100 g frischer Seife von spez. Gew. 1,040	96,2 cm³
Volumen von 80 g trockener Seife von spez. Gew. (nach der Formel berechnet) 1,051	76,2 cm³
Volumen von 80 g trockener Seife von spez. Gew. (gefunden) 1,075	74,4 cm³
Kontraktion	1,8 cm³.

Somit ist das von den Hohlräumen eingenommene Volumen rund 2% des Volumens der frischen Seife. Ist für die Hohlräume die Kugelgestalt angenommen sowie ein Durchmesser von 0,005 mm als mittlere mikroskopische Größe, so läßt sich leicht berechnen, daß in 100 g frischer Seife 3 0 M i l l i o n e n solcher Bläschen vorhanden sein dürften. Wenn die Bläschen kleiner sind, erhöht sich ihre Zahl noch bedeutend. Bei einem Durchmesser von 0,000 01 mm ($10 \mu\mu$), d. h. bei kolloiden Dimensionen würde die Zahl der Hohlräume in 100 g Seife sich auf 0 , 5 T r i l l i o n e n erhöhen.

Mit höchster Sicherheit kann schon gesagt werden, daß eine solche große Zahl von Bläschen in normalen Kernseifen nicht auftritt. Bei richtig abgesetzten Kernseifen bildet der aus dem Kessel entnommene heiße Kern eine völlig durchsichtige zähe Flüssigkeit. Nun weiß jeder, der mit Kolloiden zu tun hat, daß oft winzige Mengen eines Stoffes, in Wasser oder anderer Flüssigkeit fein zerteilt, genügen, um der Flüssigkeit ein trübes Aussehen zu geben. Eine Emulsion von Öl in Wasser im Verhältnis von 1:10 000 gibt eine deutlich zu erkennende Opaleszenz. Bei den sehr verschiedenen Brechungsexponenten von Luft und Seife ist anzunehmen, daß noch kleinere Mengen von Luft in flüssiger Seife eine deutliche Trübung geben werden. Da dieses nicht zutrifft, kann irgendeine Hypothese, die sich auf dem Vorhandensein von Bläschen in Seifen aufbaut, einer gewissenhaften Kritik nicht standhalten.

Auch theoretisch läßt sich die Anwesenheit solcher Hohlräume nicht erklären, soweit sie aus Dampfblasen entstanden sein sollen. Dampfblasen sind nur in der Nähe von 100° existenzfähig. Bei einer wenige Grad unter 100 gelegenen Temperatur kondensiert sich der Dampf, und die Seife erfüllt den leeren Raum. Diese Vorgänge werden jeden Tag am Siedekessel beobachtet. Die beim Sieden der Seife im Leim auf die Oberfläche des Kessels gelangende Seifenmasse hat bekanntlich viel hellere Farbe als die auf dieser Oberfläche befindl[…] Die Ursache dieser verschiedenen Färbung ist keine andere […] die große Zahl von Dampfbläschen, die den siedenden […] durchsetzten, ihm eine hellere Farbe gebend. Kommt […] Seifenmasse auf die Oberfläche, so kühlt sie sich etwas ab, […] durch die Dampfblasen sich kondensieren und der Seifen[…] seine eigene dunklere Färbung annimmt. Ein Temperaturun[…]schied von wenigen Graden unter 100 genügt also, um […] in der Seife vorhandenen Dampfbläschen zu kondensieren. […] dem langen Absitzen der geschliffenen Seifen, wobei eine […]kühlung von 10 bis 15° eintritt, hat man also die Gewähr […] restlosen Kondensierung aller gebildeten Dampfbläschen.

3. Die von *W. Kristen* beobachteten Anomalien der Di[…] lassen sich zwanglos und ohne Hinzuziehung neuer Hy[…]thesen aus unseren gewohnten Vorstellungen erklären.

Es ist eine bekannte Tatsache, daß bei jedem Lösu[ngs]vorgang eine gewisse Kontraktion eintritt, deren Größe — […] anderen Umständen abgesehen — von der Größe des K o m p [r]e s s i b i l i t ä t s - K o e f f i z i e n t e n des Lösungsmittels abhä[ngt]. Diese Volumenverkleinerung wird von dem sogenannten B[in]n e n d r u c k der Lösung verursacht. Ohne hier auf die N[atur] dieses Druckes einzugehen, sei nur bemerkt, daß er gewöhn[lich] sehr hohe Werte hat. *Tamman* berechnet z. B. für eine wä[ss]rige 30%ige Calciumchloridlösung einen Binnendruck von […] Atmosphären. Die unmittelbare Folge der Existenz des Binn[en]druckes ist, daß die Dichte einer Lösung größer ist als [das] arithmetische Mittel der Dichten von Lösungsmittel und [ge]löster Substanz. Bei den kolloiden Lösungen hat man […] mit dem Binnendruck zu rechnen. Nur kommt bei solchen [Sy]stemen, die aus sehr kleinen Teilchen von stark gekrümm[ter] Oberfläche gebildet sind, eine zweite Größe zur Geltung, [wel]che auch eine Volumenkontraktion verursacht[1], der O b e r f [lä]c h e n - oder K r ü m m u n g s d r u c k. Dieser Druck wirkt, […] wäre das Teilchen von einer elastischen Haut umgeben, […] das Volumen zu verkleinern sucht. Seine Größe ist umgek[ehrt] proportional dem Radius des Teilchens. Bei sehr kleinen T[eil]chen, wie es in kolloiden Gebilden vorkommt, kann der Kr[üm]mungsdruck Werte annehmen, die zu wahrnehmbaren Ersc[hei]nungen führen.

Binnen- und Krümmungsdruck verursachen, daß die kollo[iden] Lösungen noch mehr als die molekulardispersen eine Kontrak[tion] erleiden, sodaß die Dichte größer ist als das arithmetische [Mit]tel der Dichten von disperser Phase und Dispersionsmittel. […] für uns Wichtigste dabei ist die Änderung der Kontraktion […] hydrophilen Kolloiden, wie es die Seifen sind, mit der Konz[en]tration des Systems. Es liegen einige Untersuchungen von […] *Lüdeking* an Gelatine und von *H. Rodewald* an Stärke vo[r], aus welchen hervorgeht, daß die Kontraktion bei den höhe[ren] Konzentrationen am größten ist. Das sieht man z. B. sehr d[eut]lich aus den Versuchen von *Lüdeking:*

Spezifische Gewichte von Gelatinegallerten.

	gefunden	berechnet	Diff.
10% Gelatine	1,069	1,0412	0,028
20% „	1,135	1,103	0,032
50% „	1,242	1,206	0,036

Wie aus der Tabelle ersichtlich, sind die berechneten s[pez.] Gewichte stets kleiner als die gefundenen, und die Unterschi[ede] zwischen den Werten, die ja ein Maß der Kontraktion s[ind,] sind um so größer, je konzentrierter das System ist. Die V[er]suche von *H. Rodewald* an Stärke führen zu ganz analogen V[er]hältnissen.

Nun kommen wir zu dem Falle der Seifen zurück. [Die] Ergebnisse der Untersuchungen von *W. Kristen* lassen einen [st]weitgehenden Parallelismus zwischen dem Verhalten von Se[ifen] beim Eintrocknen und dem beschriebenen von Gelatine [und] Stärke erkennen. Wie bei diesen sind die von *Kristen* bere[ch]neten spez. Gewichte stets kleiner als die beobachteten, [weil] der Binnen- und Krümmungsdruck die besprochene Kontrak[tion] verursachen. Bei fortgesetzter Eintrocknung, wobei natür[lich] eine Konzentrationszunahme stattfindet, vergrößern sich — e[nt]sprechend dem Verhalten bei Gelatine — die Unterschiede z[wi]schen den beobachteten und den berechneten Werten.

Es ist also gezeigt worden, daß die scheinbaren Anoma[lien] der Dichte von Seifen beim Eintrocknungsprozeß eine sc[hon] an anderen kolloiden Systemen beobachtete Erscheinung s[ind,] welche sich zwanglos aus dem Zusammenwirken von Binn[en]druck, Krümmungsdruck und Kompressibilität befriedigend [er]klären läßt.

[1] *Wo. Ostwald*, Grundrisse der Kolloidchemie 1922, 151.

4. Auf einen Punkt der Arbeit von *W. Kristen* möchte ich zurückkommen. *Kristen* findet bei der Untersuchung des . Gewichtes der Rinde und des Inneren eines Seifenstückes eigentümliche Verhalten, daß das spez. Gewicht der Rinde des höheren Reinseifengehaltes niedriger ist als dasjenige des ren. Da dieses Ergebnis im Widerspruch mit den obigen führungen steht, schien es mir angebracht, es einer Nachung zu unterziehen. Es wurden zu dem Versuche Seifen verschiedensten Provenienzen genommen und folgende Ergebnisse gefunden:

	Spezifisches Gewicht	
	Rinde	Inneres
Spanische Seife, harzfrei	1,049	1,046
Spanische Seife, 10% Harz	1,054	1,049
Spanische Seife, 20% Harz	1,064	1,055
Deutsche Seife, harzfrei	1,049	1,047
Deutsche Seife, 15% Harz	1,071	1,058
Französische Seife, 10% Harz	1,057	1,050

Die Ergebnisse von *W. Kristen* können also nicht bestätigt den. Es zeigt sich vielmehr bei allen untersuchten Seifen, das spez. Gewicht im Inneren des Stücks kleiner ist als in Rinde, ganz im Einklang mit den obigen theoretischen Ausungen.

Der Widerspruch mit *Kristen's* Ergebnissen kann vielleicht erklärt werden, daß die von *Kristen* benutzte Seife außerntlich glyzerin- und salzreich war. Beim Eintrocknen dieser e kann eine Diffusion des Glyzerins und des Salzes nach wasserreicheren Inneren eintreten und daher eine Erhöhung Konzentration dieser Stoffe im Inneren der Seife, die eine öhung der Dichte bedingt. Jedenfalls wäre es wünschenswert, dieser Punkt aufgeklärt würde.

Über das Bleichen der Seifen.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 6. IX. 1925.)

Leider muß erst noch das ideale Seifenbleichmittel, mit man eine dunkelbraune Seife völlig hellgelb oder eine kelgelbe Seife rein weiß bleichen kann, entdeckt werden. Immer und immer wieder hört man zwar in kürzeren oder eren Zeitabschnitten, daß wieder einmal ein unbedingt sicher endes Seifenbleichmittel gefunden wurde, oder aber, daß hervorragendes Bleichverfahren angeboten wird, mit dessen man aus den dunkelsten Abfallfetten, mit den allerhöchsten itzen von Harz, hellgelbe oder auch gar rein weiße Seifen tellen kann. Aber leider haben sich alle diese Angaben und ebote als trügerisch erwiesen.

Fast immer handelt es sich um Laboratoriumsergebnisse, die solch' günstige Erfolge vortäuschen. Es wird bei solchen nversuchen einmal mit verhältnismäßig größeren Mengen Bleichmitteln gearbeitet, als es der Unkosten halber bei Groß-Fabrikation möglich ist; dann aber ist es auch eine bente, aber nicht genügend beachtete Tatsache, daß kleine gen von Seifen, die dementsprechend in ganz kurzer Zeit, t schon in einigen Minuten, erkalten, immer ganz bedeu- hellfarbiger ausfallen, als es die gleiche Seife bei langer Erkaltung in mehreren Tagen in den Formen oder auch —1½ Stunden in den Kühlpressen tut. Auf diese Art erklärt ich auch, warum die Kühlpressenseifenplatte immer heller ieht als die gleiche Seife, die in der Form erstarrt ist, aus diesem Grunde mit haben sich auch die Kühlpressen chnell und allgemein eingeführt.

So manches Mal auch freut sich der Sieder, wenn er von fertigen Seife aus dem Siedekessel eine kleine Probe nimmt diese erkalten läßt. Durch das schnelle Erkalten hat er t eine ausnahmsweise helle Seife. Die Freude hierüber war in den meisten Fällen verfrüht, denn die Seife ist nach langsamen Abkühlen in der Kühlpresse und mehr noch in Form ganz wesentlich dunkler, als die Probe vom Kessel var.

Wenn es nun auch nicht möglich ist, mit irgendeinem Bleichel eine dunkelbraune Seife ganz hellgelb zu bleichen oder eine dunkelgelbe Seife rein weiß zu erhalten, so ist aber , richtige Anwendung der Bleichmittel vorausgesetzt, bei r Seife eine ganz wesentliche Aufhellung zu erzielen, wesman auch jeden Sud bleichen sollte. Die notwendige Menge Bleichmittel ist so gering, daß auch bei einer sehr dunklen e, bei welcher man mitunter sogar gezwungen ist, zweimal bleichen, der Preis für das Bleichmittel, auf 100 kg der lltenen gebleichten Seife umgerechnet, nicht wesentlich in acht kommt. Letzteres auch besonders aus dem Grunde nicht, jede Seife, je heller sie ist, sich desto leichter verkaufen , während sich eine dunkle Seife sehr schwer und sogar nter nicht einmal mit Verlust absetzen läßt.

Die meisten Seifenbleichungen, die gar keinen oder nur einen sehr geringen Bleicheffekt erzielen, sind nicht mit der notwendigen Sorgfalt ausgeführt worden, oder aber die Seife selbst hatte zuviel Schmutz-, Gewebs- oder Schleimteile (Eiweißstoffe), sodaß das Bleichmittel nicht seine volle Wirkung ausüben konnte. Je reiner die Fette waren und je reiner dementsprechend der Seifenleim ist, desto größer ist der Bleicheffekt.

Ebenso wichtig ist natürlich auch eine möglichst restlos durchgeführte Verseifung des Fettansatzes, denn eine Seife mit größerem Gehalt an Unverseifbarem und besonders an unverseiftem Fett dunkelt immer, oft schon in ganz kurzer Zeit, stark nach, und es heißt in solchen Fällen gar zu leicht, das Bleichmittel tauge nichts, denn seine Wirkung gehe sehr schnell wieder zurück. In Wirklichkeit ist das schnelle Nachdunkeln der Seife in diesen Fällen aber lediglich durch einen Fettansatz mit größerem Gehalt an Unverseifbarem oder auch durch ungenügende Verseifung der Fette verschuldet worden. Deshalb ist für die gute Wirkung eines jeden Bleichmittels ein vollverseifbarer und vor allem auch ein vollverseifter Fettansatz Vorbedingung, und gerade hierauf muß der Sieder sehr genau achten.

Es ist ja selbstverständlich, daß der Sieder auf die möglichst restlose Verseifung auch dann ebenso genau achten muß, wenn er nicht beabsichtigt, die erhaltene Seife nachher noch zu bleichen, aber in diesem Falle wird er wenigstens nicht bei Erhalt von dunklen oder nachdunkelnden Seifen dem Bleichmittel die Schuld an dem Mißerfolge geben können.

Auch kann es vorkommen, daß während, besonders zu Anfang des Bleichprozesses, also bei und kurz nach der Zugabe des Bleichmittels, die betreffende Seife nicht genügend bewegt wird, d. h. durch genügend starkes Durchrühren oder Durchkrücken nicht innig genug mit dem Bleichmittel (bei Anwendung von Peroxol mit dem sich bildenden aktiven Sauerstoff) vermischt wird und so die Hauptwirkung des Bleichmittels unausgenutzt verpufft und, was unter Umständen noch schlimmer ist, Teilüberoxydationen der betreffenden Seife eintreten.

Ein jeder Sieder muß deshalb bei der Bleichung der Seifen durch richtige Anwendung des Bleichmittels in einer entsprechend vorgereinigten, sauberen Seife die Wirkung des Bleichmittels zu erhöhen suchen, zum wenigsten aber nicht durch unsachgemäße Anwendung des Bleichmittels in einer evtl. noch sehr schmutzigen Seife die Bleichwirkung ganz oder teilweise unmöglich machen. Aus diesem Grunde sollte jeder Sieder sich zeitweise die von den Bleichmittel herstellenden Firmen herausgegebenen Gebrauchsanweisungen genau durchlesen und ebenso genau befolgen; denn bei der Anwendung der verschiedenartigsten Bleichmittel sind auch ebensoviel verschiedenartige Anwendungsvorschriften zu beachten.

Im nachfolgenden ist einiges über die Seifenbleiche mit Peroxol berichtet und speziell auf dasjenige, was bei der Peroxol-Bleiche zu beachten ist, hingewiesen.

Die Seifenbleiche mit Peroxol[1]) führt sich immer mehr ein, und man erzielt auch in den allermeisten Fällen bei der Anwendung von Peroxol gute, sehr oft sogar überraschend gute Resultate. Auch hat es sich gezeigt, daß man nur ganz geringe Mengen Peroxol zur Bleichung benötigt und zwar in den meisten Fällen nur 0,1—0,2%, auf den Fettansatz gerechnet. Erhält man ausnahmsweise mit diesen geringen Peroxolmengen nur einen schwachen Bleicherfolg, so kann man dann mit größeren Mengen, evtl. bis zu 0,5—1% Peroxol arbeiten und erhält so mitunter einen besseren Erfolg. Bei der Herstellung von Kernseifen ist es aber ratsamer, nicht mit so großen Peroxol-Mengen zu arbeiten, sondern es führt zu wesentlich besseren Resultaten, wenn man die Bleiche mit der gleichen geringen Peroxolmenge wiederholt.

Ehe man die zweite Bleiche vornimmt, salzt man zweckmäßig den Seifenleim ab und entfernt dann die meist sehr schmutzige Unterlauge. Dieses kann man schon zwei Stunden nach dem Absalzen tun, da in dieser Zeit die Unterlauge sich schon zu wenigstens 4/5 ihrer Menge abgesetzt hat. Hierauf verleimt man den Kern wieder, richtet ihn auf merkbaren, kräftigen Stich (Alkaliüberschuß) ab und kann darauf zum zweiten Male bleichen. Die so vorgenommene zweite Bleiche in der ausgewaschenen Seife führt in fast allen Fällen zu guten Resultaten und hat gleichzeitig zur Verbesserung und Reinigung der Seife mit beigetragen.

Erhält man auch so keinen guten Bleicheffekt, so kann man überzeugt sein, daß die betreffende Seife sich überhaupt nicht mit größerem Erfolge bleichen läßt und daß man beim

[1]) *Chemische Werke Kirchhoff & Neirath, G. m. b. H.*, Berlin W 15.

Fettansatz irgendein Fett oder Öl mitverwendet hat, welches mit den bisher bekannten und im Handel befindlichen Bleichmitteln nicht aufgehellt werden kann. Glücklicherweise sind diese Fälle nicht häufig, und hoffentlich werden auch bald die vorhandenen Bleichmittel soweit verbessert sein, daß man jede Seife mit vollem Erfolge bleichen kann. Der einzige weitere Bleichversuch, den man in diesen Fällen noch ausführen kann, ist, daß man nach dieser Oxydationsbleiche mit Peroxol nun noch eine Reduktionsbleiche, z. B. mit Blankit, folgen lassen kann, und es hat auch dieser Arbeitsgang oft schon zu überraschend guten Resultaten geführt. Weiter unten ist über die nachträgliche Reduktionsbleiche noch Näheres gesagt.

Die Bleichung mit Peroxol muß immer in einer kräftig abgerichteten Seife vorgenommen werden, da das Peroxol (Kaliumpersulfat) bei seiner Zersetzung (Bleichwirkung) geringe Mengen von Schwefelsäure bildet. Hat man eine normal abgerichtete Seife bei der Bleiche, so benötigt man, um die sich bildende Schwefelsäure zu neutralisieren, ca. ebensoviel 40° Bé starke Natron- oder Kalilauge, als man Peroxol angewandt hat. In diesem Falle gibt man also dementsprechend diese Laugenmenge gleich mit in die hergestellte Bleichlösung oder noch in die Seife. Das Peroxol selbst schlämmt man vor seiner Anwendung in einem Holzfaß in kaltem Wasser auf und nimmt zweckmäßig hierzu die 5—10 fache Menge an Wasser gegenüber der Peroxolmenge. Je heißer die Seife bei der Bleiche ist, umsomehr kaltes Wasser nimmt man zum Aufschlämmen des Peroxols.

Wenn es sich eben einrichten läßt, sollte man die Seifen bei einer Temperatur von 70—80° C mit Peroxol bleichen. Dieses kann man, wenn man die verleimte Seife über Nacht hat abstehen lassen und nun am nächsten Morgen in den abgekühlten Seifenleim die Peroxolbleichlösung portionsweise einkrückt oder einrührt und so zunächst ca. 1/4 Stunde lang durch kräftiges Bewegen des Seifenleimes die Bleichlösung langsam auf die Gesamtmenge der Seife einwirken läßt. Darnach bringt man die Seife zum Sieden. Bei Anwendung von nur 0,1—0,2% Peroxol muß man wenigstens 1—1½ Stunde lang bei ständig kräftiger Abrichtung stark sieden lassen. Hat man aber mehr Peroxol angewandt, evtl. bis zu 0,5—1%, so ist man gezwungen, damit sich aller Sauerstoff restlos entwickelt und nicht etwa durch unverbrauchten Sauerstoff später die fertige Seife nachdunkelt, bis zu 3 Stunden lang und mehr die Seife bei ständig kräftiger Abrichtung sieden zu lassen.

In allen Betrieben ist es aber nicht möglich, den Seifenleim über Nacht stehen zu lassen und erst am nächsten Tage weiter zu sieden. Möglich ist dieses aber fast immer bei der Herstellung von Grundseifen, da man diese meist sowieso nach der Verseifung (Verleimung) kräftig abgerichtet über Nacht stehen läßt, ehe man sie zum ersten Male absalzt. Ist man gezwungen, die siedende Seife zu bleichen, so hilft man sich, um ein unverbrauchtes Verpuffen des aktiven Sauerstoffes zu verhindern und Überoxydation eines kleinen Teiles der Seife unmöglich zu machen, indem man recht viel kaltes Wasser zum Aufschlämmen des Peroxols verwendet und zwar wenigstens die 10—20 fache Menge Wasser gegenüber der Peroxolmenge. Man kann zweckmäßig sogar noch weitergehend diese Bleichlösung noch mit Seife erst anrühren, indem man sich ein größeres Holzfaß (z. B. Palmölfaß) neben den Siedekessel stellt, dieses zur Hälfte voll Seife schöpft und dann zunächst diese Seife mit ganz schwacher Lauge auf 50—60° C abkühlt. Hierauf krückt man die fertige Bleichlösung in diese kalte Seife ein, rührt gut durch und schöpft dann nach und nach von dieser kalten Seife mit der Bleichlösung in die siedende Seife im Kessel ein. Durch diesen Arbeitsgang erhält man sehr gute Bleicherfolge, auch in den Fällen, wo man die wenig bewegte, siedende Seife bleichen muß und wo einem kein Rühr- oder Krückwerk zur Verfügung steht.

Auch der in Nr. 21 d. J. in dieser Zeitschrift beschriebene Ausschleif- und Umpump-Apparat hat sich gerade bei der Bleichung der Seifen ganz vorzüglich bewährt, da eine ganz intensive Rührung des Kesselinhaltes mit diesem Apparate erreicht wird und man ja ohne weiteres die erste Zeit bei und nach der Zugabe des Peroxols den Dampf abstellen oder die direkte Heizung unterbrechen kann und so bei einer nicht siedenden, aber trotzdem stark bewegten Seife bleichen kann. Bei allen Siedekesseln, die mit Siphoneinrichtung und also auch mit Pumpwerk schon versehen sind, ist die Anschaffung dieses Seitenausschleif- und Umpump-Apparates sehr billig, da nur noch die Steigeleitung mit der Verteilungseinrichtung benötigt wird, die nur an das Druckrohr der vorhandenen Pumpeinrichtung angeschlossen zu werden braucht. Ist noch keine Pumpeinrichtung vorhanden, so macht sich die Anschaffung dieses App[arates] trotzdem durch seine mannigfaltigen Vorzüge auch bei d[em] etwas höheren Anschaffungspreis sehr bald bezahlt.

Gibt man die Peroxol-Bleichlösung in recht heiße, evtl. n[och] siedende Kern- oder Schmierseifen, so tritt bei der sehr schn[el]len, meist momentanen starken Bildung des aktiven Sau[er]stoffes außer dem wirkungslosen Verpuffen eines Teiles d[es] Sauerstoffes noch eine Überoxydation (Überbleiche) derjenig[en] Seifenmengen ein, mit denen die Bleichlösung beim Zugeb[en] in den Kessel zuerst in Berührung kommt, wenn nicht gleic[h]zeitig eine sehr starke künstliche Bewegung des Gesamtkess[el]inhaltes stattfindet, sodaß die eingebrachte Bleichlösung so[fort] beim Zulaufen auch schon gut verteilt wird und so nicht lä[n]gere Zeit auf bestimmte kleine Seifenmengen einwirken ka[nn]. Leider kommen diese Überoxydationen von kleinen Meng[en] Seife bei recht heißen Suden, wenn der Sieder bei der Blei[che] nicht für genügende Bewegung des Gesamtkesselinhaltes sor[gt], öfter vor. Die Folge ist dann die, daß die kleinen Mengen üb[er]bleichter Seife, die durch die Überoxydation dunkler und [bei] Schmierseifen oft direkt rotfarbig sind, diese Dunkelfärbu[ng] beim weiteren Sieden durch ihre Vermischung mit dem Gesam[t]kesselinhalt an die übrige Seife mit abgeben, sodaß in solch[en] Fällen der erreichte Bleicheffekt zum Teil wieder verloren ge[ht]. Es heißt dann meist fälschlich, die Bleiche ging bei länger[em] Sieden wieder zurück.

Durch diese ev. eintretenden Teilüberoxydationen beim Bl[ei]chen recht heißer Seifen erklärt es sich, daß mancher Sie[der] mit Peroxol ungleichmäßig gute Resultate erzielt hat. Aus dies[em] Grunde ist die Hauptbedingung beim Bleichen von heißen S[ei]fen, für sehr verdünnte Bleichlösung und starke Bewegung d[es] Kesselinhaltes zu sorgen.

Bei der Bleichung von Kernseifen, besonders v[on] Harzkernseifen mit Peroxol hat sich ein gleichzeitiger Zus[atz] von Zinkoxyd sehr bewährt, da die so gebleichten Seifen [in] dem erreichten Bleicherfolge noch beständiger sind und [in] keinem Falle wieder nachdunkeln. Die hierzu notwendige Men[ge] an Zinkoxyd beträgt nur 1/10% vom Fettansatz. Das Zinkox[yd] wird mit oder unmittelbar nach der Peroxolbleiche, in kalt[em] Wasser aufgeschlämmt, langsam in den Sud eingegeben.

Hat man nur 0,1—0,2% Peroxol zur Bleichung verwendet, [so] kann man sicher sein, daß, wenn man nach der Bleichung ca. 1—1 Stunde die Seife, welche hierbei unbedingt kräftig abgerich[tet] sein muß, stark hat sieden lassen, sich in dieser Zeit alles Pe[r]oxol zersetzt hat und nachher in der fertigen Seife kei[ne] Sauerstoffentwicklung mehr erfolgt, also auch die Seife in d[er] erhaltenen Aufhellung (Bleichung) beständig ist. Hat man ab[er] mehr Peroxol zur Bleichung verwendet, evtl. bis zu 0,5—1%, so muß man, auch dann, wenn man nach der Bleichung no[ch] 3 Stunden stark gesotten hat, eine Prüfung auf aktiven Saue[r]stoff im Seifenleim vornehmen.

Diese Prüfung ist sehr einfach. In ein Becherglas od[er] eine Porzellanschale nimmt man eine beliebig große Probe d[er] Seife und zersetzt diese mit verdünnter Schwefelsäure. Dara[uf] filtriert man die abgeschiedenen Fettsäuren ab und taucht [in] das wässerige Filtrat Jodkaliumstärkepapier *(Kahlbaum)*. Wi[rd] das Stärkepapier sofort blau, so ist noch aktiver Sauerstoff [in] der Seife vorhanden, und man muß den Seifenleim im Kess[el] noch eine Zeitlang kräftig sieden lassen, ehe man die Sei[fe] fertigstellen kann.

Zur Bleichung von Schmierseifen eignet si[ch] Peroxol ebenfalls vorzüglich, da die Peroxolbleiche bei Schmie[r]seifen keine unerwünschten Nebenerscheinungen zeitigt. D[ie] Schmierseifen werden bei der Bleiche lediglich in Bezug a[uf] ihre Farbe weitestgehend verbessert, bleiben im übrigen ab[er] in Geruch, Konsistenz und Transparenz völlig unverände[rt]. Zinkoxyd verwendet man beim Bleichen der Schmierseifen nic[ht], da sie sonst einen trüben Schimmer (Schleier) erhalten. Au[ch] bei Schmierseifen genügen 0,1—0,2% Peroxol vollständig, u[nd] man erreicht nur in ganz seltenen Fällen durch einen größer[en] Prozentgehalt von Peroxol bei der Bleiche einen besseren Effek[t]. Sobald man den Fett- und Ölansatz des Schmierseifensudes ve[r]seift hat, unterbricht man ca. 1/4 Stunde das Sieden, krückt d[as] aufgeschlämmte Peroxol in die Seife, siedet darauf sofort we[i]ter und richtet genau so wie immer ab. Es hat sich gezeigt, da[ß] die Peroxolbleiche sich gleich gut zur Aufhellung von glatt[en] Schmierseifen wie auch von Silberschmierseifen und besonde[rs] auch von Naturkornschmierseifen eignet. Alles das, was üb[er] die Bleiche von siedenden Seifen gesagt ist, ist besonders ge[ra]de bei Schmierseifen zu beachten, und man erhält dann au[ch] stets gleichmäßig gute Resultate.

In den seltenen Fällen, wo man mit Peroxol nur einen [g]ingen oder evtl. sogar gar keinen Bleicherfolg erzielen kann, [em]pfiehlt es sich, nach der Peroxol-Bleiche (Oxydationsbleiche) [no]ch eine Reduktionsbleiche, z. B. mit Blankit zu versuchen. [Not]wendig in diesem Falle ist es aber immer, daß man vorher [d]ie Seifenleim solange siedet, bis in einer Probe desselben [s]ich kein aktiver Sauerstoff mehr nachweisen läßt. In man[che]n Fällen hat man bei diesem Arbeitsgange ganz gute Erfolge [geh]abt und recht große Aufhellungen erreicht.

[E]iniges über die praktische Verwendung von [W]asserstoffsuperoxyd — 60 Gew.-% — in der Seifensiederei.

Von Dr. *K. Haas*, Cannstatt.

(Eing. 28. X. 1926.)

Angeregt durch die Mitteilungen der Chemischen Fabrik *[E.] Merck*-Darmstadt über die Bleichwirkung des 60 gew.-%igen [Wa]sserstoffsuperoxyds auf Fette und Öle, trat ich vor einiger [Zeit] der Verwendung des Präparates im Laboratorium und im [Betr]iebe näher.

Der chemischen Zusammensetzung entsprechend spaltet Was[ser]stoffsuperoxyd bei der Zersetzung aktiven Sauerstoff ab.

```
H—O              H—
 |                  O
H—O              H—
                              O
———— = ———— +
                              O
H—O              H—
 |                  O
H—O              H—
```

[Wa]sserstoffsuperoxyd   Wasser   Sauerstoff

Dieser Sauerstoff in statu nascendi ist es, der die bleichende, [d]esodorisierende und desinfizierende Wirkung des Wasserstoff[supe]roxyds bedingt und seine vielseitige Verwendung in der [Med]izin, Kosmetik und Technik gestattet. In der letzteren [spie]lt er als Bleichmittel für Strohhüte, Federn, Wolle, Pelze, [Elfe]nbein, Horn usw. eine bedeutende Rolle.

Da es sich im Laufe der Arbeiten zeigte, daß die Ver[wen]dungsmöglichkeit des Wasserstoffsuperoxyds außer auf Fette [und] Fettgemenge auch auf fertigen Seifenleim ausdehnbar war, [so] wurden Versuche nach zwei Richtungen hin ausgeführt.

[Ein]wirkung des Wasserstoffsuperoxyds auf Fette und Fettgemenge.

1. In einem emaillierten Siedekessel mit Rührwerk versetzte [m]an zu verschiedenen Malen beliebige Mengen geschmolzenen [Led]erfetts bei 60 bis 65° C unter Rühren mit einem Prozent Was[serst]offsuperoxyd von 60 Gew.-%. Nach zweistündigem Rühren, [wob]ei mäßige Schaumbildung eintrat, blieb das Ganze, wenn [es d]ie Betriebseinteilung gestattete, mit Tüchern bedeckt über [Nach]t stehen. Andern Tags wurde bei gleichzeitiger, allmäh[liche]r Temperatursteigerung bis auf 80° C noch eine starke [Stun]de lang gerührt.

Vergleichende Proben ergaben stets neben entschiedener [Geru]chsminderung eine unverkennbare Aufhellung des behan[delte]n Lederfetts.

Experimenti causa und um zu sehen, ob ein weiterer Zu[satz] von Wasserstoffsuperoxyd auf den Bleichungsprozeß för[der]nd wirke, fügte man des öfteren unter den gleichen Bedin[gung]en nochmals ein Prozent Wasserstoffsuperoxyd dem Le[derf]ette zu.

Der Erfolg konnte tatsächlich immer als gut bezeichnet [werd]en, da nach Beendigung der Versuche der tranartige Geruch [nah]e verschwunden und die Farbe des Fettes fast weiß ge[word]en war.

Diese Resultate sind bemerkenswert.

Bekanntlich wird Lederfett bei der Gewinnung des Le[der]ims erhalten. Nach einer mehr oder weniger sorgfältigen [Rein]igung mit Schwefelsäure kommt es als weiches, meist [dunk]elbraun gefärbtes Fett in den Handel, dem zudem noch [bis z]u einem Gehalt an Oxysäuren durch die Behandlung des [Led]ers mit Degras, ein, wenn auch nicht gerade unangenehmer, [so d]och unverkennbarer Trangeruch anhaftet.

2. Verschiedene Fettgemenge von 1 T. Erdnußöl, techn., [1 T.] Kokos-Palmkernölfettsäure, 3 T. Talg, australisch u. ä. [wurd]en in derselben Weise, wie bei 1 mit einem Prozent Wasser[stoff]superoxyd vermischt und drei bis vier Stunden lang unter [Einh]altung der in der *Merck*'schen Gebrauchsanweisung ange[gebe]nen Temperaturen gerührt.

Der Bleicheffekt zeigt sich jedesmal neben einer auffallenden [Geru]chsverbesserung ganz eindeutig, obwohl das Erdnußöl, als Faßrest, von schleimiger, trüber, unangenehm riechender Beschaffenheit war und auch der Talg keine hervorragenden Handelsqualitäten aufwies.

Einwirkung des Wasserstoffsuperoxyds auf den fertigen Seifenleim.

Da im Betriebe nicht Kernseifen, sondern Halbkernseifen auf halbwarmem Wege hergestellt wurden, so lag der Gedanke nahe, die Farbe des fertigen, neutralen Seifenleims durch Bleichen mit Wasserstoffsuperoxyd ebenfalls zu verbessern.

Durch die spezielle Art der Herstellung solcher Halbkernseifen nach einem besonderen Verfahren gelingt es sehr leicht, einen neutralen Seifenleim zu erhalten, der, was verschiedene größere Versuche zeigten, der Einwirkung des Wasserstoffsuperoxyds zugänglicher ist als Seifenleime mit Alkaliüberschuß.

Hiebei kam das Wasserstoffsuperoxyd in Mengen von 1 bis 2 Prozent in Anwendung und zwar so, daß dem noch flüssigen Seifenleim bei ca. 70° C das Wasserstoffsuperoxyd unter andauerndem, mehrstündigem Rühren langsam zugegeben wurde. Schon nach einer Stunde zeigten erkaltete Proben merkliche Bleichung, die fertigen Halbkernseifen aber waren bedeutend heller und im Geruch besser als die der nicht gebleichten Sude, sie dunkelten, was besonders erwähnt werden soll, beim Lagern kaum nach. Der während der Reaktionsdauer auftretende Schaum verschwand beim Rühren schon nach kurzer Zeit.

Aus allen diesen Versuchen geht wiederum hervor, daß Wasserstoffsuperoxyd von 60 Gew.-% nicht nur zum Bleichen und zum Desodorisieren von Fetten, Ölen und Fettgemengen, was schon *Langenkamp* in der Ztschr. d. deutsch. Öl- und Fett-Ind. 1925, Nr. 44 sehr eingehend, übersichtlich und verständlich beschrieben hat, ganz vorzüglich brauchbar ist, sondern daß es auch gelingt, neutrale Seifenleime erfolgreich aufzuhellen, im Geruch zu verbessern und ein Nachdunkeln beim Lagern nach Kräften zu verhindern.

Allerdings muß zum richtigen Gelingen die Anweisung hinsichtlich Apparatur, Temperatur, Menge des Wasserstoffsuperoxyds usw. genau befolgt und teilweise durch Versuche herausgefunden werden, doch ist dies alles so einfach, daß sämtliche Anforderungen in jeder Fett-, Öl- oder Seifen-Fabrik leicht und ohne besondere Schwierigkeiten durchgeführt werden können.

Der große Vorteil der Benutzung von Wasserstoffsuperoxyd bei der Fett- und Ölbleiche liegt neben der bequemen Verwendbarkeit, der relativen Billigkeit und der prompten, einwandfreien Wirkung noch darin, daß es bei der Zersetzung in Komponenten zerfällt, die sehr leicht und ohne unangenehme Geruchsbelästigung, schon bei niederer Temperatur aus dem Bleichobjekt entfernbar sind, was bei dem Gebrauch anderer Bleichmittel nicht restlos der Fall ist.

Kleine Zeitung

Herstellung von vitaminreichen Nahrungsmitteln. (D. R. P. 428 897 v. 1. VI. 1924. *Peter Möller Heyerdahl*, Bygdö bei Oslo, Norw.) Lebertran wird mit Olivenöl innig vermischt und dieses Gemisch alsdann dem Hauptbestandteil des Nahrungsmittels, beispielsweise der Margarine, einverleibt. Der übersüße Geschmack des Olivenöls verdeckt den fischartigen Geschmack von Lebertran vollständig. (Chem.-Ztg.)

*

Olivenöl. Über dieses Thema verbreitet sich *F. Traetta-Mosca* wie folgt: Das beste Olivenöl, was Aroma, Flüssigkeit und Haltbarkeit anbelangt, wird aus noch ein wenig unreifen Oliven erhalten, die außerdem auch eine gute Ausbeute liefern. Ist die Frucht aber zu unreif, so ist das Öl bitter und die Ausbeute dürftig. Vollreife Oliven liefern gutes Öl, aber Früchte, die zu lange auf den Bäumen gelassen wurden, ein dickes mißfarbiges Öl, das leicht ranzig wird. Zwischen der Ernte und Auspressung sollten die Oliven in einem kühlen Raum in dünner Schicht ausgebreitet liegen, da sie in Haufen oder eingemietet sich auf 35—50° erhitzen und solchen Veränderungen durch Gärung unterliegen, daß das resultierende Öl von schlechter Farbe und hartnäckig trübe ist. Ein Öl, das von wurmigen und fermentierten Oliven stammte, enthielt lipolytische und proteolytische Enzyme und lieferte drei Varietäten von Saccharomyces.

Was die analytischen Resultate betrifft, so liegt der Hauptunterschied zwischen dem Öl von gesunden und dem von angegriffenen Oliven in der Gesamtazidität und dem Gehalt an flüchtigen und löslichen Fettsäuren. Die Säurezahl guter Öle liegt zwischen 1,02 bis 1,22, während sie bei veränderten Ölen zwischen 3,04 und 5,58 schwankt. Die Säurezahl der flüchtigen und löslichen Fettsäuren liegt im ersten Falle zwischen 1,10 bis 1,15, während sie im zweiten bis 3,6 ansteigen kann. (Ann. Chim. Appl. 1926 [16], 169—177 d. J. Soc. Chem. Ind.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben finden keine Aufnahme. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

879. Ich bitte um Angabe eines Rezeptes für Seifenpulver in Qualität von Dr. Thompsons Seifenpulver, bezw. wie wird solches hergestellt? E. S. in E.

880. Wir beabsichtigen, unsere Aufbewahrungsbehälter etc. für Säure und Laugen, die bislang aus ausgebleiten Holzbottichen und Eisenbehältern bestanden und einem Verschleiß unterworfen waren, durch Töpfe und Wannen aus Steinzeug zu ersetzen. Wir wären nun für Angaben dankbar, ob sich die Anschaffungskosten lohnen, und wie sich das Material bewährt hat. E. in D.

881. In der „Rundschau" des „Chemisch-technischen Fabrikant" Nr. 44 d. J. sind mehrere Rezepte für Lederfett aufgegeben. Sie sind teils ohne, teils mit nur sehr geringem Zusatz von mineralischen Ölen hergestellt. So müßten die Lederfette hergestellt werden. Der hohen Preise wegen werden solche Lederfette aber nicht gekauft. Verlangt wird ein gutes, aus Spindelöl bestehendes Lederfett zum Preis von 45 RM per 100 kg, und zu diesem Preis wird es auch von verschiedenen Firmen geliefert. Ich erbitte ein Rezept für gelbes und schwarzes Lederfett, das zum Preis von 45 RM abgegeben werden kann. Eine solche Vorschrift steht in keinem der vielen angebotenen Nachschlagebücher für die chemisch-technische Praxis. W. K.

882. Wie wird sogen. Hard Solid Oil mit einem Tropfpunkt von 160° C hergestellt? P. H. in G. (Schweden).

883. In welchem Verhältnis bezüglich Reinigungskraft und Wirkung steht 1 Kilo Natronlauge 38° Bé zu 1 Kilo handelsüblicher Soda? N. W.

884. Wie heiß darf eine Schmier- und Kernseife beim Sieden werden, und wieviel Grad C darf sie nicht übersteigen? C. S. in B.

885. Auf welche Weise können Eisenfässer, die teilweise Sand und Gummilösung enthalten haben, auf bequeme und schnelle Art gereinigt werden? Eine Dampfanlage steht uns nicht zur Verfügung. X. in Z.

886. Wie entleere ich am praktischsten Wollfettfässer? Bei Kälte ist dem Faß nur mit großer Mühe Wollfett zu entnehmen und nur mit heißen Instrumenten. Ein Deckel wird stets abgenommen. R. in A.

887. Ich siede aus 700 kg Talg und 200 kg Harz eine Kernseife, schleife mit Wasser aus und erhalte beim Absalzen 450 kg Unterlauge. Wieviel Prozente Glyzerin enthält diese Unterlauge? R. in R. (Lettland).

888. Ich piliere meine Grundseife flüssig erstmals auf einem Kühlwalzwerk mit Stahlwalzen und Wasserkühlung. Die Walzen nehmen unregelmäßig ab, ein Umstand, der den Arbeitsgang verlangsamt. Falls mir einer der Herren Kollegen mitteilen könnte, auf welche Weise das Abnehmen gleichmäßig bewirkt werden kann, wäre ich sehr dankbar. XX. (Schweiz).

889. Wie stellt man auf heißem Wege eine weiße Leimseife her, die in kaltem Wasser gut schäumt, wenn bloß Rinder- und Schaftalg, Ätznatron, Pottasche und Kochsalz zur Verfügung stehen? Oder kann man die gewünschte Seife mit 200% Ausbeute durch Beifügung von 10% Olivenöl erhalten? Diese Seife wird hier in kleinen Stücken von 60—100 g verkauft. A. H. (Türkei).

890. Erlaube mir anzufragen, ob Ihnen folgendes Erzeugnis bekannt ist und ob ein bestimmtes Verfahren bei seiner Erzeugung einzuhalten ist, ev. wo ich seine Zusammensetzung erfahren könnte. Ein Muster steht mir leider nicht zur Verfügung: Bear's Concentrated Breezo (Trade Mark). Reg. in U. S. Pat. Office. Erzeuger: Bear Mfg. Co., Terre Haute, Ind. J. N. in P. (C. S. R.).

891. Welche Zusammensetzung hat Walköl für die Textilindustrie? Brauchbares Verfahren wird honoriert. A. H. B.

892. Wie reinigt man am besten Sulfurolivenöl; ist die Arbeitsweise sehr abweichend von der gewöhnlichen Raffination? Kurze Angaben genügen. J. P. in G. (C. S. R.).

893. Auf welche Weise bleiche ich Talg, ohne jedoch mit Lauge auszuwaschen? A. K. in Z.

894. Meine gekörnte Elainseife, hergestellt aus: 35% Talg und 65% Leinöl, zeigt reichliches, aber dünnes Nadelkorn. Mit welchem Fettsäuregehalt muß ich die Seife aus dem Kessel bringen, um große, dicke Kornung zu erreichen? B.

895. Wie stelle ich ein Gift her, das sich leicht auftragen läßt, gut klebt, nach Auftragen sofort trocknet, sich nicht in Wasser löst, wovon 1—2 Tropfen genügen, um Raubzeug zu vernichten? Brauchbare Rezepte werden honoriert. N. L.

896. Woraus besteht das bekannte Pferde-Einreibungsmitt Fricol, blau und gelb, und wie ist deren Zusammensetzung? J. K. in R.

897. Ich siede meine Naturkorn-Schmierseife mit eine Ansatz von 60% Sojabohnenöl und 40% Talg und richte s auf gute Blume ab mit einer Ausbeute von 242, fülle die Sei bei 70° C mit 7% Kali-Wasserglas 38° Bé und erhalte eine feste Seife, die gummiartig ist. Liegt es am Wasserglas, od ist es besser, die Füllung mit Kartoffelmehl vorzunehmen, ich auch noch auf größere Ausbeute rechnen muß? Ich selb habe noch nicht mit Mehl gearbeitet und bitte daher um A gabe, wie hoch man die Füllung anwenden kann und wi viel kg Kartoffelmehl zu 100 kg 12%iger Pottaschelösung nöt sind. Die Körnung der Seife ist sonst gut. K. S. in D.

898. Unsere Schmierseife aus Sojaöl-, Sonnenblumenöl Leinölfettsäure, oder aus 85% Leinöl- und 15% Tranfettsäu aus eigener Spaltung stammend, ist als Grundseife einwandf und glatt. Bei Zugabe von Kalichlorbleichlauge bilden sich j doch Bläschen, die wir nicht mehr beseitigen können. D Kessel hat 6000 l Fassungsraum und ist mit einem sehr g wirkenden Schiffschraubenrührwerk ausgestattet. Stammt d Bläschenbildung von einer Gasentwicklung aus der Bleichlaug oder welche Ursache hat sie sonst und wie wäre der Mißsta wirksam zu beseitigen? G. P.

Antworten.

835. Wie bei den Natronseifen die Grundseifen, so ist b den Kaliseifen die Alabasterseife das edelste Erzeugn So haben auch beide Seifenarten, Grundseife wie auch Alabaste seife die gleichen 3 wichtigen Hauptbedingungen und zwar gute und reine Fette im Ansatz, 2. richtige und sachgemäße He stellung und 3. noch gute Weiterverarbeitung, resp. zweckmäßi Lagerungsmöglichkeit zur Auskörnung. Es kommen also nur ga frische und ganz reine Rohstoffe in Betracht. Für erstklassige Al basterseifen darf eigentlich nur amerikanisches Kottonöl und fr scher reiner Hammeltalg verwandt werden. Amerikanisches Ko tonöl, weil dieses meist reiner und heller, d. h. weniger gelbli gefärbt ist als englisches oder deutsches Kottonöl. Der Färbu des Kottonöls entsprechend ist nach der Auskörnung der tran parente Grund der Alabasterseife mehr oder weniger gefärl Dieser soll aber möglichst farblos, keinesfalls aber stark gelbli sein. Hammeltalg nimmt man, weil nur dieser eine rein wei Farbe hat, da reiner frischer Rindertalg immer gelblich od gelblich-rötlich ist. Alles übrige ist sehr gut und richtig in d Antwort Nr. 676 in Nr. 38 d. J. schon gesagt. Die Alabaste seifen des Handels haben 41—43% Fettsäuregehalt, sodaß Ausbeute nur 220—230 beträgt. Fettsäuren lassen sich weg der hohen Ansprüche, die an die Farbe der Alabasterseife g stellt werden, leider nicht verarbeiten. In der Temperatur g regulierbare, luftige, trockne und staubfreie Keller sind für d Körnungsprozeß eine Vorbedingung, da sonst meist alle Kur am Kessel vergebens war. Kurz gesagt also, prima sauberes M terial, sozusagen Speisefette und -Öle, unbedingt reines Wass klar abgesetzte Laugen und Lösungen, saubere Kessel und Fast gen; also alles so, als ob man ein Mittagsmahl für einen Fei schmecker herrichten muß, und nicht, als ob es sich um e lediglich zum Wäschewaschen benutztes technisches Erzeugi handelt. Aus allen diesen Gründen kann man die Alabasterse nicht wie die meisten Artikel so nebenbei auch noch mitherstell wollen; besonders deshalb nicht, weil die Gestehungskosten ein Alabasterseife durch die Beobachtung all' des Obengesagten zier lich hoch kommen und leider auch dieses Edelprodukt im Prei schon sehr gedrückt ist. Die notwendigen Rohstoffe liefern a in dieser Zeitschrift inserierenden Großhändler und Erzeug *Kr.*

840. Mir ist bis jetzt nur ein Waschmittel „Profitt bekannt geworden, das in Pommerellen (Polen) verkauft wi Dieses ist ein Seifenpulver, welches im Paket eine Bleitube er hält; in dieser Bleitube befindet sich ein Produkt, das na meiner Analyse folgende Zusammensetzung hat: 44% Na_2 8,6% O und 34% Soda. Es besteht also aus einem Gemisch v Natriumsuperoxyd und Soda. Ob „Profitta" schädlich auf Wäsche einwirkt, kann man nicht ohne weiteres beurteilen. Ei Gefahr kann evtl. die Natronlauge werden, die bei der Zersetzu des Natriumsuperoxyds im Wasser frei wird. Dr. *W.*

846. Der unter dem technischen Namen Malerleim b kannte Klebstoff ist aus Kartoffelmehl und kaustischer Lau hergestellter Kleister. Seine Beschaffenheit und Herstellungswei lassen sich am besten an der Hand eines als gut eingeführt und bewährten Produktes erkennen. Wer gute Erfahrungen in d Fabrikation solcher Kleister besitzt, der würde ohne Schwieri keit ein bewährtes Fabrikat nachmachen können. Maßgebe sind vor allem die mechanische Behandlung nach dem Verkle stern, der Neutralisationsgrad und die Behandlung nach de Neutralisieren. *Argo.*

850. Ich habe mich kürzlich mit einem Förster über Wil verbißmittel unterhalten und dabei festgestellt, daß es e befriedigendes Mittel nicht gibt. Alle leiden unter dem Mang daß wohl Stamm, Äste und Zweige, aber nicht die Knospen b strichen werden können. Meist macht man mit Lehm und Tie

ut streichbare Massen, welche ca. 2% nach Teer riechender toffe enthalten. Bei Herstellung aller Wildverbißmittel muß be- icksichtigt werden, daß sie genügend billig sein müssen. *H. S.*

857. Nach den gemachten Ausführungen ist weder am Fett- isatz noch an der Siedeweise der Wachskernseife etwas aus- isetzen. Da sowohl Ansatz wie Arbeitsmethode für die in For- en wie in Maschinen gekühlte Wachskernseife eich geblieben sind, kann das Nachgilben der Seife nur i der Kühlung liegen. Aber die Kühlung ist nur sekundär die sache, insofern sie die Nachverseifung, die beim tagelangen okühlen in den Formen noch vor sich geht, durch das plötz- he Erstarren der Seife gar nicht zur Wirkung kommen läßt. er unmittelbare Grund ist aber der Gehalt an unverseiftem ett, der vor der Kühlung vorhanden ist, der in den Formen irch Nachverseifung verschwindet, während eine solche bei aschinengekühlten Seifen nicht mehr möglich ist, sodaß nach niger Zeit die Seife ranzig wird. Seife, die praktisch voll rseift ist, wird auch maschinengekühlt so gut haltbar sein wie rmgekühlte Seife. Längeres Sieden der Seife mit größerem kaliüberschuß wird zur Abstellung des Übels führen. *Br.*

— Der angegebene Fettansatz gibt bei richtiger Arbeit auch i Verwendung von Kühl-Pressen unbedingt einwandfreie und ltbare Seifen. Enthält die Seife tatsächlich 0,3 bis 0,5% Neutral- tt, so ist dies allerdings viel zu viel, doch müßte dieses Er- bnis erst nachgeprüft werden, da den meisten diesbezüglichen nalysen-Methoden Fehler anhaften, die in Anbetracht der ab- lut sehr kleinen Neutralfettmenge ein völlig falsches Bild geben nnen. Die aufgeführten Fehler im Fertigfabrikat lassen sich t Sicherheit beseitigen, und ich empfehle, sich wegen An- endung eines geeigneten Verfahrens unter gleichzeitiger Ein- ndung von Mustern mit dem Laboratorium Dr. C. Stiepel in rbindung zu setzen. *Dr. B.*

858. Ihre Frage ist ein wenig naiv, denn daß flüssige eife nichts anderes als eine Seifenlösung in Wasser unter rschiedenen Zusätzen ist, weiß heute auch der Laie. Flüssige ifen werden zu verschiedenen Zwecken wie Haarwaschen, opfwaschen, zur Füllung von Seifenspendern als Händewasch- ttel, zu Rasierzwecken etc. hergestellt. Ein Ansatz für eine ssige Seife wäre: 5 kg Kokosöl, 4 kg Kalilauge 35° Bé werden i üblicher Weise bei 50° C unter Rühren miteinander ver- igt, dann bis zum Eintritt des Verbandes unter Selbst- itzung der Ruhe überlassen. Der klare Leim wird dann mit lfe von Phenolphtalein auf ganz schwach rot abgerichtet. Die fertiggestellte Seife wird in soviel einer klaren warmen Lö- ng von 10 T. Zucker und je 1 T. Pottasche und Kaliumchlo- r in 50 T. Wasser gelöst, als notwendig ist, um im Preise nkurrenzfähig zu sein. Die Preise sind sehr verschieden, je ch der erzeugten Qualität und schwanken etwa von 0,15 bis 0 RM pro kg. Die Fabrikation ist nicht ganz einfach, und es hört schon eine gewisse Erfahrung dazu, um allen den ver- hiedenen Anforderungen, als da sind Dickflüssigkeit, gute haumkraft, großes Reinigungsvermögen, Neutralität, angeneh- r Geruch, Blank- und Klarbleiben etc. gerecht zu werden. *M. B.*

859. Autolin ist mir vorläufig nur dem Namen, nicht er seiner Zusammensetzung nach bekannt. Da als Hersteller sselben auf dem Prospekt die verschiedenen deutschen Gly- infabrikanten genannt sind und da sich Glyzerin in ver- iedenen Stärkegraden als ausgezeichnetes Antifrostmittel be- hrt und als solches schon über 20 Jahre benutzt wird, so ist zunehmen, daß auch Autolin in der Hauptsache schön grün ärbtes Glyzerin ist. Wenn Sie sicher gehen wollen, so sen Sie das Produkt in einem Laboratorium untersuchen. *W. M.*

860. Um die bei der Rohtalgschmelze mit Was- r verbliebenen Rückstände (Grieben) zu halt- rem Futtermittel zu verarbeiten, können sie im Kessel rch langsames Rösten vom Wasser befreit werden; n erhält dadurch auch noch fettärmere Grieben, man nach entsprechendem Zusatz von Salz auf er Presse soweit als möglich vom Fett befreit. so hergestellten Grieben sind längere Zeit, aber nicht ernd haltbar. Um Dauerware zu erhalten, müßten sie durch traktion völlig entfettet, das Extraktionsmittel restlos ent- nt, die Grieben dann getrocknet und in pulverförmigen Zu- nd übergeführt werden, was sich natürlich nur mit den ent- echenden Einrichtungen durchführen läßt. *Dg.*

861. Es ist doch anzunehmen, daß die Waschsoda iden- h mit Kristallsoda ist und daß das kalzinierte Glaubersalz soweit zur Fabrikation Verwendung findet, als es zur Här- g der Kristalle notwendig ist. Andernfalls hätten Sie das ngenverhältnis von Soda und Glaubersalz angeben müssen. Ausbeute an Kristallsoda hängt in weiten Gren- von der Außentemperatur ab, sie ist im Winter wesentlich ner als im Sommer. Man findet in der Literatur häufig eine sbeute von 260% angegeben, doch kann diese nach meiner ahrung keine Jahresausbeute sein. Für Zwecke der Kalku- on ist es auch besser, mit niedrigerer Ausbeute zu rechnen als hoher, dann gibt es in der Wirklichkeit keine Enttäuschun- . Die Spesen lassen sich, wenn die näheren Arbeitsbedingungen, wie Löhne, Produktion, Einrichtung etc., nicht bekannt sind, nur ganz ungefähr berechnen. Die nachstehende Aufstellung ist daher auch nur als ganz approximativ aufzufassen:

1000 kg Ammoniaksoda	135,— RM
30 kg kalziniertes Glaubersalz	2,25 RM
Dampf, bezw. Kohle und Arbeitslohn, ca. 25% vom Material	34,30 RM
Säcke	15,— RM
Reparaturen, Amortisation, Gehälter usw. minimal	10,— RM
Ausbeute ca. 2400 kg Kristallsoda	196,55 RM.

100 kg kosten demnacch 8,20 RM.

Die offizielle Notierung lautet auf 8,50 RM.

Wie Sie sehen, ist der Verdienst ein äußerst knapper; dazu kommt, daß der offizielle Preis recht häufig noch wesentlich unterboten wird. Wenn Sie die Soda direkt vom Syndikat kaufen können, wird der Einstandspreis etwas niedriger sein, sodaß bei erhöhter Ausbeute, was ja möglich ist, auch die Gestehungskosten sinken und der Verdienst steigt. Immer aber bleibt das Kristallsodageschäft ein recht wehes Geschäft. *M. B.*

862. Die Herstellung von „Schmierseife" aus Feurioseife, also die Verwässerung einer Kernseife ist eine Reminiszenz aus der Zeit der Warennot. Wenn der „Fabrikant" dieses Produkt selbst verhausiert, so können Sie rechtlich nur dann gegen ihn vorgehen, wenn er keinen Hausier- oder Wandergewerbeschein besitzt. Gegen die Pantscherei selbst gibt es kaum eine rechtliche Handhabe. Hier nützt bloß Aufklärung des kaufenden Publikums, evtl. ein gemeinsames Vorgehen der geschädigten Geschäfte, um die Feurioseife liefernde Firma zu veranlassen, die Lieferung an den „Schmierseifenfabrikanten" einzustellen. *R.*

863. Ein verseifbares, wasserlösliches und restlos auswaschbares Webstuhlöl erhalten Sie z. B. durch Schmelzen von 7,5 T. Olivenöl, 12 T. Schweinefett und 30 T. Talg, worauf die geschmolzene Masse mit einer siedenden Lösung von 3 T. 25°iger Natronlauge und 0,5 T. Pottasche in 47 T. Wasser verseift wird. *Kr.*

864. Daß das am Boden des Lösekessels lagernde und mit Wasser übergossene Ätznatron sich nicht löst, wird daher kommen, daß die in der unmittelbaren Umgebung des Ätznatrons befindliche Lösung gesättigt ist und durch ihre spezifische Schwere das Ätznatron von der Zufuhr frischen Lösungsmittels abschließt. Wenn durchgerührt wird, sodaß die gesättigte Lösung sich mit dem darüberstehenden Wasser vermischt, wird auch die Lösung des übrigen Ätznatrons, das oberflächlich auch wahrscheinlich in ein schwerer lösliches Hydrat übergegangen ist, vor sich gehen. Am schnellsten löst man solche großen Mengen Ätznatron, indem man sie in das Wasser einhängt oder soweit einbringt, daß sie gerade vom Lösungsmittel bedeckt sind. Die entstandene Lösung sinkt dann zu Boden, wodurch der zu lösende Körper immer mit dem am wenigsten gesättigten Lösungsmittel in Berührung kommt. *M. B.*

865. Bis in alle Einzelheiten läßt sich die Herstellung imprägnierter Putztücher im Rahmen des Fragekastens nicht beschreiben, dazu reicht der Raum nicht aus. Wiener Kalk, Kieselkreide oder Englischrot werden in Wasser aufgeschlämmt, das Gewebe wird darin getränkt, getrocknet, vom überschüssigen Putzmaterial durch Entstauben befreit und dann evtl. nochmals in einem 10%igen Seifenbad getränkt, um das Stauben möglichst zu vermeiden. Auch Tränken mit Wasserglas ergibt Putztücher, doch sind diese etwas scharf im Gebrauch. Die Rohmaterialien liefert Ihnen jede Drogen-Großhandlung. *M.*

866. Die Bildung von Kristallsoda aus kalzinierter Soda geht nach folgender Gleichung vor sich:

$$Na_2CO_3 + 10\,H_2O \longrightarrow Na_2CO_3 \cdot 10\,H_2O$$

Stöchiometrisch entstehen daher aus

106 Soda + 180 Wasser = 286 Kristallsoda

oder theoretisch aus 1 kg Soda 2,70 kg Kristallsoda. Praktisch erhält man natürlich viel weniger, da nur die Differenz der in der gesättigten Lösung und der bei der während der Kristallisation herrschenden Außentemperatur gelöst bleibenden Soda auskristallisiert. Siehe Antwort 861 in vorliegender Nummer. *M. B.*

867. Um Zubringer und Rohrleitungen einer Seifenkühlanlage von den verbleibenden Seifenresten zu reinigen, ist es ratsam, sofern das Ausdämpfen, wie Sie mitteilen, nicht genügt, sie unmittelbar nach Entleerung mit Wasser zu füllen und direkten Dampf bis zur Lösung einzuleiten. Die dabei entstehende Seifenlösung läßt sich für die nächsten Seifensude verwenden, sodaß die darin gelöste Seife nicht verloren geht. *Dé.*

868. Ein Liniment aus gleichen Teilen Leinöl und Kalkwasser läßt sich nicht stabilisieren, im Lauf der Zeit wird stets Entmischung eintreten. Dasselbe schrieb vor kurzem eine pharmazeutische Zeitschrift und riet gleichzeitig, das Liniment bei Gebrauch stets frisch herzustellen. *J. L.*

— Wenn das Leinöl etwas freie Fettsäure enthält, ist eine besondere Stabilisierung des Liniments aus gleichen Teilen Leinöl und Kalkwasser nicht nötig. *Gg.*

— Wenn Leinöl und Kalkwasser den Anforderungen des deutschen Arzneibuches entsprechen, so hält das Liniment daraus nach meinen Erfahrungen ohne Zusätze. Es handelt sich doch um das bekannte Mittel gegen Brandwunden? Dieses wird mit der Signatur „Vor dem Gebrauche umzuschütteln“ abgegeben. Zusätze sind in diesem Fall nicht gestattet, da sie reizend wirken könnten. Im übrigen sind die bekanntesten Emulsionsvermittler, die bei Herstellung medizinischer Präparate gebraucht werden, Gummi arabicum und Tragant. Die technischen Emulsionsvermittler, wie Türkischrotöl, Seifen, Hexalinseifen, kommen dafür nicht in Frage. *H. S.*

869. Die Erkennung des Akroleins in Speiseöl geschieht wohl am sichersten durch die Nase, denn der scharfe charakteristische Geruch des Akryl-Aldehyds läßt sich auch in kleinsten Mengen durch die stark reizende Wirkung auf die Schleimhäute noch erkennen. Es gibt m. W. keinen anderen empfindlicheren, chemischen Nachweis, der unter diesen Umständen auch gar nicht nötig ist, im Gegenteil dient der so heftig auf Nase und Augen wirkende stechende Geruch als Reaktion auf andere Körper (Glyzerin). Ich glaube, daß das Akrolein nicht von selbst in die Akrylsäure übergeht, sondern, daß es dazu eines Oxydationsmittels bedarf; wenn sich auch die Aldehydgruppe leicht zur Säure oxydieren läßt, so ist die Neigung zur Polymerisationsbildung (Disakryl) doch noch größer. *M. B.*

870. Lloyd's „Euxesis“. Nach *H. Mann*, „Die moderne Parfümerie“ erhält man ein gleichwertiges Produkt, indem man 7 kg Talgkernseife und 3 kg kalziniertes Glaubersalz in 72 kg Wasser bei 45—50° C auflöst und die Lösung zu 18 kg geschmolzenem frischen Rindertalg gibt, wobei man tüchtig durchrührt. Nach dem Erkalten empfiehlt es sich, das Produkt tüchtig zu schlagen, wonach beliebig parfümiert werden kann. Diese von M. Sterfan auf Grund der Analyse der Original-Rasiercreme ausgearbeitete Vorschrift hat sich praktisch bewährt. *Red.*

871. Ursol D ist nicht ein Salz des Paraphenylendiamins, sondern ein Oxydationsprodukt desselben, wobei die Oxydation auf der Faser vor sich geht. Die Zusammensetzung soll dem p-Aminodiphenylaminschwarz, einem kompliziert zusammengesetzten schwarzen Farbstoff mit 8 Benzolringen im Molekül gleichen. *Ch.*

872. Zum Bemalen von aus Seife hergestellten Weihnachtsmännern können Anilinfarbstoffe wohl verwendet werden, nur dürfen sie nicht wasserlöslich sein, wie es offenbar die von Ihnen verwendeten Farben waren. Da diese Farben schnell trocknen sollen, sind wohl Spirituslacke, die auch der Anforderung, nicht abwaschbar zu sein, entsprechen, geeignet. Fragen Sie doch einmal bei der I.-G. Farbenindustrie in Frankfurt a. M. an, die sicher brauchbare Vorschläge machen kann. *Br.*

873. An der Zusammensetzung Ihrer Bohnermasse ist nichts zu beanstanden. Daß sich jede Bohnermasse in einem belebten Kaufhaus schneller abtritt als in einem anderen Raum, ist einleuchtend. Sollte da nicht vielleicht die liebe Konkurrenz ihre Hand im Spiel haben, um Sie dort zu verdrängen? *W. M.*

874. Flüssige Bohnermasse wird in genau gleicher Weise hergestellt wie die salbenförmige, mit dem einzigen Unterschied, daß soviel Lösungsöl genommen wird, bis eben ein flüssig bleibendes Produkt erhalten wird. Ein solcher Ansatz lautet u. a.: 10 T. raff. Montanwachs, 2. T. Paraffin, 88 T. Terpentinöl oder Terpentinöl-Ersatz. *W. M.*

875. Bedienung einer Ölseiherpressen-Batterie. Diese Frage läßt sich bei so wenig genauen Angaben nicht beantworten, und dann liegt das viel an den örtlichen Verhältnissen. Vor allem müßte man wissen: 1. Meinen Sie den Bedarf an Arbeitskräften nur zum Pressen oder auch zum ev. Vortrocknen und Zerkleinern des Materials? 2. Welche Saaten verarbeiten Sie hauptsächlich? 3. Wieviel Pressen haben Sie im Betrieb? 4. Wie groß sind die Seiher? 5. Haben Sie Füll- und Vorpresse sowie Ausstoßer? Für die reine Preßarbeit sind in einer mittleren, gut eingerichteten Fabrik meist nur 2—3 Mann nötig. Dr. *K. Löffl.*

876. Eine glatte transparente Schmierseife aus Sonnenblumenöl mit einer Ausbeute von 270 % wird sich schwerlich ohne Mehl herstellen lassen, worunter dann selbstverständlich die Transparenz der Seife leiden muß. Sollte es aber wirklich gelingen, eine solche Seife ohne Mehl, nur mit Hilfe der üblichen Ausschleiflösungen oder mit Wasserglas herzustellen, wie man manchesmal hören kann, so wird der Zauber beim geringsten Temperaturwechsel zerfließen, sodaß der Fabrikant an diesem Produkt sicher keine Freude, aber umsomehr Ärger erleben wird. *A. S.*

877. Silberschmierseifen haben im ungefüllten Zustand meist einen um 45% liegenden Fettsäuregehalt, der sich durch weiteres Ausschleifen mit Lösungen, nicht zum Vorteil der Seife, noch um ein paar Prozente drücken läßt. Ihre Meinung, daß ein erhöhter Kernölzusatz zu Seifen eine niedrigere Ausbeute gibt, ist insofern richtig, als abgesalzene Seifen daraus einen relativ geringen Wassergehalt binden. *Rr.*

878. Zur Beschwerung von Vacheleder werden häufig Präparate verwendet, deren Hauptbestandteil gepulvertes Chlorbarium ist. Die Bezugsquelle für das vom Herrn Fragesteller genannte Beschwermittel „Akolrin“ ist mir nicht bekannt.

Ingenieur-Chemiker *Welwart*, Wien IX.

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreis gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Äthylenglykol.

Die günstige Prognose, die man in einem kürzlich an dieser Stelle[1]) veröffentlichten amerikanischen Referat dem Äthylenglykol als Glyzerinersatz für die Zukunft stellt, dürfte keineswegs in den Ausmaßen zutreffen, wie vielleicht vielfach angenommen wird. Es muß vor Hoffnungen dahingehend gewarnt werden, daß das Äthylenglykol voll und ganz an die Stelle des Glyzerins treten kann. Es mag sein, daß für nebensächliche Zwecke, wie z. B. als Autokühlerschutz, als Lösungsmittel für die Lackindustrie etc., das Äthylenglykol in gleicher Weise verwendet werden kann wie Glyzerin. Voraussetzung wär aber auch hier immer, daß es billiger als Glyzerin ist, was unter normalen Verhältnissen wenig wahrscheinlich erscheint, denn trotz aller Vervollkommungen, die hinsichtlich seiner Fabrikation in Amerika erfolgt sein können, muß es letzten Endes gegen ein Abfallprodukt, wie es Glyzerin nun einmal ist, unterliegen. Ausgenommen sind hiervon selbstverständlich Ausnahmezustände, in denen infolge von Materialknappheit etc. unnatürliche Preissteigerungen beim Glyzerin vorliegen.

In der Sprengstoffindustrie wird jedoch das Äthylenglykol das Glyzerin, d. h. Dynamitglyzerin, niemals verdrängen können. Die Sprengkraft der aus Äthylengykol hergestellten Explosivkörper ist weitaus geringer als die der aus Glyzerin hergestellten Dynamite. Vor allem, und das ist das wichtigste, ist die Sprengwirkung so gering, daß sie für die Anforderungen nicht ausreicht, die an die zur Verwendung gelangenden Sprengkörper überall heutzutage gestellt werden. Derartige Äthylenglykol-Sprengmittel können infolgedessen nur zum Vermischen, d. h. zum Verschneiden von Dynamiten Verwendung finden, die ihrerseits nur unter Verwendung von Glyzerin hergestellt werden können.

Der vielleicht geltend gemachte Vorteil, den die Äthylen-Verbindungen haben, nämlich die Herstellung niedrig gefrierender Dynamite zu ermöglichen, ist von durchaus untergeordneter Bedeutung, da derartige Dynamite nur für Steinbrüche erforderlich sind, während die übrigen Verbraucher ihre Sprengkammern unterirdisch, d. h. ohne Frostgefahr anlegen. Im übrigen ist dieser Zweck des Nicht-Gefrierens mit Leichtigkeit durch Verwendung von Monochlorhydrinen zu erreichen, deren Herstellungspreis, da aus Saponifikaten möglich, viel niedriger als der des Äthylenglykols ist.

Eine starke Skepsis ist demnach den amerikanischen Mitteilungen gegenüber, die sicherlich markttechnische Gründe haben dürften, durchaus am Platze.

Im übrigen kann man der Glyzerin-Industrie sicherlich nicht den Vorwurf machen, daß sie sich vollständig passiv verhält. Eine Industrie, die besonders hart heutzutage um ihre Existenz zu kämpfen hat, kann sich etwas derartiges nicht leisten.

Ebenso dürften auch hinsichtlich der Unterbringung des zukünftigen Anfalls an Glyzerin keine Gründe zur Beunruhigung vorliegen, da erfahrungsgemäß die Erzeugung seit langer Zeit nicht wächst, sondern ständig scharf fällt, während der Verbrauch mindestens konstant bleibt. Es ist hauptsächlich die Speisefett-Industrie, welche durch ihre billigen Abfallfettsäuren den Seifenfabrikanten sehr preiswertes Rohmaterial liefert, sodaß sie auf die Verwendung und Spaltung glyzerinhaltiger Neutralfette verzichten. Ebenso bedingt der Ersatz der Stearinkerze durch die elektrische Lampe, der in allen Ländern forciert vorgenommen wird, einen starken Rückgang in der Glyzerinproduktion infolge der rapide fallenden Erzeugung von Destillat-Fettsäuren, wie Stearin etc. *x.*

Technische Fortschritte in der Seifenindustrie.

Daß die Ausführungen des Herrn *Grosser* problematisch waren, diese Behauptung hat er mit seiner Entgegnung in Nr. 4[illegible] nicht entkräftet. Da er ohne Beweise aus Versuchen und aus der Praxis die Verseifung unter Druck rundweg als praktisch unbrauchbar bezeichnet und noch dazu die Einzelheiten der praktischen Durchführung nicht kennt, darf es ihn nicht wundernehmen, wenn ich ihm nichts schenkte. An den sonstigen Kenntnissen und der technischen Tüchtigkeit des Herrn *Grosser* habe ich und auch andere keinen Grund auf meine Entgegnung hin zu zweifeln.

Feststellen möchte ich nur noch eines, daß ich viel unpersönlicher geblieben bin als mein Gegner.

Dr. *K. Löffl*, Berlin O 27, Holzmarktstraße 21.

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 43, S. 758.



Der Chemisch-technische Fabrikan[t]

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang. Augsburg, 25. November 1926. Nr.

Die Reinigung gebrauchter Mineralöle.

Von Dr. *Typke*, Chem. Laboratorium der A.E.G. Transformatorenfabrik, Berlin-Oberschöneweide.

(Fortsetzung.)

An sonstigen Veröffentlichungen und Patenten auf dem Gebiete der adsorbierend wirkenden Stoffe sind noch zu nennen: *Evers*[12]) über die Anwendung von Fullererde und kolloidaler Kieselsäure, *Dreyfuß*[13]), Behandlung mit einem Gemisch eines oder mehrerer adsorbierenden Erden und eines oder mehrerer Elektrolyte, *Dreyfuß*[14]), Behandlung mit adsorbierenden Stoffen, z. B. einer Mischung von 60 Pfund Somiereserde, 35 Pfund Terra Siena, 2 Pfund K_2SO_4 und 3 Pfund $Al_2(SO_4)_3$, *Darco Corporation*[15]), Behandlung mit Fullererde nach Zentrifugieren. *Tremer* und *Benjamin*[16]) vermischen gebrauchtes Öl mit Kieselgur und filtrieren unter Druck. Selektive Lösungsmittel können ebenfalls zur Entfernung von Oxydationsprodukten aus gebrauchtem Öl dienen. Die Verwendung von Aceton ist schon länger bekannt.

Die Behandlung gebrauchter Isolieröle mit Methylalkohol hat *Frank*[17]) vorgeschlagen. Diesbezügliche Versuche[18]) haben tatsächlich eine starke Verminderung der Teerstoffe im Öl ergeben. *Stäger* weist jedoch darauf hin, daß die mit Methylalkohol behandelten gebrauchten Öle noch eine starke Neigung zur Schlammbildung besitzen.

Nach *Brunt* und *Schuyler-Miller*[19]) schlägt Zusatz von Metallresinat und Stearinsäure alle schädlichen Verunreinigungen nieder.

Für die Reinigung von Ölen, deren Oxydation schon einigermaßen fortgeschritten ist, muß man zu den eigentlichen chemischen Verfahren greifen. Die Verfahren, mit denen anscheinend tatsächlich gebrauchte Öle gereinigt werden, lassen sich in 3 Gruppen einteilen: 1. Behandlung mit Schwefelsäure, ohne Anwendung von Alkali, nur unter Nachbehandlung mit Fullererde, 2. Behandlung mit Alkali, und 3. kombinierte Behandlung mit Alkali und Schwefelsäure. Über die Behandlung mit Schwefelsäure und anschließend mit Bleicherde hat *Wischin* in seinem Kieler Vortrage berichtet. Das Öl wird nach seinem Vorschlage zunächst in einem Rühragiteur mit Schwefelsäure behandelt, in einem Klärbehälter absitzen gelassen und dann durch Bleicherde filtriert. Es darf vielleicht ergänzend hervorgehoben werden, daß die Behandlung mit Schwefelsäure zweckmäßig bei niedriger Temperatur vorgenommen wird. Im Gegensatz zu *Wischins* Vorschlag erscheint es jedoch vorteilhafter, das Öl nach der Schwefelsäurebehandlung mit der Bleicherde nach dem Mischverfahren zu behandeln, da dabei die zur Abstumpfung der Schwefelsäure notwendige Bleicherdemenge genauer dosiert werden kann und außerdem, wie schon vorhin hervorgehoben, die beim Mischverfahren anwendbare feinpulvrige Bleicherde ihrer größeren Oberfläche und des niedrigsten Preises wegen vorteilhafter in der Anwendung ist.

Hana[20]) hat Versuche zur Reinigung gebrauchter Turbinen- und Transformatorenöle mit Schwefelsäure und darauffolgender Bleicherdebehandlung nach dem Mischverfahren gemacht und ist zu befriedigenden Ergebnissen gekommen; die von ihm gegebene Kostenaufstellung mit 67 Mark für 100 kg Öl erscheint zu niedrig. Es sind darin verschiedene wichtige Posten, wie die Kosten für das Anwärmen bei der Bleicherdebehandlung und das Rühren, überhaupt fortgelassen, abgesehen davon sind die Kosten der Anlage und damit auch der Amortisation derselben viel zu niedrig eingesetzt.

Frank hob in der Diskussion zum Wischin'schen Vortrage in Kiel hervor, daß nicht nur einzelne bestimmte Absorptionsmittel verwendbar sind, wohl die Mehrzahl der bekannten Stoffe wirke nach den Erfahrungen gleichwertig. Daß man [...] Nachbehandlung von mit Schwefelsäure raffinierten Ölen mi[t] bayrischen aktivierten Erden säurefreie Öle erhält, ist von [ver]schiedenen Autoren[21]) hervorgehoben worden.

Die Behandlung stark saurer Öle nur mit Schwefelsäure [...] Fullererde, also ohne Laugung, erscheint nicht vorteilhaft.

Die Entfernung auch eines hohen Säuregehaltes aus [...] Öl ist möglich durch eine Behandlung mit Alkali[22]). Als [al]kalische Stoffe können Sodalösung, Wasserglaslösung und [Na]tronlauge angewendet werden. Die Verwendung der ent[spre]chenden Kaliverbindungen verbietet sich durch den höheren [...] derselben. Mit Soda allein, ohne Zusatz von Ätznatron, err[eicht] man nicht immer eine vollkommene Entsäuerung des Öles, [da]gegen ist dies mit Wasserglas und endlich auch mit Natronl[auge] möglich. Neben den sauren Stoffen werden bei der Laugung [...] asphaltartige Stoffe, die in der gebildeten Seifenlauge lö[slich] sind, aus dem Öl entfernt. Das Öl wird im Agiteur mit der L[auge] gerührt und absitzen gelassen. Die gebildete Seifenlauge [...] dann abgezogen und das Öl mit heißem Wasser ausgewas[chen]. Bei der Laugung und darauf folgenden Auswaschung treten [...] Emulsionsbildungen auf, deren Beseitigung schwierig ist. Es [...] hier nicht darauf eingegangen werden, da die Laugung ohn[e ...] von Nichtfachleuten nicht ausgeführt werden kann. Durch [...] Laugenbehandlung können auch sehr stark saure Öle vollstä[ndig] entsäuert werden, außerdem wird, wie schon erwähnt, auch [ein] Teil der asphaltartigen Stoffe entfernt. Die gebrauchten Öle [ha]ben nach der Behandlung mit Lauge eine sehr niedrige Säure[zahl] und meist auch eine niedrige Teerzahl, dagegen ist meist [die] Verteerungszahl noch hoch, weil gewisse, zu erneuter Oxyda[tion] Anlaß gebende Verbindungen nicht entfernt werden.

An Patenten auf dem Gebiet der alkalischen Stoffe sin[d zu] nennen: *Canadian General Electric Co.*[23]), das Öl wird [...] Rühren mit einer Wasserglaslösung behandelt, *Comp. Franç. [...] l'Exploitation des Procédés Thomson-Houston*[24]), das Öl [...] mit Wasserglas unter Zusatz einer Harzlösung und einer ge[rin]gen Menge Kolophonium behandelt. *Rhodes* und *Haon*[25]) [rei]nigen gebrauchtes Öl mittels Natronwasserglas, Zentrifugi[eren] und Destillation mit Wasserdampf. *Campbell*[26]) behandelt [...] einer wässerigen Lösung von NaOH, Na_2CO_3, $NaHCO_3$ [...] Naphta.

(Schluß folg[t].)

Rundschau

Aufarbeitung der sich bei der Raffination der Mineral[öl]derivate ergebenden Säureharze. (D. R. P. 433 854 v. 20. X. 1[...] *Carl Sautermeister* in Wiesbaden und *Friedrich Wilhelm* [...] Ploesti, Rumänien.)

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zur Aufarbeit[ung] der sich bei der Raffination der Mineralölderivate ergebe[nden] Säureharze in neutrale Bitumina, dadurch gekennzeichnet, [daß] die in den dekantierten Säureharzen enthaltene Schwefels[äure] mit Schwefelwasserstoff reduziert wird. 2. Verfahren nach [An]spruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der zur Reduzierung [ver]wendete Schwefelwasserstoff in der Masse selbst durch [un]mittelbare Zugabe von Schwefel gebildet wird.

Herstellung eines Enthaarungsmittels. (D. R. P. 436 149 v[...] XII. 1924. Dr. *Hans Benfey* in Berlin-Wilmersdorf.)

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eines [Ent]haarungsmittels für Gerbereizwecke, dadurch gekennzeichnet, [daß] man die Abgase der Schwefelkohlenstofföfen mit einer Lös[ung] von Schwefelnatrium bei Gegenwart von Kalk behandelt.

Enthaarungsmittel. (D. R. P. 436 150 v. 14. I. 1925. Dr. *H[ans] Benfey* in Berlin-Wilmersdorf.)

Patent-Anspruch: Enthaarungsmittel, bestehend [aus] einer Lösung von Natriumsulfhydrat in Verbindung mit Kalk [mit] einem Gehalt unter 1 Prozent Natriumsulfhydrat.

---

12) Ang. Chemie 38, S. 659.
13) F. P. 589 207.
14) E. P. 228 162.
15) A. P. 1 556 396.
16) A. P. 1 393 223.
17) Petr. XX, 1491, Erdöl und Teer 1926, 252.
18) *v. d. Heyden* und *Typke*, Allg. Öl- und Fettzeitung, 1924, S. 280, *Stäger*, Helv. Chimica Acta 6, 893.
19) Ind. and Eng. Chemistry 17, 416.
20) l. c.

21) *Eckart*, Ang. Chemie 1925, S. 885, *Belan*, Allg. [Öl-] und Fettzeitung, 1926, S. 280.
22) Vgl. *v. d. Heyden* und *Typke*, Elektrizitätswirtsc[haft] 1926, S. 150.
23) Can. P. 232 937.
24) F. P. 594 445.
25) Ind. and Eng. Chemistry 17, 25.
26) Can. P. 232 837.

'este Ausbesserungsmasse in Stangenform für Lackleder. (D. 436 010 v. 24. VI. 1925. *Dennis William Mullen* in Brock-.V. St. A.) Bei der Herstellung von Lacklederschuhen wird ein Schuh beschädigt oder verschrammt. Manchmal tritt Schaden als Riß in dem Lacküberzug auf, manchmal als oder Kratzer. Der Schaden wird in verschiedener Weise laßt, z. B. beim Strecken des Leders während des Span- auf dem Leisten oder durch Schrumpfen des Lacküber- oder durch Nachlässigkeit bei der Behandlung der ie usw.

ewöhnlich wird dieser Schaden dadurch ausgebessert, daß t die beschädigte Stelle mit Sandpapier abgerieben wird, en Lack zu entfernen und das Leder zu entblößen; dann die Masse, welche die schadhafte Stelle ausbessern soll, issiger Form aufgebracht. Dies geschieht gewöhnlich von ; der Arbeiter nimmt hierzu ein Stück weiches weitma-es Zeug (z. B. cheese cloth), wickelt es um den Zeige-, benetzt es mit der Flüssigkeit aus der Flasche und reibt eschädigte Stelle mit dem benetzten Tuch ein. Dieses Ein-, welches gewöhnlich im Kreise erfolgt, dient dazu, um usbessernde flüssige Masse in die Poren des Leders ein-ben, und nach dem Trocknen erzeugt die fortgesetzte Rei- eine polierte Fläche. Häufig muß man die zum Ausbessern nde Flüssigkeit ein zweites Mal anwenden, die aber dann andere Konsistenz hat, um der beschädigten Stelle den n Glanz zu geben. Dieses Ausbesserungsverfahren ist nicht angsam, weil man so lange reiben muß, bis die Flüssigkeit rocknen beginnt und vollständig trocknet, sondern auch oder weniger verschwenderisch, weil ein bedeutender Teil Ausbesserungsmasse durch das Tuch absorbiert oder ver-n wird und nur ein verhältnismäßig kleiner Teil des Fla-inhalts für die Ausbesserung selbst nutzbar gemacht wird.

ie vorliegende Erfindung betrifft eine feste Ausbesserungs-e in Stangenform für Lackleder und besteht aus einer Mi-g von Wachsen und Gummiklebstoffen, die bei einer Tem-ur unter 40° C weder ihre feste Form verliert noch g wird und nach dem Verreiben und Polieren auf der be-igten Stelle den gleichen Lackglanz hinterläßt, den das chädigte Lackleder besitzt.

s ist bekannt, ähnliche Mittel, wie Schuhwichse, in Kugel- herzustellen. Die Schuhwichse muß aber, da sie von Hand ugelform gebracht wird, pastenartig sein. Die temperatur-ndige Masse gemäß der Erfindung hat aber eine festere , sonst könnte sie nicht bis zu der angegebenen Tem-urgrenze so fest bleiben, daß sie auf der beschädigten verrieben werden kann.

as Ausbesserungsmaterial gemäß der Erfindung besteht, bereits bemerkt, aus einer Mischung von Wachsen und miklebstoffen, die in solchem Verhältnis gemischt sind, daß weiche Mischung entsteht, so weich, daß, wenn die Stange em Leder verrieben wird, die Masse auf das Leder über- aber nicht bei Temperaturen unter etwa 40° C verfließt klebrig wird. Dieses Ausbesserungsmaterial ist in gewissem bröcklig, ohne krümelig zu sein; es ist trocken und kann bei wärmstem Sommerwetter verwendet werden, ohne rlaufen oder klebrig zu sein. Wenn das Material einer hohen unterworfen wird, dann schmilzt es, wird halbflüssig, es in Formen gegossen werden kann. Die handelsübliche sind Stangen oder Stifte.

Will man ausnahmsweise das neue Ausbesserungsmaterial, tt in trockener Form auf den beschädigten Teil aufzubringen dann zu polieren, als flüssigen Glanzüberzug verwenden, so noch Alkohol in Überschuß zugesetzt. Es entsteht eine igkeit mit einem großen Gehalt an Alkohol und einem kleinen lt an Klebstoff. Wird diese Flüssigkeit auf die beschädigte aufgestrichen, dann verdampft der Alkohol schnell und rläßt einen Klebstoffüberzug mit hohem Glanz. Es ist dann notwendig, das Leder überhaupt noch zu polieren; nach ampfung des Alkohols ist die ausgebesserte Stelle über-t nicht von dem unbeschädigten Leder zu unterscheiden.

Patent-Anspruch: Feste Ausbesserungsmasse in Stan-orm für Lackleder, bestehend aus einer Mischung von sen und Gummiklebstoffen, die bei einer Temperatur 40° C weder ihre feste Form verliert noch klebrig wird nach dem Verreiben und Polieren auf der beschädigten Stelle gleichen Lackglanz hinterläßt, den das unbeschädigte Lack-besitzt.

Rabenvertilgungsmittel. Man legt kleine Fische aus, deren schnittenes Innere mit Phosphorbrei oder Strychnin be-ien ist. Dieser Köder wird von den Krähen gierig, von Hun-oder Wild nicht angenommen. (Nach *Andresen.*)

Ein absolut sicher wirkendes R a b e n g i f t ist Phosphorsirup. g Phosphor werden mit 400 g Sirup spl. im Wasserbad in der he geschmolzen und durch ständiges Schütteln bis zum Er- emulgiert. Dieser Sirup wird mit Ochsenblutkoagulum ge-ht und mit einem langstieligen Löffel bei geschlossener eedecke ausgelegt. Wirkung ist geradezu erstaunlich. (Apoth.-Ztg.)

Für die feuersicherere Imprägnierung von Dachleinen kommen zahlreiche Stoffe und Verfahren in Betracht. Nach *Keim* wird Leinwand zuerst mit einer Lösung von Magnesiumsulfat (5 kg auf 30 l Wasser) gut getränkt, getrocknet, mit einer Ätzbarytlösung gesättigt, wieder getrocknet und dann mit Wasserglas (1 l Kaliwasserglas mit 2 l Regenwasser verdünnt) behandelt. Nach nunmehriger Trocknung trägt man für Theaterdekorationen einen Malgrund auf, den man aus 1 T. Bariumkarbonat und 6 T. gepulvertem Marmor in 10 T. Kaliwasserglas (1 : 2 verdünnt) erhalten hat. Schließlich wird die wieder getrocknete Leinwand mit verdünnter Kieselfluorwasserstoffsäure (1 : 2 verdünnt) imprägniert. Beim letzten Trocknen kann man dann die Leinwand vorteilhaft mit erwärmten eisernen Walzen glätten. (Chem. Ztg.)

Unterscheidung von echtem und künstlichem Vaselin. Das neue Deutsche Arzneibuch läßt mikroskopisch bei 200facher Vergrößerung prüfen. Ein anderes Verfahren haben *Arnsanni* und *Rodano* in den „Annales de Chimie analyt." angegeben. Danach soll echtes Vaselin in einer Mischung aus gleichen Teilen absoluten Alkohols und Benzols warm gelöst beim Abkühlen keine oder nur sehr geringe ölige Abscheidungen zeigen, während Kunstvaselin eine mehr oder weniger kristallinische Abscheidung liefert. Sie lassen die Prüfung wie folgt vornehmen: In ein 3 cm weites Reagenzglas wird 1,0 g Vaselin gewogen und unter Erwärmen in 20 cm^3 der Alkohol-Benzolmischung gelöst. Die Lösung bleibt 24 Stunden bei 20° stehen. Kunstvaselin wird an einer flockig-kristallinischen Ausscheidung erkannt. Mit dieser Methode sollen noch 20 v. H. Kunstvaselin nachgewiesen werden können. (Apoth.-Ztg.)

Wasserdichte Gewebe. Geweben für wasserdichte Kleidung gibt man diese Eigenschaft durch eine Aluminiumseife, die auf der Faser niedergeschlagen wird. Diese Seife ist ein kolloidaler Körper, der in Wasser aufquillt und dadurch alle Poren dichtet. Diese Erscheinung tritt bei feuchtem Wetter ein, sodaß aus derartigen Geweben hergestellte Kleider wasserdicht sind. Feine Gewebe behandelt man mit Aluminiumformiat. Der Stoff wird mit einer Lösung dieses Salzes von 2° Bé getränkt, ausgepreßt und über angewärmte Rollen geführt. Hierbei verflüchtigt sich die Ameisensäure und Aluminiumhydroxyd bleibt zurück, das die gleiche Eigenschaft des Aufquellens hat. Gröbere Stoffe behandelt man mit einer Lösung von Marseiller Seife, die davon ungefähr 7—10 g im l enthält. Nach dem Auspressen kommt der Stoff in ein Bad von Aluminiumacetat oder -formiat; je nach der Wasserdichtheit, die man zu erzeugen wünscht, hat dieses Bad eine Stärke von 1—4° Bé. Auf der Faser schlägt sich dann die obengenannte Aluminiumseife nieder. Danach wird der Stoff in Wasser gewaschen und getrocknet, was gewöhnlich auf erwärmten Rollen geschieht. Zu allen Manipulationen benötigt man weiches Wasser, andernfalls schlagen sich Kalksalze nieder, die die Ursache von Flecken sind. (Olien en Vetten.)

Verwendung von Berlinerblau. Das Berlinerblau, das auch die weiteren Bezeichnungen: Preußisch Blau, Stahlblau, Bronzeblau, Gasblau, Mineralblau und unberechtigter Weise auch Pariser- und Miloriblau trägt, ist eine der wichtigsten blauen Körperfarben. Es wird nicht nur als reine blaue Farbe sehr vielseitig verwendet, sondern dient auch zur Herstellung der ebenso wichtigen grünen Farben: Chromgrün und Seidengrün, welche durch Mischung von Berlinerblau mit Bleichromat (Chromgelb) oder Zinkchromat (Zinkgelb) in verschiedenen Mengenverhältnissen, gewonnen werden. Als Körperfarbe ist es für Anstrichzwecke, als Ölfarbe und Wasserfarbe für künstlerische und gewerbliche Zwecke brauchbar; für Freskomalerei, Kalk- und Mineralmalerei ist es wegen seiner Unbeständigkeit gegen Alkali nicht verwendbar. Viel verwendet wird es in der Buntpapier-, Tapeten-, Wachstuch-, Linoleum-Fabrikation und in den graphischen Gewerben. Pastell- und Farbstifte, Tuschen werden damit hergestellt. Durch Kochen von Berlinerblau in Leinöl erhält man einen tiefschwarzen und glänzenden Lederlack, der zum Überzug der ledernen Helme, Bandeliere und Riemenzeuge dient. Man verwendet das Berlinerblau auch für die Färbung von Textilstoffen, indem man die Farbe auf dem Stoff entwickelt oder ihn damit bedruckt (Blaudruck). Auf diese Weise werden Militärtuche, Arbeitsanzüge, Schürzen, Kleiderstoffe gefärbt, die aus Seide, Wolle und Baumwolle bestehen können. Für diese letzteren Zwecke bedient man sich auch der wasserlöslichen Modifikation des Berlinerblaus, die auch in der Papierfabrikation zur Herstellung lichtechter blauer Aktendeckel, Packpapier für Zuckerhüte u. dgl. gebraucht wird. Früher diente das wasserlösliche Berlinerblau auch als Tinte, gegenwärtig bedienen sich seiner die Anatomen zur Injizierung von Adern- und Gefäßpräparaten. In den Handel kommt Berlinerblau trocken in Stücken und Pulver, ferner in wässerigem Teig, mit Öl gemischt und in in Wasser gelöster Form. (Farben-Ztg.)

Als Schilderlack für feuchte Keller hat sich eine 10 v. H. starke Lösung von Dammarharz in Schwefelkohlenstoff bewährt. Das Auftragen und Trocknen des Lackes muß unter Berücksichtigung der Feuergefährlichkeit und Giftigkeit des Lösungsmittels an einem luftigen Ort, am besten im Freien erfolgen. (Apoth.-Ztg.)

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 24.** (Hamburg 39, den 20. November 1926.) Die Öl- und Fettmärkte haben in der letzten Berichtsspanne eine gewisse Klärung erfahren. Zunächst setzte sich die Abschwächung noch weiter fort, dann zeigte sich Widerstand, und wir schließen zweifellos in erholter Stimmung. Auch die Nachfrage erscheint gebessert, und somit sind die Aussichten besser als seit längerer Zeit. In den Vereinigten Staaten hat sich Baumwolle behaupten können, was die hier ausgesprochene Ansicht einer Stabilisierung der Preise zu bestätigen scheint. Schmalz ging von \$ 12³/₈ auf \$ 11⁵/₈ zurück, um bei \$ 12 zu schließen. Baumwollsaatöl ging von \$ 8½ über \$ 7¾ auf \$ 8. Der Talgmarkt beginnt sich in New York der veränderten Lage anzupassen. Die Notierung ging in wenigen Tagen von \$ 8¾ auf \$ 7¾ zurück, scheint sich aber bereits wieder etwas zu befestigen. Der Londoner Markt bleibt undurchsichtig. Hier in Hamburg fehlt es an Vorräten, und für gute Qualitäten naher Ware werden volle Preise angelegt. Pflanzenfette sind mit Ausnahme von Palmöl nachgiebig und zeigen im Augenblick noch keine Ansätze zu einer Besserung. Leinöl hat geschwankt, ebenso wie der Saatenmarkt. Immerhin haben die Preise in England 15 sh, in Holland Fl. 1, in Harburg RM 1¼ gewinnen können. Man muß sich an die niedrige Preislage des Artikels erinnern, um die Bewegung zu verstehen. Es zeigt sich kein Druck in naher Ware, auch die Termine bleiben fest, da beträchtliche Blankoverkäufe stattgefunden haben, deren Eindeckung der Markt einstweilen nicht zuläßt. Eine besondere Steigerung erlebte Rizinusöl, welches sehr knapp und für die nächsten Monate stark gesucht ist. So erfreulich diese Besserungen für die weitere Entwicklung des Geschäftes sind, so sehr wird man sich vor allzugroßen Erwartungen in Bezug auf eine Wiederbelebung einer allgemeinen Waren-Konjunktur hüten müssen. Hierzu scheinen die wirtschaftlichen Verhältnisse der einzelnen Länder in keiner Weise angetan. Hier muß auf die schwächere Haltung wichtiger Produkte in Amerika, wie Getreide, Kaffee, Kautschuk, ausdrücklich hingewiesen werden. Wenn hiergegen Fettstoffe zurzeit eine Ausnahme bilden, so muß dies schon in der inneren Lage der Artikel, besonders der Speisefette begründet sein, um Bestand haben zu können. Hierin wird die weitere Haltung der Pflanzenfette und der Talgmarkt von ausschlaggebender Bedeutung werden. Sollten diese Momente auf den europäischen Märkten eine flauere Auffassung rechtfertigen, so dürfte die beschriebene bessere Stimmung in den Vereinigten Staaten nicht von Dauer sein. Man darf mithin die Vorsicht kaum außer acht lassen und Einkäufe auf längere Sicht wird man einstweilen kaum empfehlen können. Eine Vorausberechnung, wie sich die Marktlage nach Beendigung des englischen Kohlenstreiks gestalten wird, ist kaum möglich, obwohl es nicht an Stimmen fehlt, welche alsdann einen Aufschwung der Geschäfte in Aussicht stellen. Ist somit die Zukunft z. Zt. noch ziemlich unklar, so muß immerhin mit Genugtuung konstatiert werden, daß die Hoffnungen auf eine Besserung überall im Vordergrund stehen. Im Ölkuchenmarkt war die Stimmung etwas ruhiger; das Geschäft hat aber einen normalen Umfang beibehalten. Die Notierungen sind unregelmäßig, sind aber zum größten Teil unverändert bezw. etwas höher als vor 14 Tagen. Ich notiere für je 50 kg:

Sojaschrot Nov. RM 9,60, Dez.-Febr. RM 9,60, Harburger Fabrik.

Sojaschrot „Imperial" Nov.-Dez. RM 9,95, Jan.-April RM 9,90, Züllchow. Fabrik.

Harb. Leinkuchen Thörl Nov. RM 10,45, Dez.-Jan.-April RM 10,50, Harburger Fabrik.

Harb. Erdnußkuchen Thörl Dez.-Febr. RM 9,65, Harburger Fabrik.

Harb. Erdnußkuchen „Schlinck" Nov. RM 9,60, Harburger Fabrik.

Harb. Kokoskuchen „Thörl" Jan.-Apr. RM 8,50, Harburger Fabrik.

Manila Kokoskuchen Jan.-Febr. RM 7,65, Kaiwaggon Hamburg.

Harburger Palmkuchen Nov.-Dez. RM 6,95, Harburger Fabrik.

bolted Texas Baumwollsaatmehl ca. 50%, loko RM 9,30, Jan.-Apr. RM 8,90, Kaiwaggon Hamburg.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 20. November 1926.) Paris notierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 71.10 (ca. RM 144), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 84 (ca. RM 169), Dynamitglyzerin Nobel test D 21 \$ 49 (ca. RM 205,80). Die Preise sind mithin für Rohglyzerin 80% um £ 0.10, 88% um £ 1 und für Dynamitglyzerin um \$ 0,50 weiter zurückgegangen.

Wohl lag Anfang der Woche Nachfrage nach einem größeren Posten Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zur Lieferung von November bis in den Juni hinein vor und wurde bis zu £ 71.10 fest geboten, es erscheint jedoch fraglich, ob ein Geschäft zustande kam, obwohl hinreichend Angebote, allerdings zu einer Preisidee von ungefähr £ 73 auf dem Markte waren. Für D[illegible]mitglyzerin soll noch für Export ein Preis von ungefähr \$ [illegible] fob erzielt worden sein.

Im allgemeinen ist der Markt jedoch weiter sehr still, [illegible] seitens der Verkäufer werden Preise verlangt, welche wese[illegible] über den Weltmarktnotierungen liegen. So z. B. wurden für [illegible]ponifikat-Rohglyzerin 88% £ 85 bis selbst £ 88 gefordert.

Bezeichnend für die Gesamtlage ist der proportional nie[illegible] Preis für Dynamitglyzerin, was meine Annahme, daß unver[illegible]nismäßig große Vorräte in destilliertem Glyzerin in Europa [illegible]handen sein müssen und daß hierdurch trotz eines gew[illegible] Mangels an Rohglyzerin die Preise hierfür indirekt beeinflußt [illegible] herabgedrückt werden, zu bestätigen scheint.

Durch den langen Kohlenstreik in England ist dort entschi[illegible] auch der Glyzerinkonsum stark zurückgegangen, sodaß sich [illegible]land genötigt sah, in anderen Ländern zu Kampfpreisen A[illegible] für seine Destillate zu suchen und somit wieder den Absatz [illegible] die Absatzmöglichkeiten der Fabrikanten dieser Länder zu st[illegible]

Der heutige Weltmarktpreis für Unterlaugen-Rohglyzerin [illegible] von £ 71.10, also RM 144 entspricht auf 98,5%, also [illegible] Dynamitglyzerin entsprechenden Reingehalt umgerechnet, [illegible] 177,30, und die Notierung für Dynamitglyzerin ist \$ 49,00, [illegible] RM 285,80. Von dieser sich zwischen beiden ergebenden Sp[illegible] von RM 28,50 sollen Fracht vom Rohglyzerinhersteller bis [illegible] Destillateur, Destillationskosten, Destillationsverlust, Fracht [illegible] zum Verschiffungshafen, Zinsverlust sowie alle sonstigen Sp[illegible] bezahlt werden, und es liegt klar auf der Hand, daß kein [illegible]stillateur, selbst wenn er zum Weltmarktpreise kaufen [illegible] verkaufen könnte, ein Interesse an solchen Geschäften hat. [illegible] Wunder, wenn unter diesen Umständen, wozu der noch allge[illegible] äußerst schlechte Absatz in Destillaten kommt, nur äußerst w[illegible] Kaufinteresse für Rohglyzerin vorliegt.

Wir sind nun schon Ende November angelangt, ohne [illegible] Amerika, wie man es wohl erhofft hatte, erneut in stärke[illegible] Maße auf den Markt gekommen ist, im Gegenteil, nach den [illegible]botenen Preisen zu urteilen, scheint es Amerika mit Eindeckur[illegible] nicht so sehr eilig zu haben. Es ist wohl kaum zu erwar[illegible] daß in den paar Wochen, welche uns noch vom Jahressch[illegible]trennen, eine wesentliche Änderung zu erhoffen ist, [illegible] Amerika sich bei den anscheinend vorhandenen Vorräten [illegible] Destillaten jetzt reichlicher und günstiger in Dynamitglyzerin [illegible] in Rohglyzerin wohl eindecken könnte.

Nur eine stärkere Nachfrage in Destillaten und eine [illegible]besserung der Preise hierfür dürfte jetzt wohl auch wieder [illegible] lebhafteres Geschäft in Rohglyzerin herbeiführen, jedoch [illegible] nur dann, wenn sich die Preise hierfür auch den für Destil[illegible] erzielbaren proportional anpassen.

Horst Großman[illegible]

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarks** (18. November 1926.) Der Weltmarkt verkehrte bisher in zi[illegible]lich ruhiger Haltung. Wesentliche Änderungen der Versorg[illegible] Europas traten bisher nicht ein. Nach den Witterungsberich[illegible] vom La Plata ist dort abermals Frost eingetreten, währ[illegible] Regen als zur Sicherung der Ernte als notwendig bezeich[illegible] wurde. In den letzten Tagen wurde mitgeteilt, daß die Witter[illegible] ungewöhnlich kalt sei. Von größerer Beschädigung der L[illegible]saaternte wurde bisher nichts gemeldet. Nachdem der Streik [illegible] englischen Bergarbeiter beendet ist, besteht die Möglichkeit [illegible] Abbaues der Weltfrachten, sodaß auch für Ölsaaten und Pflanz[illegible]öle vielleicht Preisermäßigungen eintreten werden. Argentin[illegible] verschiffte in letzter Woche insgesamt 13 400 t Leinsaat, da[illegible] 6000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche insgesamt 8100 t a[illegible]schließlich nach Europa, Indien nach Europa 6425 t Leins[illegible] 775 t Rübsaat und 900 t Baumwollsaat, sodaß die schwimmen[illegible] Vorräte nach Europa aus 93 700 t Leinsaat, Rübsaat und Ba[illegible]wollsaat bestanden gegen 98 900 t in der Vorwoche und 1944[illegible] in der vergleichenden Vorjahrswoche.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Kalk[illegible] £ 17.7/6, neue Ernte April-Mai £ 16.15, Bombay £ 18.10, kle[illegible] Bombay £ 17.12/6, Plata £ 16.2/6, neue Ernte Januar-Febr [illegible] £ 15.1/3, Rübsaat Toria £ 19.5, Kottonsaat Bombay £ 7.1[illegible] ostafrikanische £ 10.2/6, Sesamsaat chinesische £ 24.5; Hu[illegible] Leinöl £ 31.10, Januar-April £ 31.7/6, Mai-August £ 31, Kotto[illegible] rohes Bombay £ 32, rohes ägyptisches £ 32.10, Rüböl £ [illegible] raffiniert £ 48, Sojaöl £ 35, geruchfreies £ 38.10, Palmker[illegible] gepreßt £ 40.15 je 1 t; Amsterdam: Leinöl vorrätig Fl. [illegible] Januar-April Fl. 35½, Rüböl Fl. 54 je 100 kg ohne Faß ab Lag[illegible]

Am deutschen Markt forderten Abgeber für rohes Lei[illegible] RM 73 bis 74, doppelt gekochtes Leinöl RM 75 bis 76, ro[illegible] Sojaöl RM 80 bis 81, Palmöl Lagos RM 79 bis 80, Kokosöl Cey[illegible] RM 92 bis 93 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Am Ölkuchenmarkt war das Geschäft im allgemeinen ruh[illegible] mit Ausnahme von Rübkuchen zogen die Preise erheblich an, [illegible] auch Futtermittel zum Teil etwas teurer waren. In Südwe[illegible]deutschland forderten Abgeber im Großhandel für Sojasch[illegible] brutto mit Sack RM 21 bis 21,25, Leinkuchen lose RM 21,75 [illegible] 22,25, Leinmehl brutto mit Sack RM 22,50 bis 23, Rübkuchen l[illegible] RM 14,50 bis 15, Palmkuchen lose RM 15,50 bis 15,75 je 100 [illegible] ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 18. November 192[illegible]) Leinöl war in der Berichtswoche recht schwankend. [illegible] Saatimporteure sind für schwimmende Saat eher fester [illegible]

timt, da in letzter Zeit sehr wenig Leinsaat abgeladen worden st Die Mühlen haben verhältnismäßig geringe Ölvorräte, und s st bei verstärkt einsetzender Nachfrage mit höheren Öl-rsen zu rechnen. Der Schluß kommt fest auf größere eng-s.e Saatkäufe, was auf die wahrscheinliche Beendigung des nischen Bergarbeiterstreiks zurückzuführen ist. Einige grö-e Abschlüsse sind für nächstes Jahr getätigt worden. S o j a-hat sich gegenüber der Vorwoche wenig im Preise geändert. Mühlen waren am Schluß der Woche bereit, kleinere Unter-ete anzunehmen. Geschäftstätigkeit sehr gering. E n g l. K o t-c ö l bleibt weiter unverändert im Preise. In diesem Artikel escht vollständige Geschäftslosigkeit, was auf die langsam chenden amerikanischen Kottonölpreise zurückzuführen ist. i n u s ö l. Die rapide Preissteigerung hält an. Greifbare e bleibt knapp angeboten. Die Nachfrage nach Öl für die en Monate im nächsten Jahr war sehr lebhaft, und es sind n verschiedene größere Abschlüsse getätigt worden. P a l m-k n ö l hat sich gegenüber der Vorwoche wenig geändert. Die fer verhalten sich infolge des flauen Marktes für tierische e abwartend. Gekauft wird im Augenblick nur der drin-elste Bedarf. Auch K o k o s ö l zeigte im Verlauf der Woche nachgiebiger. Das Geschäft bleibt nach wie vor gering. t s ä u r e n. Sojaölfettsäure wird etwas knapper angeboten. Forderungen schwanken zwischen RM 53 und 58 je nach lität. Die Preise für Kokos- und Palmkernölfettsäure beweg-sich unverändert zwischen RM 75 und 76. Für Loko sind die len ausverkauft. In Erdnußölfettsäure war das An-ot nach wie vor reichlich bei geringer Nachfrage. se zwischen RM 60 und 65 je nach Farbe. R i n d e r t a l g. hdem sich der Artikel in den letzten Wochen ziemlich gut alten hat, war die Marktlage in den letzten Tagen auch für gedrückt. Bedeutende Abschlüsse sind nicht getätigt wor-e Nahe Ware bleibt gefragt, während das Geschäft auf Ab-ung völlig ins Stocken geraten ist. Die gestrige Londoner tion zeigte denn auch ein entsprechendes Resultat. Von 1853 gestellten Fässern wurden nur 232 Fässer verkauft und r zu sh 10 bis £ 1 ermäßigten Preisen. P a l m ö l war auf e Termine gut gefragt bei unveränderten Preisen. E r d n u ß-zeigte keine wesentlichen Veränderungen. R ü b ö l wurde wie vor zu RM 93 angeboten. Für T r a n zeigte die Markt-das gleiche Bild der Vorwoche.

— (H a m b u r g , den 19. November 1926.) Leinöl, prompt . 74,75, Leinöl Jan.-März 74, Leinölfirnis 76,25, Palmkernöl, 86, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl Ceylon in Fässern Palmöl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92,50, Kottonöl, techn., raff., l. 87, Sojabohnenöl, roh 78, Leinölfettsäure 77, Kokospalm-fettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure 55 60, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure je nach Farbe -53, Rizinusöl I. Press., loko 94, Rizinusöl II. Press. 90, Rizi-öl DAB 5 104, Talg, südamerik. A 86—89, Talg, südamerik. A, wimmend 86, Talg, austr., fair colour 85,50, Talg, deutscher. 88—90, Hammeltalg, techn. 90, Schweinefett, techn., mittel-ig 80—82, Schweinefett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett Rüböl, roh 94,50, Abdeckereifett 66—71, Rohmedizinaltran, 78, Dorschlebertran, extra hell 73, Dorschlebertran, gelb 69, schlebertran, braunblank 60, Brauntran 46, Extraktions-35.

Die Preise verstehen sich in RM für 100 kg netto ein-ießlich Packung.

Die Leinölnotierungen wurden heute um RM 1,25 erhöht.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (H a m b u r g 1, den 18. November 1926.) Durch as größere Nachfrage konnten sich die Preise für Lokoware schwimmende Partien befestigen, während der Markt für adungspartien unverändert liegt. Ich notiere für Lokoware 77 bis 78 p. engl. ton, schwimmende Partien £ 76 bis 77, adung £ 72 bis 73 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (H a m b u r g 8, den 18. November 1926.) l m ö l: Der Markt ist im Laufe der letzten Woche etwas eschwächt, trotzdem Lagos-Palmöl sehr knapp ist. Das Ge-ift ist äußerst minimal, und wir notieren heute freibleibend folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.15, omey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.10, Kame-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 36.5, Liberia-Palmöl, wimmend auf Hamburg, gewöhnl. £ 31.10, Liberia-Palmöl, wimmend auf Hamburg, rot £ 32.10, Bissao-Plant.-Palmöl, wimmend auf Hamburg, £ 36.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palm-Dez.-Jan.-Abl., £ 36.15, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Jan.-r.-Abl., £ 36.17/6, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Ham-g, £ 30.10, 2%.

T a l g: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden von 3 aufgestellten Fässern 243 verkauft. Die Preise waren durch-nittlich um 15/- sh per ton niedriger. Die Notierungen sind zdem im allgemeinen unverändert, doch ist bei festem Ge-wohl 10/- sh billiger anzukommen. Wir notieren heute frei-bend wie folgt: Saladero-Digester-Rindertalg, loko £ 43.10, tadero-C. B. A.-Rindertalg, loko £ 43, austral. Mixed Tallow, colour, ab Freihafen £ 41, austral. Mixed Tallow II, no co-r, ab Freihafen £ 39.10, südamerik. Talg, etwas verschieden in Farbe, prompt von Holland, £ 42, dänischer säurefreier Rindertalg, prompt von Dänemark, RM 94, London Sweet Tallow, prompt von England, £ 42, Rayburn-Rindertalg, Nov.-Dez. £ 43, S. A. I.-Rindertalg, schwimmend £ 43.10, Home Melt Tallow, fair colour, prompt von England, £ 42.10, Anglo-Ur.-Extra Oleo Stock, schwimmend, £ 44.10. Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Wachse und Harze. (H a m b u r g 1, den 18. November 1926.) Obwohl in der vergangenen Woche einzelne große Abschlüsse in den verschiedenen Artikeln getätigt wurden, blieb doch die allgemeine Geschäftslage ruhig. P a r a f f i n: Die Nachfrage nach diesem Artikel hat sich gegenüber meinem vorhergehenden Bericht etwas lebhafter gestaltet, ohne jedoch die Marktlage zu beeinflussen. Ich notiere unverändert für greifbares und kurzfälliges Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,75 bis 13,85, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50 bis 12,75; Abladungs-Ware Tafelparaffin $ 13,50, Paraffinschuppen $ 12,50. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet nach wie vor $ 12,50. C e r e s i n: Hierfür zeigte sich kaum Interesse, ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. B i e n e n w a c h s: Wie von mir vorausgesagt, ist der Markt weiterhin außerordentlich fest, für Abladungs-Termine liegen keine Angebote vor. Ich notiere heute für Loko- und kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 177 bis 200 p. cwt., Abladungsware sh 175 bis 198 p. cwt., deutsches Bienenwachs kostet RM 4,10 p. kg. J a p a n w a c h s: Die Marktlage hierin ist unverändert geblieben; Loko- und kurzfällige Ware notiert sh 89 p. cwt., Abladungs-Ware sh 86 bis 88 p. cwt. K a r n a u b a w a c h s: Die Nachfrage für prompt greifbare und im Dezember eintreffende Ware ist wieder lebhafter, die Preise hierfür sind nur unwesentlich verändert. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 162 p. cwt., courantgrau sh 158 p. cwt. Für Abladungsware sind die Preise unverändert, und zwar je nach Termin sh 160 bis 157 für fettgrau und sh 156 bis 150 p. cwt. für courantgrau. M o n t a n w a c h s: Ich notiere unverändert RM 55. H a r z: Die letzthin erwartete Preissteigerung für franz. Harz ist ziemlich kräftig eingetreten, auch die amerikanischen Ablader haben nunmehr, wenn auch bis heute nur unbedeutend, ihre Preise erhöht, und man rechnet auch infolge Ablassens des englischen Kohlenarbeiterstreiks mit festeren Harz-Märkten. Ich notiere für franz. Harz „F/G" $ 11,50 bis 11,75, „H/J" $ 11,60 bis 11,85, Abladungsware „F/G" $ 11,30 bis 11,50, „H/J" $ 11,40 bis 11,60; amerik. Harz „F/G" $ 12,25 bis 12,35, „H/J" $ 12,35 bis 12,45, Abladungsware $ 12,20 bis 12,30.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg, brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

— (H a m b u r g , den 18. November 1926.) P a r a f f i n: Der Markt in greifbarer Ware hat sich in der Berichtswoche etwas erleichtert. Die Nachfrage war nicht mehr so dringend, dennoch sind die Preise ungefähr auf demselben Stand geblieben, und man notiert zurzeit wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/52° $ 13,75—14,20, amerikan. Schuppenparaffin 50/52° $ 13—13,25. C e r e s i n: Die Nachfrage war nicht unwesentlich größer. Preise unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin, naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. O z o k e r i t wie bisher, eher war die Nachfrage etwas stärker. Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172 bis 230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. B i e n e n w a c h s: Die Preise haben weiter nicht unwesentlich angezogen. Die Vorräte draußen scheinen effektiv gering zu sein. Forderungen fast jeden Tag der Berichtswoche von den Abladern erhöht. Greifbare Ware war überaus wenig vorhanden; Abladungsgebote wurden durchgängig abgelehnt. Die Notierungen sind z. Zt.: Ostafrika 180—185, Benguella 174—176, Brasil 190—200 sh p. cwt. K a r n a u b a w a c h s: Ruhig, aber preisbehauptend. Lokoware 170 sh per cwt., Forderungen für Abladungsware je nach Termin 168—160 sh per cwt. J a p a n w a c h s fester. Lokoware ca. 88—90 sh per cwt., Abladungsware 86—87 sh per cwt. M o n t a n w a c h s: Es wird gefordert: RM 55—50 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpakkung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (H a m b u r g , den 20. November 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

A m e r i k a n i s c h e s Harz, Loko-Ware: FGHJ 12,75 bis 12,90, KM 13 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,52½, KM 6,55, N 6,85, WG 7,37½, WW 8,55 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: N 13,20, WW 14,50, 3 A 15,75 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: F 12,20, G 12,25, M 13, N 13,25, WW 14,70, AAA 15,40 $ die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 11,20, XI 11,40, X 11,50, VIII 11,85, IV 13,55, III 14,10, Excels. 15,20 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 10,80, XI 11, X 11,10, IX 11,20, VIII 11,40, VII 11,50, VI 11,80, V 12,60, IV 13,10, III 13,85, II 14,30, Ic 14,50, Is 14,55, Ie 14,70, Excelsior 14,80 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 21/6 bis 24/- sh nach Qualität.

Portugiesisches Harz: mittel 11,85, tel quel 12 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 27/3, F/G 27/9, N 28/-, WW 36/-; französ. Harz F/G 25/6, WW 28/9, nom., sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Die Harzläger an unserem Platze füllen sich mehr und mehr; wohl war während der letzten Woche ein ganz guter Absatz zu verzeichnen, die neuen Zufuhren indessen waren größer. So kamen mit einem Dampfer von Jacksonville ca. 5000 Fässer Harz herein, andere Dampfer brachten ebenfalls einige tausend Fässer aus sonstigen amerikanischen Verschiffungshäfen. Außerdem legten spanische Verkäufer eine Anzahl Konsignationspartien nach hier und assortierten das hiesige Lager in allen Graden. Da die spanischen Preise durchweg am günstigsten liegen, hat sich in diesem Harz auch ein recht gutes Geschäft während der Woche entwickeln können, und es gibt heute bereits eine Anzahl inländischer Verbraucher, die das spanische Produkt dem französischen absolut vorziehen. Allerdings wissen die Franzosen auch nicht recht, wie sie sich bezüglich ihrer Preise stellen sollen. Es herrscht nach vorliegenden Briefen aus französischen Handelskreisen eine gewisse Unsicherheit bezüglich der Gestaltung der französischen Valuta. Man erwartet die Stabilisierung des Franken, nachdem Belgien in dieser Hinsicht ein Beispiel gegeben hat; man weiß aber noch nirgends, auf welcher Kurshöhe diese Stabilisierung vor sich gehen soll; scheinbar strebt man einen höheren Stand an als jenen, den man jetzt längere Zeit zu verzeichnen hatte, die starke Besserung des Franken während der letzten 8 Tage — die im übrigen vielerseits pessimistisch betrachtet wird — deutet darauf hin. Nebenbei fehlt es auch nicht an Stimmen, die annehmen, daß seitens der maßgebenden französischen Kreise eine Re-Valorisierung des Franken geplant sei anstatt der Stabilisierung. Solchen Ideen braucht man aber kaum besonderen Wert beizumessen, weil bei der ganzen französischen Finanzlage es ausgeschlossen erscheint, solche Pläne durchzuführen. Gerüchte dieser Art schienen auch mehr dem Zwecke zu dienen, für eine Stabilisierung einen möglichst besseren Stand der Währung zu erzielen, denn es leuchtet wohl ein, daß der Kursbesserung nur gedient wird, wenn die vielen Inhaber von Franken in Erwartung einer Rückvalorisierung mit Abgaben zurückhalten! Das französische Warengeschäft leidet bereits unter der erfolgten Besserung, es wird natürlich mit einer noch ganz anderen Krisis zu rechnen haben, sobald die Stabilisierung durchgeführt sein wird. In unserem Exportgeschäft macht sich bereits die Zurückdämmung der Dumping-Konkurrenz bemerkbar, und wenn wir bei der weiteren Entwicklung vorerst mit Frankreich geschäftlich einen Ausfall erleiden werden, so werden wir demgegenüber auf anderen Exportmärkten wieder gewinnen.

An den amerikanischen Harzabladungsmärkten herrschte während der ersten Tage der abgelaufenen Woche eine flaue Stimmung, die sich aber gegen Wochenschluß durch das Eintreffen größerer Inlandsfrage etwas besserte, sodaß schließlich ein leichter Aufgang bei den zurückgeschrobenen Preisen festzustellen war.

Auch die spanischen Ablader konnten ihre Preise wieder etwas heraufsetzen, ohne dadurch die gesuchten Verkaufsgelegenheiten zu verlieren. Die Zufuhren an den spanischen Produktionsplätzen lassen bereits merklich nach, wenn auch die Erzeugung in diesem Jahre durch das noch anhaltende günstige Wetter, sowohl in Europa, wie auch in Amerika begünstigt wird.

Die Franzosen wechselten mit ihren Preisen fortgesetzt, und die Forderungen der einzelnen Abladungsfirmen gehen zudem meist recht weit auseinander, was am besten das bereits eingangs Gesagte bestätigt. Teilweise will man eben auch nur in Franken verkaufen, wofür die Käufer bei uns aber ganz und gar kein Interesse haben.

Alles in allem scheint sich das Harzgeschäft mehr und mehr zu konsolidieren und auch für nächste Zeit einen regulären Absatz in Aussicht zu stellen.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 18. November 1926.) Kaum sind die neuen Preislisten der maßgebenden Mineralöl-Importeure an die Kundschaft heraus, als schon wieder eine Preiserhöhung im gleichen Ausmaß wie die letzte auf den Fersen folgt. Die Ursache hierfür ist die beispiellose Erhöhung der Seefrachten, während der Preis für pennsylvanis[illegible] Rohöl unverändert Dollar 3,40 pro Barrel lautet. Es notieren [illegible] Großhandel in RM per 100 kg, verzollt, einschließlich Faß ab D[illegible] den: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b/50 38,25—61, [illegible] Mineralschmieröl-Raff., Visk. ca. 2—16,5 b/50 39,50—55, Aut[illegible] für Sommer und Winter 43,25—65, Spezial-Autoöl mit Rizinu[illegible] Visk. ca. 8—22 b/50 72—180, Sattdampf-Zylinderöl, [illegible] ca. 220—240 36, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 4[illegible] bis 78,50, amerik. Filtered Zylinderöl 55—69,75, Maschine[illegible] Destillat, Visk. ca. 5—7 b/50 33—36, Vaselinöl, weißlich [illegible] weiß 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 30,75, Pu[illegible] ausschließlich Faß 23, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 1[illegible] Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezialautogetrie[illegible] fett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 24,75—30,50, Karbolin[illegible] 23, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 96, Rüböl, raff. 99, Klau[illegible] öl 170, Rizinusöl 101—110. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. [illegible]

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 19. November 19[illegible] *Knochenleim RM 82,50, *Lederleim RM 105, *Flockenle[illegible] leim RM 114, Terpentinöl, amerik. $ 30,50, Terpentinöl, fr[illegible] $ 28,75, Harz, amerik. FG $ 12,60, HJ $ 12,80, M $ 13[illegible] WG $ 15,50, Schellack TN orange sh 220, Schellack le[illegible] sh 250.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. [illegible]

Chemikalien. (Hamburg, den 19. November 1926.) Ameis[illegible] säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28,50, Ätzkali 88—9[illegible] 56,20—60,10, *Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 23,50, [illegible] riumkarbonat 98—100% 12, Bittersalz 4,35, Bleiglätte, rein 88[illegible] Bleimennige, rein 87, Bleiweiß, pulv. 90,50, Bleiweiß in Öl 94[illegible] Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalci[illegible] 70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115%[illegible] *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, gesc[illegible] 42, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 4,50, Essigsä[illegible] 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, For[illegible] aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubers[illegible] kalz. 7,50, *Kalialaunkristallmehl 17, *Kalialaun in St[illegible] ken 17,50, Kali, chlorsaures 54,50, Kalilauge 50° Bé 29 [illegible] 32,90, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,50, K[illegible] fervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 44, Naphtalin in Sch[illegible] pen 28, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale [illegible] Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottas[illegible] 96—98% 49,60—53,60, Salmiak, feinkrist 36,50, Salmiakgeist 0,[illegible] 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60—62% 17,50, Schwef[illegible] natrium 30—32% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, kr[illegible] 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 12, Tonerde, schwef[illegible] saure 17—18% 16, Wasserglas, Natron- 38—40° Bé 10,50, We[illegible] steinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für [illegible] 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in unverändert ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. [illegible]

*** **Vom Fastagenmarkt.** (18. November 1926.) Die Lage [illegible] den Holzmärkten war im großen und ganzen unverändert. [illegible] Bautätigkeit hat inzwischen wieder etwas nachgelassen, sod[illegible] der Bedarf von dieser Seite aus geringer geworden ist. [illegible] Großhandel kauft nach wie vor nur dringendsten Bedarf, weil [illegible] Absatzaussichten zu unbestimmt sind. Seitens der Kistenfabrik[illegible] wie auch der Faßfabriken wurde über schleppenden Eingang v[illegible] Aufträgen geklagt, abgesehen davon, daß die zu erzielend[illegible] Preise sowohl nach dem Inlande wie nach dem Auslande [illegible] wünschen übrig lassen. Die Preise für Holz im allgemeinen war[illegible] wie früher sehr gedrückt, Versuche zu Preiserhöhungen eb[illegible] nicht durchführbar.

Am Fastagenmarkt war das Angebot im allgemeinen ziemli[illegible] lebhaft, das Kaufinteresse jedoch unbedeutend. Hell- und Dunk[illegible] ölbarrels waren von Mitteldeutschland aus auch nach entlegen[illegible] Gebieten in größeren Mengen angeboten, während die Nachfra[illegible] mehr auf rein informatorische Ursachen zurückzuführen w[illegible] Der Handel forderte für Maschinenhellölbarrels reparaturfrei u. [illegible] fülldicht etwa RM 7,65 das Stück, während Hellölbarrels a[illegible] RM 6,85 das Stück sich stellten. Dunkelölbarrels waren sch[illegible] merklich billiger angeboten und kosteten etwa RM 5,80 das Stü[illegible] in Ladungen ab Lieferstation. Bei Abnahme größerer Meng[illegible] dürften kleinere Preisermäßigungen voraussichtlich zugestand[illegible] werden. Von Buttertonnen war größeres Angebot im Mar[illegible] welches die Käufer jedoch wenig interessierte. Gebrauchte rep[illegible] raturfreie Buttertonnen von etwa 1 Zentner Inhalt mit inliegende[illegible] Deckel würden ladungsweise zum Preise von RM 0,92 bis 0,[illegible] vielleicht auch noch etwas billiger geliefert werden. Der Pre[illegible] für unreparierte, gespreizte Tonnen stellte sich beim Bezu[illegible] größerer Mengen auf RM 0,65 das Stück frei Waggon Liefe[illegible] station. Für gebrauchte Butterkübel waren bei einem Inhalt v[illegible] etwa 50 Pfund als Preis 82 Pfg. und bei einem Inhalt v[illegible] 30 Pfund als Preis 65 Pfg. das Stück genannt. Fertig abgebunde[illegible] Buttertonnen aus Buchenholz mit sechs Holzreifen würden etw[illegible] RM 2,10 das Stück ab mitteldeutscher Station kosten.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

ter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Amsterdam, Lijnbaansgracht 210. N. V. Imporis „De Phenix". Handel in Fetten etc. Dir. C. A. Meijer.). Fl. 100 000.

† Berlin. Chesavon-Fabrik Chem. Techn. Pharm. Präpa G. m. b. H. Erwerb des bisher unter der gleichen Firma dem Gesellschafter Hermann Böhm betriebenen Fabrikasgeschäfts und Weiterbetrieb dieser Fabrik, Herstellung, rikation und Vertrieb von Seifen und sonstigen chemischnisch-pharmazeutischen Präparaten. Stammkapital 20 000 RM. chäftsführer: Kaufmann Hermann Böhm zu Berlin-Neukölln, rikant Eugen Franke zu Charlottenburg, Kaufmann Karl he zu Charlottenburg.

† Berlin. Butter- und Fett-Handels-Gesellschaft m. b. H. ndel und Vertrieb von Butter, Schmalz, Rinderfett und anen tierischen und pflanzlichen Fetten. Stammkapital 20 000 . Geschäftsführer: Kaufmann Walter Rotter zu Berlin-Licherg, Kaufmann Fritz Schilling zu Berlin-Kaulsdorf.

st. † Beverwijk, Pijpkade 24/26. N. V. Pronker's Fark van Olien en Vetten. Dir. H. F. Pronker. Kap. Fl. 30 000.

† Düsseldorf. Jahn & Co. Starrschmier-Gesellschaft m. b. Sitz: Reisholz bei Düsseldorf, Hospitalstraße 54. Fabrion von technischen Spezialölen und -Fetten. Stammkapital 00 RM. Geschäftsführer Paul Jahn, Chemiker in Reisholz.

† Hameln. Speiseölfabrik Theresienthal, G. m. b. H., Sitz Reher. Herstellung sowie An- und Verkauf von Öl und Öldukten. Geschäftsführer sind: Kaufmann August Kater, Kaufnn Hermann Kater, beide in Reher, und Kaufmann Hans dan in Hameln.

st. † Hoogkerk, Hoendiep. Gebr. Hofman, Ölschlägerei.

st. † Rotterdam, Rauwenhoffstraat 28b. Breugelmans van der Elst. Agentur und Kommission in Parfümerien und letteartikeln.

---

m. Aarhus, Dänemark. Gutsbesitzer Chr. Römer, Vordsmitglied, bis 1919 Direktor der Margarinefabrik Otto Mönl, feierte seinen 70. Geburtstag.

Berlin. Krefft & Arndt Dampfseifenfabrik G. m. b. H. Stammkapital ist auf 44 000 RM umgestellt.

Berlin. Holländischer Verein für Margarine-Fabrikation nschaffe, Muller & Co. m. b. H. Die Firma lautet fortan: garine-Werke Wahnschaffe, Muller & Co. m. b. H.

Dresden. Dresdner Speisefettfabrik A.-G. in Dölzschen. Grundkapital beträgt nunmehr 165 280 RM. — Georg Oest ie., Benzol-Vertrieb der Rhein. Stahlwerke, G. m. b. H. in sden, früher in Freudenstadt. Die Firma lautet künftig: tscher Benzol-Vertrieb der Vereinigte Stahlwerke A.-G., G. m. H. Gegenstand des Unternehmens ist es, in Diensten seiner ellschafter nach deren Weisungen deren Benzole, Homolo-, Motorenbetriebsstoffe und Schmieröle bezw. Schmiermittel ie andere Artikel zum Motorenbetrieb im Kleinverkauf zu reiben. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer Direktor Eddy sen. Geschäftsraum: Dresden, Hamburger Straße 29.

st. 's-Gravenhage, Mauritskade 33. N. V. Oliehandeltschappij. Firma aufgelöst.

Halle a. S. Die Chemische Fabrik Huth & Richter A.-G. Wörmlitz (A.-K. 405 000) bleibt wieder dividendenlos.

Hof. Am 20. November begeht der jetzige Privatier und ere Seifenfabrikant Herr Christoph Heinrich zusammen mit er Gemahlin Katharina, geborene Scherdel, als 60jähriges jubiläum das Fest der diamantenen Hochzeit. Als eine belere Gunst erfreut sich das Paar einer ausgezeichneten Rükeit. Herr Christoph Heinrich war 40 Jahre lang bis 1903 Iner der Firma Friedrich Heinrich, Hof. Ebenfalls 40 Jahre rte er den städtischen Kollegien an bis zur Revolution. ch seine strenge Reellität genossen seine Fabrikate, beson seine Textilseifen, das größte Vertrauen.

Kleve. Speise-Öl und Fettwerke A.-G. An Stelle des abfenen Kaufmanns Josef Cohen ist der Kaufmann Otto Theo in Kleve zum Vorstandsmitglied bestellt.

m. Kopenhagen. Die Kerzenfabriken O. F. Asp und Holmblad statten ihre Schachteln mit Stearinkerzen, um wechslung mit ausländischen zu verhindern, fortan alle mit Warenzeichen des geflügelten Stiers aus. — m. Mit einer tran-Ladung aus Australien für die Fabrik der Östasiatisk pagni traf der Dampfer „Oural" ein. — m. Herr Proku Holger H. Schou (an C. Schous Fabriker, Seifenfabrik) Hochzeit mit Frl. H. Rée, Tochter von Bankier J. M. Rée, — m. Levers Säbefabriker A.-S. setzte ihre Sunlight- auf 0,85 Kr. das Paket mit 2 Doppelstücken herab. — m. Parfümeriegeschäft La Brise ging von Johannes Petersen H. C. Petersen über.

Pforzheim. Ölfabrik Königsbach Hans Diefenbacher in igsbach. Kaufmann Paul Lang in Karlsruhe ist in das Geschäft als persönlich haftender Gesellschafter eingetreten. Offene Handelsgesellschaft seit 15. September 1926. Die Firma lautet jetzt: Hans Diefenbacher.

st. Rijssen, Jan ter Horststraat 19. Van den Berg's Oliehandel. Firma aufgelöst.

Spandau. Margarine-Fabrik Kurt Isserstedt, Spandau, Südhafen. Firma erloschen.

Vom Weltmarkt.

= **Der holländische Außenhandel in Öl und Seife etc. in den Monaten Januar bis September 1926.** Die Einfuhr von Ölen, Seifen etc. nach Holland betrug in den Monaten Januar bis September 737 952 Tonnen im Werte von 109,1 Millionen Gulden, während sich die Ausfuhr auf 410 018 Tonnen im Werte von 123,6 Millionen Gulden belief.

Im einzelnen stellten sich die Einfuhrziffern der wichtigsten Öle:

Baumwollsaatöl 6585 t im Werte von 2,9 Millionen Gulden, zumeist aus Gr.-Britannien und Ägypten.

Erdnußöl 21 007 t im Werte von 10,9 Millionen Gulden, zumeist aus Gr.-Britannien und Deutschland (5327 t, 2,7 M. G.).

Palmöl 8791 t im Werte von 3,5 Millionen Gulden, zumeist aus Gr.-Britannien und Nied. Ostindien.

Palmkernöl 2346 t im Werte von 1,1 Millionen Gulden aus Deutschland.

Kokosnußöl 2855 t im Werte von 1,5 Millionen Gulden, zumeist aus Nied. Ostindien und Deutschland (604 t, 0,3 M. G.).

Sojabohnenöl 33 122 t im Werte von 13,9 Millionen Gulden aus Japan.

Die Ölausfuhr weist u. a. folgende Zahlen auf:

Baumwollsaatöl 1827 t im Werte von 0,8 Millionen Gulden, zumeist nach Dänemark.

Erdnußöl 8503 t im Werte von 4,2 Millionen Gulden, zumeist nach Belgien, Gr.-Britannien, Norwegen, Schweden, Deutschland (1378 t, 0,1 M. G.).

Sesamöl 4126 t im Werte von 2,4 Millionen Gulden, zumeist nach den Ver. Staaten.

Leinöl 60 662 t im Werte von 21,3 Millionen Gulden, zumeist nach Deutschland (18 960 t, 6,7 M. G.), Gr.-Britannien, Ver. Staaten.

Palmöl 673 t im Werte von 0,3 Millionen Gulden.

Palmkernöl 5200 t im Werte von 2,5 Millionen Gulden, zumeist nach Deutschland (1212 t, 0,6 M. G.), Belgien, Ver. Staaten.

Kokosnußöl 38 741 t im Werte von 19,0 Millionen Gulden, zumeist nach Gr.-Britannien, Deutschland (5598 t, 2,4 M. G.), Belgien, Schweden, Dänemark, Norwegen.

Sojabohnenöl 10 992 t im Werte von 4,9 Millionen Gulden, zumeist nach Belgien, Norwegen, Italien, Österreich, Deutschland (950 t, 0,4 M. G.).

Die Einfuhr von Seifen betrug:

Parfümierte Seife 762 t im Werte von 752 000 Fl., zumeist aus Deutschland (193 t, 196 000 Fl.) und Frankreich.

Sonstige Hartseife 649 t im Werte von 319 000 Fl., zumeist aus Belgien, Gr.-Britannien, Frankreich.

Schmierseife 143 t im Werte von 49 000 Fl.

Textilseife 545 t im Werte von 187 000 Fl.

Die Ausfuhr stellte sich dagegen:

Parfümierte Seife 169 t im Werte von 146 000 Fl.

Sonstige Hartseife 2221 t im Werte von 769 000 Fl., zumeist nach Spanien.

Schmierseife 596 t im Werte von 171 000 Fl.

Textilseife 92 t im Werte von 20 000 Fl.

An Kerzen führte Holland ein: Stearin- 17 t für 10 000 Fl., Wachs- 18 t für 12 000 Fl., Kompositionskerzen 39 t für 23 000 Fl.; dagegen aus: Stearin- 293 t für 224 000 Fl. und Kompositionskerzen 923 t für 564 000 Fl., letztere zumeist nach Spanien, Ägypten und Argentinien. st.

Italien. Außenhandel in ätherischen Ölen und Parfümerien im ersten Quartal 1926. Die im folgenden wiedergegebenen statistischen Angaben des italienischen Finanzministeriums entnehmen wir d. „Die Chemische Industrie" der Zeitschrift „Rivista Ital. delle Ess. e Prof.".

Warenbezeichnung	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in kg*)	Wert in Lire	Menge in kg*)	Wert in Lire
Terpenhalt. äther. Öle:				
Agrumenöle	1 639	106 338	349 662	41 727 995
Nelkenöl	76	5 450	—	—
Pfefferminzöl	2 207	739 503	2 801	1 201 652
Rosenöl	14	42 300	—	—
Nicht besonders genannte Öle	12 830	1 142 237	2 045	138 484
Terpenfreie ätherische Öle und Essenzen	89	41 385	1 254	516 417
Terpene aus ätherischen Ölen	—	—	641	20 652
Synthet. Riechstoffe u. Bestandteile v. ätherischen Ölen	19 972	1 959 507	4 009	53 475

*) Wenn nicht anders angegeben.

Warenbezeichnung	Einfuhr		Ausfuhr	
	Menge in kg*)	Wert in Lire	Menge in kg*)	Wert in Lire
Essenzen für Liköre u. Parfümerien	134	20 370	125	14 250
Parfümerien:				
weingeisthaltige (dz)	176	1 191 927	76	302 720
nicht weingeisthaltige (dz)	896	2 707 232	60	135 996
Seifen:				
parfümierte (dz)	350	708 815	561	653 197
transparente:				
mit Weingeist (dz)	11	25 220	—	—
aller ander. Arten, aber ohne Weingeist (dz)	4	10 340	—	—

*) Wenn nicht anders angegeben.

Industrie des Auslandes.

Ölgewinnung in Rußland. Die Saatfläche von Flachs-, Hanf- und Sonnenblumensamen hat im Jahre 1925 den Vorkriegsstand bereits überschritten und betrug 4 590 000 Desj., das sind 78% mehr als 1903 bis 1913. In dem Gebiet der UdSSR. sind alle Formen der Öl-Industrie vorhanden; gleichzeitig mit den primitiven Handpressen und den Pressen mit Pferdeantrieb, die pro Tag 20 bis 30 Pud Samen verarbeiten, sind große moderne Ölmühlen, die täglich 1500 bis 2000 Pud verarbeiten, in Betrieb. Diese Ölmühlen befinden sich hauptsächlich an den Häfen, Eisenbahnlinien und wichtigen Verbrauchszentren, und ihre Produktion trägt ausschließlichen Warencharakter. Andererseits sind aber auch zahlreiche kleine bäuerliche Ölmühlen mit primitiver Ausrüstung und kleine landwirtschaftliche Fabriken mit etwas besseren Produktionsmitteln in den Rohstoffgebieten vorhanden. In der Vorkriegszeit dominierten die Großbetriebe, die drei Viertel der Rohstoffe verarbeiteten. In den letzten Jahren hat sich die Situation jedoch geändert; die Zahl der Großbetriebe ist nicht gestiegen, ein Teil der Fabriken war unbrauchbar geworden, während sich die Rohstoffbasis rasch erweiterte. Diese starke Disproportion zwischen der Produktionsfähigkeit der Großbetriebe und den vorhandenen Rohstoffmengen erklärt das rasche Wachstum der Heim-Industrie und der kleinen landwirtschaftlichen Ölmühlen. Im Jahre 1920 betrug ihre Zahl 17 000 gegen 10 000 im Jahre 1910. Die Zahl dürfte weiter gestiegen sein, wobei insbesondere kleine landwirtschaftliche Fabriken, die mit hydraulischen Pressen und Motoren ausgerüstet sind, errichtet wurden. In den letzten Jahren entwickelte sich die Ölgewinnung langsam, aber stetig, wobei das Schwergewicht von der primitiven Heim-Industrie auf modernere Formen halbindustriellen Charakters verlegt wurde. Die genossenschaftliche Verarbeitung beginnt eine immer größere Rolle zu spielen. Im April 1925 zählte die Statistik der Gewerkschaft der Nahrungsmittelarbeiter 915 registrierte Ölmühlen, von denen 204 genossenschaftlichen Charakter trugen. Im Jahre 1925 verarbeiteten die staatliche Groß-Industrie und die Genossenschaften insgesamt 40 bis 50% der Ernte, im Jahre 1924 36%. Der Oberste Volkswirtschaftsrat gibt die Zahl der staatlichen Ölmühlen mit 174 an, die mit 816 Pressen der verschiedensten Systeme ausgestattet sind und eine Produktionskapazität von 75 Millionen Pud im Jahre besitzen. Im allgemeinen ist die Ölgewinnung technisch noch wenig entwickelt; der größte Teil der Fabriken befindet sich in den Häfen (Odessa und Leningrad) und im Nordkaukasus. Die Pressen sind meist veraltet, die Arbeit wird zum Teil noch mit der Hand verrichtet, und in manchen Fabriken fehlt es an Filtern, Akkumulatoren, Pressen usw. In einzelnen Fabriken (Woronesh, Tambow, Gouv. Kursk) wurden die Fabriken in den letzten Jahren erneuert. Teilweise befinden sie sich noch in einem sehr abgenutzten Zustande. Für die nächsten fünf Jahre ist ein rasches Steigen der Anbaufläche von Sonnenblumen, Flachs und Hanf zu erwarten. Der Oberste Volkswirtschaftsrat schätzt die Anbaufläche für 1930 auf 6 Millionen Desj., das Ernteergebnis auf 220 Millionen Pud. Bei der Verarbeitung wird die staatliche Groß-Industrie, die ihre jährliche Produktion auf 120 Millionen Pud zu vergrößeren beabsichtigt, eine immer stärkere Rolle spielen. Für die Neuinstallierung und den Wiederaufbau der Fabriken wurde vom Obersten Volkswirtschaftsrat für die nächsten fünf Jahre ein Betrag von 25 Millionen Rubel festgesetzt. Ferner ist die Errichtung von 19 neuen Ölmühlen und Ölextraktionsbetrieben mit einer Produktionskapazität von 22,25 Millionen Pud in Aussicht genommen. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Aus der Kolophonium-Industrie der Vereinigten Staaten. Vor einiger Zeit fand die 29. Jahresversammlung der „American Society for Testing Materials" in Atlantic City statt. Einen großen Raum nahmen die Erörterungen über die Fragen der Gewinnung und Verarbeitung von Kolophonium ein. Es wurden hierüber mehrere Vorträge gehalten, aus denen wir im folgenden einige Einzelheiten wiedergeben.

C. F. Speh von der Vereinigung der Terpentin- und Kolophoniumproduzenten, New-Orleans, gab eine Darstellung über die Gewinnung dieser Rohstoffe. Mit der Gewinnung von Harzen durch Anzapfen lebender Bäume sind etwa 1500 Produzenten beschäftigt. Das Produktionsgebiet erstreckt sich über die südatlantischen und die am Golf gelegenen Staaten zwischen No Carolina und den Grenzen von Texas. 11% der Produzenten Harzterpentin stellen jährlich nur 100 Barr. und darunter 40% gewinnen je 250 Barr. und darunter und 80% bis 500 Barr. jährlich. Der größte Teil der Unternehmungen best also aus Kleinbetrieben, nur 20% der Produzenten haben e jährliche Produktion von über 500 Barr.

Meist wird das Rohterpentin in Kupferkesseln über frei Feuer, manchmal unter Zusatz von Wasser, abdestilliert. Erkenntnis der Vorteile der Dampfdestillation ist jedoch la sam im Wachsen begriffen. Eine Kontrolle der Eigenschaf des Kolophoniums, der Reinheit, Farbe und des Schmelzpu tes, ist für eine gesteigerte Verwendung in den Verbrauch industrien außerordentlich wichtig. Die Produzenten von Terp tinöl und Kolophonium prüfen die von den Verbrauchern stellten Anforderungen; sie sind bestrebt, Verbesserungen ein führen, soweit diese notwendig und durchführbar sind.

J. E. Lockwood von der „Naval Stores"-Abteilung „Hercules Powder Comp." sprach über Holzkolophonium. schilderte das Extraktionsverfahren zur Gewinnung dieses zeugnisses und die Bemühungen dieser Industrie zur Verbesseru der Eigenschaften des Holzkolophoniums. Der Verbrauch der Lack- und Farbenindustrie sowie in der Seifenindustrie nur gering, in der Papierindustrie ist er dagegen recht erhebli Den im Verhältnis zum Gesamtverbrauch von Kolophoni höchsten Verbrauch von Holzkolophonium zeigt die Linoleu industrie.

E. W. Fasig sprach über die Verwendung von Kolophoni zur Herstellung von Lacken. Den Kopalen ist Kolophonium Qualität unterlegen, es spielt aber trotzdem eine wichtige Ro weil einige vorzügliche Lacke daraus hergestellt werden könn Man verwendet dazu das unverarbeitete oder das zur Erhöhu des Schmelzpunktes vorbehandelte Kolophonium. Dieser Zw wird meist durch Zusatz von Ätzkalk oder Zinkoxyd erreic Außerdem wird es häufig mit Glyzerin behandelt, weil das diese Weise erhaltene Erzeugnis bei Verwendung von Ton gute wetterbeständige Lacke ergibt. (Die Chemische Industri

Handel und Verkehr.

Kanada. Verkauf pharmazeutischer und kosmetisc Präparate. Vor einigen Monaten hatten sich die Produzent von pharmazeutischen Präparaten mit den in diesem Zweig chemischen Industrie sich betätigenden Groß- und Kleinhändl zusammengeschlossen, um u. a. besonders auf die Preise reg lierend einzuwirken. Diese Vereinigung führt die Bezeichnu „Propietary Articles Trade Association of C nada", abgekürzt P.A.T.A. Am 10. August d. J. fand ne „Chemist and Druggist" in Montreal eine Versammlung Ausschusses dieser Vereinigung statt. Nach der Wahl des V standes wurden u. a. folgende Anträge angenommen:

Eingeführte Spezialitäten: Wenn ein auswärti Hersteller in Kanada eine Zweigniederlassung errichtet oder ein Vertreter ernennt, um auf dem kanadischen Markt einen der Schutzliste der P.A.T.A. stehenden Artikel abzusetz soll die P.A.T.A. mit Unterstützung ihrer juristischen Bera legale Schritte unternehmen, um den Verkauf dieses Erzeu nisses zu verhindern, falls es sich nicht in der für den kan schen Markt vorgesehenen Verpackung befindet.

Gemeinsames Vorgehen im Falle von Stre tigkeiten: Im Falle sich die Frage der gesetzlichen Zulässi keit dieser Organisation oder ihrer Tätigkeit erhebt, oder fa gegen ein Mitglied wegen der Zugehörigkeit zur P.A.T.A. od wegen der Durchführung von Beschlüssen der P.A.T.A. g setzlich vorgegangen wird, wird die Vereinigung den Fall übe nehmen und die Kosten bis an die Grenzen ihrer Leistung fähigkeit tragen. Falls die zur Verfügung stehenden Beträge nic ausreichen, wird der Ausschuß unter den Mitgliedern eine U lage veranstalten.

In der darauf folgenden Jahresversammlung der „Canadi Pharmaceutical Association, Inc." berichtete Sir William G Jones, der zum Vorsitzenden des Ausschusses der P.A.T. gewählt worden war, über die Entwicklung der P.A.T.A. Na seinen Ausführungen geschieht das Vorgehen der P.A.T. nur zum Schutze des Publikums. Die Schutzliste enthält 6 Artikel, sie sollte den Händlern bis Ende August zugeste werden.

Die von der P.A.T.A. herausgegebene Preisliste umfa mehr als 15 Seiten der Augustnummer des „Canadian Pharm ceutical Journal". Sie enthält u. a. Erzeugnisse von Allenbur Angier, Beecham, Carter, Coty, Fellows, Houbigant, Menley a James, Piver, Squibb, Vinolia, Wampole, Wander und Yardl (Die Chemische Industrie.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Zur Auslegung des Begriffs „lu dicht verschlossene Behältnisse" im Sinne der Ziffer 14, Abs. der Vorbemerkungen zum Warenverzeichnis. Welche Behä nisse als „luftdicht verschlossen" im Sinne dieser Bestimmu anzusehen sind, bestimmt das Warenverzeichnis zum Zollta in den Vorbemerkungen unter Ziffer 14 Abs. 4. Danach sind a

ftdicht verschlossen alle Behältnisse anzusehen, „bei denen zum nfachen Verschließen ausreichende Verschlußkörper (..Blechckel und dergleichen) zum Zwecke der Herstellung eines llkommen luftdichten Abschlusses noch durch besondere Vorchtungen verstärkt werden".

Die Bestimmung führt dann in Ergänzung dieser Vorschrift eiter aus: „Zu den luftdicht verschlossenen Behältnissen letzter Art gehören insbesondere: a) Behältnisse mit aufgeschrauben Verschlußstücken oder mit sogenannten Patentverschlüssen, sfern diese Verschlußarten durch elastische Zwischenlagen abgechtet worden sind."

Durch diese Bestimmung werden in rechtsverbindlicher Weise e derartigen Verschlüsse den luftdichten Verschlüssen im Sinne s Warenverzeichnisses zugewiesen. Damit ist auch der Begriff s ersten Absatzes „vollkommen luftdicht" erläutert; er deckt ch nicht mit dem Begriff in physikalischem Sinne, er ist weitert und umschrieben durch die Bestimmung unter Buchbe a. Es ist daher nur zu prüfen, ob ein Verschluß der beriebenen Art vorliegt.

Durch die Vorinstanz und das von der Beschwerdeführerin gelegte Warenmuster ist in einwandfreier Weise festgestellt, ß in dem zum Verschließen der Blechkanister verwendeten aufschraubbaren Blechdeckel eine Korkscheibe, das ist eine astische Zwischenlage, angebracht ist, die zum Abdichten des rschlußkörpers geeignet und dazu bestimmt ist. Ob die Verslußstücke im einzelnen Falle infolge ihrer mangelhaften Beaffenheit einen luftdichten Verschluß ermöglichen oder nicht, nicht Aufgabe der Nachprüfung durch die Zollbeamten, nachm die Voraussetzungen für die Anwendung der gesetzlichen stimmungen auf die beschriebenen Verschlußkörper erfüllt d.

In der Zuweisung derart verschlossener Behältnisse zu den tdicht verschlossenen durch die Vorinstanz kann daher ein chtsverstoß nicht gefunden werden. (Aus einem Urteil des ichsfinanzhofs vom 14. Juli 1926 A.Z.IV A 220/26 d. Reichsblatt.)

Dänemark. Zolltarifentscheidung. Zu Tarifnummer 270: „Garantol", eine Mischung von Calciumsulfat, -karbot und Wasserglas, zum Konservieren von Eiern besmmt, in einer Papiertüte, zusammen mit einem viereckigen ück Ölpapier in einem gleichen Papierumschlag, auf dem r Name der Ware, die Gebrauchsanweisung usw. gedruckt hen, verpackt.

Für sich allein eingeführt, fällt das Pulver unter Tarifmmer 4, zollfrei; wünscht der Deklarierende die Ware als nzes zu verzollen, ist sie wie vorstehend abzufertigen.

Rechtsprechung.

Die statistische Gebühr ist eine Verbrauchsabgabe. Ihre Berhnung für Mineralöl. Für in einem Tankkahn verladenes Miralöl der Tarifnummer 239 im Eigengewicht von 435 411,30 kg, s mit Begleitschein des Zollamts zu Hamburg vom 9. Juni 1925 s dem Freihafen dortselbst an das der Beschwerdeführerin, er Petroleumgesellschaft, gehörige Privatlager u. a. M. in ulau überwiesen wurde, hat die Zollabfertigungsstelle in W. r Berechnung der statistischen Gebühr das Eigengewicht nebst em Tarazuschlage von 25 v. H. zugrunde gelegt und demnäß 55 RM an statistischer Gebühr von der Beschwerdeführin angefordert. Mit der Anfechtung wandte sich die Beswerdeführerin gegen die Anwendung des Tarazuschlags und chte geltend, daß die statistische Gebühr nur nach dem Eigenwicht des Mineralöls hätte erhoben werden dürfen. Die Anhtung wurde vom Präsidenten des Landesfinanzamts durch fechtungsentscheidung als unbegründet zurückgewiesen. Die chtsbeschwerde ist zulässig und auch begründet. Für die Frage Zulässigkeit der Rechtsbeschwerde ist entscheidend, ob die stistische Gebühr, die nach § 11 des Gesetzes, betr. die Staik des Warenverkehrs mit dem Ausland, vom 7. Februar 1906 der Fassung der Verordnung vom 12. Februar 1924 von den riftlich anzumeldenden Waren zu entrichten ist, eine Steuer Sinne des § 1 der Reichsabgabenordnung ist und ob gegen e Erhebung das in §§ 217 Ziff. 2, 219 der Reichsabgabenordng vorgesehene Anfechtungsverfahren gegeben ist. Diese Frage aus folgenden Erwägungen zu bejahen: Das Gesetz, betr. Statistik des Warenverkehrs, bezeichnet zwar die von den riftlich anzumeldenden Waren zu entrichtende, in die Reichsse fließende Abgabe als Gebühr — statistische Gebühr —. r das Wesen der Abgabe ist aber, wie auch die Begründung § 1 der Reichsabgabenordnung sagt, nicht der Name, sondern Sache entscheidend. Ihrer Natur nach ist aber die statistische bühr keine Gebühr im Rechtssinne. Denn sie ist kein Entt für eine bestimmte, lediglich dem Anmeldepflichtigen zue kommende Leistung der in Anspruch genommenen Behörde. Tätigkeit, welche die mit der Statistik des Warenverkehrs mit n Ausland befaßten Behörden entfalten, dient nicht den besonen Interessen des einzelnen zur Entrichtung der Gebühr Verpichteten, sondern liegt im allgemeinen wirtschafts-, handelsd finanzpolitischen Interesse des Reichs. Aus diesem Grunde n sie auch nicht als Beitrag in dem Sinne gelten, daß die Veröentlichung des statistischen Materials den Zwecken der an dem Handelsverkehr beteiligten Kreise dient und die Gebühr als Gegenleistung nur diesen Kreisen auferlegt ist. Die statistische Gebühr, die gemäß § 11 des Gesetzes nach der Menge der angemeldeten Waren zugunsten des Reichs erhoben wird und für deren Entrichtung nach § 13 Abs. 2 des Gesetzes dem Reiche gegenüber derjenige haftet, der zur Zeit, wo die Anmeldung stattzufinden hat, Besitzer der Ware ist, dient zur Erzielung von Einkünften des Reichs und besteht in Geldleistungen, die allen, bei denen ein bestimmter Tatbestand zutrifft, auferlegt werden. Danach liegen die Voraussetzungen vor, die im § 1 der Reichsabgabenordnung für den Begriff der Steuer aufgestellt sind, sodaß die statistische Gebühr Steuer im Sinne der Reichsabgabenordnung ist (s. Begründung zu § 1 der Reichsabgabenordnung, Nr. 759 der Drucksachen der Verfassunggebenden Deutschen Nationalversammlung). Hieran ändert auch nichts, daß nach § 11 Abs. 6 des Gesetzes die statistische Gebühr bestimmt ist, die Kosten der Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland zu decken. Denn nach der Begriffsbestimmung der Steuer im § 1 der Reichsabgabenordnung ist es mit dem Steuerbegriff vereinbar, daß das Aufkommen aus der Steuer ganz oder teilweise zu bestimmten Zwecken verwendet werden kann. Tatsächlich enthielten oder enthalten auch andere Steuergesetze noch Vorschriften über die Verwendung der Steuern zu bestimmten Zwecken, so z. B. § 51 des früheren Weinsteuergesetzes, § 27 des früheren Biersteuergesetzes, § 118 des Gesetzes über das Branntweinmonopol, Kraftfahrzeugsteuer § 41 Abs. 2 des Finanzausgleichgesetzes. Ist sonach die statistische Gebühr nach § 1 Abs. 1 der Reichsabgabenordnung eine Steuer, so bleibt noch zu prüfen, ob sie als Verbrauchsabgabe im Sinne der Reichsabgabenordnung gilt. Hier kommt in Betracht, daß die Reichsabgabenordnung selbst, die lediglich Zölle und Verbrauchsabgaben einerseits und die Steuern anderseits scheidet, keine Begriffsbestimmung für die Verbrauchsabgaben gibt, sondern sich nur darauf beschränkt, für die Zölle und Verbrauchsabgaben (Verbrauchssteuern) in einzelnenen Paragraphen besondere Bestimmungen zu treffen, so z. B. §§ 76, 101, 121, 212, 217, 219, 370. Ein früheres Urteil des Reichsfinanzhofs hat bei Würdigung der Frage, ob die Kohlensteuer eine Verbrauchsabgabe im Sinne von § 217 der Reichsabgabenordnung ist, als der Verbrauchsabgabe wesentlich bezeichnet, daß das ihren Gegenstand bildende Erzeugnis während und mit der Erzeugung oder mit der Einbringung ins Inland in einen steuerlichen Nexus tritt; außerdem ist aber zur Begründung der Bejahung dieser Frage noch darauf hingewiesen, daß das für Verbrauchsabgaben vorgesehene vereinfachte Rechtsmittelverfahren wohl darin seinen Grund habe, daß die mit der Erzeugung und dem Vertrieb der unter steuerlicher Kontrolle hergestellten Verbrauchsgegenstände zusammenhängenden tatsächlichen Verhältnisse sachgemäß von der steuertecchnisch gebildeten, mit den wirtschaftlichen Verhältnissen und ihrer stetigen Entwicklung vertrauten Verwaltungsbehörde am besten beurteilt werden können. Nach dem Weinsteuergesetz vom 10. August 1925, das den Verkehrsakt der Lieferung und Entnahme von Wein sowie die Verbringung von Wein in den Geltungsbereich des Gesetzes als Gegenstand der Besteuerung bezeichnet, gleichwohl aber die Weinsteuer als Verbrauchssteuer erklärt, ist anzunehmen, daß der Gesetzgeber die steuerrechtliche Verstrickung nicht mehr als wesentlich erachtet für den Begriff der Verbrauchssteuer im Sinne der Reichsabgabenordnung. Dagegen läßt der Umstand, daß der Gesetzgeber die Weinsteuer trotz ihres Aufbaues als Verkehrssteuer ausdrücklich als Verbrauchssteuer bezeichnet, erkennen, daß er dem verwaltungsorganisatorischen Gesichtspunkt die ausschlaggebende Bedeutung für den Begriff der Verbrauchssteuer im Sinne der Reichsabgabenordnung beimißt. Das Gesetz über die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland regelt den Aufbau der Handelsstatistik in enger Anlehnung an die Zollvorschriften und unter Anwendung der durch sie geschaffenen Grundsätze, Begriffe und Unterscheidungen. Die Einsammlung des Urmaterials und teilweise auch seine Aufarbeitung ist Aufgabe der Zollbehörden. Diese haben auch die Beobachtung der Vorschriften des Gesetzes zu überwachen und Zuwiderhandlungen gegen dieselben zur Anzeige zu bringen. In betreff der Feststellung, Untersuchung, Entscheidung und Verjährung der Zuwiderhandlungen gegen die Vorschriften des Gesetzes sowie in betreff der Strafmilderung und des Erlasses der Strafen im Gnadenwege kommen nach § 17 Abs. 2 des Gesetzes die Vorschriften zur Anwendung, nach welchen sich das Verfahren wegen Zuwiderhandlungen gegen die Zollgesetze bestimmt. Die Bestimmung des § 13 Abs. 2, in der die Verpflichtung zur Entrichtung der statistischen Gebühr geregelt ist, entspricht den betreffenden Vorschriften über die Verpflichtung zur Entrichtung des Zolles im § 13 des Vereinszollgesetzes; ebenso finden die für die Prüfung der Zölle bestehenden Vorschriften auf die statistische Gebühr nach § 15 Abs. 1 des Gesetzes Anwendung. Bei Nacherhebung von zu wenig oder bei Vergütung von zu viel erhobener statistischer Gebühr greift das Verfahren hinsichtlich der Nacherhebung und der Vergütung der Zölle Platz (§ 48 Abs. 2 der Ausführungsbestimmungen). Auf die Verjährung der statistischen Gebühr finden die für die Zollgefälle geltenden Bestimmungen entsprechende Anwendung (§ 15 Abs. 2 des Gesetzes). Die Bemessungsgrundlage für die statistische Gebühr

ist die Menge der angemeldeten Ware. Diese Gestaltung der statistischen Gebühr, ihr enger Zusammenhang mit den Zollvorschriften sowie der Umstand, daß die Verwaltung der statistischen Gebühr und die Durchführung des Gesetzes, betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, in der Hauptsache Aufgabe der Zollbehörden ist, rechtfertigen die Annahme, daß die statistische Gebühr, auch wenn sie finanzwissenschaftlich den Verkehrssteuern nahesteht, steuerrechtlich als Verbrauchsabgabe im Sinne von § 217 Nr. 2 der Reichsabgabenordnung zu gelten hat. Danach ist die Rechtsbeschwerde zulässig. Sie ist auch sachlich begründet. Nach § 50 Abs. 5 der Ausführungsbestimmungen zum Gesetze, betreffend die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, vom 7. Februar 1906 (Reichsgesetzbl. S. 109) in der Fassung der Verordnung vom 12. Februar 1924 (Reichszollbl. S. 14) sind Flüssigkeiten, die anstatt in handelsüblicher Verzollung in eigens zu ihrer Beförderung eingerichteten Wagen ein- oder ausgeführt werden, als verpackte Waren anzusehen. In sinngemäßer Anwendung dieser Bestimmungen haben auch Flüssigkeiten in Tankschiffen als verpackte Waren zu gelten (s. Rundschreiben des Präsidenten des Statistischen Reichsamts vom 2. Oktober 1924 II 8311). Gemäß § 49 Abs. 3 der Ausführungsbestimmungen wird die statistische Gebühr bei verpackten Waren, sofern das Reingewicht angegeben ist, nach diesem, andernfalls nach dem Rohgewicht berechnet. Der Berechnung der Statistischen Gebühr ist sonach nicht das bei der Zollabfertigung festgestellte, sondern das in der Anmeldung angegebene (angemeldete) Reingewicht oder das Rohgewicht zugrunde zu legen. Zu erörtern bleibt noch, was im vorliegenden Fall der Einfuhr von in einem Tankfahrzeug verladenen Mineralöl aus dem Freihafen auf ein Zollager unter „angegebenem Reingewicht" zu verstehen ist. Nach § 1 Abs. 8 Satz 5 der Ausführungsbestimmungen ist bei der Einfuhr von Mineralölen auf eine Niederlage das Eigengewicht der Mineralöle — sonach ohne das Gewicht der Umschließungen und der zur Beförderung dienenden Behältnisse — anzumelden. Ein weiteres Gewicht braucht für die Statistik des Warenverkehrs nicht angemeldet zu werden. Daraus ergibt sich, daß bei der Einfuhr von Mineralölen in Tankschiffen auf Niederlagen nur das angemeldete Eigengewicht als das Reingewicht gilt und der Berechnung der statistischen Gebühr zugrunde zu legen ist. Gemäß § 3 Abs. 5 Satz 2 des Zolltarifgesetzes kann zwar nach Bestimmung des Bundesrats bei der Verzollung von Flüssigkeiten, sofern sie in nicht handelsüblichen und unmittelbaren Umschließungen eingehen, dem Eigengewicht der Flüssigkeiten das Gewicht der handelsüblichen Umschließungen hinzugerechnet werden. Auf Grund dieser Bestimmungen sind denn auch bei der Einfuhr von Mineralölen in Fahrzeugen (Kesselwagen, Tankschiffen usw.) Tarazuschläge festgesetzt worden (s. Zolltarif für den Dienstgebrauch der Zollstellen bei Tarifnummer 239). An einer entsprechenden Bestimmung fehlt es jedoch im Gesetz, betr. die Statistik des Warenverkehrs mit dem Ausland, und den Ausführungsbestimmungen hierzu für die Berechnung der statistischen Gebühr. Da auch aus dem Begriff des Reingewichts sich nicht ohne weiteres das Recht von Tarazuschlägen ableiten läßt, ist es nicht angängig, die im Zolltarifgesetz für die Verzollung vorgesehene Vorschrift auf die Berechnung der statistischen Gebühr anzuwenden. Die angefochtene Entscheidung, die das verkannt hat, unterliegt daher der Aufhebung. Bei freier Beurteilung ist die Beschwerdeführerin von der für den Tarazuschlag von 108 852,80 kg angeforderten statistischen Gebühr freizustellen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 30. Juni 1926 IV A 288/25.)

Verschiedenes.

Untersuchung des Tut-Ankh-Amen's Kosmetikum. A. Chaston Chapman und Dr. H. K. Plenderleith haben darauf aufmerksam gemacht, daß das Grab des Königs Tut-Ankh-Amen in Luxor von Dr. Howard Carter i. J. 1922 geöffnet wurde, nachdem es 3300 Jahre versiegelt war, und daß Versuche mit sterilen Lappen gezeigt haben, daß es bis zu seiner Öffnung frei von Bakterien war. Unter den vielen Objekten, die entdeckt wurden, befand sich auch ein kosmetischer Krug aus Kalkspat von besonderer Form, der eine gelblichbraune Fettsubstanz enthielt, die einen Geruch aufwies, der zuerst das Vorhandensein von Kokosöl vortäuschte. Es war hier eine einzig dastehende Gelegenheit gegeben, die Haltbarkeit einer Fettsubstanz zu studieren, die in Sterilität eine so lange Zeit hindurch aufbewahrt worden war. Die chemische Untersuchung des Materials zeigte, daß es fast vollständig organischer Natur war, indem es 1. aus einem Fettanteil bestand, der fast 90% des Ganzen ausmachte, 2. aus einem harzigen Anteil und 3. aus einem kleinen anorganischen Rückstand von Kalksalzen, die offenbar durch die Einwirkung von Fettsäuren auf das Material des Kruges entstanden waren. Die Fettsubstanz bestand teilweise aus gesättigten Fettsäuren der gewöhnlichen Fettsäurereihe, hauptsächlich Stearin- und Palmitinsäure, und teilweise aus den sog. „oxydierten Fettsäuren". Wenn man annimmt, daß die letzteren sich durch die Oxydati[on] von Fettsäuren vom Ölsäure-Typus gebildet haben, so würde [d]ie gefundene Menge darauf hinweisen, daß im ursprünglichen F[ett] 25—30 Prozent Olein oder andere ungesättigte Glyzeride [zu]gegen waren. Glyzerin war in freier und gebundener Form n[och] in dem Fettanteil vorhanden im Betrage von 5,46%, was 4,[..] des Kosmetikums selbst entspricht. Die Menge unverseifba[rer] Substanz war sehr gering, und es war unmöglich, die Gege[n]wart von Cholesterin, Phytosterin oder eines anderen äh[n]lichen kristallinischen Körpers zu entdecken.

Aller Wahrscheinlichkeit nach bestand das Kosmetikum u[r]sprünglich aus etwa 90% eines neutralen tierischen Fettes [u]nd etwa 10% eines Harzes oder Balsames.

(Chem. Age, August 1926, d. J. of Oil and Fat Industrie[s].)

Todesfälle in Automobilgaragen. Ab und zu gelangen in [d]ie Presse Mitteilungen von Todesfällen in Automobilgaragen, [f]ür die man weitschweifig nur die Erklärung abgibt, daß sie e[ntw]eder durch Alkoholrausch, Krämpfe, Erfrieren, Vergiftung [m]it Benzin u. dgl. entstanden sind. Dr. J. Dettling, ein Schwei[zer] Arzt, ist jedoch bei der Untersuchung solcher Todesfälle [zu] einem anderen Resultat gekommen.

Danach sind in den weitaus meisten Fällen die Unglück[s]fälle auf das Einatmen der kohlenoxydhaltigen Auspu[ff]gase des Motors zurückzuführen. Nach Dettling geht, wie I[.] Marcks, Gladbeck, in der Rheinisch-Westfälischen Zeitung m[it]teilt, beim Leerlaufen des Motors je nach den besonderen V[er]hältnissen Kohlenoxyd in Mengen von 2 bis 8 bis 14 Prozent [a]b. Sind nun bei leerlaufendem Motor in der Garage Türen u[nd] Fenster geschlossen, eine brauchbare Lüftung nicht vorhand[en], so treten alsbald Vergiftungsanzeichen, Übelkeit und Erbrech[en], Schwindel, Ohnmacht und Bewußtlosigkeit auf. Das ist gera[de] das Heimtückische des Kohlenoxyds, daß es weder dur[ch] Geruch noch Geschmack sein Opfer warnt. Erst d[as] Unwohlsein, das Erstickungsgefühl, veranlaßt den Vergiftet[en,] den Versuch zu machen, in frische Luft zu gelangen. Häufig [ist] es aber zu spät. Er fällt auf dem Wege zur rettenden Tür h[in.] Das giftige Gas, das schwerer als die Luft ist und daher [am] Boden in noch größeren Mengen lagert, als in den höher[en] Schichten, kann nun seine Wirkung entfalten. Wie alle Gif[te,] die häufig in kleineren Mengen aufgenommen werden, führt au[ch] Kohlenoxyd zu chronischer Vergiftung. Schon eine Luft m[it] nur 1 Prozent Kohlenoxyd genügt bei längerem A[uf]enthalt, um das Blut etwa zur Hälfte mit Kohlenoxyd zu sä[t]tigen. Herzklopfen, Kopfschmerzen, Schwächegefühl in den Be[i]nen, Ohnmacht stellen sich ein. Bei denen, die mit dem Leb[en] davonkommen, sind häufig schwere Nachkrankheit[en] die Folge. Außer länger anhaltenden Störungen im Allgemei[n]befinden wie Blutarmut, allgemeine Körperschwäche, hartnäcki[ge] Durchfälle, Knochenmarkentzündung, Nierenentzündung u[nd] Herzmuskelentartung zeigen sich Störungen im Bereich des Ze[n]tralnervensystems; ja sogar Geisteskrankheiten sind eine g[ar] nicht so seltene Folgeerscheinung.

Braucht es auch nicht sofort zu schweren Vergiftungse[r]scheinungen zu kommen, das Allgemeinbefinden leidet unt[er] diesen fortgesetzten kleinen Schädigungen doch. Manche Kran[k]heitserscheinungen, die zu dem großen Heer der nervösen g[e]rechnet werden, sind auf diese Schädigungen zurückzuführen.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

Die führenden Häfen der Welt. Folgende neun Häfen hab[en] im Jahre 1925 einen Handelsumsatz über 10 Mill. Tonnen g[e]habt: Newyork 19 654 000 t, London 17 161 000 t, Antwerp[en] 17 017 000 t, Rotterdam 16 059 000 t, Hamburg 15 336 000 [t,] Shanghai 15 142 000 t, Liverpool 13 273 000 t, Buenos Air[es] 12 306 000 t, Cherbourg 10 933 000 t. Während Hamburg 19[13] noch die zweite Stelle innehatte, ist es in der Nachkriegsz[eit] auf den fünften Platz verdrängt worden.

Deutsche Patentanmeldungen.

12i, 33. K. 96 188. Edmund Küchler, Frankfurt a. M., Mainz[er] Landstraße 164. Herstellung oder Wiederbelebung a[k]tiver Kohle. 12. 10. 25.

23c, 1. B. 124 758. Hermann Bensmann, Bremen, Böttche[r]straße 4/5. Verfahren zur Regenerierung gebraucht[er] Schmieröle. 25. 3. 26. — **23e,** 2. F. 59 928. Ernst Flamm und Dr. L. C. Kelber, Heilbronn a. N. Verfahren zur Herstellung von Flocken oder Bändern aus Mischunge[n] von Seifen und Salzen. 29. 9. 25.

Beilagen-Hinweis.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx für das Beiblatt W. Münder für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

[des] Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [Ver]bandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

[Be]zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

[An]zeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag. Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

[Er]scheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: [Red]aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[..] Jahrgang. Augsburg, 2. Dezember 1926. Nr. 48.

[Üb]er die Änderung des spezifischen Gewichtes von Seifen beim Vertrocknen.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 22. XI. 1926.)

Unter einem ähnlichen Titel hat vor einiger Zeit [K]r[is]ten[1]) bemerkenswerte Resultate über die Änderung des spe[zi]f[is]chen Gewichtes von Kernseifen beim Eintrocknungsprozeß [ver]öffentlicht. Es scheint mir aber, als ob zunächst bei der [Aus]wertung der Resultate und beim Ziehen weittragender [Schl]üsse aus ihnen Vorsicht am Platze wäre und zwar aus [fo]lgenden Gründen:

Die angeführten spezifischen Gewichte sind nur Durch[schn]ittswerte (lediglich bei der Versuchsreihe I scheint das [gew]ählte 228-g-Stück bei der ganzen Untersuchungsdauer das [glei]che geblieben zu sein) und zwar nicht nur deshalb, weil [Mitt]elwerte aus mehreren Probestücken genommen sind, die [d]a bei der verhältnismäßigen Kleinheit des Effektes nicht [so] miteinander vergleichbar sind, sondern vor allem deshalb, [weil] ein vertrocknendes Seifenstück, wie ich seinerzeit gezeigt [habe][2]), ein recht kompliziertes Gebilde verschiedenartiger Schich[te]n darstellt, sodaß etwa die Berechnung des spezifischen Ge[wich]tes in den verschiedenen Schichten eine mathematische Auf[gabe] wäre, die, wenn überhaupt lösbar, jedenfalls recht be[trä]chtliche Schwierigkeiten bieten würde. Die Untersuchungen [müs]sten demnach so durchgeführt werden, wie die Untersuchun[gen] der meisten übrigen Quellungskonstanten, nämlich an pul[verf]örmigen Seifen. Hiebei kommt dann natürlich nicht die [spezi]fische Gewichtsbestimmung mit der Archimedischen Wage [zur] Anwendung, sondern die Pyknometermethode[3]), die auch [ei]n noch etwas größere Genauigkeit der Messungsresultate [ve]rmittelt.

Weiterhin wäre es notwendig, die Zusammensetzung der [unte]rsuchten Seifenstücke genau bekannt zu geben, da Schwan[kung]en des (im übrigen aus den gegebenen Daten nur un[gena]uer zu berechnenden) anfänglichen Wassergehaltes sicher eine [gro]ße Rolle spielen, wie ich ja bei der Bestimmung des Per[man]ationskoeffizienten von Seifen gezeigt habe. Auch die Kennt[nis] der ursprünglichen Dimensionen wenigstens auf mm genau [wä]re wünschenswert, zumal dann aus der Tabelle I die Per[man]ation dieser Seife bestimmt werden könnte, was insofern [vo]n Interesse wäre, als diese Größe für Kernseifen mit einem [verh]ältnismäßig hohen Gehalt an Harz noch nicht gemessen [wurd]e. Hiezu würde aber auch die nähere Angabe der Aufbe[wahr]ungsbedingungen gehören, ob die Seife von allen Seiten [glei]chmäßig der Vertrocknung ausgesetzt war, welche Tempe[ratur] und vor allem welcher Feuchtigkeitsgehalt in dem zur [Auf]bewahrung dienenden Glasschrank herrschte; gerade die letz[te] Größe dürfte eine entscheidende Rolle spielen. Aus den von [Krist]en in Tabelle I angeführten Werten scheint hervorzugehen, [daß] die Luftfeuchtigkeit im Glasschrank nicht allzuweit vom [Umsc]hlagspunkt lag; gerade da aber spielen kleine Veränderun[gen], wie sie sich beim Herausnehmen der Seifen, ja sogar schon beim Öffnen des Glasschrankes einstellen, eine Rolle und schaffen mitunter unübersichtliche Komplikationen[4]).

Befremdend ist vor allem das Hauptresultat der *Kristen*schen Untersuchungen, daß sich das Volumen des vertrocknenden Seifenstückes verhältnismäßig rascher verkleinerte als das absolute Gewicht, was bedeuten würde, daß beim Vertrocknen (Entquellen) von Seifen eine Volumskontraktion und somit — Reversibilität des Vorganges vorausgesetzt — beim gegenteiligen Prozeß, bei der Wasseraufnahme (Quellung) Volumsdilatation erfolgen müßte. Nun zeigen aber alle Kolloide und Halbkolloide gerade bei der Quellung eine Volumskontraktion, die eine recht wesentliche Quellungskonstante ist und deren Größe definiert wird als Differenz zwischen der Summe: Ursprüngliches Volumen plus Wasservolumen, vermindert um das tatsächliche Volumen in cm³, wenn 1 g der trockenen Substanz eine bestimmte Wassermenge aufgenommen hat. Für Seifen ist diese Volumskontraktion meines Wissens noch nicht gemessen worden. Sie würde am besten bei gleichzeitiger Messung der übrigen Quellungskonstanten, wie oben erwähnt, an pulverförmiger Seife zu erfolgen haben[5]). Diese Untersuchungen sind recht langwierig und erfordern gewisse Hilfsmittel, die nicht so leicht zu beschaffen sind. Meine Versuche, sämtliche Quellungskonstanten an gut definiertem Material zu studieren, scheiterten bisher an der Unzulänglichkeit der Hilfsmittel des chemischen und physikalischen Staatsinstituts der hiesigen Universität.

Es ist aber aus theoretischen Gründen nicht einzusehen, warum gerade in diesem Punkte die Seifen eine Ausnahme von den übrigen Kolloiden machen sollten, da sie in ihrem Verhalten hinsichtlich der übrigen Quellungskonstanten qualitativ und quantitativ gute Übereinstimmung mit den sonstigen Kolloiden und Halbkolloiden zeigen.

Ich habe nun aus den Zahlen der Tabelle I versucht, die Volumskontraktion (bzw. -dilatation) zu berechnen; dies kann jedoch nur unter Voraussetzungen geschehen, deren Richtigkeit ich nicht überprüfen kann; so mußte von einem bestimmten ursprünglichen Wassergehalt ausgegangen werden, den ich nach den *Kristen*'schen Angaben mit 30% im ursprünglichen Zustande annahm, ferner daß der Wassergehalt nach 68 Wochen bei einem spezifischen Gewicht von 1,075 genau 10% betrug und daß schließlich der Grenzwert des spezifischen Gewichts, dem die Seife bei vollständigem Wasserverlust zustrebt, 1,08 sei. Unter diesen Voraussetzungen zeigt sich bei der Berechnung die Volumskontraktion von so geringer Größe, daß mir der Unterschied zwischen den tatsächlich gefundenen Voluminen und den aus der Summe: Ursprüngliches Volumen plus Volumen des aufgenommenen Wassers berechneten vielleicht doch von nicht hinreichender Messungsgenauigkeit herzurühren scheint. Immerhin war er aber vorhanden und zwar gerade im entgegengesetzten Sinne, wie er theoretisch zu erwarten gewesen wäre.

Was die Erklärung der spezifisch leichteren Rindenschicht anlangt, verweise ich auf die ähnlichen Erscheinungen und Erklärungen, die ich hinsichtlich des Permanationskoeffizienten von rasch gekühlten Seifen gegenüber dem von langsam erstarrten nachgewiesen habe (vgl. die in Fußnote 5 zitierte Ar-

[1]) *Kristen*, Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 39 und 40, S. 669—670 [u.] 689.

[2]) *Lederer*, Seifens.-Ztg. 1924, Nr. 43 und Z. f. angew. [Che]m. 1924, Nr. 39, S. 750 ff.

[3]) *Katz*, Kolloidchem. Beih. 9, 1 u. ff. (1917).

[4]) *Lederer*, Z. d. Deutschen Öl- und Fett-Ind. 1926, Nr. 33, S. 519.

[5]) *Lederer*, Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 31, S. 534.

beit). Interessant wäre, ob auch hier beim spezifischen Gewicht der Rinde ein Unterschied zwischen langsam erstarrten und rasch gekühlten Seifen nachzuweisen wäre. Rein physikalisch werden sich beide Erscheinungen wohl nicht erklären lassen; man wird nach dem derzeitigen Stand unseres Wissens kaum ohne Zuhilfenahme der Mizellartheorie eine Deutung versuchen können.

Weitere Untersuchungen auf diesem Gebiete, besonders in der angedeuteten Richtung sind also wünschenswert und wären sicher von großem theoretischen Interesse.

Bestimmung des freien Alkalis in den Seifen.

Von Dr. *J. Davidsohn*, Berlin-Schöneberg.

(Eing. 17. XI. 1926.)

Die Ermittelung des freien Alkalis in den Seifen ist das Schmerzenskind des Seifenanalytikers. Das Problem halten manche Forscher für so schwierig, daß sie an dessen Lösung nicht mehr glauben.

Die große Anzahl der in Vorschlag gebrachten Methoden zur Bestimmung des freien Alkalis in den Seifen ist sicherlich in erster Linie darauf zurückzuführen, daß das Problem immer noch ungelöst ist.

Ich habe mich bereits vor 19 Jahren mit dieser Frage beschäftigt, da ich in meinem Laboratorium wiederholt habe feststellen können, daß die existierenden Methoden zu ungenauen und zum Teil zu gänzlich unbrauchbaren Resultaten führen.[1])

Da in dieser ganzen Zeit keine zuverlässige Methode zur Bestimmung des freien Alkalis veröffentlicht wurde und da verschiedene Kreise, besonders Hersteller von Toiletteseifen und Textilseifen verbrauchende Industrien, lebhaftes Interesse für die Frage der richtigen analytischen Ermittelung des freien Alkalis in der Seife dokumentierten, habe ich mich entschlossen, mich mit dem Problem wiederum zu befassen.

Ich habe alle gebräuchlichen Methoden nachgeprüft und zwar die folgenden:

1. Konventionsmethode der „Einheitsmethoden des Verbandes der Seifenfabrikanten Deutschlands".
2. Chlorbariummethode nach *Heermann*.
3. Alkohol-Chlorbariummethode.
4. Die Aussalzmethoden.

Auf die Einzelheiten der Versuche soll hier näher nicht eingegangen werden. Ich verweise auf meine vor kurzem in der „Chemischen Umschau auf dem Gebiete der Fette, Öle, Wachse und Harze" (Heft 23, Seite 273—281) unter dem Titel „Bestimmung des freien Alkalis in den Seifen" veröffentlichte Arbeit. Es sei nur gesagt, daß die Versuche ergeben haben, daß nur die Alkoholmethode, aber ohne Filtration, bei Riegelseifen gute Resultate liefert; bei Schmierseifen jedoch versagte diese Methode vollkommen.

Ich habe mich daher mit dieser Methode eingehend experimentell befaßt und versucht, sie so auszubauen, daß sie auch bei Schmierseifen zuverlässige Ergebnisse liefert. Es wurden zahlreiche Versuche ausgeführt[2]), die zu einem sehr befriedigenden Ergebnis führten: Die Methode gestattet, das freie Alkali sowohl in den Riegelseifen, als auch in den Schmierseifen genau zu bestimmen.

Fassung der Methode.

1. Für Riegelseifen.

3—5 g Seife werden in 50—70 cm^3 95-prozentigem neutralisierten Alkohol in der Wärme (Rückflußkühler) gelöst und nach dem Erkalten mit $^1/_{10}$ normal Salzsäure gegen Phenolphtalein titriert.

Handelt es sich um sehr stark wasserhaltige Seifen, so wendet man wie bei den Schmierseifen (siehe unten unter 2) entwässertes Glaubersalz an und titriert mit $^1/_{10}$ normal alkoholischer Salzsäure.

1 cm^3 $^1/_{10}$ normal Salzsäure = 0,0040 g Ätznatron (NaOH).

Beispiel: Abgewogen 4,2010 g Seife. Zum Titrieren verbraucht 1,05 cm^3 $^1/_{10}$ normal Salzsäure. Demnach

$$\frac{1{,}05 \cdot 0{,}0040 \cdot 100}{4{,}2010} = 0{,}10\,\% \text{ Ätznatron (NaOH).}$$

2. Für Schmierseifen.

3—5 g Seife werden in 50—70 cm^3 95-prozentigem neutr[alisierten] Alkohol (Rückflußkühler) gelöst, erkalten gelassen mit 4—6 g entwässertem Glaubersalz (chemisch rein) [ge]mischt, wobei das Glaubersalz langsam in kleinen Portionen gesetzt wird. Hierauf wird mit $^1/_{10}$ normal alkoholischer S[alz]säure unter Verwendung von Phenolphtalein als Indikator titr[iert].

1 cm^3 $^1/_{10}$ normal Salzsäure = 0,0056 g Ätzkali (KOH).

Beispiel: Abgewogen 3,0031 g Seife. Verbraucht zum [Ti]trieren 1,50 cm^3 $^1/_{10}$ normal Salzsäure, demnach

$$\frac{1{,}50 \cdot 0{,}0056 \cdot 100}{3{,}0031} = 0{,}28\,\% \text{ Ätzkali (KOH).}$$

Die Einstellung der alkoholischen Salzsä[ure] geschieht am besten in der Weise, daß man etwa 10 g Salzs[äure] vom spez. Gewicht 1,19 mit 1000 cm^3 Alkohol von 95 % [ver]mischt und den Titer durch $^1/_{10}$ normal Lauge (Phenolphtal[ein]) feststellt. Die Kontrolle des Titers ist nach längeren Z[wischen]räumen erforderlich.

Über das Wasserbindungsvermögen gehärte[ter] Fette.

Vortrag, gehalten anläßlich der Hauptversammlung des Ver[eins] deutscher Chemiker zu Kiel 1926 in der Fachgruppe für F[ett]chemie.

Von Dr. *Kurt Brauer*, vereid. Chemiker, Kassel.*)

(Eing. 27. IX. 1926.)

Meine Arbeiten über das Wasserbindungsvermögen ge[här]teter Fette liegen schon einige Zeit zurück. Auf Anregung [von] verschiedenen Seiten, über dieses Gebiet etwas im Zusamm[en]hange zu hören, bin ich der Aufforderung des Herrn Vorsitz[en]den der Fachgruppe für Fettchemie gern gefolgt und will g[anz] kurz darüber einiges bringen. In der Kriegszeit wurden geh[är]tete Fette in Deutschland im großen Umfange auch in der M[ar]garine-Industrie verwandt. Da fiel es nun auf, daß bei ge[nau] demselben Fabrikationsgange, wie er bei Verwendung and[erer] Fette in der Margarine-Industrie angewandt wurde, die [mit] gehärteten Fetten hergestellte Ware einen höheren Wass[er]gehalt aufwies. Gerade bei Margarine hat man ja ein ty[pi]sches Zusammentreffen von Wasser und Fetten insofern, [als] nicht nur mit Milch, sondern eben in der Kriegszeit nur [mit] Wasser in der Kirne mit den erwähnten Fetten eine inn[ige] Emulsion erzielt wird, weiter auch dieses Gemisch dann w[ie]der mit Wasser versetzt oder, wie man sich ausdrückt, gedu[scht] wird, damit sich die erstarrte Fettmilch- bezw. Fettwass[er-]Emulsion ausscheidet. Schließlich wird bekanntlich durch P[res]sen das überschüssige Wasser aus der Margarine entfernt. [Hier]bei zeigte sich aber nun, daß, wenn man genau so stark pre[ßte] wie bei Verwendung anderer Fette, bei den gehärteten Fe[tten] immer mehr Wasser zurückblieb. Auf Grund dieser in der P[ra]xis gemachten Beobachtung stellte ich nun selbst einmal [in] einer mir dafür zur Verfügung gestellten Fabrik einige V[er]suche an. Ich habe darüber im Jahre 1916 bereits in der Z[eit]schrift für öffentliche Chemie[1]) ausführlich berichtet und h[ebe] daraus nur das Wesentliche hervor.

Zunächst hatte ich schon durch orientierende Labora[to]riumsversuche ein solches höheres Wasserbindungsvermögen [der] gehärteten Fette wohl festgestellt und dabei auch noch erm[it]telt, daß das Kartoffelmehl, welches ja der Margarine s[tatt] des Sesamöles seit der Kriegszeit beigemengt wird, nicht [die] schuldige Ursache sein konnte, wie man vielleicht hätte [an]nehmen können. In der Fabrik wurde nun vorerst einmal f[est]gestellt, wieviel Wasser überhaupt in der Kirne durch die e[in]zelnen Fette gebunden wurde, und zwar wurde von den geh[är]teten Fetten als typisches Beispiel gehärteter Tran und [ge]härtetes Leinöl verwandt, während zum Vergleich üblicher T[alg] genommen wurde. Dabei ergab sich, daß in der Kirne vom [ge]härteten Tran rund 40 %, vom gehärteten Leinöl rund 20[%], vom gewöhnlichen Talg rund 12 % Wasser gebunden wurd[e].

Nach den Duschprozessen wies die nunmehr abgeschied[ene] Margarine des gehärteten Trans zunächst einen Wassergehalt [vo]n rund 44 % auf, die des gehärteten Leinöls von rund 23 %, [die] des gewöhnlichen Talgs rund 21 %. Die nach dem Kneten [und] den weiter üblichen Operationen nunmehr fertiggestellte M[ar]garine ergab bei der Wasserbestimmung folgende Werte:

Margarine aus:	gehärtetem Tran	rund 25 %,
Margarine aus:	gehärtetem Leinöl	rund 18 %,
Margarine aus:	Talg	rund 12 %

---

[1]) *Davidsohn* und *Weber*, „Bestimmung des freien und kohlensauren Alkalis in den Seifen". Seifensieder-Zeitung 1907, Nr. 3 und 4.

[2]) Die Einzelheiten dieser Versuche sind in meiner Veröffentlichung in der Chemischen Umschau (siehe oben) niedergelegt.

*) Mitteilung aus der Öffentl. chemischen Untersuchung[s]station Dr. K. Brauer (Vereinigte chem. Laboratorien Dr. Uff[el]mann & Dr. Brauer, vorm. Dr. Wackenroder), Kassel.

[1]) 1916, Heft 14.

sser. Dabei ergab sich damals für die Margarine-Industrie ichzeitig, daß die Grenze für den Höchstwassergehalt in der , wo hauptsächlich nur gehärtete Fette zur Verfügung stan-, entsprechend höher gesetzt werden mußte, was dann auch h eine Bundesratsverordnung gesetzlich bestimmt wurde, in- der Wassergehalt auf 20% gesetzt wurde. Hierbei sei ich eingefügt, daß man natürlich in jetziger Zeit, wo wie- genügend Rohfette zur Verfügung stehen, ohne weiteres auch Verwendung von gehärteten Fetten imstande ist, eine Mar- ne herzustellen, welche keinesfalls den jetzt naturgemäß riger festgesetzten Wassergehalt von 16% bezw. 18% bei esalzener Ware überschreitet, weil man unter Berücksichti- g des Wasserbindungsvermögens der gehärteten Fette die chung der Rohfette dementsprechend einrichten kann. Durch erwähnten Versuche war aber nicht nur das Wasserbin- gsvermögen der gehärteten Fette einmal erwiesen, sondern, man sich die Zahlen noch einmal ansieht, geht eigent- schon daraus hervor, daß das Wasserbindungsvermögen der ärteten Fette nicht bei allen das gleiche ist. Denn das da- s bei den Versuchen in der Fabrik zum Vergleich genom- e gehärtete Leinöl band viel weniger Wasser als der Wal- . Es war auch auffällig, daß es bei Gerichtsverhandlun- u. dgl., die sich bezüglich des Wassergehaltes abspielten, Sprache kam, daß nicht immer bei den gehärteten Fetten so hohes Wasserbindungsvermögen festgestellt wurde. Um er Tatsache noch weiter nachzugehen, habe ich dann wei- Versuche vorgenommen, die von mir im Jahre 1922 in Chemiker-Zeitung[2]) veröffentlicht wurden.

Um den Unterschied des Wasserbindungsvermögens bei den elnen gehärteten Fetten festzustellen, habe ich eine Reihe ärteter Fette und zwar Hartfett aus Waltran, aus Sojaöl, Heringstran und aus Leinöl, welche Muster mir von Herrn *Normann* freundlichst zur Verfügung gestellt waren, mit sser in genau derselben Weise zusammengebracht, indem diese nicht nur mechanisch versetzte, sondern auch indem das Fett schmolz, es kurz vor dem Erstarren innig mit Was- verrührte und sowohl den Wassergehalt des entstandenen kuchens bestimmte, wie auch nach stärkstem Abpressen den lichen Wassergehalt. Dabei ergab sich folgendes:

tfett aus Waltran: Wassergehalt des Fettes selbst: 0%
asseraufnahme durch Verrühren des geschmolzenen Fettes mit Wasser: 89,39%
assergehalt des äußerlich trockenen Fettkuchens: 47,25%
assergehalt des Fettkuchens (durch Verreiben mit Wasser in der Reibschale ohne Schmelzen erhalten, wobei eine anscheinend trockene Fettmasse entsteht, bezogen auf letztere) 25,3 %
assergehalt nach starkem Abpressen: 23,1 %.

tfett aus Sojaöl: Wassergehalt des Fettes selbst: 0%
asseraufnahme durch Verrühren des geschmolzenen Fettes mit Wasser: 24,95%
assergehalt des äußerlich trockenen Fettkuchens: 19,80%
assergehalt nach dem Abpressen: 7,27%.

tfett aus Heringstran: Wassergehalt des Fettes selbst: 0%
asseraufnahme durch Verrühren des geschmolzenen Fettes mit Wasser: 18,58%
assergehalt des äußerlich trockenen Fettkuchens: 15,67%
assergehalt nach dem Abpressen: 9,91%.

tfett aus Leinöl: Wassergehalt des Fettes selbst: 0%
asseraufnahme durch Verrühren des Fettes mit Wasser: 96,26%
assergehalt des äußerlich trockenen Fettkuchens: 49,05%
assergehalt nach dem Abpressen: 5,83%.

Zum Vergleich wurde auch nochmals das Wasserbindungs- ögen gewöhnlicher Fette, und zwar von Kokosfett und , ermittelt.

osfett: Wassergehalt des Fettes selbst: 0%
asseraufnahme durch Verrühren des geschmolzenen Fettes mit Wasser: 6,4 %
assergehalt nach dem Abpressen: 3,6 %.

g: Wassergehalt des Fettes selbst: 0%
assergehalt durch Verreiben mit Wasser in der Reibschale ohne Schmelzen: 15,0 %
assergehalt nach dem Abpressen: 10,8 %.

Aus diesen Versuchen ergibt sich also, daß das meiste Was- auch nach dem Abpressen von gehärtetem Waltran ge- den wird, während gehärtetes Leinöl wohl auch zunächst Wasser bindet, es dann aber nach dem Pressen in viel weiterem Maße abgibt als ersterer. Bei den übrigen Hartfetten konnte der Wassergehalt so weit wieder abgepreßt werden, daß er eigentlich die Normalzahlen (vergl. z. B. gewöhnlichen Talg) nicht mehr überschritt, ja teilweise sogar unterschritt. Ein besonders erhöhtes Wasserbindungsvermögen nach dem Abpressen hat eigentlich nur gehärteter Waltran, während die übrigen gehärteten Fette wohl teilweise mehr Wasser binden, es aber dann wieder abgeben.

Praktisch ist also aus diesen Versuchen der Schluß zu ziehen, daß man bei Verwendung gehärteten Waltrans, wie ich schon andeutete, entsprechende Vorsichtsmaßregeln anwenden muß, d. h. nicht soviel davon nehmen und andere Fette mit geringerem Wasserbindungsvermögen beimischen muß, um nachher bei der Margarineherstellung daraus eine Ware mit normalem Wassergehalt zu erhalten. Theoretisch folgt daraus, daß das erhöhte Wasserbindungsvermögen des gehärteten Waltrans wahrscheinlich auch mit dem Härtungsprozeß im Zusammenhange steht, da gerade Waltran sehr hoch gehärtet wird.

Diese von mir gemachten und erwähnten Feststellungen sind, obwohl sie seinerzeit leider oft mehr oder weniger versteckten Angriffen ausgesetzt waren, bis zum heutigen Tage nicht widerlegt worden, obwohl man einfach in eine Nachprüfung eintreten konnte, die mir nur angenehm wäre. Übrigens habe ich auch sonst Arbeiten anderer Autoren auf dem Gebiete des Wasserbindungsvermögens gehärteter Fette, trotz eifrigsten Nachsuchens im Zentralblatt und sonstiger einschlägiger Literatur, nicht finden können.

Zum Schluß möchte ich nur noch kurz die theoretische Erklärung für das erhöhte Wasserbindungsvermögen des Hartfettes besonders aus Waltran streifen:

Wie mir auch damals Prof. *Frerichs* übereinstimmend mitteilte, ist es wohl darauf zurückzuführen, daß ein erstarrtes Gemisch aus Stearin, aus dem die gehärteten Fette zum größten Teil bestehen, und Öl auch bei gleichen Schmelzpunkten bei gleicher Konsistenz infolge anderer Kristallbildung andere physikalische Eigenschaften haben kann als ein Gemisch aus natürlichen schmalzartigen Fetten, die größtenteils aus Oleodistearin und anderen gemischten Glyzeriden bestehen, mit Öl. Gehärtete Fette können in ihrer Zusammensetzung den natürlichen schmalzartigen Fetten nahe kommen, wenn sie nicht höher als bis zur Schmalzkonsistenz gehärtet werden. Dann ist ja auch das Wasserbindungsvermögen nicht höher. Bei Tran ist diese Art der Härtung, wie ich schon vorher sagte, nicht ausführbar, weil dann der Trangeruch nicht so vollständig beseitigt wird und später wieder stärker auftreten kann. Tran wird daher immer wohl hoch gehärtet, sodaß Stearin ($C_{18}H_{36}O_2$, Schmelzpunkt 69,2°) aus Ölsäure ($C_{18}H_{34}O_2$) entsteht. Manchmal ist er auch so hoch gehärtet, daß er nur mit Meißeln, wie ich selbst in den Fabriken sah, aus den Fässern geschlagen werden kann. Auch die Wanderung der Doppelbindung kann für die Höhe des Wasserbindungsvermögens von großer Bedeutung sein; es bilden sich ja bekanntlich bei der Hydrogenierung der Ölsäure zwei Nebenreaktionen, nämlich eine Umlagerung der Ölsäure in die Isoölsäure und eine Wanderung der Doppelbindung.

Wie *Grün*[3]) in seinem Buche angibt, hängt das Wasserbindungsvermögen zum Teil auch von dem Gehalt an Cholesterin und Oxycholesterin ab und kann durch Zusatz dieser Stoffe entsprechend erhöht werden.

Dem steht allerdings gegenüber, daß nach Untersuchungen von *Marcusson* und *Meyerheim* der Steringehalt bei der Härtung abnimmt, da die Abnahme mit der Härtungstemperatur zusammenhängt. So sollen bei 195° 25% Cholesterin in Dioxycholesterin übergehen, während der Rest verharzte. Bei 250° trat vollständige Zersetzung des Cholesterins ein, während Phytosterin bei 200° kaum angegriffen wird.

Auch *van Lent* fand, daß die Sterine bei der Härtung angegriffen werden, sodaß er z. B. im Candelite, einem Erzeugnis, welches hauptsächlich aus gehärtetem Waltran besteht, kaum nennenswerte Mengen Cholesterin noch fand. Das erhöhte Wasserbindungsvermögen bei gehärtetem Waltran kann also mit dem Gehalt an Cholesterin nicht im Zusammenhange stehen.

Die theoretische Erklärung, die ich also zuerst erwähnte und die ich schon im Jahre 1916 aussprach, dürfte danach wohl noch die nächstliegende und richtige sein. Immerhin dürfte sich hier noch ein Arbeitsfeld für weitere Versuche und noch weitere theoretische Klärung ergeben.

---

[2]) Chemiker-Zeitung 1922, Nr. 106, S. 793 u. f.; vgl. auch bda Nr. 111, S. 834, 1923 Nr. 16, S. 113.

[3]) Analyse der Fette und Wachse, S. 364.

Chemische Wirkung der Bleicherden.

Von Dr. *H. Mielck.*

(Eing. 22. XI. 1926.)

Zu den Ausführungen von *O. Eckart* zu der obigen Frage (Seifens.-Ztg. 1926 [53], 726) möchte ich doch noch einige Bemerkungen machen, weil es sonst so aussehen möchte, als hätte ich mich unter Ausschaltung jeglicher physikalischer Erklärungsmöglichkeit beim Bleichprozeß vegetabilischer und animalischer Öle vermittelst Bleicherden allein auf eine nur-chemische Deutungsweise kapriziert.

Das ist nun durchaus nicht der Fall. Ich habe in der Stellungnahme gegen die nur-physikalische Erklärungsweise durchaus nicht den entgegengesetzten extremen Standpunkt eingenommen. Den Begriff der „chemischen Umsetzung" fasse ich überhaupt in dem denkbar umfassendsten Sinne auf unter Einrechnung aller oberflächenkatalytischen Vorgänge, was von seiten *Eckart's* nicht zu geschehen scheint. So sagt er u. a.: „Ich kann mir unmöglich vorstellen, wie der Farbstoff des Olivenöls (in der Hauptsache Chlorophyll) mit einer Bleicherde, sei es Roherde oder chemisch aktivierte Erde, in eine chemische Reaktion treten soll." Danach hat *Eckart* offensichtlich nur stöchiometrisch definierte Vorgänge im Auge. Um solche handelt es sich nun aber am allerwenigsten. Wohl können sie im Falle der Roherden platzgreifen. So bin ich davon überzeugt, daß wenigstens ein Teil der in den Rohölen vorkommenden Schwermetalle, wie Eisen und Kupfer, an die Farbstoffe selbst gebunden ist und hier die Stelle des Magnesiums im Chlorophyll vertritt. Ich kann mir nun aber sehr wohl vorstellen, daß in solchen Verbindungen, die, wie besonders im Falle der Kupferverbindung, durch eine geradezu phänomenale Farbintensität ausgezeichnet sind, das Schwermetall teilweise oder quantitativ durch das Magnesium der Bleicherde substituiert wird, wodurch allein schon der Bleichprozeß eingeleitet werden könnte. Im allgemeinen und vor allem bei den aktivierten Erden handelt es sich nun aber ohne Zweifel mehr um Umsetzungen als Folge oberflächenkatalytischer Einwirkungen.

Solche sind jedem Ölraffineur praktisch bekannt. Sie erzeugen den vielfach so wenig glücklich als „Bleicherdegeruch" bezeichneten Geruch gebleichter Öle, der eben nicht der Bleicherde selbst, sondern den aldehydischen Krackprodukten aus oxydischen Bestandteilen der Öle entstammt, die man bei Anwendung einer Vakuumanlage, günstige Temperaturverhältnisse, wie etwa im Winter, vorausgesetzt, leicht in den Auspufforganen der Vakuumpumpe in reichlicher Menge sammeln kann. Diese sonst bei Ölen nur im Gebiete höherer Temperaturen (des Firniskochens) oder bei längerer intensiver Lichtwirkung im Trockenprozeß des Leinöls und besonders des Sonnenblumenöls auftretenden Spaltungen werden durch das Vakuum selbst noch begünstigt, nicht etwa allein, weil durch dasselbe die eine Adsorption sperrenden Wasserhäute auf der Oberfläche der Erde zerstört werden, sondern auch, weil das bei den Krackprozessen entstehende Wasser mitsamt den flüchtigen Spaltprodukten aldehydischer Art leichter entfernt wird. Wir haben es hier also mit einer aufspaltenden und wahrscheinlich nebenher auch dehydratisierend und kondensierend wirkenden Reaktion zu tun, worüber ich mich ja in meinen früheren Veröffentlichungen ausgelassen habe. Daß also hier die Bleicherde chemische Arbeit leistet, steht außer Frage.

Nun lehnt *Eckart* eine derartige Einwirkung auf die Farbstoffe ab, indem er besonders auf die rein mechanische (reversible) Adsorption von Kristallviolett an Bleicherden hinweist. Es sind nun aber die Lipochrome der pflanzlichen Öle ganz anders geartete Stoffe als die Triphenylmethanfarbstoffe, vor allen Dingen viel empfindlicher, und außerdem stellen die Rohöle gar keine reinen Farbstofflösungen reiner Triglyzeride dar. Nach allen Beobachtungen charakterisieren sich mir die Lipochrome als ganz kompliziert aufgebaute Komplexe der eigentlichen Farbkomponenten mit anderen accessorischen Bestandteilen der natürlichen Glyzeridgemische, welche wir Öle nennen; mögen diese Komplexe nun kolloide Adsorptions- oder chemische Appositionsverbindungen oder, was mir nach dem Stande der physikalisch-chemischen Forschung nicht undenkbar erscheint, ein Mittelding zwischen diesen beiden labilen Bindungsarten sein. Gerade die Bindung der pflanzlichen Lipochrome an Stoffe oxydischer Natur scheint mir nicht von der Hand zu weisen zu sein. Wenn nun aber eine die Farbstoffe irgendwie begleitende Verbindung chemisch angegriffen oder zerstört wird, so sind für den Farbstoff selbst damit auch ganz neue Daseinsbedingungen gegeben.

Wie dem auch sei, *C. W. Benedict* (Ref.: Seifens.-Ztg. 1926 [53], 243) hat eine oxydierende Wirkung bei Bleicherden experimentell nachweisen können und kommt zu dem Schluß, daß die Bleichwirkung in einer Oxydation der Farbstoffe mit darauffolgender Adsorption besteht. Es kommt also noch ein weiteres Moment hinzu, das sich meiner Auffassung von der Bleicherdewirkung gut anpaßt. Tatsache ist denn auch, daß die Farbstoffe der Öle aus den verbrauchten Erden nicht unverändert herauszuziehen sind, sodaß man ruhig annehmen darf, daß sie bei der sogenannten Adsorptionsbleiche zerstört werden. Temperaturen von 90° C und darüber sind im Gegensatz zu *Eckart's* Meinung bei Gegenwart katalysierender Stoffe überhaupt schon als sehr hohe zu bezeichnen, und diese müssen bei manchen Ölen, wie *Eckart* ja selbst zugibt, oft Temperaturen noch beträchtlich überschritten werden.

So habe ich erst kürzlich bei Versuchen an sterilen Palmölsorten meine und scheinbar auch *Benedict's* Anschauung bestätigt gefunden. Diese Öle ließen sich, obwohl es Standardöle in Bezug auf Reinheit und Neutralität waren, bei üblichen Temperaturen um 90° herum nicht aufhellen, selbst mit großen Mengen hochaktiver Erden wie Tonsil und Frankonit (15%) nicht. Wenn ich jedoch die Temperatur auf ca. 120° C steigerte, bekam ich mit nur 5% derselben Bleicherde ein absolut farbloses Öl. Es mußte also der Farbstoff offenbar erst gebrochen werden, ehe er adsorbiert werden konnte, wenn es sich hier überhaupt um eine Entfernung durch Adsorption handeln sollte. Dieses Brechen des Farbstoffes geschieht normal nur bei sehr viel höherer Temperatur oder bei Zuführung eines oxydierend wirkenden Luftstromes. Nun machte ich die interessante Beobachtung, daß die Bleicherde bei oberflächlicher Berührung mit dem rotgefärbten Öl eine intensiv grüne Farbe annahm. Ich habe nun andererseits gefunden, daß an Zimmertemperatur an der Luft bleichendes Palmöl auch vor gänzlichen Erblassen einen grünen Farbton annahm. Ferner zeigte sich bei Palmfrüchten, die unter Salzwasser einem langsamen Gärungsprozeß unterlagen, daß sich an der Oberfläche des Wassers ein intensiv dunkel-blaugrün gefärbter Schaum absetzte. Entfernte man diesen, so färbte sich die gelbe Oberfläche des trüben Wassers nach kurzer Zeit wieder intensiv grün. Das kann nichts anderes als ein milder Oxydationsprozeß zu einer Mittelstufe sein, wie er scheinbar auch im Augenblick der ersten Berührung des Öles mit der Bleicherde auftritt. Der aus den Versuchen anfallende Bleicherde-Rückstand war tief stahlblau und noch intensiver als bei anderen Ölen gefärbt.

Der große Einfluß, den die Vorbehandlung der Rohöle, insbesondere eine schärfere Entsäuerung mit ätzenden Alkalien, auf den Bleicheffekt ausübt, scheint mir darzutun, daß gewisse Begleitstoffe der Lipochrome zerstört werden müssen. Besonders auffallend tritt das neben dem Baumwollsaatöl auch beim Sojabohnenöl und anderen Ölen aus ölärmeren Saaten in die Erscheinung. Hier ist eben die Menge der die Farbstoffe bindenden Komponenten relativ so viel größer.

Ferner ist doch die Tatsache recht beachtenswert, daß sich fette Öle nicht mit chemisch reiner kolloidaler Kieselsäure bleichen lassen, während das doch bei mineralischen Ölen ohne weiteres der Fall ist. Hier handelt es sich eben um eine reine Adsorptionserscheinung, während im ersteren Falle erst eine Alterierung der Farbstoffkomponenten erfolgen muß.

Diese chemische Veränderung basiert nach meiner Meinung auf einer gleichzeitigen Spaltung und Kondensierung oxydischer Verbindungen, wobei die oxydierende Wirkung der Bleicherden selbst eine gewisse Rolle spielen mag.

Es ist natürlich schwer, so komplizierte Verhältnisse, wie ich sie hier auf Grund langjähriger Beobachtungen voraussetzen muß, auf eine kurze klare Formel zu bringen. Doch ist die physikalisch-chemische Forschung in schneller Entwicklung begriffen, und die Tatsache allein schon, daß die bisher so konservative Ölchemie sich diesem wichtigen Forschungsgebiet nicht mehr verschließt, scheint mir Gewähr genug zu sein, daß vieles, was heute noch dem Gebiet der reinen Spekulation angehört, vielleicht schon morgen einen exakt-wissenschaftlichen Boden erhalten wird.

Literaturbericht

Lacke und ihre Rohstoffe. Von Prof. Dr. *Johannes Scheiber* unter Mitwirkung von Dr. *Kurt Sändig*. 642 Seiten mit 22 Abbildungen und zahlreichen Tabellen. Preis brosch. RM 30, geb. RM 32,50. Leipzig 1926. Verlag von Johann Ambrosius Barth.

Im Gegensatz zu der sonstigen Literatur über die Lackindustrie, die sich hauptsächlich mit der Technologie der Lackfabrikation und der dazu gehörigen Rohstoffe beschäftigt, behandelt das vorliegende Buch dieses Thema vom wissenschaftl

ien Standpunkt aus. Auf dem knappen Raum von etwa 600 Sen gibt der Verfasser einen klaren Überblick über dieses tverzweigte Gebiet und führt dabei zahlreiche Literaturten und Patentschriften an, wodurch es neben seinem sonten Wert zu einem sehr reichhaltigen Nachschlagewerk wird. Das Buch gliedert sich in drei Hauptteile und zwar 1. Die stoffe der Lacke, 2. Lacke und Lackprodukte und 3. Unterung der Lacke und ihrer Rohstoffe. Jedes dieser Kapitel dert sich wieder in zahlreiche Unterabteilungen. Der Ang befaßt sich mit den Untersuchungsmethoden der Wizöff, Prüfung von Farben und Lacken nach den Bedingungen des hsausschusses für Lieferungsbedingungen, den Schluß machen Quellenangabe, ein Autoren- und ein Sachregister.

Um nur etwas aus dem reichen Inhalt herauszugreifen, möchte Referent besonders auf das ausführlich gehaltene Kapitel die Celluloseesterlacke hinweisen, das nicht nur gegentig sehr aktuell ist, sondern es für die Zukunft vielleicht noch r sein wird. Alles was hierüber bis jetzt wissenschaftlich beitet und gebracht worden ist, findet man hier. Nicht weniger essant ist das Kapitel über die Schiffsanstriche sowie jenes die Untersuchung der fertigen Lackprodukte. Letzteres ist t nur für den Lackfachmann der Fall, sondern für jeden lytiker.

Alles in allem hat der Verfasser ein Werk geschaffen, das nicht in der althergebrachten Schablone der Vorschriftenier bewegt, sondern die moderne Lackfabrikation von wischaftlichen Gesichtspunkten aus verfolgt, ohne welche die erige empirische Arbeitsweise glatt erledigt ist. *Münder.*

Anleitung für die Verwendung von Agfa-Riechstoffen. Heft II: füme für kosmetische Produkte. 32 Seiten.

Im Vorwort zu Ihrem Heft I „Parfüme für Toiletteseifen" die I.-G. Farbenindustrie Aktiengesellschaft (Agfa-Riechke), Berlin SO 36, darauf hin, daß sie in einiger Zeit wei Rezepte auch für die Parfümierung kosmetischer Produkte usbringen würde.

Diesem Versprechen ist die Firma jetzt nachgekommen mit Herausgabe von Heft II „Parfüme für kosmetische Proe". Das Büchlein bringt in der Praxis erprobte Vorschriften die Parfümierung der verschiedensten Kosmetika und dürfte manchen Parfümeur interessante Fingerzeige enthalten.

Die Firma stellt allen Interessenten diese Broschüre kostenzur Verfügung.

Chemische Mitteilungen

Beiträge zur Untersuchung der Seife.

Von *W. Ismaïlsky.*

Verfasser teilt (unter anderem) seine Erfahrungen mit den chiedenen Methoden zur Bestimmung des freien Alkalis in Seife mit. Er befaßte sich speziell mit der Nachprüfung der rbariummethode (Verfahren *Davidsohn-Weber* und *Bossard-genberg)*[1]). Die Ergebnisse sind aus nachstehender Tabelle rsehen.

Seife	% NaOH (der Seife zugesetzt)	Gefunden NaOH		Verlust an NaOH durch Absorption	
		in % auf die Seife berechn.	in % auf das zugesetzte NaOH berech.	in % auf die Seife berechn.	in % auf das zugesetzte NaOH berech.
latriumoleat	1,993	1,991	99,85	0,002	0,15
latriumpalmitat	1,993	1,943	97,3	0,050	2,7
latriumpalmitat	1,993	1,973	98,99	0,020	1,0
latriumstearat	1,993	1,933	97,0	0,060	3,0
latriumpalmitat	0,997	0,957	96,0	0,040	4,0
latriumstearat	0,997	0,957	96,0	0,040	4,0
livenölseife	0,398	0,358	90,0	0,040	10
„	0,398	0,358	90,0	0,040	10
„	0,398	0,360	90,5	0,038	9,5
„	0,0796	0,070	88	0,010	12
„	0,199	0,177	89	0,022	11

Verfasser zieht auf Grund seiner Versuche folgenden Schluß: Barytseife absorbiert zwischen 0,02 und 0,06% NaOH. Diese en unterscheiden sich wenig von dem Gehalt an freiem li (0,05—0,08%), zu dessen Bestimmung gerade die Chlorummethode dienen sollte. Nach *Huggenberg* und *Bossard* könmitunter Abweichungen von 0,01% bei der Untersuchung von ilseifen von Bedeutung sein. Obgleich das Verfahren von *ard* und *Huggenberg* in manchen Fällen Abweichungen von 10% auf das freie Alkali berechnet ergibt, sind die Abweigen wiederum mitunter erheblich größer. Wird die Fällung $BaCl_2$ in der Kälte vorgenommen und enthält die Seife serglas, so wird die Absorption von NaOH durch den Barytniederschlag noch erhöht. Ferner ist die Verwendung der von *Bossard* und *Huggenberg* in Vorschlag gebrachten alkoholischen Stearinsäure unbequem.

Verfasser gelangt zur Schlußfolgerung, daß keine der bekannten Methoden zur Bestimmung des freien Alkalis wirklich exakte und stets zuverlässige Resultate liefert und daß es daher notwendig ist, sich auf eine Konventionsmethode zu einigen. Zu diesem Zweck schlägt er die Chlorbariummethode vor. Die anzuwendende Menge Seife, Wasser usw. soll genau festgelegt werden. (Journal chimitscheskoj Promyschlennosti 1926, Nr. 8, S. 639 d. Chem. Umschau.)

[1]) Fällen der alkoholischen Seifenlösung mit $BaCl_2$ und Tien mit $^1/_{10}$ n-HCl gegen Phenolphthalein.

Künstlicher Rindertalg.

Von *M. Hirose.*

II. Beziehungen zwischen den Eigenschaften der Seife und dem Hydrogenierungsgrad der verwendeten Öle.

Die Oberflächenspannung und die Schaumkraft verschiedener Seifen, die aus hydrogenierten Sojabohnenölen hergestellt waren, wurden zu dem Zweck studiert, um diese gehärteten Öle mit Rindertalg zu vergleichen. Gehärtetes Sojabohnenöl mit einer Jodzahl von 60—69 ist der beste Ersatz für Rindertalg zur Herstellung von Seife, wenngleich es in seiner Zusammensetzung etwas abweicht. Die Tropfenzahl und die Schaumkraft der Seifenlösungen verändern sich mit dem Fortschreiten der Hydrogenierung der gebrauchten Öle. Tropfenzahl und spezifisches Volumen des Schaums vermindern sich während des ersten Stadiums der Härtung, dann steigen sie allmählich zu einem Maximum, bis das Öl eine Jodzahl von 60—69 erreicht hat, oberhalb welcher sie wiederum allmählich fallen, bis die Jodzahl des Öls gleich Null geworden ist.

Während der Hydrogenierung gebildete Isoölsäure hat keine nachteiligen Wirkungen auf die Eigenschaften der Seife.

Seifen aus ungesättigten Fettsäuren zeigen ein Fallen der Tropfenzahl mit dem Ansteigen der Temperatur, während solche aus gesättigten Fettsäuren von hohem Schmelzpunkt den umgekehrten Effekt aufweisen, indem das Maximum gewöhnlich bei der Temperatur liegt, bei welcher die Lösung vollkommen durchsichtig wird. (J. Soc. Chem. Ind. Japan 1926 [29], 203—212; vgl. ebenda 1925, 1101, d. J. Soc. Chem. Ind.)

Ueber Entstehung und Nachweis der Verdorbenheit von Fetten und Oelen. Von Dr. *J. Pritzker* und *Rob. Jungkunz*, Basel. (Z. f. Unters. d. Lebensmittel 1926 [52], Heft 3, S. 195—215.)

Kleine Zeitung

Ein neuer Seifprozeß. Das neue Verfahren dient zur Verhütung der Störungen, welche bei Seifprozessen jeder Art, namentlich in der Textilindustrie durch die Gegenwart von Härtebildern und Salzen in dem verwendeten Wasser hervorgerufen werden. Diese Härtebilder wurden bisher in Wasserreinigungs-Anlagen entfernt. Nach den verschiedenen Patentanmeldungen beruht das neue Verfahren auf der Tatsache, daß die Hinzufügung von viel geringeren als den stöchiometrischen Mengen eines von Kalk nicht beeinflußten Öls (vom Charakter des Monopolöls) die Bildung von Kalkseife in einer nicht klebrigen Form herbeiführt. Die Kalkseife wird so ihrer schädlichen Eigenschaften beraubt und besitzt eine leichte lockere Beschaffenheit, sodaß sie sich abspülen läßt und den Seifprozeß in keiner Weise stört. Die Wirkung der eigentlichen Seife wird dabei verstärkt, sodaß sich bei ihrer Verwendung große Ersparnisse erzielen lassen. Laboratoriums-Versuche haben bewiesen, daß der Schutzkörper viel stärker in das Innere der Faser diffundiert und während des Spülprozesses viel langsamer herausdiffundiert.

Diese Tatsache bietet auch eine Gewähr dafür, daß während des Spülprozesses, der besonders unter der Bildung von Kalkseife zu leiden hat, die Ablagerung letzterer so gut wie vollständig verhütet wird. Trotz des Gebrauchs von hartem Wasser sind das Waschgut weicher, das Weiß klarer, die Farben feuriger und alle Effekte besser herausgebracht.

Die Erklärung für dieses Verhalten ist kolloidchemischer Natur. Die relativen Mengen von Seife, Härtebildern und Körpern vom Typus der Monopol-Seife bilden kolloidale Komplexe, durch deren Wirkung die Größe der Teilchen der normalen Kalkseife sehr verringert und stark den Bedingungen genähert wird, die bei einer Lösung von Seife in destilliertem Wasser vorherrschen.

Das von dem Vortragenden unter dem Namen „Hydrosan" (Hersteller Chemische Fabrik *R. Bernheim*, Augsburg-Pfersee) empfohlene Präparat enthält als Fettbasis vorzugsweise Mischungen von Fettsäuren von geringer Elektrolyt-Empfindlichkeit und geringerer Neigung zur Oxydation als die üblichen von Kalk nicht beeinflußten Öle. Das Präparat enthält weiterhin Stabilisatoren, die den kolloiden Zustand stützen, und peptisierende Agentien, wie Harnstoff und dessen Derivate, Spaltprodukte verschiedener organischer Salze u. dgl. Ausgedehnte Versuche, die im Laboratorium für biologische und physikalische Chemie der Wiener Universität, dessen Vorsteher Prof. *W. Pauli* ist, aus-

geführt wurden, haben nicht nur die beschriebenen Tatsachen aufgeklärt, sondern auch die stark erhöhte Dialyse der Schutzsubstanz. Das neue Verfahren wird bereits in einer Anzahl deutscher Fabriken mit großem Vorteil angewendet. (Referat des „British Soap Manufacturer" 1926, S. 268 über einen Vortrag von Dr. *Gustav Ullmann*, Wien, auf dem Kongreß des Internationalen Vereins der Chemiker-Koloristen in Dresden. — Der Vortrag ist vollinhaltlich und in erweiterter Form inzwischen in „Melliand's Textilberichten" 1926, Nr. 11 und 12 erschienen. *Red.*)

*

Vorrichtung zum Einfüllen und Nachdrücken von Masse, beispielsweise flüssiger Seife, in eine Plattenkühlmaschine. (D. R. P. 435 144 v. 11. IX. 1924. *J. M. Lehmann* in Dresden.) Das Einfüllen und Nachdrücken von flüssigen Massen, insbesondere von flüssiger Seife, in Plattenkühlmaschinen mittels eines Kolbens, der während der Kühldauer durch sein Eigengewicht wirkt, ist an sich bekannt. Mit diesem Einfüllen und Nachdrücken soll erreicht werden, daß in der Masse durch Kühlen entstehende Schwundstellen sich wieder ausfüllen und immer volle gekühlte Masseplatten, z. B. Seifenplatten entstehen.

Bei der fortgeschrittenen Kühldauer und bei dickflüssigen Massen (wie Seife) kommt es jedoch vor, daß der Druck eines nur durch sein Eigengewicht wirkenden Kolbens, der infolge seines Gewichtes nur einen Preßdruck von der seinem Gewicht entsprechenden Höhe ausüben kann, nicht mehr ausreicht, um die bestehenden Widerstände wirksam aufzuheben.

Bei anderen bekannten Vorrichtungen zum Einfüllen und Nachdrücken flüssiger Massen wurde so verfahren, daß die in die Plattenkühlmaschine einzubringende Masse, beispielsweise Seife, aus dem Vorratsgefäß unmittelbar durch Luft, Dampf o. dgl. in die Plattenkühlmaschine eingedrückt oder bei Erkalten der Masse entstehende Schwundstellen durch Nachdrücken von Seifenmasse wieder derart ausgefüllt wurden, daß immer volle, gekühlte Masseplatten, z. B. Seifenplatten, entstanden. Dieser Vorgang fordert jedoch stets die Anordnung von Luft- oder Dampfkompressoren, die nicht allenthalben vorhanden sind, namentlich dann nicht, wenn derartige Plattenkühlmaschinen in kleineren Betrieben, auf dem Lande, in abgelegenen Gegenden u. dgl. Aufstellung finden.

Zweck der vorliegenden Erfindung ist, jene genannten Übelstände zu beheben und im besonderen die Entbehrlichmachung derartiger Luft- und Dampfkompressoren, und besteht gemäß derselben das Neue und Eigentümliche darin, daß innerhalb des Vorratsgefäßes eine Platte oder ein Kolben vorgesehen ist, die bzw. der zwecks Nachdrückens der Masse in die Plattenkühlmaschine einem Druck z. B. durch eine Spindel unterworfen wird.

Der in der vorstehend angedeuteten Weise erzeugte Druck auf die Masse kann in jedem Zeitabschnitt der Kühldauer und selbst bei der zähflüssigen Masse, wie Seife, wirksam ausgeübt werden, da seine Höhe nach oben unbegrenzt ist.

Patent-Anspruch: Vorrichtung zum Einfüllen und Nachdrücken von Masse, beispielsweise flüssiger Seife, in eine Plattenkühlmaschine mit Hilfe eines Kolbens oder einer Platte, dadurch gekennzeichnet, daß der Kolben oder die Platte einem zusätzlichen Druck z. B. durch eine Spindel unterworfen wird. (Zeichnung bei der Patentschrift.)

*

Bleichen und Raffinieren von Kernseife. (Engl. Pat. 243 333 v. 7. XI. 1925. *W. Saechtling.*) Die ausgesalzene, fertig gemachte Seife wird zunächst mit einer vorher bestimmten Menge von Hyposulfit-Lösung bei 60—70° behandelt, etwa 1/4 Stunde gut durchgerührt und dann mit einem Oxydationsmittel, wie z. B. Persulfat, Perkarbonat oder Persilikat, behandelt.

(J. Soc. Chem. Ind.)

*

Haarwaschmittel. (D. R. P. 434 634 v. 26. VI. 1925. *Herbert Carls* in Rostock i. M.) Als Haarwaschmittel kommen heute Mischungen von Natriumbikarbonat und Seifenpulver in erster Linie zur Anwendung. Bei dem Gebrauch der verdünnten, heißen Lösungen ist es nun ein Nachteil, daß man den prozentualen Anteil des Bikarbonats, der in Soda übergeht, nicht quantitativ messen kann. Ferner kann ein Teil des Bikarbonats beim Lagern in feuchter Luft und besonders in Luft, die etwas Säure oder Ammoniak enthält, in Soda übergehen. Wenn nach praktischer oder analytischer Erfahrung die Menge Soda, die entsteht, für gewöhnlich nur gering ist und 5 bis 10 Prozent des Bikarbonats nicht übersteigt und in dieser Menge kaum schädlich wirken kann, so ist es doch vorteilhaft, diese Vorgänge ausschließen zu können und ein völlig beständiges und beständig wirkendes Präparat zu haben.

Es wurde nun gefunden, daß Mischungen von Natriumbikarbonat und trockenem Dinatriumphosphat und Seifenpulver besondere Vorzüge besitzen.

Es ist bereits aus der Patentschrift 1247, Klasse 23, bekannt, daß Mischungen von Seifen mit Dinatriumphosphat einen ausgezeichneten Wascheffekt geben und auch auf die menschliche Haut besonders günstig einwirken.

Es ist ferner bekannt, daß Kristalle von Dinatriumphosp[hat] aus der Luft Kohlensäure anziehen, wobei sich Mononatriu[m]phosphat und Natriumbikarbonat bilden (*Hager*, Handbuch [der] pharmazeutischen Praxis 1910, II. S. 459; Patentschrift 288 5[..]).

Versuche ergaben, daß trockenes Dinatriumph[os]phat, dem der größere Teil des Kristallwasser entzogen [ist,] $NaHCO_3$ vor dem Übergang in Soda schützt. [Es] kann dies dadurch erklärt werden, daß zunächst das Phosp[hat] wie ein Trockenmittel wirkt, sobald aber Kohlensäure [frei] wird, reagiert sie im Sinne obigen Zitates, und es bildet [sich] etwas Monophosphat und Natriumbikarbonat und Soda in [mo]lekularem Verhältnis, worauf sich Monophosphat und Soda w[ie]der zu Dinatriumphosphat und Natriumbikarbonat umlagern ka[nn]. Außer dem Dinatriumphosphat können auch noch andere gee[ig]nete Trockenmittel, z. B. entwässertes Natriumsulfat, bei[ge]fügt werden.

Bei Erhitzen der Lösungen von $NaHCO_3$ einerseits und [von] $NaHCO_3 + Na_2HPO_4$ anderseits zeigt sich eine sichtliche [Dif]ferenz der Kohlensäureabspaltung, die durch den Phosphatzus[atz] gemindert wird.

Bei der Verwendung als Haarwaschmittel zeigt sich, daß [der] Dinatriumphosphatzusatz verhindert, daß die Haare zu troc[ken] werden, und bewirkt, daß sie eine natürliche Glätte behalt[en], obgleich die Waschwirkung eine vollständige ist.

Worauf dieser Effekt beruht, ist mit Sicherheit nicht [zu] erklären. Außer obigen Reaktionen kommt auch noch Bild[ung] von komplexen Stoffen, wie Verbindungen von basischem Ph[os]phat und Seife, in Betracht, die wieder durch Bikarbonat bee[in]flußt werden.

Als günstiges Verhältnis erscheint ein Gemisch 50 Proz[ent] Natriumbikarbonat, 30 Prozent Seife und 20 Prozent Dinatriu[m]phosphat, das noch $5 H_2O$ als Kristallwasser enthält.

Patent-Ansprüche: 1. Haarwaschmittel, bestehend [aus] Mischungen von Natriumbikarbonat mit Seifen und teilwe[ise] kristallwasserfreiem Dinatriumphosphat. 2. Haarwaschmittel n[ach] Anspruch 1, bestehend aus 5 Teilen Natriumbikarbonat, 3 Tei[len] Seifenpulver und 2 Teilen $Na_2HPO_4 + 5 H_2O$. 3. Haarwas[ch]mittel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der [Mi]schung noch ein weiteres geeignetes wasserentziehendes Mit[tel], z. B. entwässertes Natriumsulfat, zugefügt wird.

*

Spray für Kinos. Thymol 28 g, Eukalyptusöl 114 cm³, [La]vendelöl 114 cm³, Spiritus 2840 cm³, Wasser auf 4,5 l. [Das] Thymol und die Öle werden im Spiritus gelöst, dem Was[ser] zugesetzt und wenn nötig, filtriert. (Pharmac. Journal, Bd. 1[..], Nr. 3272, S. 78 d. Apoth.-Ztg.)

*

Abscheidung fester harzähnlicher Körper und öliger Fe[tt]säuren aus Tallöl. (D. R. P. 434 924 v. 15. III. 1924. *Chemis[che] Fabrik Dr. H. Nördlinger A.-G.* in Flörsheim a. M.) [Das] unter dem Namen „Tallöl" oder auch „flüssiges Harz" [be]kannte Nebenerzeugnis der Zellstoffgewinnung ist eine dic[ke], zähe Flüssigkeit von dunkelbrauner bis schwarzer Farbe u[nd] von üblem Geruch. Die dunkle Farbe und der üble Geruch [des] Tallöls standen bisher dessen technischer Verwertung für vi[ele] Zwecke hindernd im Wege. Versuche, das Tallöl durch chemisc[he] Mittel durchgreifend zu reinigen, haben bisher zu keinem [be]friedigenden Ergebnis geführt.

Es hat sich nun ergeben, daß man aus dem Tallöl techni[sch] wertvolle Erzeugnisse abscheiden kann, wenn man das Öl z[u]nächst in geeigneten Mitteln löst und diese Lösung mit ko[n]zentrierter Schwefelsäure behandelt. Dabei scheidet sich a[us] der Lösung ein dunkler, bei gewöhnlicher Temperatur fes[ter] harzartiger Körper ab, der mit Alkalilauge vollkommen verse[if]lich ist und sich ganz vorzüglich zur Herstellung von i[n] Wasser emulgierbaren Asphalten und Pechen eignet, wie [sie] z. B. als wasserdichtmachende Zusätze zu Zementmörtel u[nd] für Bauzwecke und Imprägnierungszwecke im allgemeinen V[er]wendung finden.

Aus der über dem Harz befindlichen Lösung erhält man na[ch] Entfernung der Lösungsmittel ein durchsichtiges gelb gefärb[tes] Öl vom Charakter der Ölsäure, dessen Geruch in kein[er] Weise mehr an den üblen Geruch des Tallö[ls] erinnert.

Beispiel. 1000 kg Tallöl werden in 1000 kg oder me[hr] Mineralöl vom spez. Gew. 0,885 durch schwaches Erwärm[en] aufgelöst und alsdann erkalten gelassen. Darauf werden un[ter] Rühren langsam 40 bis 100 kg konzentrierte Schwefelsäure [(je] nach der Zusammensetzung des Tallöls) hinzugegeben; dann w[ird] noch etwa eine Stunde lang gerührt. Nach Abstellen des Rühr[werks] scheidet sich am Boden des Gefäßes eine teerartige [bis] feste Harzmasse ab.

Um eine vollkommene Abscheidung zu erzielen, ist es m[it]unter notwendig, die Masse während der Einwirkung der Schw[e]felsäure auf 40 bis 60° zu erwärmen. Die klare Flüssigk[eit] wird alsdann von der ausgeschiedenen Harzmasse getrennt, wä[h]rend diese von der anhaftenden Schwefelsäure unter Erwärm[en] mit Wasser befreit wird. Nach dem Erkalten stellt die Mas[se] ein festes harzartiges, mit Alkalilaugen vollkommen verse[if]bares Produkt dar.

Aus der von dem Harz abgezogenen klaren Lösung wird das ...ralöl in bekannter Weise dadurch wiedergewonnen, daß ...a die auf Grund der ermittelten Säurezahl berechnete Menge ...lli unter Rühren und schwachem Erwärmen hinzugibt und ...um etwa 100 kg Wasser hinzufügt. Nach einigem Stehen ...det sich das Mineralöl an der Oberfläche ab, während die ...äure aus der unten abgezogenen klaren Seifenlösung durch ...ällen mit verdünnter Säure gewonnen werden kann.

Man kann das Mineralöl von der Ölsäure auch durch Destil...n unter Benutzung von Vakuum und Wasserdampf trennen. ... des im Beispiel genannten Mineralöls können selbstver...ändlich auch leichtere oder schwerere Mineralöle verwendet ...en. Auch kann man Kohlenwasserstoffe anderen Ursprungs ... Kohlenwasserstoffderivate, die durch Schwefelsäure nicht ...eitbar sind, als Löser benutzen.

Als weitere Beispiele werden angeführt: Benzol und seine ...ologen, hydrierte und halogenierte fette und aromatische ...enwasserstoffe.

Es ist bereits bekannt, das Tallöl mit alkoholischer Schwe...lsäure zu behandeln, um die Veresterung der Ölsäuren herbei...führen, wonach eine Trennung der in dem Tallöl vorhandenen ...säuren und Ölsäuren ermöglicht wird. Demgegenüber handelt ...ch bei dem vorstehenden Verfahren nicht um die Benut...r von Alkohol neben Schwefelsäure.

Eine Sulfuration der Destillate des Tallöls, wie sie durch ...ttelbare Einwirkung von Schwefelsäure auf das unverdünnte ...ldestillat unter Bildung wasserlöslicher Sulfosäuren er...t wird, ist nicht der Zweck des vorstehenden Verfahrens, ...dem das Tallöl zunächst in Kohlenwasserstoffen gelöst ...r, wobei eine Sulfuration ausgeschlossen ist.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Abscheidung fester ...rihmlicher Körper und öliger Fettsäuren aus Tallöl, dadurch ...kennzeichnet, daß man das Tallöl in solchen Lösungsmitteln, ...von konzentrierter Schwefelsäure nicht angegriffen werden, ...st, diese Lösungen mit konzentrierter Schwefelsäure, er...rlichenfalls unter Erwärmen, behandelt und das ausge...dene Harz von der darüberstehenden Lösung trennt, aus ...die öligen Fettsäuren isoliert werden.

Frage- und Antwortkasten

...einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage ...ommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu ... sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie ...t, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Ant...ri", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, ...zpte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — An... anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach ...gsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den ...orten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßge...he Verantwortung.

Fragen.

...99. Ich bitte um ein Verfahren, nach welchem man Baum...laatölpech (Rückstand aus der Kottonöldestillation) lösen, flüssig machen kann. J. J.

...00. Wie wird Tonerdeseife hergestellt? Kann man von ...r Kernseife ausgehen und unter Erwärmen diese auflösen ...mit einer Auflösung von Kalialaun versetzen? Wie wird ...n die Tonerdeseife gewonnen? Wie ist die Ausbeute? Madlo.

...01. Ich stelle pilierte Toiletteseifen her. Zur Grundseife ...ende ich, um die Seife recht fein und geschmeidig zu ...lten, Cereps. Da ich über keinen Trockenschrank verfüge, ...ne ich die Schnitzel in einem gut geheizten Raum, also ...uft. Es zeigen sich nun, wenn die Seifenstangen aus der ...gpresse kommen, Schuppen, teilweise in recht großer An... Wie ist diesem Übel abzuhelfen ohne Anschaffung eines ...enschrankes? Verschwinden wohl die Schuppen bei Bei...ung von Neo-Sapin während des Pilierens? Oder was muß ...un, um diese Schuppenbildung an den Seifenstangen zu ...ndern, die die Fabrikation sehr erschwert? B. G.

...02. Welche Piliermaschine ist am besten, eine solche mit ...- oder mit Granitwalzen? H. H. (Ausland).

...03. Wie ist die Zusammensetzung des Bohrfettes Oemeta? X. Y. in Z.

...04. Wie wird ein erstklassiger flüssiger Weißputz für ...nschuhe (Schuhweiß), schnell trocknend und nicht abfär... hergestellt? F. K. in M. (Italien).

...05. Bei Auspuff unserer Dampfmaschine ergibt sich eine ...liche Menge Dampf, der nicht weiter Verwertung findet. ... es nicht möglich, diesen Dampf bei entsprechender Ent... zum Spülen der Speiseöl-Fässer zu benutzen, und ist ... Entölung so einwandfrei, daß kein Geruch in den Fäs...nachbleibt? Wer liefert derartige Entöler? C. A. G. in D.

...06. Auf welche Weise wird ein brauchbares Mittel herge... welches das Anlaufen von Fensterscheiben und Bril...äsern auf einige Zeit verhindert? J. W. in F.

...07. Bitte um eine gute Vorschrift zur Herstellung von ...speisefett ev. gegen Honorierung. B. in H.

...08. Wie lassen sich dunkle Fischöle möglichst weitgehend ...ellen? Welches Verfahren gibt die besten Resultate? S. in C.

909. Bitte um eine wirklich gute Vorschrift für ein flüssiges Metallputzmittel nach Art des Sidol. H. L.

910. Einem Seifenbade von Marseillerseife soll noch reines Olivenöl zugesetzt werden. Auf welche Weise wird eine Emulsion erreicht und das Olivenöl wasserlöslich gemacht? O. F. in S.

911. Wie werden Kontakt-Spalter oder andere ähnliche aus Mineralöl sulfurierte Produkte quantitativ auf Sulfosäure, Wasser und freies Mineralöl analysiert? R. in B. (Polen).

912. Wie kann man am besten Bleicherde-Abfälle nach Speiseöl-Raffination ausnutzen? Sind unbedingt dazu entsprechende Apparate notwendig, oder gibt es eine einfachere Methode zwecks Gewinnung der in der Bleicherde zurückgebliebenen Öle? Wer liefert derartige Apparate? C. in N.

913. Ich erbitte ein einfaches Verfahren zur Gewinnung von Kokosöl aus ölhaltiger Bleicherde. Extraktion kommt nicht in Frage. Gutes Verfahren wird evtl. honoriert. C. B. in F.

914. Ich besitze eine Flügelpumpe mit einem Bleirohr-Ansatz und möchte selbige zum Auspumpen von Ätzkalilauge verwenden. Greift die Kalilauge das Bleirohr an oder kann es unbeschadet verwendet werden? A. B. in G.

915. Von einer Holzwarenfabrik wird ein Präparat verlangt zum Wachsen von Holzwaren. Dasselbe soll sich in einem sog. Schüttelfaß derart an das Holz, in diesem Falle Kleiderbügel, anlegen, daß damit die Holzteile ganz überzogen werden und einen weichfühligen, matten Glanz erhalten. Die Masse soll nicht spröde werden und den Artikel nicht nennenswert verteuern. C. W. in D.

916. Gibt es Zentrifugen oder Separatoren für Öl enthaltenden Soapstock (Abfall-Seife), welche das neutrale Öl ganz abzuscheiden vermögen? Der Soapstock enthält ca. 15% neutrales Öl. H. in K. (Ausland).

917. Mein 10%iges Seifenpulver, das aus Abfällen von Kernseife, die mit einem Zusatz von 18% Harz gesotten ist, ohne Wasserglas in einem Mischkessel mit Luftgebläse hergestellt wird, ballt sich nach dem Abfüllen in Beutel zusammen und wird nach längerem Lagern hart. Worauf ist das Hartwerden zurückzuführen? K. in G.

918. Wie stellt man eine gute Terpentin-Kernseife her? Ist es besser, der abgesetzten Seife einen Terpentinzusatz einzukrücken oder Rohterpentin statt Harz in den Ansatz zu geben? C. O. in L.

919. Wie färbe ich wasserhelles Vaselinöl (grün und gelb), daß ich klare Lösungen erhalte? Die meisten fettlöslichen Farben sind auf einer Stearinbasis hergestellt und werden im Vaselinöl trüb. Wer liefert solche ausgeprobte Farben zum Färben von Vaselinöl? A. L. in P. (C. S. R.).

Antworten.

826. Wir haben in Ihrer Zeitung die Anfrage Nr. 826 gefunden, in welcher es sich um die Herstellung von Afridolseife handelt. Zu Ihrer Antwort möchten wir bemerken, daß das fragliche Patent D. R. P. Nr. 216 828 noch nicht abgelaufen ist, sondern immer noch läuft.

I.-G. Farbenindustrie A.-G., Patent-Abtlg.

879. Dr. Thomsons Seifenpulver in den bekannten roten Paketen ist wohl eines der am längst bekannten, aber auch eines der gehaltvollsten und reellsten Waschmittel. Nach einer schon verschiedene Jahre zurückliegenden Analyse hatte das Pulver folgende Zusammensetzung: Gesamtfett 37,32%, Gesamtalkali, als Natriumkarbonat gerechnet, 45,56%, gebundenes Alkali als Na_2O 4,27%, kohlensaures Natron 38,26%, Reinseife 40,35%, Wasser 20,24%. Die Untersuchung der Fettsäuren ergab: N. Z.: 210, V. Z.: 213, E. Z.: 3, Unverseifbares 0,66%, Titer 21,2° C, J.-Z. der Fettsäuren 62,8. Diese Zahlen kommen einem Fettansatz von ca. 20% Kokos- oder Palmkernöl und 80% Olein am nächsten. Das Pulver ist frei von Wasserglas und enthält nur Soda und Seife; man könnte höchstens am Fettansatz nach den heutigen Anforderungen etwas auszusetzen haben, vermutlich dürfte auch dieser schon den neueren Ansprüchen angepaßt worden sein. *M. B.*

880. Wir haben schon jahrelang Aufbewahrungsbehälter, Wannen etc. aus säure- und laugenbeständigem Steinzeug im Betriebe und können Ihnen auf Grund der gemachten Erfahrungen die Neuanschaffung nur empfehlen. Sauberes Arbeiten und unbegrenzte Haltbarkeit sind die Hauptvorzüge dieses Materials. Die einmaligen Anschaffungskosten machen sich dadurch sehr rasch bezahlt. Sehr günstig ist u. E. die Erstellung einer sogen. Speicheranlage zwecks Aufbewahrung der Laugen etc. Durch ein kleines Röhrensystem, das ebenfalls am besten aus Steinzeug gewählt wird, kann man aus der etwas erhöht aufgebauten Anlage die Flüssigkeiten jederzeit dem Siedekessel zuführen. Eine Schwimmer-Vorrichtung und eine außen an dem Behälter oder Siedekessel angebrachte Meßlatte, an der sich in einer Führung das Gegengewicht des Schwimmers hebt und senkt, ermöglicht die genaue Entnahme jedes benötigten Quantums an Laugen etc. Für kleinere Produktion genügen Wannen etc. aus säurefestem Steinzeug. *W. S.* in E.

— Falls Sie die Erneuerung der starkem Verschleiß unterworfenen ausgebleiten Holz- und Eisenbehälter vornehmen wollen, so würde ich Ihnen doch dringend empfehlen, schon zunächst aus Preisrücksichten von der Verwendung von Steinzeugbehältern abzusehen. Ganz abgesehen davon, daß diese bei Temperaturschwankungen und Stößen etc. leicht springen. Ich würde Ihnen empfehlen, Ihre vorhandenen Eisenbehälter oder solche aus Beton oder Mauerwerk mit säurefesten Steinmaterialien unter Verwendung säurefester Bindemittel durch Spezial-Firmen auskleiden zu lassen. Bei der Art der Auskleidung ist jedoch weitgehend Rücksicht zu nehmen auf die Art der zur Anwendung kommenden Säuren und Laugen sowie auf die Tatsache, ob Temperaturschwankungen oder Temperaturen auftreten, die über Tagestemperaturen liegen. Ich empfehle Ihnen, sich unter Angabe der Größe und der Anzahl der Behälter an die Firma Berg & Co., G. m. b. H., Abt. Säurefest, Andernach a. Rh. zu wenden. *Th. Grimberg*, Ingenieur.

881. Es ist richtig, daß heute kein Mensch für Lederfette Preise anlegen will, die einem wirklich guten, einwandfreien Produkt entsprechen, und bei einem Preis von RM 45 ist kaum etwas zu verdienen. Möglich ist aber die Herstellung aus 20 T. Paraffinschuppen à RM 60 für 100 kg = RM 12; 80 T. Spindelöl-Raffinat, 2—3 Englergrade bei 20° C à RM 30 für 100 kg = RM 24, zusammen RM 36. Dazu rund 10% für Schmelzen und Arbeitslohn = RM 3,60, ergibt insgesamt RM 39,60 oder rund RM 40 für 100 kg. Es bleibt Ihnen dann für kaufmännische und sonstige Spesen eine Spanne von RM 5 für 100 kg, also herzlich wenig. Besser dran sind schon die Firmen, die eigene Destillation und Paraffinfabrik haben und ihren gelb gefärbten Paraffingatsch als Lederfett verkaufen. Schwarzes Lederfett stellt sich etwas billiger, denn da können Sie im gleichen Verhältnis mit Montanwachs und Spindelöldestillat arbeiten, die billiger als Paraffinschuppen und Raffinat sind, das Ganze wird mit 2—3% öllöslichen Anilinschwarz gefärbt. Im übrigen finden Sie derartige Vorschriften in dem Buch „Chemisch-technische Vorschriften, Aus der Praxis — für die Praxis“, das im Mai d. J. im Verlag der Seifens.-Ztg. erschienen und von dieser für RM 7,50 zu beziehen ist. *K. H.*

882. Hard Solid Oil ist ein Heißlagerfett und wird in gleicher Weise wie Maschinenfett hergestellt aus 16 T. Kottonstearin, 9 T. Rizinusöl oder geblasenem Rüböl, 4 T. Kalkhydrat, 1 T. Natronlauge 40° Bé und 70 T. Maschinenölraffinat 5—6 Englergrade bei 50° C. *M.*

883. Das Verhältnis der Reinigungskraft zwischen 1 kg Natronlauge 38° Bé und 1 kg handelsüblicher Soda kann man nicht feststellen, da es uns dafür an einem zuverlässigen Maßstab gebricht. Man müßte höchstens von der chemischen Gleichwertigkeit der beiden Körper ausgehen und sie entweder als Ätznatron oder als Soda miteinander vergleichen. Z. B. ist der wirksame Bestandteil von 1 kg 38°iger Natronlauge 0,3247 kg Ätznatron, 1 g Ätznatron (NaOH) entspricht 1,3246 g Soda (Na_2CO_3), sonach würde obige Lauge 324,2 . 1,3246 = 430 g Soda entsprechen; setzt man den Wert der Lauge = 1, so wäre der Wert von 1 kg Soda = 2,33. *D. J.*

884. Schmier- und Kernseifen zeigen als kolloide Lösungen keine Siedepunktserhöhung; der Siedepunkt liegt also praktisch, wenn wir den Einfluß des Luftdruckes außer acht lassen, bei 100° C; höher kann er bei offenem Kessel auch nicht steigen. Eine wesentlich höhere Temperatur wäre nur in geschlossenem Apparat unter Druck möglich. *D. J.*

885. Eine Reinigung von Eisenfässern, die teilweise mit Sand und Gummilösung gefüllt waren, läßt sich auch mit Dampf kaum durchführen, da er ohne Einfluß auf die Gummilösung ist. Am schnellsten und besten wird die Reinigung durch teilweises Anfüllen mit dem in der Gummilösung verwendeten Lösungsmittel gelingen. Durch zeitweises Rollen wird der Gummi allmählich gelöst, worauf nach dem Austrocknen der Sand leicht herausgespült werden kann. Die dünne Gummilösung kann, nach Befreiung von eventuell mitgerissenem Sand, zum Ansatz für neue Gummilösung Verwendung finden, oder man müßte durch Abtreiben in einem Destillationsapparat das Lösungsmittel wieder gewinnen. *Br.*

886. Die Entleerung von Wollfettfässern ist wegen der großen Zähigkeit des Produktes allerdings eine mühsame Arbeit. Vielleicht entfernt man nicht nur den Deckel des Fasses, sondern auch die Dauben, sodaß der Inhalt nur mehr auf dem Holzboden steht, und schneidet mit Draht, ähnlich wie bei Seife, Stücke von der stehenden Form. Aber auch ausschmelzen müßte sich das Wollfett lassen, da es ja schon bei 40—50° C schmelzbar ist. Natürlich kann man dazu nicht direkten Dampf verwenden, wenn man Emulsionen vermeiden will, sondern man bedient sich dazu stabförmiger, elektrisch oder mit indirektem Dampf geheizter Körper, die durch den Spund in das Faß eingeführt werden und das Wollfett zum Schmelzen und Ausfließen bringen, doch dürfte die Art des Ausschmelzens immerhin ziemlich viel Zeit und Wärme beanspruchen. *Z. L.*

887. Von dem Ansatz zur Kernseife mit 700 kg Talg und 200 kg Harz liefert nur der Talg Glyzerin. Wenn der Talg völlig neutral ist, also keine freien F... säuren enthält, erhält man 10,7% Reinglyzerin; meist ... aber im technischen Talg 5 und mehr Prozente freie F... säuren vorhanden, sodaß nur mit etwa 10% Glyzerinausb... zu rechnen ist. Aus 700 kg Talg würden daher 70 kg G... zerin entstehen, die aber nicht quantitativ in die Unterla... gehen; etwa 2% davon verbleiben im Kern, sodaß sich in ... Unterlauge vielleicht 56,0 kg Glyzerin wiederfinden. ... beim Aussalzen 450 kg Unterlauge anfallen, müßte sie etwa ... Glyzerin enthalten. *M.*

888. Eine unregelmäßige Übertragung ... Grundseife bei Inbetriebnahme eines Kühlwalzwer... mit Stahlwalzen und Wasserkühlung ist anfä... lich nicht selten; die beste Übertragungswirkung muß im... erst ausprobiert werden. Sie ist abhängig von der Konsis... der auf den Walzen gekühlten Seifen, die ihrerseits von ... Temperatur der flüssigen Seifenmasse, der Kühlwassertem... ratur, der Dickenschicht der gekühlten Seife, der Umdrehu... zahl der Walzen und ihrer Entfernung von einander bed... wird. Präzise Angaben lassen sich da nicht machen; es be... immerhin einigen Probierens, um die beste Arbeitsweise ... finden, doch muß es nach einigen Versuchen gelingen, da ... den genannten Faktoren einige, wie Umdrehungszahl der W... zen, Kühlwassertemperatur, nicht veränderlich sind, sodaß d... Variieren der veränderlichen Faktoren sich bald der Er... zeigen wird. *R...*

889. Eine weiße Leimseife, nur aus Schaf- u... Rindertalg hergestellt, wird selbst bei Füllung mit P... asche in kaltem Wasser sich nicht gerade durch gro... Schaumkraft auszeichnen. Die Mitverwendung von ... Olivenöl bedeutet in dieser Richtung eine Verbesserung. ... Herstellung erfolgt auf „heißem“ Wege, also wohl auf ... Siedewege wie bei einer Kernseife bis zum abgerichteten ... fenleim, den man dann füllt. Man bringt dazu eine abgewo... Menge in einen separaten kleinen Kessel und krückt hier ... Füllung ein. Von der Verwendung des Kochsalzes ist aber ... mehrfachen Gründen (Herabsetzung der Schaumkraft, Elek... lytwirkung gegen die empfindliche Talgolivenseife) abzuse... überhaupt wird diese Seife nicht 40—50% wässerige Salzlös... vertragen, wohl aber können Sie mit Wasserglas auf die ... wünschte Ausbeute von 200% kommen. Immer aber empf... es sich, in einem Topf eine kleine Probe zu machen und ... von der Aufnahmefähigkeit der Seife für die Füllung zu üb... zeugen. Es darf beim Einrühren weder Klumpenbildung, ... ein besonders merkbares Dünnerwerden der Seife eintreten. ... erkaltete Probe muß noch genügend Festigkeit zeigen. *K. ...*

890. Das gefragte amerikanische Produkt „Bear's C... contrated Breezo“ der Bear Mfg. Co. in Terre Ha... Ind., ist uns weder dem Namen nach, noch nach seiner ... sammensetzung bekannt. *Re...*

891. Ein Walköl für die Textil-Industrie, welches r... los auswaschbar ist, erhalten Sie durch Mischen von 80 ... Türkisch-Rotöl und 20 T. Olein. Die Mischung wird mit g... chen Teilen 20°iger Natronlauge und 20%iger Sodalösung ... nau neutralisiert. *C...*

892. Die Reinigung bezw. Raffination von Sulf... olivenöl geht nach denselben Prinzipien von statten ... bei anderen Ölen. Doch ist zu bedenken, daß Sulfuroliven... bis zu 60% freie Fettsäuren enthalten können, deren E... säuerung wohl nicht mehr vorgenommen wird, da die ge... dete Seife so ziemlich alles Neutralfett mit in den Satz nehm... würde. *Pr...*

893. Die Behandlung von Talg mit Lauge ist nicht eige... lich eine Bleichung, obwohl sie neben der Läuterung (E... fernung von Fettsäuren, Schmutz und Geruchstoffen) wohl ... Aufhellung der Farbe mitbewirkt. Eine gründlichere Farbv... besserung erhält man durch Bleichen mit Kalium-, bzw. N... triumbichromat und Schwefel- oder Salzsäure. Noch günsti... und vorteilhafter ist das Arbeiten mit 1—3% 30%igem Wass... stoffsuperoxyd bei etwa 50° C, das allerdings unter Pate... schutz steht. *M. ...*

894. Die Größe und Stärke des Kornes in ein... gekornten Elainseife hängt nicht in erster Linie v... Fettsäuregehalt ab, wie gefüllte ganz gut und schön gekor... Seifen dartun. Wenn die Seife in Abrichtung und Wasser... halt normal ist, richtet sich die Korngröße nach dem Fett... satz. d. h. nach dem Verhältnis von den festen zu ... flüssigen Fetten. Je mehr im allgemeinen also stearinrei... Fette vorhanden sind, desto größer das Korn, doch muß ... die Entwicklung des Korns auch genügend Raum und die e... sprechende Konsistenz der Grundseife vorhanden sein, die ... kanntlich durch genügende Reduktion der Siedelauge mit Po... asche erhalten wird. Der Fettsäuregehalt einer ungefüllten N... turkornseife ist im Durchschnitt mit 40—42% anzunehmen. ... Ihrem Ansatz können Sie den Talggehalt um 5—8% erhöh... *Br...*

895. Ein Gift gegen Raubzeug, das allen Anf... derungen, die Sie stellen, entspricht, dürfte es wohl ka... geben. Was z. B. Ratten und Mäusen schadet, tut dem Mar... und der Katze nichts, und was diese umbringt, schmeckt vi...

icht dem Fuchs gut. Die Witterung für diese Gifte ist ebenlls grundverschieden und was den einen Räuber anlockt, ertreibt den anderen. Absolut sicher wirkt gegen alles Raubug Strychnin in verschiedenen Formen und auch in kleinster enge, es ist aber nicht wasserunlöslich, und wegen seiner oßen Gefährlichkeit ist seine Verwendung nur unter Befolgung er hierfür erlassenen Polizeivorschriften gestattet. *W. M.*

896. Die Pferde-Einreibungsmittel Fricol, lau und gelb sind mir nicht bekannt. Jedenfalls sind sie im rund genommen die gleichen Mittel wie die andern auch, mit panischpfeffer-Tinktur, Kampferspiritus u. dgl. als Hauptbestandteilen. Wenn Sie etwas gleichwertiges herstellen wollen, lassen Sie sich die Präparate in einem Speziallaboratorium ntersuchen. *H. M.*

897. Daß Ihre Naturkornschmierseife zu fest nd gummiartig ausfällt, ist zunächst wohl auf die anheinend recht starke Kaustizität der zur Verseifung verwenten Kalilauge zurückzuführen. Ebenso trägt allerdings auch e Vermehrung der Seife mit Kaliwasserglas etwas zur Härung der Seife mit bei. Am besten werden Sie Abhilfe schaffen, enn Sie die zur Verseifung gelangende Ätzkalilauge etwas ehr als bisher durch Zusätze von Pottasche in der Kaustizit reduzieren und bei Fertigstellung der Seife diese dann nur äßig abrichten. Wenn dann die Seife auf der Glasprobe noch ark häufelt und nach dem Erkalten noch sehr hart ausfällt, ann wird noch etwas 26—27grädige Pottaschelösung der im essel befindlichen Seife untergekrückt. Nicht zu hart, aber ich nicht zu weich soll die Seife auf einer solchen Glasprobe ach dem Erkalten ausfallen. Darin liegt die Gewähr für die ormale Konsistenz der ausgekornten Seife. Es liegt auch ein nterschied darin, ob neben dem Sojabohnenöl Rinder- oder ammeltalg zur Verwendung gelangt. Letzterer, weil bedeund härter, ist mit einer mehr kohlensäurehaltigen Lauge zu erseifen als Rindertalg. Was nun die Vermehrung von chmierseifen mit Kartoffelmehl anbelangt, so halte ich e für nicht geeignet bei der Herstellung von Naturkornseifen, eil diese dadurch zu sehr am Ansehen verlieren. Sogenannte glatte Schmierseifen", auch Ölschmierseifen genannt, hat man lerdings besonders im vorigen Jahrhundert sehr stark mit artoffelmehl vermehrt, sogar mit bis 100% auf den Ölansatz. ie fertig abgerichtete und eingedampfte Seife verblieb wähend der Nacht im Seifenkessel. Am andern Morgen verrührte an in einem dazu geeigneten Gefäß je 1 T. Kartoffelmehl it 2 T. 11—12grädiger Pottaschelösung und schöpfte dann was Seife aus dem Kessel unter fortwährendem Durchkrücken . Die so innig vermengte Masse schöpfte man dann wieder in en Seifenkessel, verkrückte sie genügend lange und richtete ann nochmals alles auf guten Stich ab. Auf solche Weise urde die Vermehrung der Schmierseifen mit Kartoffelmehl urchgeführt, woraus sich natürlich ganz unansehnliche Produkte ergaben, die zudem noch ganz unergiebig waren. In der achkriegszeit war die Verwendung von Kartoffelmehl zu solhen Zwecken übrigens behördlich verboten. *A. Z.*

898. Vor einigen Jahren hatte ich auch einmal mit dem belstand zu kämpfen, daß meine Schmierseifen beim leichen mit Chlorbleichlauge Bläschen bekamen, die natürch das Aussehen der Seife sehr schädigten. Der Kessel, in elchem die Seife gebleicht wurde, war ebenfalls mit einem uten Rührwerk ausgestattet. Ein Versuch in einem anderen essel mit einfachem Rührwerk zeigte diese Bläschenbildung icht. Die Bläschen entstehen aber auch, wenn die Bleichlauge stark genommen wird. Ich nehme z. B. nur eine 12grädige ösung. Ferner kann eine solche Bläschenbildung eintreten, enn die Grundseife zu weit ausgeschliffen ist. Der Fettgealt einer guten haltbaren Schmierseife soll nicht unter 39% etragen. Dann wäre es auch noch möglich, daß die Grundeife nicht im richtigen Kohlensäure-Verhältnis steht, da solche eifen auch leicht zur Bläschenbildung neigen. *Bergo.*

Sprechsaal

iese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt ie Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
olemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über die Änderung des spezifischen Gewichtes der Kernseife beim Eintrocknungsprozeß.

I.

Die gegensätzlichen Ansichten, die *L. Lascaray* in seinem ufsatz in Nr. 47 zu meiner in Nr. 39 und 40 dieser Zeitschrift rschienenen Arbeit des gleichen Titels äußert, zwingen mich u folgender Stellungnahme bezw. Aufklärung.

1. Die kurze Wiedergabe des Inhaltes meiner Arbeit erfolgte urch *Lascaray* insofern nicht ganz richtig, als er sie in folende Worte kleidete: „In jeder normal gesottenen Seife gibt es ikroskopische Hohlräume, deren Kontraktion beim Eintrocknen der Seife eine Verdichtung der Seifenmasse bewirken kann." Dagegen lautet die von mir niedergelegte Zusammenfassung: „Es wurde in vorliegender Arbeit gezeigt, daß beim Eintrocknen eines plattengekühlten Kernseifenriegels . . . was zur Annahme von im normalen Siede- und Kühlprozeß auftretenden Hohlräumen führt, . . ." Infolge Außerachtlassung des Umstandes, daß in meiner Arbeit sowie in *Leimdörfer's*[1]) theoretischer Darstellung die Kühlung und zwar die rasche Kühlung in der Kühlpresse eine wesentliche Rolle spielt, scheint das Schwergewicht der Frage in *Lascaray's* Arbeit, wie auch im folgenden gezeigt wird, nicht auf dem gleichen Punkt zu liegen, der meiner Arbeit zugrunde lag.

2. Der Kritik *Lascaray's* an der Bläschentheorie *Leimdörfer's* kann und will ich deswegen hier nicht begegnen, weil ich einem berufeneren Sachwalter nicht vorzugreifen beabsichtige, auch ist der Raum zu gedrängt, um *Leimdörfer's* Theorie entsprechend zu würdigen. Ich begnüge mich deshalb auch diesmal mit dem Hinweis auf die Publikation *Leimdörfer's*[1]), die eine Erklärung bezw. Begründung beider von mir herangezogenen, *Lascaray* unwahrscheinlich vorkommenden Deutungen enthält.

Der in meiner bewußten Arbeit unternommene Versuch, *Leimdörfer's* einschlägige Anschauungen in wenigen Zeilen wiederzugeben, hat leider zu einem Mißverständnis mit *Lascaray* geführt, welches allein ich als zur Sache gehörig beheben will. Wenn ich nämlich anführte, daß nach *Leimdörfer* „Der verschiedenen Natur und Konzentration der genannten zwei Lösungen entsprechend . . . das Wasser bei zwei verschiedenen Siedepunkten zur Dampfentwicklung" gelangt, so ist unter „Siedepunkten", wie dem Sinne von *Leimdörfer's* zitierter Arbeit leicht zu entnehmen ist, nicht gerade die Temperatur von 100° gemeint, da der Ausgleich bezw. die Kondensation des Dampfes in der Seife auch noch und besonders beim Gießen der Seife (75—80°) sich abspielen soll.

Die Vorstellung von Millionen bei der Kühlung gebildeten Hohlräumen in 100 g Seife wäre weiters vom kolloidchemischen Standpunkt keine Ungeheuerlichkeit. Daß sich in einem kolloiden, heterogenen System das Vorhandensein von 2% des einen dispergierten Anteiles durchaus in einer makroskopisch wahrnehmbaren Trübung äußern müßte, ist nicht ganz zutreffend, vielmehr kommt es bekanntlich auf den Dispersitätsgrad des dispergierten Teiles an, ob derselbe makroskopisch, mikroskopisch oder ultramikroskopisch feststellbar ist.

Wenn ich ferner von gasgefüllten Hohlräumen sprach, so ist nicht nur an Luft oder Kohlensäure, sondern vor allem an Wasserdampf gedacht, da Luft und Kohlensäure wohl nur bei Karbonatverseifung merklich in Frage kommen.

3. Was die Volumsänderung einer Seifenlösung bei Veränderung des Lösungszustandes, bezw. bei Veränderung der Konzentration der gelösten Seife im Lösungsmittel anbelangt, so liegen meines Wissens über solche Vorgänge bei einer 60%igen erstarrten Kernseife noch keinerlei sichere Daten vor, und es schien mir daher gewagt, Analogien für eine wissenschaftliche Klärung aus anderen, nur ähnlichen Gebieten heranzuziehen. Ich wählte vielmehr die schon seit Jahren in der Fachwelt bekannte *Leimdörfer*'sche Theorie, die eben durch die Annahme der Bläschenbildung bei der Erklärung mancher Erscheinungen an der plattengekühlten Seife — Aufhellung der Farbe, größere Härte und geringeres spez. Gewicht der Formseife gegenüber — bereits einige Plausibilität erlangt hat.

Wenn nun aber eine Diskussion von anderer Seite die Resultate meiner Arbeit vervollständigt, etwa wie *Lascaray's* Theorie, so ist damit doch nur der wichtigste Zweck meiner Publikation erfüllt, und es liegt in dieser Hinsicht meiner Meinung nach kein Grund zu einer gegensätzlichen Stellungnahme zu *Lascaray's* Arbeit vor, da möglicherweise beide oder vielleicht gar noch andere Theorien gleichzeitig mitspielen können. Keinesfalls war es aber meine Absicht, durch Setzung einer oder zweier Möglichkeiten eine dritte als ausgeschlossen zu betrachten.

4. Die Kritik *Lascaray's* an der Richtigkeit meiner Befunde über die Abweichung des spez. Gewichtes von Rinde und Innerem bei ein und demselben Seifenstück muß ich jedoch zurückweisen und betone, daß meine publizierten qualitativen und quantitativen Resultate aufrecht bleiben. Die Erklärung *Lascaray's*, daß es sich um eine salz- und glyzerinreiche Seife handelte, kommt nicht in Frage, da ich ja bekanntlich den Salzgehalt mit höchstens 0,5%, den Glyzeringehalt mit ca. 1½% angegeben habe. Weiters ist auch an fremden Seifen von mir die gleiche Beobachtung gemacht worden. Im übrigen spricht meiner Ansicht nach deutlich genug mein qualitativer Eprouvettenversuch bei Bestimmung des spez. Gewichtes nach der Schwimmethode in Salzlösung. In *Lascaray's* Erwiderung fehlt jedoch die Angabe der Art, in welcher das spez. Gewicht ermittelt worden war, auch scheint es sich bei seinen Versuchen — dem niedrigen spez. Gewicht der Seife nach zu schließen — um frische Seifen zu handeln, während ich etwa 12 Monate alte Seifenriegel verwendete, bei denen das Rindenstück bereits die von mir erwähnte Starrheit gegenüber weiterer Kontraktion erreicht haben dürfte. In diesen Punkten dürfte der verschiedene Ausfall der beiderseitigen Resultate liegen.

Ing. Dr. *W. Kristen.*

[1]) *J. Leimdörfer,* Seifens.-Ztg. 1923 [50], 664, 679.

II.

Herr *L. Lascaray* beantwortet den Aufsatz des Herrn Dr. *Kristen* über die Änderung der spezifischen Gewichte der Seifen u. a. in der Weise, daß in der Seife keine Hohlräume sein können. Da dieser Teil der Antwort mit meiner Theorie über die Konstitution der Seifen zusammenhängt, erlaube auch ich mir, auf die Sache einzugehen.

Wie mir die verehrliche Redaktion mitteilt, wird voraussichtlich im Januar beginnend eine größere Arbeit von mir in der Seifens.-Ztg. erscheinen, die sich gerade mit dieser Sache ziemlich eingehend beschäftigt, sodaß ich auf diese Arbeit verweisen kann und hier nur kurz folgendes bemerken möchte:

Wasserdampf ist nicht nur bei 100°, sondern bei jeder Temperatur existenzfähig. Seine Menge hängt ganz von den Umständen ab, insbesondere vom Druck. Ist die Möglichkeit eines Unterdruckes gegeben, so wird mit dessen Zunahme auch die Dampfmenge in irgendeinem geschlossenen Hohlraum sich entsprechend vergrößern.

Die Bildung dieser Hohlräume ist nun keine hypothetische und, wie Herr *Lascaray* denkt, komplizierte Erscheinung.

Die Gegenwart koexistierender Lösungen glaube ich und nach mir andere genügend bewiesen zu haben, sodaß hier eine Gegenmeinung heute so gut wie ausgeschlossen ist, zumal diese Produkte schließlich bei Seifen auch makroskopisch sichtbar auftreten.

Wenn nun zwei derartige Lösungen in Koexistenz sich bei der Abkühlung kontrahieren, so werden sich ihre Grenzflächen infolge des verschiedenen Ausdehnungs- oder sagen wir hier Kontraktionskoeffizienten voneinander abheben müssen. An diesen Stellen treten zunächst Vakuolen auf, die aber bis zur Erreichung des Gleichgewichtes mit Wasserdampf erfüllt sind.

Es entsteht so das Dreiphasen-Kolloid der Seife: Fettsaures Salz in Wasser + Wasser im fettsauren Salz + Wasserdampf.

Ich werde die Ehre haben nachzuweisen, daß alle quellenden Kolloide sich von diesem Dreiphasensystem ableiten, wie Eiweißstoffe, Leim, Gelatine, Stärke, die ich als Biokolloide zusammenfasse.

Die bis heute nur ganz unbestimmte Erklärung der Quellung wird so sehr leicht verständlich wie auch sehr wichtige und bisher kaum erklärbare Eigenschaften der Seife.

Ich finde mich durchaus nicht veranlaßt, meine Bläschentheorie als überflüssig aufzugeben, vielmehr hoffe ich, daß durch die Erkennung der Existenz von Kolloiden mit drei (oder mehr) grundsätzlich verschiedenen Phasen ein nicht verkennbarer Fortschritt auf dem Gebiete der Kolloidchemie zu verzeichnen sein dürfte.

Die angeführte Erklärung an Hand der Krümmung ist rein hypothetisch und hat nichts Zwingendes an sich.

Die Menge der Hohlräume kann ich nicht genau angeben. Schätzungsweise sollten sich bei kaltgerührten Seifen im Kubikmillimeter mehr als 5 Millionen, voraussichtlich 12—15 Millionen derartiger ultramikroskopischer Dampfräume befinden.

Was nun die Änderung der Durchsichtigkeit anbelangt, so ist dieser Faktor gerade einer der springenden Beweise, die ich anführen kann. Mit Zunahme der Unlöslichkeit der beiden koexistierenden Lösungen nehmen eben diese Hohlräume auch zu, und die Transparenz der Seife in dem Maße ab bis zur opaken Kern- oder Leimseife im erstarrten System.

Um Raum zu sparen würde mein Vorschlag dahin gehen, das Erscheinen meiner Arbeit abzuwarten, die angeführten Beweismittel zu kontrollieren, und es sollte mich sehr freuen, wenn sich daraus recht bald eine geklärte Meinung über die neuen Tatsachen feststellen lassen wird. *J. Leimdörfer.*

Klassische Chemie oder Biochemie.

Einige Gedanken über die Leimdörfer'sche Theorie des „Kolloids" der fettsauren Salze. (Diese Zeitschr. 1926, S. 795.)

„Die Worte hart aneinander gedrängt, den Gedanken weiten Spielraum gelassen" — so möchte ich den Artikel Prof. *Leimdörfer's* charakterisieren, der eine Zusammenfassung von 25 Jahren praktischer Arbeit und theoretischen Denkens darstellen soll. Herr Prof. *Leimdörfer* scheint mit den Resultaten seiner Arbeit nicht zufrieden zu sein. Er glaubt, seine Schaffenskraft habe nicht ausgereicht, das hervorzubringen, was seinem geistigen Gesicht vorschwebt, und ein anderer hätte es besser gemacht.

Der aufmerksame Leser dürfte anderer Meinung sein und die Verdienste *Leimdörfer's* um die Theorie der Siedereitechnik ihrem hohen Werte nach würdigen. Die theoretische Konzeption *Leimdörfer's* ist klassisch einfach, und gerade darin liegt ihr hoher Wert. Alles Klassische ist einfach. *Bunsen's* Brenner und *Bunsen's* Ventil sind die einfachsten Apparate, die es gibt, doch mußten sie von *Bunsen* erfunden werden. Die Abbildung eines dreieckig zusammengebogenen Glasröhrchens mit 5 eingeblasenen Kugeln schmückt das Denkmal *Justus Liebig's* . . .

Herr *Leimdörfer* will die gesamte Technik der Seifensiederei in aller ihrer Mannigfaltigkeit auf die Erscheinung kolloider Lösungen „fest in flüssig" und „flüssig in fest" zurückführen. Warum aber Herr *Leimdörfer* glaubt, daß diese Theorie zur Erklärung der praktischen Erfahrungen der Seifensieder nicht ausreicht — ist nicht genügend motiviert. Es mag wo[hl] sein, daß manche Fälle sich in den Rahmen dieser Theorie nic[ht] ganz zwanglos einfügen — welche Theorie aber ist von so[l]chen Fehlern frei?

Mir kommt es so vor, als ob Herr Prof. *Leimdörfer* d[as] Tatsachenmaterial der praktischen Seifensiederei kompliziert[er] und verwickelter sich vorstellt, als es in Wirklichkeit ist. N[ur] dadurch würde sich die Notwendigkeit des Vorstoßes in d[as] Gebiet der Biochemie, die Herr *Leimdörfer* empfindet, e[r]klären lassen, um die Lösungserscheinungen der Seifen zu cha[]rakterisieren, statt sich mit den analogen aus der klassische[n] Chemie zu beschäftigen.

Ich muß übrigens betonen, daß ich bloß als Chemiker d[ie] Sachen beurteile und nicht als beruflicher Seifensieder.

Daß die Kolloidchemie in engster Berührung mit der Bi[o]chemie steht, und daß jedes Forschen auf dem Gebiete d[er] Kolloide immer auf das biologische übergreift, ist übrigen[s] eine altbekannte Erscheinung, die schon bei den Pionieren d[er] kolloidchemischen Forschung, wie *Fr. Krafft* z. B., wahrzu[]nehmen ist. (Vergl. Zur Theorie der Kolloide, Ber. d. deu[t.] Chem. Gesellschaft 1896.)

Dennoch steht die klassische Chemie der Kolloidchemie a[m] nächsten, und beim Suchen nach Analogien dürfte sie die ers[te] Instanz sein, an die man sich zu wenden hat. Und gerade d[er] Fall der Lösungserscheinungen „fest in flüssig" und „flüssi[g] in fest" kann in der klassischen Chemie zwanglos sein Gegen[]stück finden. Anilin z. B. ist bei 16° C im Verhältnis 3,11:96,8[9] in Wasser löslich. Umgekehrt ist Wasser bei 25° C im Verhält[]nis 4,98:95,02 in Anilin löslich (Meyer-Jacobsohn, Lehrb. d[er] org. Chemie 2, I, S. 169). Es fragt sich: sind es verschie[]dene Lösungserscheinungen oder ein einheitlicher Lösungs[]vorgang?

Meines Erachtens ist es ein kontinuierlicher Lösungsvor[]gang von Anilin in Wasser, bei dem das Anilin, bevor es sic[h] in Wasser löst, eine bestimmte Menge des letzteren aufnimmt, etwa wie Kristallwasser durch feste Kristalle aufgenommen wird. Die Formel der Lösung von Wasser in Anilin würde sic[h] etwa durch $C_6H_5NH_2 + 0{,}19\ H_2O$ oder, sagen wir der Einfach[]heit halber: $5\,(C_6H_5NH_2) + H_2O$ ausdrücken lassen, und diese „Hydrat" des Anilins befindet sich in der Lösung von Anili[n] in Wasser. Viel ausdrücklicher erscheinen diese Lösungsver[]hältnisse bei festen Kristallen, z. B. beim schwefelsauren Natron.

Das Wasser „löst" sich in dem festen Körper bis zum Verhältnis Na_2SO_4 zu $10\,H_2O$. Es sind auch andere Konzen[]trationen solcher Lösungen gefaßt worden, wie z. B. $Na_2SO_4 + H_2O$, $Na_2SO_4 + 2{,}5\,H_2O$, $Na_2SO_4 + 3\,H_2O$, $Na_2SO_4 + 7\,H_2O$ (Gmelin-Kraut, Bd. 2, I, S. 323). Diese verschiedenen Verbin[]dungen von Na_2SO_4 mit H_2O existieren auch in wässerige[r] Lösung bei bestimmter Temperatur und Konzentration der Lö[]sungen. Erst nachdem die Lösung von „flüssig in fest" di[e] Konzentration von $Na_2SO_4:10\,H_2O$ erreicht hat, setzt die Lö[]sung von „fest in flüssig" ein.

Das Studium dieser Lösungserscheinungen hat viel Arbei[t] schon beim schwefelsauren Natron verlangt, kein Wunder, daß ihre Erforschung bei fettsauren Salzen, die einen kolloiden Charakter tragen und von einer tiefgreifenden chemischen Veränderung des gelösten Körpers (Dissoziation) begleitet sind, Gegenstand 25jähriger Arbeit eines Seifensieders bilden konnte. Herr Professor Dr. *Leimdörfer* ist, wie bekannt, ein praktischer Seifensieder und hat seine Theorie am Siedekessel ausgearbeitet. Eine solche Arbeitsweise dürfte naturgemäß mehr Zei[t] in Anspruch nehmen, umso wertvoller sind aber solche theoretischen Forschungen für die Praxis. *Pomeranz.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Fachkursus.

Am 4. Januar 1927 beginnt wieder einer der bekannten Fachkurse im Laboratorium Dr. *O. Steiner*, Osnabrück. Nur dadurch, daß sich der Kursusleiter die ganze Zeit hindurch den Teilnehmern widmet, wird es erreicht, den ganzen Lehrstoff, der durch die moderne Entwickelung der Seifenindustrie einen großen Umfang angenommen hat, in 3 Monaten zu erledigen. Jeder, der den Kursus verläßt, welche Vorbildung er auch besitzt, ist in der Lage, die chemische Rohstoff- und Betriebskontrolle einer Seifenfabrik selbständig durchzuführen. Sämtliche bisherigen Teilnehmer sind bereit, dies zu bestätigen.

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder

., Jahrgang | Augsburg, 2. Dezember 1926. | Nr. 48.

Die Reinigung gebrauchter Mineralöle.

Dr. *Typke*, Chem. Laboratorium der A.E.G. Transformatorenfabrik, Berlin-Oberschöneweide.

(Schluß.)

Wenn man gebrauchte Öle so weitgehend regenerieren will, sie neuem Öl gleichwertig sind, muß man in den meisten len zur kombinierten Behandlung mit Alkali und Schwesäure greifen[27]).

Die Behandlung mit Alkali wird in gleicher Weise, wie berieben, ausgeführt. Meist wird man die Laugung bei geuchten Ölen vor der Schwefelsäurebehandlung vornehmen, kann jedoch manchmal auch der umgekehrte Weg vorteilter sein.

Bei der Behandlung des Öles mit Schwefelsäure kommen e Reihe von Faktoren in Betracht, in erster Linie die Beaffenheit des Öles, die Menge und Konzentration der Schwesäure und die Behandlungstemperatur. Wenn man ein Isoöl raffinieren will, muß man zur Erzielung einer geringen teerungszahl die Schwefelsäurebehandlung bei niedriger Tematur ausführen; das Öl wird im Agiteur etwa eine Stunde unter allmählichem Zugeben der Säure gerührt und dann itzen gelassen. Oft ist es vorteilhaft, mit der Säure in reren Portionen, unter jedesmaligem Abziehen des gebilen Säureharzes, zu behandeln. Dann muß die Abstumpfung Öles vorgenommen werden. Wenn das Öl vor der Raffiion mit Schwefelsäure gelaugt worden ist, kann man in chen Fällen direkt mit Bleicherde nachbehandeln, doch muß n damit vorsichtig sein, da schon geringe Mengen von Reionsprodukten, die im Öl verblieben sind, dieses in seinem halten bei der Oxydation sehr ungünstig beeinflussen kön. Bei der Raffination gebrauchter Schmieröle muß man nfalls darauf sehen, daß das Öl gute Beständigkeit gegen dation erhält; bei Turbinenölen ist ja direkt auch die Bemmung der Verteerungszahl vorgeschrieben.

Gute Widerstandsfähigkeit gegen Schlammbildung der reerierten Öle läßt sich gleichfalls bei richtiger Ausführung Lauge-Schwefelsäureraffination erreichen.

Das in Explosions- und Verbrennungsmotoren verwandte ist oft durch Verbrennungsrückstände verdünnt, die die Visität und den Flammpunkt herabdrücken. Zu deren Entferng sind andere Maßnahmen erforderlich. Manchmal kann e ausreichende Entfernung der leichten Bestandteile schon ch bloßes Erhitzen des Öles erreicht werden, günstiger ist blasen mit Dampf oder indifferenten Gasen. Bei einer mit ohlegmation vorgenommenen Destillation des Öles mit oder ne Wasserdampf kann man selbstverständlich ebenfalls die chten Bestandteile von dem eigentlichen Öl trennen, doch fte dies meist mit zu hohem Kostenaufwand verbunden sein. Patenten der letzten Jahre auf diesem Gebiete sind zu nnen: *Gross*[28]), Reinigung von Öl aus Verbrennungsmaschin, wobei das Öl zuerst erhitzt und dann gefiltert wird, dach gekennzeichnet, daß das Öl fortlaufend, doch in gewissen ständen durch das Filter gesaugt wird, wobei der Unterdruck Verflüchtigung der leicht flüchtigen Verunreinigungen des s begünstigt. Die *British Thomson-Houston Co.*[29]) läßt das in dünnem Schleier über elektrische Glühbirnen fließen und st gleichzeitig einen Luftstrom darüber. Es kann diese Reiung auch in größerem Maßstabe in einem größeren Heizparat ausgeführt werden. In der einschlägigen Fachliteratur d noch verschiedene Apparaturen beschrieben, mit denen man hrend des Betriebes des Motors kontinuierlich das Öl reinin kann; da der Wert dieser Apparate zum großen Teil sehr blematisch erscheint, soll hier nicht weiter darauf eingegen werden.

Es bleibt noch die Frage zu erörtern, welche Resultate man der Regeneration erreichen kann. Man kann diese Frage hin beantworten, daß man bei sachgemäßer Regeneration erhalten kann, die ungebrauchtem Öl gleichwertig sind. ist die Befürchtung ausgesprochen worden, daß die regenerierten Öle sogenannte „Übersäuerungserscheinungen" aufweisen, d. h. sehr leicht veränderlich sind. Dies ist tatsächlich nicht der Fall, regenerierte Öle lassen sich auf eine sehr große Widerstandsfähigkeit gegen Oxydation bringen. Z. B. wurden bei regenerierten Transformatoren- und Schalterölen sehr günstige Verteerungszahl und weitgehende Schlammfreiheit beobachtet. Es scheint in dem Öl im Gebrauch gewissermaßen wieder eine Umwandlung zu unraffiniertem Öle vor sich zu gehen, ob auch eine Neubildung der „Schutzstoffe", die die Oxydation des Öles hintanhalten, stattfindet, ist nicht bewiesen, aber als wahrscheinlich anzunehmen. Über die Schmiereigenschaften regenerierter Öle sind anscheinend noch keine genaueren Untersuchungen angestellt worden, der Schmierwert eines guten regenerierten Öles ist jedenfalls recht gut. Und wenn in einzelnen Fällen einmal eine Verringerung der Widerstandsfähigkeit gegen Oxydation oder eine wesentliche Herabsetzung der Schmierfähigkeit eintreten sollte, so kann dies durch Vermischen mit etwas frischem, wenig ausraffiniertem Öl vollständig oder wenigstens in ausreichendem Maße behoben werden.

Die Regeneration der gebrauchten Öle ist ein Problem, dessen volkswirtschaftliche Bedeutung nicht unterschätzt werden darf. Der Wert des Öles, das bei sachgemäßer Regeneration wieder verwendungsfähig wird, ist sehr groß; man kann ohne Übertreibung sagen, daß die gebrauchten Öle die größte inländische Gewinnungsquelle für hochwertige Mineralöle bilden.

Aus diesem Grunde sollte die Frage der Regeneration der gebrauchten Öle die größte Beachtung finden.

[27]) *v. d. Heyden* und *Typke*, Elektrizitätswirtschaft 1926, 1), Allg. Anzeiger der Chem. Ind. 1926, S. 45.

[28]) D. R. P. 410 013.

[29]) E. P. 191 547.

Harzöle und ihre Verwendung.

Von *K. Hornstein*.

(Eing. 7. XI. 1926.)

Die Herstellung der Harzöle durch trockne Destillation von Kolophonium ist schon kurz in Nr. 45, S. 787 d. J. gestreift worden. Ihre Verwendung ist eine sehr mannigfache, z. B. zu Wagenfetten, Raupenleim, Schmierölen, wasserlöslichen Ölen, Harzölfirnis, Buchdruckfirnis usw., deren Herstellung wir hier kurz betrachten wollen.

W a g e n f e t t. Die Herstellung erfolgte früher in der Weise, daß man Harzöl mit Kalkhydrat in der Wärme zu einem sog. „Ansatz" verseifte. Mit diesem Ansatz mischte man in bestimmtem Verhältnis Mineralöle, Teeröle etc. und gewann so die Wagenfette. Heute werden Wagenfette aus Harzstocknölen wohl ziemlich ausschließlich durch Verseifen auf kaltem Wege hergestellt. Als weitere Öle kommen Mineralöle, Stein- und Braunkohlenteeröle, Naphtasatz oder Abfallöle in Frage, auch direkt Steinkohlenteer oder Braunkohlenteer, denn die Preise sind derart gedrückt, daß ein halbwegs besseres Öl überhaupt nicht mehr verarbeitet werden kann. Dabei ist der Schmierwert von Teeren äußerst gering. Weiter werden die Wagenfette gefüllt und zwar mitunter mit mehr als 20% Schwerspat oder Talkum, sodaß ein solches „Fett" mehr Bremswirkung als Schmierwirkung ausübt. Im Gegensatz zu den reinen Fetten, den „Schwimmfetten" bezeichnet man die gefüllten als „beschwerte" Fette.

Je nachdem man weichere oder festere Wagenfette erzielen will, mischt man 15—25 T. Harzstocköl mit 60—50 T. von einem der vorstehend genannten Öle gleichmäßig durch. Darauf bereitet man sich eine Mischung von 10—12 T. Kalkhydrat mit 10—12 T. des Öles, das man dem Harzstocköl zugegeben hat, die vollständig knötchenfrei sein muß, und gibt sie unter Umrühren am besten durch ein Sieb zu der Stockölmischung. Das Rühren wird bis zum beginnenden Stocken fortgesetzt, worauf man noch 10—12 Stunden der Nachverseifung überläßt. Will man Beschwerungsmittel zusetzen, so erfolgt dies gleichzeitig mit der Kalk-Öl-Mischung, wobei man zu dieser etwas mehr Öl nimmt und gleichzeitig entsprechend weniger Öl dem Stocköl zumischt.

R a u p e n l e i m. Gegenüber den früher in der Hauptsache durch Zusammenschmelzen von Harz, Ceresin, dickem Terpentin, Rüböl, Spindelöl o. dgl. hergestellten Raupenleimen stellt man solche seit einigen Jahren vielfach in gleicher Weise und mit gleichen Ausgangsmaterialien wie das vorstehende Wagenfett her. Auf diese Weise hergestellte Produkte unterliegen weniger

dem Eintrocknen. Natürlich darf die Verseifung nicht so weit getrieben werden wie bei dem Wagenfett, sie müssen bedeutend weicher als diese sein, damit sie sich leicht und gleichmäßig auftragen lassen. An Harzstocköl benötigt man daher auf 100 T. Raupenleim nur 8—10 T. Stocköl und 6—9 T. Kalkhydrat. Immerhin dürfen sie nicht so weich sein, daß sie bei Sommertemperatur ablaufen.

Schmieröle. Die Verwendung von Harzölen zu Schmierölen findet wohl kaum noch statt, weder als solche, noch in Mischung mit Mineralölen oder mit pflanzlichen Ölen. Abgesehen von dem hohen Preis der Harzöle gegenüber den Mineralschmierölen zeigten sie sich den letzteren gegenüber durch ihren geringen Schmierwert und ihre große Verharzungsfähigkeit und die dadurch hervorgerufenen Störungen und Unzuträglichkeiten als minderwertig.

Dagegen zieht man die schweren, mehrfach raffinierten Harzöle verschiedentlich den Mineralölen als Transformatorenöle vor, weil sie sich bei den in den Transformatoren herrschenden Bedingungen weniger leicht zersetzen sollen als Mineralöle. Außerdem greifen die aus den Harzölen im Transformator entstehenden Zersetzungsprodukte die Isolierungen weniger stark an als die aus Mineralölen entstandenen. Als Schalteröle eignen sich die Harzöle dagegen nicht, da sie durch den Lichtbogen stark verkohlt werden, wodurch sie die Isolierfähigkeit verlieren.

Wasserlösliche Öle. Zu diesen wasserlöslichen, richtiger gesagt, mit Wasser sich emulgierenden Ölen wie Bohröle, Textilöle finden Harzstocköle noch häufiger Verwendung. Aber auch die so hergestellten Öle sind infolge der klebrigen Rückstände, die sie mehr oder weniger auf den damit bearbeiteten Teilen hinterlassen, als minderwertig anzusehen gegenüber den auf Basis von Türkisch-Rotöl oder Fettsäuren tierischen und pflanzlichen Ursprungs hergestellten löslichen Ölen.

Die Herstellung solcher Öle aus Harzstockölen richtet sich nach dem Verwendungszweck und den an die Öle gestellten Anforderungen. Die geringste erforderliche Menge an Harzstocköl dürfte auf 100 kg wasserlösliches Öl 20 kg sein, sie steigt jedoch unter Umständen bis auf 35 kg. Dementsprechend ist auch die zur Verseifung und zur Klärung nötige Menge Spritlauge eine wechselnde und schwankt zwischen 5 und 8 T. 24—36^{0}iger Natronlauge und 5—8 T. Spiritus. Daraus ergibt sich dann aus der Differenz zu 100 die erforderliche Menge Spindelölraffinat. Zur Herstellung mischt man das Stocköl mit dem Spindelöl und gibt nun vorsichtig unter Umrühren in dünnem Strahl die Spritlauge zu, bis eine herausgenommene Probe sich in jedem Verhältnis mit Wasser rein weiß ohne Ölausscheidung mischt. Ist durch ein Zuviel an Alkali die Mischung unter Umständen zu dick geworden, so kann man diesen Fehler durch nachträgliche vorsichtige Zugabe von Harzstocköl oder noch besser Olein korrigieren.

Harzölfirnis ist wohl richtiger als ein Verschnittmittel für Firnis denn als Firnis zu bezeichnen, womit aber nicht gesagt sein soll, daß sich die Harzölfirnisse nicht bewähren, sie eignen sich im Gegenteil für manche Zwecke recht gut. Zur Herstellung der Harzölfirnisse benutzt man die oxydierten Harzöle unter Zusatz von Trockenmitteln, oder man stellt sich durch Verseifen von Harz eine Harzseife her, die danach in Harzöl gelöst wird. Ebenso stellt man Buchdruckfirnisse aus Harz, Harzöl und Leinölfirnis her. Derartige Produkte bezeichnet man auch als Drucköle oder Kompositionsfirnisse.

Außer zu den vorgenannten Produkten findet das Harzöl noch eine ausgedehnte Verwendung zu Starrschmieren wie Kammradfett, Kettenschmiere, Seil- und Kranschmiere o. a., deren Herstellung im Prinzip die gleiche wie die der eingangs beschriebenen Wagenfette ist.

Rundschau

Herstellung eines staubbindenden Fußbodenkehrmittels. (D. R. P. 435 693 v. 18. III. 1924. *Hans Ziegler* in Dresden.) Es muß als hygienisch zweckmäßig bezeichnet werden, daß bei der Entfernung des Kehrstaubes vielfach Mittel angewandt werden, welche möglichst verhindern sollen, daß der Staub nur aufgewirbelt wird und sich nach kurzer Zeit wieder zu Boden setzt. Die mineralischen Stoffe sind für diesen Zweck zu schwer, zu scharfkörnig und zerkratzen weichen Fußboden, besonders Linoleum, oder treten sich in diesen ein und machen ihn vorzeitig unbrauchbar. Das meist übliche angefeuchtete Sägemehl stellt ein zu diesem Zweck brauchbares Mittel dar; doch wird jedes, das bessere Ergebnisse zeitigt, als hygienischer Fortschritt zu betrachten sein. Außer guter staubbindender Eigenschaft muß noch gefordert werden, daß der Staub nicht etwa einfach an den Fußboden geklebt, sondern möglichst vollständig entfernt wird.

Die vorliegende Erfindung stellt in dieser Hinsicht ei Fortschritt dar. Als Grundstoffe werden Korkschrot und e geringere Menge Sägemehl verwendet. Korkschrot ist auß gewöhnlich leicht (0,24), sehr voluminös und poröser als a anderen bisher verwendeten Mittel, im Gebrauch daher v teilhaft und billig. Er ist äußerst weich und elastisch und eig sich daher besonders als Kehrmittel für weichen Fußbo (Linoleum). Korkschrot nimmt große Mengen Fettstoffe in s auf, gibt sie aber auch restlos auf den geringsten Druck, wo schon das einfache Kehren durch die Berührung mit dem Bes genügt, dem Fußboden wieder ab. Infolge seiner großen Por sität vermag er selbst die kleinsten Staubteilchen in sich a zunehmen. Die geringe Menge Sägemehl als Zusatz gibt d sehr elastischen Korkschrot eine gewisse Schärfe. Trotzd wird weder der Fußboden dadurch in Mitleidenschaft gezogen, no eine unnötige Beschwerung des Kehrmittels hervorgerufen, no durch unnütze Belastung der Fettstoff aus dem weichen Kor schrot herausgedrückt. Dieser Grundstoff wird mit Bohrölemulsi behandelt und danach mit mineralischem Öle gesättigt. D Kehrmittel kann, wenn es durch mehrmalige Verwendung v ausgenutzt worden ist, als vorzüglicher Brennstoff Verwendu finden, wobei außer dem aufgesaugten Staub auch alle Kran heitskeime usw. mit vernichtet werden. Durch die Verbrennu verbleiben keine organischen Rückstände.

Im Hygienischen Institut der Technischen Hochschule Dresden vorgenommene Versuche brachten mit Hilfe der *Ren* schen Luftpumpe das Ergebnis, daß das Kehrmittel hinsichtli seiner staubbindenden Fähigkeit sowohl feuchtem und geölte Sägemehl wie auch feuchtem und geöltem Korkschr überlegen ist. Hiebei ist besonders zu erwähnen, d stets von allen Kehrmitteln die gleiche Menge auf d Quadratmeter ausgestreut wurde, und ferner, daß alle Versuc in dem gleichen Raum und jeweils zur gleichen Zeit stattfande

In dem gleichen Institut wurde in einer Reihe weiterer Ve suche unter Benutzung einer bestimmten Menge Kehrstaub aus dem Dresdner Hauptbahnhof untersucht, wie groß die Meng des entfernten Staubes bei den vorstehend bereits aufgeführte Kehrmitteln ist. Das Mittel der Ergebnisse aus je fünf Versuche zeigte, daß die Art des Fußbodens eine Rolle spielt, daß ab trotzdem das neue Kehrmittel von allen anderen am beste wirkte. Besonders in öffentlichen Gebäuden bedeutet auch ei kleine Besserung des Prozentsatzes des entfernten Staubes ei beträchtliche absolute Mehrmenge.

Dem neuen Kehrmittel lassen sich zur Erreichung angenehme Luft Parfüme o. dgl. zusetzen; auch ist es möglich, durch ent sprechende Beigabe desinfizierender Flüssigkeiten den stärkste Anforderungen der Gesundheitspflege gerecht zu werden.

Die Zusammenfassung des Gutachtens des Hygienischen In stituts der Technischen Hochschule zu Dresden geht dahin, da das neue Kehrmittel das Aufwirbeln von Staub besser verhinde als die übrigen geprüften Mittel, vor allem auch geöltem Säge mehl und Korkschrot allein überlegen ist, und daß es ferne unter den verschiedensten Versuchsbedingungen die relativ größt Staubmenge entfernt.

Patent-Anspruch: Verfahren zur Herstellung eine staubbindenden Fußbodenkehrmittels, dadurch gekennzeichnet, da Korkschrot unter geringer Zugabe von Sägemehl mit Bohröl emulsion behandelt und mit mineralischem Öle gesättigt wird

Mischung für feuerschützende Überzüge. (D. R. P. 433 47 v. 1. II. 1925. *Otto Petereit* in Charlottenburg.)

Patent-Ansprüche: 1. Mischung für feuerschützend Überzüge bzw. zum Aufbau feuerfester Körper, Wände u. dgl. bestehend aus einer wäßrigen, mehr oder minder konsistente Suspension, deren flüssige Phase aus einer Lösung von Alkali sulfat und Alkalisulfit besteht, in der kolloidale Tonerde un kolloidale Kieselsäure, gegebenenfalls außerdem noch mineralisch Füllmaterialien suspendiert sind. 2. Mischung nach Anspruch 1 dadurch gekennzeichnet, daß in der flüssigen Phase neben den Alkalisulfat und Alkalisulfit noch Wasserglas gelöst ist. 3. Verfahren zur Herstellung der Mischung nach Anspruch 1, darin bestehend, daß ein Gemisch von Aluminiumsulfat und Aluminiumsulfit, in dem zweckmäßig ersteres überwiegt, mit Ammoniak bis zur völligen Ausfällung der Tonerde behandelt, sodann der Mischung Wasserglas, evtl. im Überschuß, und schließlich gegebenenfalls die Füllmaterialien zugesetzt werden, worauf die Mischung vermahlen wird. 4. Verfahren nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß als Füllmaterialien Bariumkarbonat und Quarzmehl verwendet werden. 5. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 3 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Zusatz des Wasserglases sowie auch evtl. die Verwendung bei höherer Temperatur geschieht.

Marmor- oder Alabasterkitt. Man benutzt mit gutem Erfolg eine Mischung aus folgenden, feinstgepulverten Substanzen: 75 T. Zinkweiß, 10 T. kohlensaurer Kalk, 10 T. phosphorsaurer Kalk, 2,5 T. phosphorsaure Magnesia, 2,5 T. kohlensaure Magnesia. Zum Gebrauch reibt man das Pulver mit Natronwasserglas jedesmal frisch zu einem steifen Brei an, bringt ihn auf die am besten etwas angewärmten Bruchflächen, die daraufhin fest zusammengepreßt werden, und läßt den Kittling dann erhärten, was in 2—3 Tagen der Fall ist.

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 27. November 1926.) Paris tierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 72,10 a. RM 146), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 83 (ca. RM 167), namitglyzerin Nobel test D 21 $ 50 (ca. RM 210).

Wir haben mithin eine Preisaufbesserung in Unterlaugen-hglyzerin 80% um £ 1 und in Dynamitglyzerin um $ 2 zu rzeichnen, während der Preis für Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 1 fiel. So seltsam das ist, ist es doch nicht verwunderlh, daß einerseits reichlichere Angebote in Saponifikat-Rohglzerin 88%, teilweise sogar unter der Weltmarktsnotierung, rlagen und sich andererseits die Preise für Saponifikat-Rohzerin 88% in den letzten Wochen besser als die für Unterigen-Rohglyzerin 80% behauptet hatten, sodaß die Spanne ischen beiden eine Zeitlang ganz unverhältnismäßig groß r. Erst heute kann man sagen, daß beide Preise wieder in em annähernd normalen Verhältnis zu einander stehen.

Die Preissteigerung in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% und namitglyzerin dürfte auf vorübergehende, vereinzelte Käufe, lleicht zur eiligen Deckung eines momentanen größeren Berfes, zurückzuführen, ihr jedoch keine größere Bedeutung beinessen sein, da keine allgemeine, lebhaftere Kauflust insondere der größeren Käufer sichtbar wurde, womit sie auch hl keinen Auftakt zu einer neuen, steten Hausse darstellen rfte.

Jedenfalls ist es bezeichnend, daß neuerdings auf der Parität $ 51 herausgelegte, feste Angebote in Dynamitglyzerin im port kein Interesse zu finden scheinen.

Die Verhältnisse auf dem Pharmakopöe- und Dynamitglyinmarkt müssen sich erst erheblich bessern, ehe wohl ernstl an ein allgemeines, größeres Kaufinteresse und somit an en steten, festen Markt zu denken wäre.

Horst Großmann.

, **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (. November 1926.) Die Notierungen am Weltmarkt ergaben Laufe der Woche unwesentliche Schwankungen. Die Entcklung der Marktlage dreht sich zunächst um den Ertrag der entinischen Leinsaaternte, worüber die Meinungen im Laufe Woche stark auseinandergingen. Private Schätzungen rechnach der veränderten Witterungslage mit einem Ertrage 1,5 bis 1,9 Mill. t, ein derart großer Spielraum, der zuhst auf schwankende Märkte schließen läßt. Anderen Anen zufolge soll die Ernte am La Plata um 10% durch Frost l Trockenheit beschädigt sein, wonach das Ergebnis 1,7 ll. t betragen würde gegenüber 1,908 Mill. t der alten Ernte. Ausfuhrüberschuß von Leinsaat der alten Ernten in Argenen und Indien wurde Anfang der Woche auf 320 000 t geätzt oder 154 000 t mehr, als im Vorjahr bis zum Schluß Jahres verschifft wurden. Der Entwicklungsmöglichkeit der rktlage ist also zunächst weiter Spielraum gelassen. Die staische Abteilung des argentinischen Ackerbauministeriums hat glich die Schätzung der Anbaufläche von Ende Oktober 6,669 Mill. Acres gegenüber 6,197 Mill. Acres im Vorjahr tätigt. Die argentinischen Abladungen der letzten Woche umten insgesamt 8500 t, davon 3000 t nach Nordamerika, in Vorwoche 13 400 t bezw. 6000 t, während von Indien in letzten Woche nach Europa 5100 t Leinsaat und 3400 t saat, in der Vorwoche 6425 t Leinsaat, 775 t Rübsaat und t Baumwollsaat abgeladen wurden.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, 17.7/6, neue Ernte April-Mai £ 16.12/6, Bombay £ 18.10, ne Bombay £ 17.12/6, Plata schwimmend £ 16.2/6, Novem--Dezember £ 15.17/6, neue Ernte Januar-Februar £ 15.5, saat Toria £ 18.17/6, Kottonsaat Bombay £ 7.17/6, schwarze ptische £ 9.17/6, Rizinussaat Bombay £ 18.10, Sesamsaat, esische, £ 24.2/6, Mohnsaat Bombay £ 26.10, Sojabohnen r und neuer Ernte £ 11.3/9; Hull: Leinöl £ 31, Januaril £ 30.15, Rüböl £ 45.10, raffiniert £ 47.10, Sojaöl £ 35, uchfreies £ 38.10, Kottonöl, Bombay, roh £ 30.10, ägyphes roh £ 30.10 je 1 t; Amsterdam: Rüböl Dezember 39¾, Leinöl Dezember Fl. 36, Januar Fl. 35½, Januar-April 35¾, Mai-August Fl. 35¾, September-Dezember Fl. 35½ 100 kg ohne Faß ab Fabrik. Am deutschen Markt notierte nöl nach geringer Ermäßigung RM 72 bis 73, Rizinusöl er Pressung RM 95 bis 96, zweiter Pressung RM 91 bis 92 100 kg mit Faß ab Lager. In Anbetracht der günstigen terung gingen die Preise von Leinkuchen und Leinmehl etzurück, Rübkuchen jedoch zogen an. Im Großhandel foren Abgeber in Südwestdeutschland für Leinkuchen lose RM 0 bis 22, Leinmehl brutto mit Sack RM 22,55 bis 22,75, schrot brutto mit Sack RM 21 bis 21.25, Rübkuchen lose 14,75 bis 15, Palmkuchen, lose RM 15,50 bis 15,75 je 100 kg Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 25. November 1926.) nöl. Die im Laufe der Woche eingetroffenen Nachrichten chtigen immer mehr zu der Annahme, daß die diesjährige te doch nicht so groß ist, wie anfänglich erwartet. Nach atberichten ist der Exportüberschuß 1 500 000 t, also 250 000 t nger als im Vorjahre. Die Preise für Öl waren infolgedessen der Berichtswoche recht schwankend. Höhere Forderungen wechselten mit niedrigeren ab. Zum Schluß kam der Markt fest. Sojaöl. Der Markt bleibt weiter ruhig bei unveränderten Preisen. Nahe Ware ist knapp angeboten. Für spätere Termine werden kleinere Untergebote von den Mühlen berücksichtigt. Seifen-Kottonöl, engl., lag in der abgelaufenen Woche schwächer. Die Ablader zeigten Neigung, kleinere Untergebote zu akzeptieren. Trotzdem bleibt das Geschäft auf ein Minimum beschränkt. Nach Abbruch des engl. Kohlenarbeiterstreiks dürfte aber hierin bald eine Änderung eintreten. Andererseits bleibt die weitere Preisentwicklung in England abhängig von der zukünftigen Entwicklung des amerikanischen Marktes. Rizinusöl. In der Berichtswoche hat die Preissteigerung unverändert angehalten. Es dürfte auch nicht damit zu rechnen sein, daß in Kürze eine Reaktion eintreten wird, zumal nahe Ware infolge Ausbleibens der Saatzufuhren sehr knapp ist. Indien meldet ein um 25% schlechteres Ernteergebnis infolge Trockenheit. Die Nachfrage war sehr lebhaft. Erdnußöl war unverändert, und es machte sich eine bessere Kauflust bemerkbar. Kokosöl vermochte trotz der ermäßigten Preise nur wenig Interesse zu wecken. Palmkernöl. Die Nachfrage war in der abgelaufenen Woche freundlicher. Die Preise haben einen schon seit langem nicht mehr gehabten Tiefstand erreicht. Fettsäuren. Sojaölfettsäure bleibt nach wie vor knapp angeboten. Die Preise bewegen sich zwischen RM 57 und RM 60 je nach Qualität. Kokosölfettsäure war im Preise unverändert und zwar zwischen RM 76 und RM 77. Die Loko-Bestände sind gering. Für Erdnußölfettsäure schwanken die Preise zwischen RM 62 und RM 65 je nach Farbe. Palmöl lag fester. Rüböl kommt in den letzten Tagen fester, und zwar basieren die Forderungen auf RM 93. Die englischen Notierungen liegen zurzeit ziemlich hoch, sodaß von dieser Seite aus verschiedentlich Posten am deutschen Markt aufgekauft wurden. Rindertalg, südamerikanisch, war trotz der niedrigeren Preise schwer verkäuflich. Auch australische Sorten werden vergeblich billiger angeboten. Die Londoner Talgauktion hat gestern nicht stattgefunden.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 26. November 1926.) Leinöl, prompt Dez. 73, Leinöl Jan.-März 72,75, Leinölfirnis 75,25, Palmkernöl, roh 86, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl Ceylon in Fässern 91, Palmöl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92.50, Kottonöl, techn., raff., engl. 87, Sojabohnenöl, roh 78, Leinölfettsäure 77, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure 55 bis 60, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure je nach Farbe 40—53, Rizinusöl I. Press., loko 97, Rizinusöl II. Press. 93, Rizinusöl DAB 5 107, Talg, südamerik. A 86—89, Talg, südamerik. A, schwimmend 86, Talg, austr., fair colour 85,50, Talg, deutscher, ca. 88—90, Hammeltalg, techn. 90, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80—82, Schweinefett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett 70, Rüböl, roh 94.50, Abdeckereifett 66—71, Rohmedizinaltran, loko 78, Dorschlebertran, extra hell 73, Dorschlebertran, gelb 69, Dorschlebertran, braunblank 60, Brauntran 46, Extraktionstran 35.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Leinöl lag fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 25. November 1926.) Für diesen Artikel konnte eine weitere Erhöhung Platz greifen. Die Notierungen liegen heute für Loko-Ware bei £ 78 bis 79, schwimmende Partien bei £ 77 bis 78 und Abladungs-Ware £ 73 bis 74 p. engl. ton.

E. N. Becker.

, **Fettstoffe.** (25. November 1926.) Der Weltmarkt war im Laufe der Berichtsperiode wenig regelmäßig, die Preise unterlagen zum Teil ansehnlichen Schwankungen. Die Notierungen von Baumwollsaatöl neigten in Nordamerika erneut nach unten. New York notierte in den letzten Tagen für vorrätiges rohes Baumwollsaatöl 6,25 bis 6,50 Doll., bestes gelbes vorrätig 7,90 bis 8,25 Doll., Lieferung Dezember 7,95 Doll., März 8,12 Doll., Mai 8,28 Doll., Juni 8,35 Doll. je 100 lbs. Die Notierungen von Schmalz waren starkem Druck ausgesetzt. Ende der Berichtsperiode etwas erholt. Hiernach notierte New York in den letzten Tagen für vorrätiges Schmalz Prime Western Steam 12,70 bis 12,80 Doll., Middle West 12,55 bis 12,65 Doll. je 100 lbs., während Chicago im Laufe der Schlußwoche den Preis für Schmalz November von 11,80 auf 12,15 Doll. je 100 lbs. erhöhte. Auch Talg hat sich nach starkem Druck in den letzten Tagen etwas erholt, wonach am New Yorker Markt greifbarer Talg extra 7¼ bis 7½ Cents das Pfund fob New York kostete. Die übliche Talgversteigerung in London am 24. d. M. fiel aus. Liverpool notierte am Schluß für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 40 sh bis 41 sh, zweiter Qualitäten 37 sh bis 37 sh 6 d 1 cwt.

Sulfurolivenöl. (Florenz, 30. November 1926.) Seit unserm letzten Bericht (Nr. 44, S. 772) hat sich gute Nachfrage nach Sulfurolivenöl der neuen Ernte namentlich vom Auslande eingestellt, was täglich zu Abschlüssen führt. Besonders begehrt zur Erneuerung der Bestände ist Sulfuröl zur Lieferung Dezember und auch Januar.

Die neuen Abladungen beginnen in Süditalien im Laufe des Dezembers, in Mittelitalien im Laufe des Januars. Indes die

ersten Erzeugnisse sind schon zum weitaus größten Teil begeben, und nahe Lieferung bedingt deshalb einen Preisaufschlag. Die Ernteergebnisse bringen Enttäuschungen gegenüber den früheren Erwartungen, weil Ölfliege und Wurm und die furchtbaren Naturereignisse, Unwetter und Überschwemmungen, großen Schaden angerichtet haben.

Die heutigen Preise für neues grünes süditalienisches Sulfurolivenöl, Toleranz 3% für Wasser und Schmutz, sind Verladung Dezember Lit 490, Verladung Januar-Februar Lit 475 die 100 kg netto in Barrels bahnfrachtfrei Chiasso-Brenner-Tarvis-Triest, Barzahlung diesseits bei der Abnahme; kostfracht Hamburg-Rotterdam ist der Preis je nach Lage der Fabriken vereinzelt derselbe, doch zumeist um Lit. 5—15 die 100 kg teurer, als bahnfrachtfrei der vorgenannten Stationen.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 25. November 1926.) Erfreulicherweise hat sich die Geschäftstätigkeit auf den einzelnen Gebieten gegenüber meinem letzten Bericht etwas lebhafter gestaltet. Paraffin: Besonders in diesem Artikel war eine stärkere Nachfrage zu verzeichnen, und zwar in der Hauptsache für prompt greifbare Ware, da für das Weihnachtsgeschäft anscheinend noch Bedarf besteht. Eine Veränderung in den Preisen hat sich nicht ergeben, und ich notiere heute für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13.75 bis 13.85, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50 bis 12,75; Abladungsware Tafelparaffin $ 13.50, Paraffinschuppen $ 12,50. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet nach wie vor $ 12,50. Ceresin lag ruhig ohne besonderes Interesse; die Notierungen sind für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23.25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27.75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Der Markt für diesen Artikel verfolgt unverändert eine stark steigende Tendenz infolge der außerordentlich knappen Vorräte in den Ursprungsländern; es ist mit weiteren Preiserhöhungen zu rechnen. Ich notiere heute für Loko- und kurzfällige Ware, je nach Provenienz, sh 178 bis 200 p. cwt., Abladungs-Partien sh 177 bis 198 p. cwt. Japanwachs: Hervorgerufen durch verhältnismäßig geringe Zufuhren für die nächsten Monate haben die Preise in Japanwachs angezogen. Loko- und kurzfällige Ware notiert sh 90 p. cwt., Abladungs-Partien sh 88 bis 90 p. cwt. Karnaubawachs: Das Geschäft hierin ist ruhig gewesen; die Preise, besonders in courantgrau, haben etwas nachgegeben. Ich notiere für Loko-Ware fettgrau sh 162 p. cwt., courantgrau sh 157 p. cwt.; für Abladungs-Ware je nach Termin fettgrau sh 158 bis 156 p. cwt., courantgrau sh 155 bis 149 p. cwt. Montanwachs biete ich mit RM 52 an. Harz: Nachdem ich in meinem letzten Bericht von einer Erhöhung der Harzpreise gesprochen habe, ist heute wieder eine Abschwächung festzustellen; nach den Meldungen aus den Ursprungsländern ist aber in Kürze mit stabileren Notierungen zu rechnen. Ich notiere für französisches Harz, „F/G" $ 11.50 bis 11.60, „H/I" $ 11.60 bis 11.70, Abladungs-Ware „F/G" $ 11.40 bis 11.50, „H/I" $ 11.45 bis 11,60, amerikanisches Harz „F/G" $ 12.20 bis 12.30, „H/I" $ 12.30 bis 12.40, Abladungs-Ware $ 12.10 bis 12.25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin beträgt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, und für Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 25. November 1926.) Paraffin: Die Nachfrage war etwas lebhafter. Die Preise blieben auf ungefähr demselben Stand. Es wird notiert: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 12,75—13,25. Ceresin: Die Nachfrage ist weiter lebbhaft. Preise unverändert wie folgt: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 109—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Die Tendenz des festen Marktes ist geblieben. Die Vorräte loko sind sehr gering. Forderungen für Abladungen in der Berichtswoche etwas erhöht. Die Notierungen sind z. Zt.: Ostafrika 181—186, Benguella 176 bis 180, Brasil 200 sh p. cwt. Karnaubawachs blieb ruhig. Preise dieselben wie in der vorigen Berichtswoche. Lokoware 170 sh p. cwt., Abladungsware 160 sh p. cwt. Japanwachs ist weiter fest. Lokoware 90 sh, Abladungsware 86—87 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 55—50 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut, RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 27. November 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 12,75 bis 13, MK 13,65 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,35, M 6,72½, K 6,85, WW 8,80 $ 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: N 13,50, WG 14, W 14,40 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: F $ 11,60 oder Ffrs. 330, JK 335 Ffrs., WG 375, WW 410, AAA 450, XX 455, XXX 465 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewic Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 11,40, XI 11,50, 11,75, VIII 12, V 13,20, 1s 15,50 $ die 100 kg, ab Lager, Ne gewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 10,90, XI 11,10, 11,25, IX 11,35, VIII 11,50, VII 11,70, VI 12, V 12,70, IV 13, III 14, II 14,85, Ic 15, Is 15,10, Ie 15,25, Excelsior 15,60 $ 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 21/6 bis 24/- sh per cwt. b/n na Qualität.

Portugiesisches Harz: mittel 12,25 $ per 100 kg, A ladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten For rungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 27/-, F/G 27/9, N 29 WW 36/-; französ. Harz F/G 25/6, WW 31/6 sh per cwt. wharf, spot-Ware.

Auch die abgelaufene Woche brachte wieder größere Z fuhren von amerikanischem Harz, von welchen allerdings Teil für das Transito-Geschäft bereits disponiert war, ein a derer für Inlandsindustrie verwendet wurde. Immerhin fand auch die Läger hier noch eine weitere Aufbesserung und kö nen im Augenblick allen Anforderungen gerecht werden. Durc weg hatte man sich von dem Abzug während der Herbstmona mehr vorgestellt; die größeren Aufträge, mit denen gerechn wurde, sind aber nur spärlich eingetroffen oder ganz ausgebli ben. Die Industrie verharrt weiter bei ihrer Taktik, nur d Notwendigste an Rohstoffen einzukaufen, weil man einmal imm noch finanziell beengt ist, andererseits aber auch an rüc gehende Bewertungen denkt, für welche indessen einstweil absolut alle Voraussetzungen fehlen. Man mag hinschauen man will: an allen ausländischen Rohstoffmärkten bleibt e gewisses Bestreben unverkennbar, die Preise noch weiter na oben zu entwickeln oder mindestens den jetzigen Stand verewigen! Demgegenüber gestaltet sich der Absatz der Fe tigfabrikate immer schwieriger, weil die Konsumkraft der gr ßen Massen überall noch immer abzunehmen scheint.

Man sucht jetzt eine Hebung mit allen möglichen Mitteln erzielen; dazu gehört auch die Errichtung von Warenkredi anstalten, die für gewisse Lebensbedürfnisse des Einzelnen der Beschaffung erleichtern sollen. So ist auch in Hamburg ei derartige Einrichtung im Entstehen, die etwas abweicht v anderen ähnlichen Projekten und bei Licht betrachtet schlie lich nur als ein neuer Geschäftszweig der Großbanken herau kommt. Dem Verbraucher kann schwerlich damit gedient sein Ausnahmen mögen bestehen — seine Bedürfnisse auf Pump decken, und eine Hebung des Verbrauches würde damit n scheinbar unter Heranziehung des Leichtsinns zu erziel sein; wir brauchen aber eine gesunde Konsumh bung, die entweder aus Verbilligung der täglichen Bedarf artikel oder aus Besserung der Einkommensverhältnisse d Massen zu erzielen sein müßte! Solange wir hierzu nicht g langen können, wird sich auch das Großgeschäft weiter m fortschleppen und zu einer größeren Entwicklung nicht gelang können.

Als vor einigen Monaten sich Aussichten boten, daß d Freigabe des beschlagnahmten deutschen Eigentums in Ame rika einer fairen Lösung entgegengeführt werden könnte, mach man sich hier bei uns auch im Harzimport wie überhaupt allen Kreisen, die mit Amerika zu tun haben, große Hoffnun durch die frei werdenden Mittel das Geschäft mit den USA be leben zu können. Diese Hoffnungen sind heute völlig vernich tet, denn jeder sieht deutlich, daß es den Amerikanern nie mals darum zu tun war, Recht und Gesetz, die das Pr vateigentum überall vor feindlichen Zugriffen schützten, zu re spektieren, sondern daß sie nur nach einem Auswege suche sich über ihre Verpflichtungen in dieser Hinsicht hinweg z setzen und den Raub fest zu halten, soweit er nicht berei verschwunden ist! Denn wenn man bedenkt, daß man noch v Jahresfrist hier immer mit einer Summe von ca. 800 Millione Dollars rechnete, die frei werden müßte, spricht man jet schon seitens der Amerikaner von ca. 200 bis 250 Millionen! De Amerikaner, der ganz genau weiß, warum er sich dem Völker bunde fern hält, besitzt indessen ein so dickes Fell, daß es ih gleichgültig ist, ob sich die ganze Welt über eine solche Mora aufhält! Es wird aber eine Stimmung geschaffen, die auch de Yankees noch einmal recht unbequem werden dürfte. — Di Harzpreise der letzten Woche schwankten nur wenig, die Ten denz war eher etwas fester. Spanien lag fast unverändert, di Franzosen dagegen wissen immer noch nicht, was sie wollen und tanzen mit ihren Forderungen einmal in Franken, einma in anderen Valuten, hin und her, sodaß man sich für die Ge schäfte mit ihnen nur wenig interessieren kann.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 26. November 1926. *Knochenleim RM 82,50, *Lederleim RM 105, *Flockenleder leim RM 118. Terpentinöl, amerik. $ 30,50, Terpentinöl, franz

s 8,75, Harz, amerik. FG $ 12,75, HJ $ 12,85, WG $ 15,60, WW $ 16,85, Schellack TN orange sh 220, Schellack lemon sh 245.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Helle Harze sind knapp und werden stark gefragt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 26. November 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28,50, Ätzkali 88—92% 50—60,10, *Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 23,50, Bariumkarbonat 98—100% 12, Bittersalz 4,35, Bleiglätte, rein 85, Bleimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 89,50, Bleiweiß in Öl 93,50, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 70—75% 7,50, *Chlorkalium 80—85% 18, *Chlorkalk 110—115% 22, Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 4.., Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 7,50, *Kalialaunkristallmehl 17, *Kalialaun in Stükken 17,50, Kali, chlorsaures 54,50, Kalilauge 50° Bé 29 bis 30, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,50, Kupfervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schuppen 28, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 19, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasche 96—98% 49,60—53,60, Salmiak, feinkrist 36,50, Salmiakgeist 0,910 2.., Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60—62% 17,50, Schwefelnatrium 30—32% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8.., Tonerde, schwefelsaure 14—15% 12, Tonerde, schwefelsaure 17—18% 16, Wasserglas, Natron- 38—40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 1.. kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Der Markt verkehrte in ruhiger, aber fester Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Hamburg. Sonder & Co., G. m. b. H. Vertrieb von ..antanleim und Abschluß aller damit in Zusammenhang stehenden Geschäfte. Stammkapital 21 000 RM. Geschäftsführer: ..rl Sonder, Kaufmann zu Hamburg.

† Horb. Bernheim & Cie., Inh. Hermann Bernheim. Kolonialwarengroßhandlung sowie Großhandlung in Seifen, Ölen und ..ten.

† München. Fritz Köning & Cie., St.-Jakobs-Pl. 11/0. ..rstellung und Vertrieb von Bayrum, Toilettewaschwasser und sonstigen Parfümerien. Gesellschafter: Fritz Köning, Fabrikant, ..d Paul Haase, Kaufmann, beide in München. Der Gesellschafter Fritz Köning ist von der Vertretung der Gesellschaft ausgeschlossen.

† Rastatt. Friedr. Eiermann, G. m. b. H. Herstellung von und Handel mit chemischen, technischen, kosmetischen und pharmazeutischen Präparaten. Stammkapital 20 000 RM. Von dem Gesellschafter Friedr. Eiermann jr. sind Maschinen, Rohmaterialien, Halb- und Fertigfabrikate, Packungen im vereinbarten Wert von 9000 RM als Stammeinlage in die Gesellschaft eingebracht. Geschäftsführer sind: Friedrich Eiermann jr., Kaufmann in Rastatt, und Oskar Peter, Bankprokurist in Karlsruhe.

Berlin. Dampfschmalzsiederei Edmund Haase G. m. b. H. Die Geschäftsführer Max Adler und Albert Adler sind jeder alleinvertretungsberechtigt. Die Kaufleute Max Rosenthal und Adolf Rosenthal sind nicht mehr Geschäftsführer.

Berlin. Deutsche Seifengesellschaft m. b. H. Rolf Paulmann ist Einzelprokura erteilt.

Düsseldorf. Über das Vermögen der Firma „Rekord" Fabrik chemisch-technischer Produkte G. m. b. H., Dorotheenstraße 69, wurde am 22. November 1926, vormittags 11½ Uhr, das Konkursverfahren eröffnet. Der Rechtsanwalt Dr. Alex ..ehner in Düsseldorf, Breite Straße 25, ist zum Konkursverwalter ernannt. Offener Arrest, Anzeige- und Anmeldefrist bis zum 31. Dezember 1926, erste Gläubigerversammlung am Samstag, den 18. Dezember 1926, vormittags 10½ Uhr, und allgemeiner Prüfungstermin am Samstag, den 15. Januar 1927, vormittags 10 Uhr, vor dem Amtsgericht, Zimmer 231, des Justizgebäudes an der Mühlenstraße.

Elberfeld. Rheinische Parfümerie A.-G., Vohwinkel. Firma erloschen. Liquidation beendet.

Greifenhagen. Greifenhagener Seifenfabrik Heinrich ..öller. Dem Kaufmann Robert Willers ist Prokura erteilt.

Horb. Die offene Handelsgesellschaft Bernheim & Cie. hat sich aufgelöst infolge Ausscheidens des Gesellschafters Hermann ..deon und Übertragung des Geschäfts mit Firma auf den bisherigen Gesellschafter Hermann Bernheim.

-m. Kopenhagen. Rostell & Renard (Wäschereimaschinen) hat den Vertrieb an Wäschereien für den patent. Natrolith-Filter-Wasserreinigungsapparat, der das (in Kopenhagen harte, kalkhaltige) Wasser weich macht und von der von Ing. J. Krüger gebildeten Nordiske Natrolith-A.-S. mit jetzt 500 000 Kr. Aktienkapital hergestellt wird.

-m. London. Die Seifenfabrik A. & F. Pears Ltd. verteilt aus 62 776 £ Reingewinn für das am 30. Juni beendete Jahr 5% auf Stammaktien. — m. Der Erdöl-Konzern Anglo-Persian Oil Co. Ltd. erhöht das Aktienkapital um 4,47 Mill. £ Freiaktien aus Rücklagen auf 24 Mill. £. Sein von der Scottish Oils, Ltd. ausgeführtes Raffineriegeschäft befriedigte sehr, dagegen bleiben deren Schieferölbetriebe bei den heutigen Verkaufspreisen unlohnend.

-m. Manchester, England. Die Seifenfabrik Charles Greaves (Inh. Percy Briggs) befindet sich mit 2213 £ Fehlbetrag in Konkurs.

Mannheim. Sunlicht-Gesellschaft Aktiengesellschaft. Die Prokura des Walter Labes ist erloschen. Dem Julius Bürgel ist Prokura erteilt. Er ist gemeinsam mit einem Vorstandsmitglied oder einem anderen Prokuristen zeichnungsberechtigt.

Memmingen. Seifenfabrik Neu-Ulm und Handel in chem. Produkten, G. m. b. H. in Neu-Ulm. Vertretungsbefugnis des Liquidators Ludwig Spiegel beendigt. Firma erloschen.

München. Chemotechnik Gesellschaft für technische Chemie m. b. H. Erhöhung des Stammkapitals um 14 000 RM auf 20 000 RM beschlossen. Neu bestellter Geschäftsführer: Dr. Hans Haunschild, Chemiker.

München. Auf der Weltausstellung in Philadelphia wurde die Joseph Gautsch A.-G. für dekorierte Kerzen mit der „Goldenen Medaille" ausgezeichnet.

Spandau. Die A. Motard & Co. A.-G. erzielte nach RM 127 767 (177 280) Abschreibungen einen Reingewinn von RM 130 603 (i. V. weder Gewinn noch Verlust) bei RM 3 Mill. Kapital. Debitoren RM 711 016 (559 830), Vorräte RM 717 956 (626 846), andererseits Kreditoren RM 513 747 (397 519) und Akzepte RM 290 304 (232 484). (Frkf. Ztg.)

Stettin. Die Stettiner Kerzen- und Seifenfabrik will das Kapital durch Einziehung von RM 30 000 Schutz- und 160 000 Vorratsaktien auf RM 440 000 vermindern und den Buchgewinn dem Reservefonds zuweisen. Gleichzeitig wird Verlegung des Geschäftsjahres beantragt.

-m. Stockholm. Exportaktiebolaget Holmia, Fabrik chem.-technischer Artikel, erst kürzlich gebildet, wurde in Konkurs erklärt. Direktor war Algot Rüse.

Die A.-G. für chemische Produkte vorm. H. Scheidemandel in Berlin wird anläßlich des Abschlusses für 1925/26 die schon früher angekündigte Kapitalherabsetzung vornehmen, und zwar, wie wir hören, voraussichtlich 2½ zu 1, das hieße von RM 25 Mill. auf RM 10 Mill. Der A.-R. dürfte in etwa drei Wochen hierüber beschließen, also erst dann wird die neue Kapitalziffer endgültig feststehen. Verwaltungsseitig wird betont, daß der Abschluß zwar nicht befriedigend ausfallen, aber andererseits keinesfalls eine so hohe Verlustziffer ausweisen werde, wie sie dem obigen Sanierungsverhältnis entsprechen würde. Die Kapitalherabsetzung erfolge nicht unter dem Druck von akuten Verlusten und auch nicht unter finanziellem Druck, sondern lediglich in der Erkenntnis, daß die Kapitalumstellung zu milde war und den Rentabilitätsmöglichkeiten nicht entsprach. Man wolle nicht dauernd die eigenen Aktien zu den minderwertigen Börsenpapieren rechnen müssen, sondern das Prestige wahren. Eine Wiedererhöhung erfolge nicht. Gen.-Dir. Salomon wird übrigens sein Vorstandsamt aus gesundheitlichen Gründen niederlegen, aber in anderer Funktion an der Leitung des Unternehmens weiter mitarbeiten.

(Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Das europäische Leimkartell. Über das kürzlich abgeschlossene europäische Leimkartell veröffentlicht die Prager „Wirtschaft" eine eingehende Darstellung, der wir d. „Die Chemische Industrie" nachfolgende Mitteilungen entnehmen:

Im Interesse der Erleichterung der Verwaltung, der raschen Durchführung von Beschlüssen und mit Rücksicht auf die Notwendigkeit, etwaige dringende Entscheidungen zu treffen, wurde von den Vertretern der Leimindustrie der beteiligten Länder (Deutschland, England, Frankreich und Belgien) ein Direktionskomitee bestellt, das aus den Repräsentanten Deutschlands, Englands und Frankreichs besteht. Die Direktiven für die Geschäftsführung des Komitees werden von einem Verwaltungsrat der „Vereinigung zum Studium und zur Vervollkommnung der Knochenleimindustrie", der sich aus Vertretern aller beteiligten Länder zusammensetzt, aufgestellt werden. Zweck der Vereinigung ist es, Mittel und Wege zu finden, um die seit Jahren ungünstige Lage der Knochenleimindustrie zu bessern, der immer bedeutenderen Konkurrenz der überseeischen Länder die Spitze zu bieten sowie die Frage der Rohstoffbeschaffung zu studieren. Die Stimmenzahl in der Generalversammlung ist folgendermaßen geregelt: Es entfallen auf Deutschland, England, Italien und Frankreich je 16 Stimmen, auf Österreich, Belgien, Spanien,

Holland, Ungarn, Polen, Rumänien, die Schweiz und die Tschechoslowakei je 4 Stimmen, auf Dänemark, Lettland und Litauen, Schweden und Jugoslawien je zwei Stimmen.

Die Vereinigung selbst gründet unter der Firma „Epidos" eine Aktiengesellschaft in Glarus in der Schweiz, um dadurch eine juristische Person zu schaffen, der in erster Linie die Verwaltung der Finanzen obliegt. Das Kapital, das mit 100 000 Franken bemessen ist, wird von den Mitgliedern der Vereinigung aufgebracht. Sollte in einem Lande der Vereinigung die Knochenversorgung besondere Schwierigkeiten bereiten, sodaß die Vereinigung darunter zu leiden hätte, kann ein besonderer Fonds zur Unterstützung der in Frage kommenden Unternehmungen gegründet werden. Seine Verwendung erfordert jedoch eine Mehrheit von 3/4 der Stimmen. Ergibt sich aus den Statistiken, daß in einem der Vereinigung angehörenden Lande die Warenlager um 50% größer sind als die Durschnittslager der Mitglieder anderer Staaten, dann kann das Komitee Verfügungen treffen, die auf eine Verringerung des betreffenden Lagers abzielen. In diesem Fall kann das Komitee auch einen Verkauf der Lager unter den festgesetzten Preisen bewilligen, oder es kann der Leim auch in den dem Kartell nicht angeschlossenen Ländern verkauft werden. Falls die hierbei erzielten Preise mehr als 5% unter den Durchschnittspreisen liegen, wird dem Mitgliede die Hälfte des Verlustes aus der gemeinsamen Kasse vergütet.

Den Knochenankauf haben die Mitglieder in ihrem eigenen Lande durchzuführen. Bezüglich der von den Industriellen eines Landes in einem anderen, dem Kartell angehörigen Lande, getätigten Knochenkäufe müssen besondere Abkommen zwischen den Mitgliedern der beiden Länder getroffen werden. Der Knochenverkauf von einem Mitgliede an ein anderes, auch wenn dieses in einem anderen Staate seine Fabrik hat, ist gestattet. Desgleichen ist auch der Verkauf von Knochen an Mitglieder desselben Konzerns gestattet, auch wenn diese in verschiedenen Ländern lagern.

Die Mitglieder des Kartells verpflichten sich, beim Verkauf von Knochenleim höhere oder mindestens gleich hohe Preise zu fordern, wie sie der Verwaltungsrat festsetzt. Für Verkäufe zwischen den einzelnen Mitgliedern müssen die in jedem Lande in dessen Währung festgesetzten Minimalpreise nicht eingehalten werden. Die Käufer sind nur verpflichtet, den Leim zu Standardpreisen zu übernehmen. Falls die Industriellen eines Landes ihre Minimalpreise ändern wollen, muß das Komitee über die neuen Preise sofort verständigt werden. Besonders minderwertige Qualitäten, die nicht zu den Minimalpreisen verkauft werden können, müssen zunächst in einem der Konvention nicht angehörenden Lande angeboten werden. Sollte dieser Versuch nicht von Erfolg sein, hat das betreffende Unternehmen beim Komitee anzufragen, ob ihm ein Verkauf unter den Maximalpreisen bewilligt wird. Für solche Verkäufe sind jedoch auch bestimmte Normen im Vertrage festgesetzt.

Vom Weltmarkt.

Die Sojabohne in der Mandschurei 1925/26. Nach japanischen Schätzungen ergab die Sojabohnen-Produktion der Mandschurei in den letzten Jahren folgende Mengen: 1922 3,2, 1923 2,8, 1924 3,3 und 1925 3,7 Mill. t. An dem Ergebnis des letztgenannten Jahres war die Nordmandschurei mit 2, die Südmandschurei mit 1,7 Mill. t beteiligt. Die diesjährigen Ernteaussichten erschienen wegen anhaltender Dürre zunächst nicht günstig; die seit Juni eingetretenen Niederschläge haben aber den Saatenstand so wesentlich verbessert, daß bei weiterer normaler Witterung noch ein Ertrag von etwa 3 Mill. t erwartet wird. Der zur Ausfuhr kommende Teil der Gesamternte hat sich mit rd. 2,5 Mill. t in den letzten Jahren auf einer ziemlich gleichmäßigen Höhe gehalten. Ausgeführt werden Bohnen, Öl und Bohnenkuchen, als Verschiffungshäfen kommen hauptsächlich Dairen und Wladiwostok in Frage, während der Anteil Niutschwangs am Bohnengeschäft nicht mehr erheblich ins Gewicht fällt.

1. Sojabohnen. Dairen und Wladiwostok stehen in lebhafter Konkurrenz. Ziffernmäßig überwiegt Dairen, während Wladiwostok erhöhte Bedeutung für die Versorgung Europas zukommt. Die Ausfuhr betrug:

	Oktober 1923 bis September 1924	Oktober 1924 bis September 1925	Oktober 1925 bis März 1926
Über Dairen	717 100 t	877 800 t	439 800 t
Über Wladiwostok	439 000 t	653 300 t	374 000 t
Davon gingen nach Europa:			
Über Dairen	177 700 t	209 000 t	91 900 t
Über Wladiwostok	382 600 t	590 100 t	259 500 t

Seit Anfang dieses Jahres war ein starkes Abflauen des Geschäfts zu bemerken. Von Dairen wurden im Januar nur 5000 t, im Februar 13 000 t verschifft. Erst im Juni soll sich die Ausfuhr durch spekulative Verschiffungen wieder gehoben haben. Die Folge der Ausfuhrstockung war Überfüllung der Lager. Im Hinterland waren noch im März d. J. schätzungsweise 800 000 t aufgestapelt, Anfang Juni befanden sich in den Speichern von Dairen 130 000 t, gegenüber 33 000 t zur gleichen Zeit des Vorjahres. In Harbin wurden nach Beginn der Sc[...] fahrt auf dem Sungari etwa 2,5 Mill. Pud ausgeladen, [...] kleiner Bruchteil der im Hinterland noch vorhandenen Me[...] Sie waren für die örtliche Ölindustrie und für Dairen besti[...] zur Verschiffung über Wladiwostok lag im Mai kein einz[...] Auftrag vor.

2. Bohnenöl. Das Geschäft in Bohnenöl hat sich im [...] zen während der letzten Saison besser als das in Bohnen [...] hauptet. Mittelpunkt der Industrie ist Dairen mit 83 [...] mühlen, Niutschwang zählt 24 Betriebe meist primitiverer [...] auf Harbin entfallen 48.

Verschifft wurden:

	Oktober 1923 bis September 1924	Oktober 1924 bis September 1925	Oktober 192[...] März 192[...]
Über Dairen	84 400 t	99 900 t	64 900 t
Über Wladiwostok	26 500 t	38 100 t	15 300 t

Unter den europäischen Abnehmern waren Hamburg [...] Rotterdam mit folgenden Mengen vertreten:

	Hamburg	Rotter[...]
Oktober 1923 bis September 1924 mit	9300 t	20 600
Oktober 1924 bis September 1925 mit	8300 t	31 000
Oktober 1925 bis Februar 1926 mit	4400 t	7 000

3. Bohnenkuchen. Die Gesamtausfuhr von B[...]nenkuchen über Dairen und ihre Verteilung auf die einze[...] Länder erhellt aus folgender Tabelle:

	Oktober 1923 bis September 1924	Oktober 1924 bis September 1925	Oktober 192[...] März 1926
Japan	1 620 000	1 126 000 t	683 400 t
China	71 700 t	131 000 t	110 400 t
Amerika	21 100 t	15 500 t	12 100 t

Über Wladiwostok wurden verschifft, überwiegend [...] Japan:

Oktober 1923 bis September 1924	Oktober 1924 bis September 1925	Oktober 1925 bis März 1926
154 000 t	121 000 t	102 500 t

Ware war reichlicher vorhanden, als die Verbraucher abn[...]men. Das beweist die unverhältnismäßig große, in den P[...]duktionsgebieten zurückgebliebene Menge von Bohnen. D[...] entsprechend verlief auch die Preisbildung für das Öl; [...] Preis betrug im Oktober v. J. 38 £ je Tonne und ging Anf[...] des Sommers auf 35 £ zurück. Den Hauptgrund für die gedrüc[...] Geschäftslage sieht man hier in dem Umstand, daß infolge v[...] jähriger reicher Ölfruchternte (Leinsaat aus Südamerika) [...] Weltmarkt große Zufuhren zur Verfügung standen. Von der [...] befriedigenden Geschäftslage ist insbesondere Harbin so [...] günstig beeinflußt worden, daß dort von einer schweren K[...] auf dem Bohnenmarkt gesprochen werden kann. Nach dem „E[...]nomitscheskij Bulletin" (Nr. 19 vom 9. Mai d. J.) habe sich [...] Verteuerung der Bohnenpreise sehr ungünstig in der Bohnen[...] Industrie ausgewirkt. Bei einem Preise von 1,22 $ im Jan[...] habe man bereits nur mit Mühe den Preis für Bohnenöl [...] 4,10 $ halten können, in der Folgezeit sei der Preis trotz [...]ständigen Anziehens der Bohnenpreise und der dadurch höhe[...] Selbstkosten bei der Herstellung von Öl unter dem Drucke [...] Londoner Marktes bis auf 3,95 $ gefallen. Angesichts die[...] Lage hätten sich die Unternehmungen in der Öl-Industrie [...]zwungen gesehen, ihre Produktion auf ein Minim[...] herabzudrücken, teilweise sogar ihren Betrieb völlig ei[...]zustellen.

In weiteren Artikeln desselben Blattes wird die Frage [...] Einwirkung der ungünstigen Konjunktur im Bohnengeschäft a[...] die Entwicklung des Bohnenanbaus in der Nor[...]mandschurei erörtert und die Befürchtung ausgesproch[...] daß die Bauern wegen der Unsicherheit des Absatzes die Anba[...]fläche verringern und zu anderen Kulturen übergehen würd[...] Das mag übertrieben sein. Letzten Endes handelt es sich wohl [...] die Frage, ob nicht vielmehr die Methoden der Bohne[...]verwertung unwirtschaftlich und veraltet sind, und ob nic[...] durch Einführung neuzeitlicher Verfahren eine bessere Rental[...]lität erzielt werden kann. Es erscheint heute noch verfrü[...] über das Ergebnis der Versuche, die bezüglich der Umstellu[...] der Bohnenverarbeitung gemacht werden, ein Urteil zu fälle[...] (Aus Bericht d. Deutschen Konsulats in Mukden v. Ende J[...] 1926 d. Tropenpflanzer.)

Handel und Verkehr.

Ausnahmetarif für Harze von Nadelhölzern. Mit Gültigk[...] vom 15. November 1926 ist bis auf jederzeitigen Widerruf läng[...]stens bis 30. September 1927 der Ausnahmetarif 10 e für Har[...] von Nadelhölzern in Kraft getreten. Der Ausnahmetarif g[...] im Verkehr zwischen 16 im Tarif besonders genannten A[...]gangsstationen und 9 bestimmten Empfangsstationen und sie[...] die Frachtberechnung nach den Klassen C, C 10 und C 5, ge[...]kürzt um 25%, vor. (Die Chemische Industrie.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Amtliche Zolltarif-Auskunft. Crimon[...] Backmittelfett. Die Untersuchung der Warenprobe hatte folger[...] des Ergebnis:

Äußere Beschaffenheit: Gelblichweiße Masse. Geruch und [..]hmack: Schwach ranzig, süß. Reaktion gegen Phenolphtalein: [..]lich alkalisch. Auf Zusatz von neutralem Alkohol verschwand [..] alkalische Reaktion und trat beim Verdünnen mit Wasser [..]er auf. Die Alkalität entsprach für 100 g = 7 cm³ n/1 [..]säure.

Aschengehalt: 0,26 v. H.
Die Asche war in Wasser mit stark alkalischer Reaktion [..]h.
Gehalt an Seife berechnet als Natronseife: rund 0,3 v. H.
Fettgehalt: 46,2 v. H.
Refraktion des Fettes: 51,1.
Jodzahl des Fettes: 61,93.
Gehalt an Rübenzucker: 28,73 v. H.
Gehalt an Invertzucker: 1,32 v. H.

Neben diesen Bestandteilen enthielt das Erzeugnis noch [..]sser, dessen Menge nicht näher bestimmt wurde. Nach dem [..]nde stellt die Ware eine Zubereitung dar aus einem schmalz[..]ten Fett, Zuckersirup und geringen Mengen Seife. Das Er[..]nis hat zwar mit dem im Warenverzeichnis aufgeführten [..]backhonig eine gewisse Ähnlichkeit, weicht jedoch in seiner [..]mmensetzung insofern wesentlich ab, als es kein Oleomar[..], sondern ein schmalzartiges Fett enthält. Die Ware ist [..]Rücksicht auf ihren Verwendungszweck demnach als ander[..] nicht genanntes, nicht für den feineren Tafelgenuß zube[..]tes Nahrungsmittel der Tarifnr. 218 — Zollsatz 60 RM [..] dz — anzusehen. (W. V. Stichwort „Nahrungs- und Ge[..]mittel").

Bemerkung: Nach Mitteilung der Öffentlichen Nahrungs[..]-Untersuchungsanstalt der Stadt Köln ist der Zusatz von [..] zu Backwaren unstatthaft und als Verfälschung im Sinne [..] N. M. G. § 10 Ziffer 1 und 2 anzusehen.

Verwendungszweck: Backmittelfett für Bäcker und Kondi[..]. Herstellungsland: England. [Köln, 27. 8. 26.] II Bz 15256.
(Reichszollblatt.)

Danzig-Polnisches Zollgebiet. Zollauskunftschei[..]en. Zu Pos. 253. Das Finanzministerium — Zolldeparte[..] — ersucht die Direktion, den nachgeordneten Zollämtern [..] Aufklärung mitzuteilen, daß unter der Bezeichnung „Gly[..]in-Seifenlauge" — genannt in Pos. 253 des Zolltarifs [..] Produkt in flüssiger Form, das beim Verseifen der Fette [..] Öle entsteht, bekannt ist. Obiges Produkt hat eine braune [..]schwarze Farbe, fühlt sich glitschig an, hat einen salzigen [..] ätzenden Geschmack und einen eigentümlichen Geruch. [..] spezifische Gewicht einer Lauge von 18° Bé beträgt 1,13 [..]1,20. Bestandteile obigen Produkts sind: Wasser, Glyzerin [..]iner Menge von 4—12%, Kochsalz, Natriumhydroxyd, Na[..]karbonat, Seife in unwesentlicher Menge in gelöstem Zu[..]d und verunreinigender Bodensatz. (Die Chemische Industrie.)

Gewerbliches Rechtsschutzwesen.

Patent-, Muster- und Warenzeichenrechte in Lettland.

Von Patentanwalt Dr. Hauser, Berlin.

Der Handelsvertrag zwischen Deutschland und Lettland wurde [..]28. Juli 1926 unterzeichnet und in Lettland Ende Oktober [..] ratifiziert. Die Anerkennung in Deutschland wird in kurzer [..] erfolgen und damit erhalten deutsche Staatsangehörige ge[..]e Vergünstigungen in der Wiedererlangung früherer in Ruß[..] eingetragener Rechte. Patente, Muster und Warenzeichen, [..]in Rußland bis zum 15. Oktober 1917 registriert waren, ge[..]en auch Schutz in Lettland nach den Bestimmungen, die [..]Zeit der Registrierung in Rußland bestanden. Es bedarf aber [..] Gesuches an das Industrie-Departement des lettländischen [..]nzministeriums, dem außer den in Lettland vorgeschriebenen [..]rlagen noch die früheren russischen Urkunden über Regi[..]rung von Patenten, Mustern und Warenzeichen hinzuzu[..]n sind. An Gebühren werden die gleichen Beträge fällig, [..] für Neuanmeldungen.

Sind in Lettland Schutzrechte eingetragen worden, die mit [..] früheren russischen Rechten übereinstimmen, so können [..]re durch Klage vor dem rigaischen Bezirksgericht gelöscht [..]den.

Die Gesuche sind innerhalb zweier Jahre, vom Tage des In[..]tretens der Handelsverträge ab gerechnet, einzureichen.

Lettland hat zu Ende Dezember 1926 seine Zustimmung zu [..] Madrider Abkommen über Unterdrückung falscher Herkunfts[..]abe auf Waren und betreffend die internationale Registrierung [..] Fabrik- und Handelsmarken gekündigt, aber angeordnet, daß [..]enzeichen, die bis zum 21. Dezember 1926 international [..]striert sind, die Priorität zur Erwerbung des Schutzes in [..] and bis zum 21. April 1927 genießen. Für andere früher [..]etragene, ähnliche Zeichen werden von Amts wegen ge[..]t und die eingezahlten Jahresgebühren zurückerstattet. Der [..]utz läuft vom Ausgabetage der Eintragungsurkunde ab, und [..]derungen für frühere Benutzung des Zeichens können nicht [..]end gemacht werden.

Rechtsprechung.

Bei umsatzsteuerfreier Veräußerung eines Einfuhrunternehmens im ganzen ist auch der Verkauf der eingeführten Ware durch den Erwerber des Unternehmens als erster Umsatz im Inland steuerfrei. Eine offene Handelsgesellschaft hat zum Vertrieb im Großhandel aus dem Ausland Lumpen eingeführt. Nachdem sie in Konkurs geraten war, wurde von den Beteiligten zur Sanierung die beschwerdeführende G. m. b. H. gegründet, deren Geschäftsführer u. a. die beiden Gesellschafter der Gemeinschuldnerin waren. Im September 1924 kaufte die Beschwerdeführerin zur Erfüllung des Sanierungszwecks vom Konkursverwalter das zur Konkursmasse gehörige Warenlager und Inventar mit Ausnahme der Kraftwagen. Streitig ist nun, ob der Verkauf der aus der Konkursmasse erworbenen Auslandslumpen durch die Beschwerdeführerin im Jahre 1924 als erster Umsatz aus dem Ausland eingeführter Gegenstände im Inland — beim unstreitigen Vorliegen der sonstigen Voraussetzungen der Steuerfreiheit — von der Besteuerung ausgenommen ist. Bei diesem Streite handelt es sich nicht um die von dem Reichsfinanzhofe bereits in einem früheren Urteil verneinte Frage, ob auch einem zweiten Inlandsumsatze von Auslandsware Steuerfreiheit zuzubilligen sei, sofern der erste Inlandsumsatz bereits auf Grund einer anderen Ausnahmevorschrift (z. B. § 7 des Umsatzsteuergesetzes 1919) umsatzsteuerfrei war; es steht vielmehr zur Entscheidung, ob die Überlassung des Warenlagers an die Beschwerdeführerin überhaupt nach dem Grundsatz des § 1 Nr. 1 a. a. O. als steuerpflichtiger Umsatz anzusehen ist. Die Vorinstanzen haben einen ersten Umsatz zwischen dem Konkursverwalter und der Beschwerdeführerin angenommen, weil in der Überlassung des Warenlagers nebst Inventar nicht der Verkauf des Geschäfts im ganzen zu erblicken sei. Der Reichsfinanzhof sieht dagegen einen Übergang des Geschäfts im ganzen als gegeben an und gelangt auf Grund dieses Vorgangs zur Freistellung. Die Umsatzsteuerfreiheit der Veräußerung eines Unternehmens im ganzen hat der Reichsfinanzhof in ständiger Rechtsprechung damit begründet, daß dieser Art der Geschäftsaufgabe nicht zum Gewerbe des Veräußerers gehöre. An dieser Auffassung ist für die Umsatzsteuer festzuhalten. Denn durch den Übergang eines ganzen Unternehmens aus der Hand eines Unternehmers in die Hand eines anderen Unternehmers wird für den Warenumsatz nach der Auffassung des Verkehrs eine ähnliche wirtschaftliche Lage geschaffen, wie bei der einer Gesamtrechtsnachfolge, ein Gedanke, der über die Grenzen des Umsatzsteuerrechts hinaus auch der Vorschrift des § 96 der Reichsabgabenordnung zugrunde liegt. Für das Sondergebiet des Umsatzsteuerrechts findet diese Anschauung auch darin ihre Bestätigung, daß die Staffel des Warenkaufs vom Erzeuger über den Groß- und Kleinhändler zum Verbraucher nicht um eine weitere Wirtschaftsstufe vermehrt wird, wenn ein Unternehmen als Ganzes auf einen anderen Inhaber übergeht. Danach handelt es sich in Fällen dieser Art nach der Auffassung des Verkehrs weniger — objektiv — um eine Verfügung über die dem Unternehmer gehörigen Gegenstände, als vielmehr — subjektiv — um einen Wechsel in der Person des Verfügungsberechtigten selbst. Liegt danach beim Übergang eines Geschäfts im ganzen ein nach § 1 Nr. 1 a. a. O. steuerpflichtiger Umsatz nicht vor, so ist dem Verkaufe von Auslandsware durch den neuen Unternehmer die Steuerfreiheit des ersten Umsatzes im Inland zuzubilligen. Andernfalls würden auch die bisherigen Kunden der offenen Handelsgesellschaft infolge der Sanierungsaktion beim Bezuge der Auslandsware von der Beschwerdeführerin mit einmaliger Umsatzsteuer als Steuerträger belastet, sodaß es für sie — dem Zwecke der Befreiungsvorschrift zuwider — vorteilhafter wäre, die Ware unmittelbar aus dem Auslande zu beziehen. Die Steuerfreiheit ist daher gegeben, sofern die Überlassung des Warenlagers nebst Inventar im vorliegenden Falle tatsächlich als Übergang des Geschäfts im ganzen anzusehen ist. Dies ist im Gegensatze zu der Auffassung der Vorinstanz zu bejahen. Denn die offene Handelsgesellschaft ist nach § 131 Ziff. 3 des Handelsgesetzbuchs durch die Eröffnung des Konkurses über ihr Vermögen aufgelöst; das alte Geschäft ist damit aufgegeben, und zwar endgültig; denn nach Lage der Sache ist nicht anzunehmen, daß die Gesellschafter gemäß § 144 des Handelsgesetzbuchs die Fortsetzung der Gesellschaft beschließen werden, nachdem zum Zweck der Fortführung des alten Betriebs in neuer Form die beschwerdeführende G. m. b. H. gegründet worden ist. Auch die Bedenken der Vorinstanz im einzelnen sind nicht begründet. Die Nichtübernahme der Gesellschaftsschulden ist mit Rücksicht auf den Sanierungszweck der Neugründung selbstverständlich und käme auch sonst schon nach § 25 Abs. 2 a. a. O. nicht in Betracht. Ebensowenig fällt ins Gewicht, daß im Interesse der Einschränkung des Betriebs infolge des Konkurses nicht übernommen worden sind von dem Inventar die Kraftwagen und von dem übrigen Gesellschaftsvermögen ein Hafengrundstück. Nichts spricht dafür, daß das Verbleiben dieser Gegenstände in der Masse der Fortführung des alten Betriebs durch die Beschwerdeführerin entgegenstünde. Dasselbe gilt für die von der Vorinstanz festgestellte Tatsache, daß die Beschwerdeführerin bisher nur die Forderungen eines Teiles der Konkursgläubiger zu einem die Konkursquote über-

steigenden Betrage käuflich erworben, demgemäß also den weniger wertvollen Teil der alten Kundschaft nicht übernommen habe. Hiernach war die Beschwerdeführerin gemäß § 2 Nr. 1 b des Umsatzsteuergesetzes 1922 von der Steuer freizustellen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 2. Juli 1926, V A 282/26.)

Kapitalverkehrsteuerpflicht bei Umwandlung einer Aktiengesellschaft in eine G. m. b. H. auch ohne Änderung des Gesellschaftskapitals. Keine persönliche Steuerpflicht des Geschäftsführers der G. m. b. H. Die Rechtsbeschwerde verkennt das Wesen der Kapitalverkehrsteuer als einer Rechtsverkehrsteuer, also als eine Steuer, die dafür erhoben wird, daß für die Gestaltung wirtschaftlicher Vorgänge bestimmte Rechtsformen gewählt werden, wie bei der Gesellschaftsteuer für die Kapitalzusammenfassung bestimmte Gesellschaftsformen. Auch bei Beibehaltung derselben wirtschaftlichen Kapitalzusammenfassung wird die Steuerpflicht ausgelöst, wenn sie aus einer Gesellschaftsform in eine andere übergeführt wird, deren rechtliche Ausgestaltung nur dem Wesen nach verschieden ist. Das trifft im Verhältnis der Aktiengesellschaft zur Gesellschaft mit beschränkter Haftung zu. Da beide verschiedene Rechtspersönlichkeiten sind, das gesellschaftlich gebundene Wirtschaftskapital eine neue subjektive Verknüpfung erfährt, liegt beim Wechsel der Gesellschaftsform hier in jedem Falle ein Übergang des Kapitals vor, der zum Erwerb der Gesellschaftsrechte der neuen Gesellschaft im Sinne des § 6 a erforderlich ist. Da im vorliegenden Falle sich die Umwandlung der Aktiengesellschaft in eine Gesellschaft mit beschränkter Haftung auf dem in §§ 80, 81 des Gesetzes, betr. die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, geordneten Wege vollzogen hat, muß als die Leistung, die zum Erwerbe der Gesellschaftsrechte der G. m. b. H. im Sinne des § 6 a des Kapitalverkehrsteuergesetzes erforderlich war, der Übergang des Vermögens der Aktiengesellschaft in das Vermögen der G. m. b. H. angesehen werden, wofür dann ihrerseits die neuen Gesellschafter übernommen haben, die zur Auszahlung der Aktionäre, die sich bei der neuen Gesellschaft nicht beteiligt haben, erforderlichen Geldbeträge der Gesellschaft zur Verfügung zu stellen. Ist hiernach die Kapitalverkehrsteuerpflicht anläßlich der Gründung der G. m. b. H. mit Recht von den Vorinstanzen bejaht worden sind, so sind diese doch darin fehlgegangen, daß sie den Beschwerdeführer für die Steuerschuld auf Grund von § 10 Abs. 1 Satz 2 des Kapitalverkehrsteuergesetzes persönlich in Anspruch genommen haben. Wie hervorgehoben, besteht die nach § 6 a steuerpflichtige Leistung in dem Übergange des Vermögens der Aktiengesellschaft in das Vermögen der G. m. b. H. Diese Leistung ist aber, da das Vermögen nach § 81 Abs. 1 des Gesetzes, betr. die Gesellschaften mit beschränkter Haftung, erst mit der Eintragung der neuen Gesellschaft in das Handelsregister von Rechts wegen auf die neue Gesellschaft übergeht, vor dem Zeitpunkt der Eintragung und also vor Entstehung der Gesellschaft weder fällig noch bewirkt, eine persönliche Steuerpflicht des Geschäftsführers daher nicht gegeben. Daher war er von der Steuer freizustellen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 2. Juli 1926, II A 243/26.)

Verschiedenes.

Gemeinsame Propaganda der Seifenfabrikanten für ihre Erzeugnisse. Auf Einladung des Herrn Sidney M. Colgate tagte am 30. September d. J. eine stattliche Versammlung von Seifenfabrikanten in Chicago. Gegenstand der Verhandlungen war die Frage, ob es nicht für die Seifenfabrikanten empfehlenswert wäre, gemeinsam eine öffentliche Anzeigen- und Reklame-Propaganda in die Wege zu leiten, wodurch das Verbraucherpublikum zu einer höheren Einschätzung des Wertes und des Gebrauches von Seifenerzeugnissen kommen würde, ohne Bezugnahme auf bestimmte Marken oder Hersteller.

Die Durchführungsmöglichkeit wurde von den Vertretern der verschiedenen Firmen reichlich erörtert; und die Übereinstimmung der Ansichten war für eine solche gemeinsame Anstrengung günstig. Es kam der Gedanke zum Ausdruck, daß eine solche Maßnahme bei richtiger Leitung und Durchführung einen ebenso guten Erfolg haben würde, wie ähnliche Zusammenarbeit in anderen Industriezweigen, und daß jede Zunahme des Verbrauchs von Seifenerzeugnissen, die aus einer solchen Maßnahme resultiere, unfehlbar einen gleichwertigen, wenn nicht größeren Dienst an der Menschheit bedeuten würde durch die Förderung größerer Reinlichkeit, die anerkanntermaßen mit der Gesundheit Hand in Hand geht.

Da noch kein definitiver Plan der Aktion adoptiert wurde, wurde jedem Anwesenden empfohlen, das Projekt mit seinen nicht anwesenden Geschäftsteilhabern ernstlich zu besprechen. Wenn die Endreaktionen günstig sind, hofft man, daß an einem späteren Tage Mittel und Wege zur Finanzierung und Durchführung dieses Planes definitiver festgestellt werden.

(Soap Gazette and Perfumer 1926, Nr. 11.)

-m. **Die Rentabilität der Seifen- und der Chemikalien-industrie in England** untersuchte ein Aufsatz in der „Times Tr Supplement". In Prozenten des eingezahlten Kapitals betra die Gewinne in der Seifenindustrie (bzw. in der für Chemikal für 1920—23 im Durchschnitt 8,4 (9,4), 1923—24 9,7 (11,2), 1 bis 1925 9,7 (11,2), 1925—26 9,7 (11,6) v. H.

4711 und 1871. Die Firma, die das unter der Bezeichn „4711" bekannte Kölnische Wasser herstellt, hat gegen e Konkurrenzfirma, die Kölnisches Wasser unter der Marke 1 auf den Markt brachte, wegen angeblichen Eingriffs in Warenzeichenrecht Klage erhoben, mit der Behauptung, der Gebrauch jeder vierstelligen Zahl ihr Zeichenrecht verle Das Berufungsgericht steht auf dem Standpunkt, daß zwisc der Zahl 4711 und der Zahl 1871 eine Verwechslungsgef nicht besteht, obwohl die Klägerin geltend gemacht hat, im Publikum eine große Gedächtnisschwäche für Zahlen herrsc weil nämlich bei dem Publikum, das als Käufer für Kölnisc Wasser in Betracht komme, jedenfalls mit einem Durchschnit gedächtnis, das man nicht als schwaches bezeichnen kön zu rechnen sei. Auch die Tatsache, daß in beiden Zahlen üb einstimmende Ziffern sich finden, begründe noch keine G fahr der Verwechslung, denn nur die Zahlenkombinat sei geschützt, nicht die einzelnen Elemente. Auch spreche Art, wie die der Klägerin geschützte Zahl im Verkehr aus sprochen werde, nämlich siebenundvierzigelf oder viersieber gegen die Gefahr der Verwechslung mit der schlechthin als vi stellige Zahl gesprochenen 1871 (achtzehnhunderteinundsiebzi Das Reichsgericht hat auf die Revision der Klägerin di Gründe gebilligt und folgendes hinzugefügt: In einem Fall, die Anerkennung einer Zahl als Kennzeichnungsmittel für Waren bestimmter Herkunft infolge langjährigen Gebrauchs Voraussetzung für die erfolgte Eintragung der Zahl 4711 als W renzeichen bildet und wo eine fortgesetzte starke Reklame di Zahl als Kennzeichnungsmittel von Waren bestimmter Herku immer bekannter gemacht hat, ist die Gefahr einer Verwechslu mit einer so völlig verschiedenen Zahl, wie es die Zahl 1871 nicht gegeben, umsoweniger als die Zahl 1871 sich deshalb lei dem Gedächtnis einprägt, weil sie einem großen Teil des in B tracht kommenden deutschen Publikums als Gründung jahr des Deutschen Reichs und als Jahr des Frieden schlusses nach dem deutsch-französischen Krieg geläufig ist u sich deshalb beim Anblick fast unbewußt mit Vorstellungen d Beschauers nach dieser Richtung verknüpft. (Frkf. Ztg.)

Über die Feuergefährlichkeit hochprozentiger Wasserstoffsuperoxydlösungen berichten G. Agde und E. Alberti: Bei d Nachprüfung der Ursachen des Brandes eines Eisenbahnwage in dem Wasserstoffsuperoxyd von 60 Gewichtsprozent beförd worden war, stellten die Verfasser fest, daß hochprozentig Wasserstoffsuperoxyd Verpackungsmaterialien, wie Holzwol Stroh, Weidenkörbe usw., nicht in Brand setzen kann, we nicht Katalysatoren zugegen sind. Als solche kommen in Fra Metallspäne (aus gebrauchter Putzwolle), Fußbodenkehricht u vor allem erdigstaubiger Sand. Sind sie zugegen, so erfolgt rasc Selbstentzündung, und dabei entstehen Sauerstoffstichflammen, d selbst massive Holzstücke in Brand zu setzen vermögen.

(Zeitschr. angew. Ch. 1926, Nr. 35 d. Pharm. Ztg., Berlin)

Waltran für Konservierungszwecke. Die norwegische Wa tranindustrie stellt, wie wir d. „Die Chemische Industrie" d Zeitschrift „Chemical Trade Journal" entnehmen, jährlich e hebliche Summen für Forschungszwecke zur Verfügung. D wichtigste Aufgabe ist die Verbesserung der Qualität des Wa trans, besonders in bezug auf Geruch und Färbung. Nach eine Bericht des „Anglo-Norwegian Trade Journal" sind diese Ve suche von Erfolg gewesen, und es ist gelungen, ein Öl von hoh Qualität, das auch für Konservierungszwecke geeignet ist, gewinnen.

Wassergehalt in Schmalz. In Italien ist es durch Ve ordnung vom 15. Oktober 1925 verboten, Schmalz zu verkau fen, feilzuhalten oder anderweitig in den Handel zu bringe das Wasser im Verhältnis von mehr als 1% enthält. Dieser Pr zentsatz ist höher als der in Deutschland zulässige. In den „En würfen zu Festsetzungen über Lebensmittel", die im Jahre 19 vom Reichsgesundheitsamt ausgearbeitet worden sind, ist d Wassergehalt bei Schweineschmalz auf höchstens 0,3% fes gesetzt worden, jedoch mit der Anmerkung, daß die Frage d Erhöhung auf 0,5% noch der Prüfung unterliegt. Diese E höhung ist inzwischen stillschweigend zugestanden worden, w sich auch aus dem Buche „Die Ernährung des Menschen" vo Kestner und Knipping, das in Gemeinschaft mit dem Reichs gesundheitsamt herausgegeben worden ist, ergibt. Dort heißt (S. 86), daß nur für Butter und Margarine gesetzlich ein Höchstgrenze (16 bzw. 18%) vorgeschrieben ist, während al übrigen Speisefette nur Spuren (höchstens 0,5%) Wasser ent halten. (Margarine-Halbmonatsschrift, Berlin.)

(Fortsetzung des Handelsblattes siehe Inseratseite VIII.)

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx, für das Beiblatt W. Münder, für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

(Fortsetzung des Handelsblattes von Seite 846.)

Auslandssendungen. Die Industrie- und Handelskammer Düsseldorf hat ein Merkblatt herausgegeben, das die Vorschriften der einzelnen Länder (nach dem neuesten Stande: 1. 1. 1926) über die bei der Einfuhr von Waren erforderlichen Begleitpapiere enthält. Das Merkblatt kann zum Preise von 0,20 RM zuzüglich Porto von der Geschäftsstelle der Industrie- und Handelskammer Düsseldorf bezogen werden (Mitteilungen der Industrie- und Handelskammer Berlin).

Konzentration in der amerikanischen Wäscherei. Das gegenwärtig in amerikanischen Wäschereibetrieben investierte Kapital wird auf annähernd drei Milliarden Dollars geschätzt. Die Zahl der kleineren Betriebe überwiegt zwar noch, indessen ist die Tendenz des Übergangs zum Großbetrieb unverkennbar und hat namentlich während des letzten Jahrzehntes merkliche Fortschritte gemacht.

Anfang September ist nun noch ein weiterer Schritt in der Richtung auf Entwicklung von Riesenbetrieben in der Wäscherei gemacht worden, indem sich zwölf größere Wäschereien des New Yorker Stadt- und Vorortgebietes zusammenschlossen. Die dem Zusammenschluß zugrunde liegende Idee ist die Schaffung von Riesenbetrieben, die den Wäschereibedarf ganzer Landesteile decken, ähnlich wie die großen Kraftwerkunternehmungen den Strombedarf ausgedehnter Distrikte liefern. Die an dem Zusammenschluß beteiligten an und für sich bereits recht bedeutenden Unternehmungen haben bisher schon für Hotels, Schiffahrtsgesellschaften, Fabriken und kleinere Handwäschereien gearbeitet, die gewissermaßen als Agenten für sie dienten. Die Aussichten der Einfuhr von Bleichmitteln und ähnlichem Bedarf dürften sich indessen durch diesen Übergang zum Riesenbetrieb kaum verbessern, da gerade die größeren Gesellschaften vielfach geneigt sind, den Bleichprozeß auf elektrischem Wege vorzunehmen. (I. u. H.)

Die Giftigkeit der Tintenstifte. Im „Zentralblatt für Chirurgie" und in den „Fortschritten der Therapie" werden zwei Vergiftungsfälle geschildert, die dadurch zustande kamen, daß Spitzen von Tintenstiften in die Haut gerieten, abbrachen und nicht alsbald entfernt wurden. Das Methylviolett dringt langsam in die Umgebung und wirkt auf das benachbarte Gewebe abtötend. Gleichzeitig kommt es zu allgemeinen Vergiftungserscheinungen, Fieber, großer Mattigkeit. Bei dem ersten Fall war einem 26jährigen Manne die Spitze eines Tintenstiftes in die linke Hohlhand gedrungen. Es kam zur Störung des Allgemeinbefindens, Darmkatarrh und Gelbsucht. Die Wunde in der Hohlhand vergrößerte sich, sonderte dauernd ab, im Krankenhause mußte die ganze Umgebung der wunden Stelle herausgeschnitten werden, der Kranke hatte volle drei Monate an der so einfachen Verletzung zu leiden. Im zweiten Falle war die Spitze des Tintenstiftes in den Mittelfinger eingedrungen und abgebrochen. Die kleine Verletzung wurde zunächst nicht beachtet, führte aber bald zu allgemeinen Krankheitserscheinungen und zu kaltem Brand mit Verlust des ganzen Fingers.

(Drog.-Ztg., Wien.)

Die Achema V, (Ausstellung für chemisches Apparatewesen, vom 7.—19. Juni 1927), schreibt uns: Der Prospekt der Achema V ist erschienen. Er gibt nicht nur ein anschauliches Bild von dem zu erwartenden Umfang und der Bedeutung der kommenden Achema in Essen, sondern auch von der bisherigen Entwicklung dieser gemeinnützigen, in ihrer wissenschaftlichen, technischen und wirtschaftlichen Bedeutung allseitig anerkannten Ausstellung. Interessenten erhalten den Prospekt kostenlos durch die Geschäftsstelle der Achema, Seelze bei Hannover.

Raucher sind die besten Arbeiter! Der bekannte amerikanische Universitätsprofessor Dr. Knight Dunlop stellte langjährige Versuche an, die Wirkungen des Zigarren- und Zigarettenrauchens auf die Arbeitsleistung des Menschen grundlegend zu erforschen. Er ist, wie im „Zigarren- und Zigaretten-Spezialist" geschrieben wird, dirigierender Professor für experimentelle Psychologie an der amerikanischen Johns-Hopkins-Universität in New York und gelangte zu dem Ergebnis, daß der Tabak für den menschlichen Organismus nicht nur nicht schädlich ist, sondern sich im Gegenteil vorteilhaft auswirkt. Die Erhöhung des Blutdrucks, die durch den Tabakgenuß hervorgerufen wird, ist nach seinen Feststellungen nicht größer als die, die „durch Freude, einen guten Witz" bewirkt wird. Der Professor wird durch neue Arbeiten den Beweis liefern, daß Männer, die rauchen, wei[l] zuverlässiger und viel eifrigere Arbeiter sind als Nichtraucher.

Diese letztere Beobachtung ist übrigens auch in Deutschland nicht ganz unbekannt; es ist daher schon lange kein offene[s] Geheimnis mehr, daß mancher Chef vor der Anstellung eine[s] neuen Angestellten sich vorsichtig vergewissert, ob dieser Raucher oder Nichtraucher ist. (Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Nicht mit Farbbändern und Kohlepapier sparen! Aus ihrem Leserkreis wird der I. u. H. geschrieben: Wir möchten auf einen Übelstand hinweisen, der leider von Tag zu Tag sich im Geschäftsleben mehr bemerkbar macht. Es ist der tägliche Eingang von Geschäftsbriefen aus Handels- und Industriekreisen, die mit der Schreibmaschine derartig undeutlich geschrieben sind, daß der Leser Mühe hat, die Mitteilungen zu entziffern; dasselbe gilt, von den den Briefen beiliegenden Durchdrucken, die oft mit übermäßig abgenützten Farbblättern geschrieben werden und ebenfalls nur mit Mühe zu lesen sind.

Absendern wie Empfängern solcher mangelhafter Briefe ist wenig mit deren Empfang gedient; es bedarf wohl keiner weiteren Ausführung dieses Themas, wenn man sieht, wie dem Empfänger zugemutet wird, mehrseitige Zuschriften in derart schlechter Form mühsam durchzustudieren.

Zugegeben, daß deutsche Handels- und Industriekreise alle Veranlassung haben, auf allen Gebieten Sparsamkeit zu üben; sie aber soweit zu treiben, daß nicht rechtzeitig Farbbänder und Kohlepapier erneuert werden, heißt sich selbst und den Empfängern solcher Erzeugnisse Schaden zufügen.

Meyer's Konversations-Lexikon in 12 Bänden. Es ist von A—Z völlig umgearbeitet und berufen, Hunderttausenden die wertvollsten Dienste im Beruf, beim Studium, überhaupt als wirklich vollkommenes Nachschlagewerk, zu leisten. Meyer's Lexikon ist ganz auf der Höhe der Zeit, gemeinverständlich und sachlich, ein unentbehrlicher, nie versagender Ratgeber. Sein Besitz ist in der heutigen Zeit, die große Anforderungen an das Wissen jedes einzelnen stellt, äußerst wichtig für jedermann. Wichtig ist es daher auch zu wissen, daß die bekannte Buchhandlung Karl Block, Berlin SW 68, Kochstr. 9, den Kauf von Meyer's Lexikon durch Lieferung gegen mäßige Monatszahlungen sehr erleichtert. Wir verweisen unsere Leser auf die Anzeige in der heutigen Nummer.

Deutsche Patentanmeldungen.

12o, 25. C. 36 644. Compagnie de Produits Chimiques et Electrométallurgiques Alais, Froges & Camargue, Paris; Vertr.: Pat.-Anwälte Dr. R. Wirth, Dipl.-Ing. C. Weihe, Dr. H. Weil, M. M. Wirth, Frankfurt a. M., Dipl.-Ing. T. R. Koehnhorn u. Dipl.-Ing. E. Noll, Berlin SW 11. Verfahren zur Darstellung der Hydrierungsprodukte des Naphtalins und anderer Kohlenwasserstoffe. 6. 5. 25. Frankreich 28. 4. 25.

22i, 1. F. 59 483. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung säurefester Kittmassen. 30. 7. 25. — 1. F. 59 830. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankfurt a. M. Verfahren zur Herstellung säurefester Kittmassen. 18. 9. 25.

23a, 6. R. 66 541. J. D. Riedel Akt.-Ges., Berlin-Britz. Fixiermittel für Riechstoffe, flüchtige Lösungsmittel u. dgl. 20. 1. 26. — **23f,** 1. S. 74 373. Société Anonyme Anciens Etablissements Georges Pellerin, Malaunay, Frankr.; Vertr.: Dr.-Ing. R. Specht, Pat.-Anw., Hamburg. Vorrichtung zum Schmelzen von Fettkörpern. 30. 4. 26.

30h, 13. G. 65 306. Boleslav Golembiewski, Berlin, Lützowstraße 87. Verfahren zur Herstellung eines Mittels für die Nagelpflege. 11. 9. 25.

Versagte Patente.

23c, 1. Sch. 66 877. Verfahren zur Verbesserung von Transformatoren- und Schalterölen. 16. 10. 24.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der chromolithographischen Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., eine Beilage über moderne Packungen für kosmetische Mittel beigefügt, die wir der Beachtung empfehlen.

Seifensieder=Zeitung

und Rundschau über die Harz=, Fett= und Ölindustrie

Offizielles Organ

[de]s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen= und Waschpulver=Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, [Ver]bandes Deutscher Schuhputzmittel= und Bohnerwachs=Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

[Be]zugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

[An]zeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

[Er]scheint jeden Donnerstag. Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: [Re]daktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

[5]. Jahrgang. Augsburg, 9. Dezember 1926. Nr. 49.

Wasserenthärtung.

Chemiker *Hans Nast* und Dr.-Ing. *Hermann Hofmeier*, Berlin.

(Eing. 11. XI. 1926.)

Die Enthärtung von Wasser für Wäschereibetriebe, d. h. [d]ie Befreiung von gelösten Salzen, die in der Wäscherei mit [d]en verschiedenen Seifenmaterialien in Reaktion treten und [un]lösliche Niederschläge bilden, ist ein Gebiet, dem heute be[son]dere Aufmerksamkeit zugewandt wird. Insbesondere die klei[n]eren Betriebe und selbst die Hausfrau verwenden mehr und [meh]r Wasserenthärtungsmittel, weil sie einsehen, daß bei An[wen]dung dieser Produkte sich ganz bedeutende Ersparnisse an [Sei]fe erzielen lassen. Es sei hier daran erinnert, daß 1 m³ [Wa]sser von 10° Härte nach der Theorie rund 1 kg Natrium[ole]anitat in Schmieren verwandelt. Die entsprechende Seifen[me]nge geht nicht nur verloren, sondern wirkt direkt schädlich, [da] sich die Kalk- bezw. Magnesiaseifen auf dem Waschgut in [For]m von schmierigen Flecken niederschlagen.

Während in Großbetrieben infolgedessen große Apparaturen [zur] Wasserenthärtung aufgestellt sind, ist es heute den meisten [kle]ineren Betrieben nicht möglich, die hohen Anschaffungskosten [auf]zubringen für Anlagen, wie sie das Permutit-Verfahren, das [Kal]k-Soda- und ähnliche Verfahren erfordern.

Man muß sich daher mit der Reinigung des Wassers durch [blo]ße Zugabe von Chemikalien begnügen. Dabei ergibt sich [allе]rdings der Nachteil, daß die gebildeten unlöslichen Verbin[dun]gen im Wasser bleiben. Aber immerhin sind sie bedeutend [harm]loser als die fettsauren Erdalkalisalze, die sich aus hartem [Wa]sser und Seife bilden, ganz abgesehen von der Seifen[ers]parnis.

Die schon seit langer Zeit bekannte Enthärtung durch [Sod]azusatz vollzieht sich nach folgenden Gleichungen:[1])

$$CO_2 + Na_2CO_3 + H_2O = 2\,NaHCO_3$$
$$CaH_2(CO_3)_2 + Na_2CO_3 = CaCO_3 + 2\,NaHCO_3$$
$$MgH_2(CO_3)_2 + Na_2CO_3 = MgCO_3 + 2\,NaHCO_3$$
$$CaSO_4 + Na_2SO_3 = CaCO_3 + Na_2SO_4$$
$$MgCl_2 + Na_2CO_3 = MgCO_3 + 2\,NaCl.$$

[J]och ist zur Enthärtung mit Soda ein größerer Überschuß [ode]r erhöhte Temperatur erforderlich, wenn die Enthärtung [n]icht mehrere Stunden in Anspruch nehmen soll.[2]) Dieser Übel[st]and wird bei Verwendung in Gemischen mit Wasserglas u. dgl. [ver]mieden.

Als neueste Enthärtungsmittel dieser Art erscheinen seit [19]24 auf dem Markt die sogenannten „Enter"-Produkte, die [au]f Grund der Beobachtungen der verschiedenen Enthärtungs[mi]ttel in ihren Vorzügen zusammengestellt sind. Diese zum [Pat]ent angemeldeten Produkte[3]) bestehen aus Gemischen von [Sod]a, Wasserglas, Borax u. ä. Nach dem Gutachten des ver[eid]igten Sachverständigen und Chemikers Dr. *Karl Braun*, Ber[lin]-Wilmersdorf, haben diese Mischungen, die sich in der Praxis [aus]gezeichnet bewährt haben, u. a. folgende Vorteile:[4])

1) Die Enthärtung tritt mit wünschenswerter Schnelligkeit und Erfolg ein.
2) Seife wird gespart.
3) Die Inkrustierung durch Kalk- und Magnesiaseifen wird vermieden.

Wagner hat sich ebenfalls eingehend mit „Enter 13" beschäftigt und berichtet über die guten Erfahrungen, die er damit in der Praxis gemacht hat.

Durch zahlreiche Versuche konnten wir selbst feststellen, daß schon durch sehr geringe Mengen Enter 13 selbst bei 15° C eine weitgehende Enthärtung stattfindet. Unter gleichen Bedingungen waren etwa die doppelten Mengen Soda oder Bleichsoda erforderlich, um den gleichen Effekt zu erzielen.

Um so unverständlicher erscheint es, daß *K. Braungard*, Chefchemiker eines Chemischen Speziallaboratoriums für Wasserreinigung, in seinem Artikel „Ein Wasserreinigungsmittel für Wäschereien"[5]) in einer Art und Weise namentlich gegen Enter 13 vorgeht, die bei einer kritischen, wissenschaftlichen Arbeit nicht üblich ist.

Wir müssen uns, die wir uns eingehend mit diesen Produkten seit längerer Zeit beschäftigen, aufs schärfste dagegen wehren, daß Enthärtungsmittel, die unter mehrfacher wissenschaftlicher Prüfung und Begutachtung hergestellt sind, als von „Kurpfuschern" hergestellte Produkte bezeichnet werden.

Wie aus der von *Braungard* mitgeteilten Analyse hervorgeht, hat er es verabsäumt, auf Borsäure zu prüfen, sodaß ihm die für die Enthärtung äußerst wichtigen Borate entgangen sind. Da die Enterprodukte aber Borate enthalten, die Analyse *B.'s* jedoch auf 99,99% stimmt, ist sie als wertlos anzusehen.

Die Herstellerfirma bemüht sich im übrigen nicht im geringsten, die Zusammensetzung der „Enter"-Produkte geheimzuhalten. Die Veröffentlichung der Patentanmeldung ist auch bereits erfolgt, sodaß von einer Geheimhaltung nicht gesprochen werden kann.

K. Braungard schreibt ferner: „Sieht er (d. h. der Wäscher), daß Soda der Hauptbestandteil eines solchen Mittels ist, so wird er sich leicht errechnen können, ob er den durch das Mittel angestrebten Zweck der Seifenersparnis nicht ebenso gut und entsprechend billiger durch Zuschlag einer bestimmten Menge kalz. Soda zu seinem Waschwasser erreichen kann."

Es ist in der Tat leicht möglich, daß der chemisch nicht vorgebildete Wäscher auf diesen Gedanken kommt. Vergleicht man nun damit die Tabelle von W. *Kind*[6]), so erkennt man, daß gerade bei Anwendung von Soda die Gefahr der Inkrustierung bei schneller Arbeit erhöht wird. Setzt man nämlich das Enthärtungsmittel richtig zu, d. h. bevor die Wäsche sich im Wasser befindet, so bewirkt „Enter 13" eine schnelle Enthärtung, während Soda die enthärtende Wirkung langsamer ausübt. Dies tritt besonders bei Anwendung geringer Mengen und niedrigen Temperaturen in Erscheinung. Es liegt also bei Anwendung von Soda die große Wahrscheinlichkeit vor, daß das Waschgut, um Zeit zu sparen, schon eingelegt wird, während der Enthärtungsprozeß noch im Gange ist. Es ist wohl jedem Chemiker klar, daß die Gefahr der Inkrustierung der Faser dann größer ist, als wenn die Faser erst mit den bereits ausgefallenen Niederschlägen in Berührung kommt.

[1]) *Ferd. Fischer*, „Das Wasser", Spamer, Leipzig 1914.
[2]) *W. Kind*, Augsburger Seifensieder-Zeitung 1926, Nr. 35.
[3]) Anmelder: *H. O. Schmidt*, Dampfseifen- und Glyzerin[fab]rik, Döbeln i. Sa.
[4]) Wäscherei-Zentralblatt, Hildesheim, 1926, Nr. 8.
[5]) Chem.-Ztg. 1926, Nr. 90.
[6]) Augsburger Seifensiederzeitung 1926, Nr. 35.

Über die Wirkung von Wasserglas in Enthärtungsmitteln ist man sich in den Kreisen der Sachverständigen noch nicht einig. Eine Beurteilung wasserglashaltiger Enthärtungsmittel von seiten des Wäschers auf Grund der Analyse, von der *Braungard* in seinem Aufsatz spricht, dürfte infolgedessen vollkommen aussichtslos sein.

Um die verschiedenen Fabrikationswässer im richtigen Verhältnis zu enthärten, gibt die Herstellerfirma der Enterprodukte Tabellen aus. Diese Tabellen enthalten die notwendigen Mengen der Enterprodukte, die je nach der Härte des Wassers des betreffenden Ortes verwendet werden müssen. Es ist dies der einzige uns bekannte Fall, daß Herstellerfirmen von Wasserenthärtungsmitteln in so exakter Weise vorgehen.

Zusammenfassend läßt sich somit sagen, daß die Angriffe *Braungard's* auf „Enter 13", die sich im wesentlichen auf die „Geheimhaltung" der Zusammensetzung und auf die falsche Analyse *Braungard's* stützen, vollkommen ungerechtfertigt erscheinen. Der letzte Absatz des *Braungard*'schen Artikels wirft überdies die vorher aufgestellten Behauptungen um, denn er empfiehlt gerade, auf Grund der chemischen Untersuchung der Fabrikationswässer ein „von Wissenschaft und Praxis anerkanntes Fällungsmittel" zu verwenden. Diese Auffassung *Braungrad's* unterstützen wir vollkommen, jedoch ist gerade im „Enter 13" ein Produkt gegeben, das die gestellten Ansprüche in weitestem Maße erfüllt.

Die Fabrikation der hellen, transparenten Schmierseifen, sogenannten Kristallseifen.

Von *Robert Bürkle*, Breslau.

(Eing. 8. XI. 1926.)

Im Handel haben wir verschiedene Arten von transparenten Schmierseifen, die schönste im Aussehen ist die sogenannte Kristall-Schmierseife.

Wie ihr Name schon sagt, wird von dieser Schmierseife die höchste kristallähnliche Transparenz verlangt, d. h. sie muß absolut klar und durchsichtig sein; aber ebenso hoch sind die Anforderungen an ihre Haltbarkeit und Konsistenz. Diese Kristall-Schmierseife wird heute fast ausschließlich nur noch aus hellen Öl-Fettsäuren vegetabilischer Herkunft erzeugt, wie Leinöl-, Sojabohnenöl-, Kottonöl- und Erdnußölfettsäuren etc.; wohl gibt es aber auch Gegenden, wie z. B. in Skandinavien, wo das Ausgangsmaterial für Schmierseifen fast durchweg Trane bzw. Fischöle sind, aber der unangenehme Geruch dieser aus Fischölen hergestellten Schmierseifen läßt sich, trotz allen vorangegangenen Geruchsverbesserungen des Fischöles, fast nie ganz verdrängen. Am stärksten tritt dieser unangenehme Fischölgeruch bei den damit gewaschenen Wäschestücken hervor, obwohl die Haltbarkeit, Transparenz und Konsistenz dieser Fischölseifen denen der Schmierseifen aus pflanzlichen Ölen oder deren Fettsäuren absolut nicht nachstehen, somit im Aussehen beide Schmierseifen gleich sind.

Zur Herstellung von Kristall-Schmierseifen gelangen nur rein abgesetzte Öl-Fettsäuren zur Verarbeitung, die in den meisten Fällen mittelst der bekannten Bleichmittel wie Decrolin etc. in der Farbe noch verbessert wurden. Auch bei den Siedelaugen für helle Schmierseifen ist es besonders von Wichtigkeit, daß sie in nur ganz klarem Zustand zur Verseifung der Öl-Fettsäuren verwendet werden.

Der Siedeprozeß dieser hellen transparenten Schmierseifen wird heute wohl in den meisten Fabriken fast nur mit direktem Dampf ausgeführt, und bei rationeller Anlage läßt sich in kurzer Zeit eine größere Gewichtsmenge Schmierseife fertigstellen.

Die Verseifung erfolgt, wie allgemein bekannt, indem zuerst die für den ganzen Öl-Fettsäureansatz berechnete Laugenmenge (Kalilauge und Pottasche-Lösung) ganz klar und im richtigen Reduzier-Verhältnis in bestimmter Stärke (Grädigkeit) zuerst in den leeren Siedekessel kommt. In den warmen Monaten wird ein kleiner Prozentsatz der Kalilauge durch Natronlauge ersetzt, um bei der Schmierseife die richtige Konsistenz zu erzielen, was aber den Nachteil hat, daß diese Schmierseifen mit Natronzusatz den reinen Kali-Schmierseifen gegenüber an Ausbeute stets etwas zurückbleiben. Die im Siedekessel befindliche Laugenmischung bringt man mit direktem Dampf annähernd zum Sieden und läßt dann von der bereitstehenden Öl-Fettsäure der heißen Lauge zufließen. Ein Aufbrausen im Kessel tritt fast immer ein, umsomehr wenn die Fettsäure noch heiß ist, da durch den rasch eintretenden Verband noch Wärme frei wird. Auf keinen Fall verfahre man umgekehrt, wie etwa bei Verseifung von Neutralölen, wo zuerst das Öl und dann die Lauge portionsweise in den Kessel kommt, weil sonst ein Zusammenfahren der Masse im Kessel wegen Laugenmangels b stimmt eintritt, da man bei dem rapid vorwärts schreitend Verband der Fettsäuren mittels Laugen unmöglich die erford lichen Mengen Lauge schnell genug in den Kessel bring könnte. Ferner ist jedem Seifentechniker aus der Praxis kannt, wie Fettsäuren sich gegenüber dem Eisen (Siedekess verhalten, und sein Bestreben muß dahin gehen, eine Bildu von Eisenseife auf alle Fälle zu vermeiden, also die Fe säuren mit den Laugen so schnell wie möglich in Seife um setzen, sonst kann es leicht passieren, daß die erhoffte he Farbe der Seife am Ende unangenehm verfärbt ausfallen wi Die meisten Schmierseifenkessel sind mit Rühr- oder Krü werk versehen; sobald eine entsprechende Menge Fettsäure ständigem schwachen Sieden der Lauge im Kessel ist, ka mit dem Rühr- oder Krückwerk die eigentliche Verseifung n beschleunigt werden, sodaß bei einem entsprechenden Ölans das eigentliche Sieden von ca. 5000 kg Schmierseife in Zeit von etwa 40 Minuten beendet ist. Macht man sich die V teile der Rühr- oder Krückwerke zunutze, so ist besond darauf zu achten, daß in die sich bildende Seifenmasse auch in die fertige Seife ja keine Luft mit eingepeitscht wi Den letzten und kleinen Rest von Öl-Fettsäure gibt man g in dünnem Strahl in den Kessel, um ein Entstehen von Klu pen zu vermeiden. War die erforderliche Lauge auf die verw dete Ölfettsäuremenge im voraus richtig berechnet, so stim auch in den meisten Fällen das Laugen-Verhältnis zur Vers fung der Ölfettsäuren. Mittels einer Glasprobe überzeugt n sich, ob genügend Abrichtung vorhanden ist und die Schmi seifen-Proben Konsistenz haben. Sind Laugenblumen, genüge Abrichtung vorhanden, kann die im Kessel liegende, sogenan Grundschmierseife, wenn ihre Farbe nicht hell genug erschei noch mit den bekannten Bleichmitteln, wie Blankit oder Hyd sulfit (AZA), etwas verbessert werden.

Man kann die Bleichungen direkt nach beendeter Verseifu durchführen, aber weit bessere Erfolge werden erzielt, we Schmierseifen bei einer Temperatur von nicht über 60° C g bleicht werden. Durch eine Fettsäure-Bestimmung dieser fer gekochten Schmierseife hat der Sieder einen guten Anhaltspun die Seife mit Schleiflösungen, meist schwache Pottasche- od Chlorkaliumlösung, auf ihren gewünschten Fettsäuregehalt z bringen. Das Ausschleifen führt man gern am darauffolgend Tag aus, weil diese Arbeit ja nur bei bereits abgekühl Schmierseifen ausgeführt werden soll. Auf die Endabrichtung d Schmierseifen muß die allergrößte Sorgfalt verwendet werd ganz besonders während der Übergangsjahreszeit. Am liebs wählt man zum Absterbenlassen und Beobachten der Schmi seifenproben während des Herbstes und in den kalten M naten einen Platz im Freien, wo die Proben aber nicht ein Luftzug ausgesetzt werden dürfen. Bei einer richtig getroffen Schmierseife muß die gezogene Schmierseifen-Glasprobe, Freien liegend, sich längere Zeit ganz blank und ohne jeglich Pelz halten. Diese Abrichtung im Freien gilt speziell für frostbeständigen Schmierseifen, während die Abrichtungsprob während der warmen Zeit meist in Keller-Temperatur vorg nommen werden.

Zur Herstellung einer gleichmäßigen, schönen Schmiersea gehört reiche Erfahrung auf diesem Gebiet. Was hier von d hellen Kristallseifen angeführt ist, gilt auch für alle ander reinen transparenten Schmierseifen, ganz gleich, in welch Farben diese im Handel vorkommen.

Zur Verwandtschaft der Blumendüfte.

Von Dr. *Walter Obst*, Altona-Bahrenfeld.

(Eing. 31. V. 1926.)

Die künstliche Gewinnung der natürlichen pflanzlichen Wo gerüche aus den Destillationsprodukten des Teers gehört z romantischsten Kapitel der Chemie. Es hat etwas ungem Reizvolles, daß chemische Industrien von ungeheurer Bedeutu mit denen Deutschland an der Spitze der Weltproduktion ma schiert, es fertig brachten, nicht nur die herrlichen Farb einer untergegangenen Pflanzenwelt, sondern auch die schö sten Blumendüfte und die Heilkraft dieser Pflanzen wieder a dem schwarzen Teer hervorzuzaubern.

Zunächst erscheint uns die Fülle von künstlichen Wohlg rüchen, die aus dem Teer als Ausgangsmaterial geschaffen werd wie ein Labyrinth. Erst nachdem es uns gelang, auch aus d Terpentinöl wichtige Vertreter dieser Gruppe zu gewinnen, ka Licht in die nahe Verwandtschaft dieser Stoffe untereinand und es ist gewiß nicht uninteressant, darüber einen Überbli zu gewinnen, sie alle als Mitglieder einer großen Familie erkennen.

Bekanntlich wurde zunächst das Vanillin aus dem Cambialsaft der Koniferen, der Nadelhölzer gewonnen und seine Zusammensetzung erkannt als ein Methyläther des Protocatechu-Aldehyds, und diese Erkenntnis wurde zum Scheinwerfer über das bis dahin unerforschte Gebiet der Riechstoffe und zum Ausgangspunkt einer völligen Umstellung der Parfümerie-Erzeugung. Wenn auch Prof. *Tiemann*, der Schwiegersohn von A. *W. v. Hofmann*, Vanillin als Koniferylalkohol erkannte, so war doch der Zusammenhang des Vanillins mit den Gerbstoffen und damit zugleich mit der Zellulose klar, denn Protocatechu-Aldehyd gehört zu den Gerbstoffen, ist direkt verwandt mit Gallussäure und Gerbsäure. Sehr bald erkannte man auch, daß man Nelkenöl oder den darin wirksamen Riechstoff Eugenol nur zu oxydieren braucht, um Vanillin zu erhalten. Das heute synthetisch gewonnene Eugenol kommt außer im Nelkenöl auch im Bayöl, Pimentöl und Zimtöl vor. Diese erwiesen sich also als nahe Verwandte von Vanillin, die alle auf Eugenol als den Stammvater zurückzuführen sind. Hinzugesellt sich der herrliche Riechstoff das Heliotropin, der als Methylenäther des Protocatechu-Aldehyds sich erwies.

Doch die verwandtschaftlichen Beziehungen erstreckten sich weiter. Heliotropin führt auch die chemische Bezeichnung Piperonal und zwar, weil es unmittelbar in die Piperinsäure überzuführen ist, welche in den Pfefferarten eine wichtige Rolle spielt. Heute wird Heliotropin nicht mehr aus Pfefferöl gewonnen, sondern aus dem Safrol oder Sassafrasöl, das neben anderen Riechstoffen, wie Eugenol, auch im Kampferöl vorkommt. Wendet man die gleichen Reaktionen einmal auf Safrol und das andere Mal auf Eugenol an, so erhält man in dem ersten Fall Heliotropin und im zweiten Fall Vanillin.

Aber wir werden weitere Verwandtschaften ermitteln, wenn wir uns den Terpenen des Terpentinöles zuwenden; sie sind Hauptbestandteile des Zitronen-, Orangen-, Pomeranzen- und Bergamottöls. Terpene lassen sich leicht in Cymol verwandeln, das als Riechstoff im Römisch-Kümmelöl und in Thymianöl vorkommt.

Das Terpentinöl läßt sich durch geeignete chemische Behandlung in Terpineol aus der Klasse der Alkohole überführen. Dieses Terpineol kommt aber außerdem ebenso wie Safrol und Eugenol in den flüssigen Kampferölen vor, die den festen Kampfer begleiten. Terpineol dient zur Herstellung des Fliederparfüms und Maiglöckchenparfüms. Ein weiteres festes Terpineol ist Bestandteil des Cajeputöls, das in den tropischen Myrtengewächsen vorkommt.

In den Ölen der Citrus-Arten, im Zitronen-, Orangen-, Pomeranzen- und Bergamottöl wird der Geruch der Terpene verdeckt durch andere typische Riechstoffe. Da ist z. B. ein Alkohol, genannt Linalool, der auch zur Herstellung von Maiglöckchenparfüm wieder Verwendung findet. Mit Essigsäure als Ester (Linalylacetat) kommt er sowohl im Bergamottöl, wie auch in dem wertvollen Neroliöl, dem Öl der Orangenblüte vor, dem kostbaren Riechstoffe, der im Werte fast dem Rosenöl gleichkommt. Aber auch als Benzoesäureester begegnen wir ihm als Linalylbenzoat in dem Wohlgeruch Ylang-Ylang; der Buttersäureester desselben Alkohols ist die Ursache des Lavendelduftes, doch hat auch der Essigsäureester desselben Alkohols daran lebhaften Anteil. So sind Orangenblütendüfte und Lavendelduft eng miteinander verwandt und doch in ihrer Nuance für den Kenner so grundverschieden.

Mit dem Alkohol Linalool sehr nahe verwandt sind die Alkohole Citronellol und Rhodinol, welche im Geraniumöl und Rosenöl vermischt vorkommen, mit anderen Riechstoffen u. a. z. B. mit Citral, welches sowohl im Zitronenöl vorkommt, als auch der Hauptbestandteil des Lemongrasöls ist. Citral ist der Aldehyd zu dem Alkohol Citronellol. Erhitzt man Citral mit Jodwasserstoffsäure, so verwandelt es sich wieder in das schon erwähnte Cymol, das im Russischkümmelöl und im Thymianöl vorkommt. Also Verwandlungen und Übergänge auf Schritt und Tritt.

Behandelt man Cymol aber mit Oxydationsmitteln, so geht es in die Lävulinsäure über, also in eine Säure, die uns auch in der Gruppe der Zuckerarten begegnet. Dies weist darauf hin, daß die Pflanzen als den Baustoff für ihre Wohlgerüche sich ursprünglich den überall vorhandenen Zucker bezw. Kohlehydrate entnehmen. Wie diese Kohlehydrate Zellulose, Stärke, Zucker in Wechselbeziehungen stehen und Gerbsäure daraus entsteht und daraus wieder ätherische Öle, ist gleichfalls ziemlich enthüllt, und schon *Hensel* hat diesen Vorgang in der Natur lange vorausgeahnt, wie ihn heute die Wissenschaft bestätigt.

Das Cytral ist eine sehr interessante Substanz geworden; unterwirft man Citral der Kondensation mit Aceton, so entsteht ein völlig geruchloses Öl, kocht man dieses aber mit Säuren, so lagern sich darin die Atome um, und es entsteht ein Gemisch von zwei neuen Körpern, nämlich α- und β-Ionon. Dies sind die Riechstoffe des Veilchens, der Weinblüte und der Teerose, während ein naher Verwandter Iron der Riechstoff der Veilchenwurzel ist.

Ein weiterer Verwandter, den wir leicht, vom Benzol ausgehend, synthetisch darstellen können, Salicylaldehyd ist das wohlriechende Prinzip der Spiraceenarten, des Wintergrünöls, und aus ihm wird das Cumarin, der Riechstoff des Heus und des Waldmeisters hergestellt.

So reiht die Erforschung der künstlichen und natürlichen Riechstoffe Glied an Glied und Entdeckung an Entdeckung. Erst flammten nur einzelne Lichter auf in dem bis dahin völlig dunklen Gebiet, die sich bald zu Scheinwerfern auswuchsen, um Erleuchtung über das ganze Gebiet strahlen zu lassen, und immer klarer überschaute man das nicht so rätselhafte Gebiet. Viel ist schon erreicht in der Herstellung künstlicher Riechstoffe, ausgehend vom Benzol, das wir aus dem Teer gewinnen. Viel bleibt aber noch zu schaffen in dieser Beziehung, denn für viele Wohlgerüche, voran das unvergleichliche Rosenöl, müssen wir uns noch immer an die natürliche Quelle wenden, doch einst wird der Tag kommen, wo auch restlos dieses Gebiet erobert sein wird. Wir müssen es uns zunächst genügen lassen, daß dieses weite Forschungsfeld, welches vor Jahren noch ein völlig unerforschtes Gebiet war, so weit erschlossen wurde.

Um dieses schließend noch anzuführen, besitzen wir auch bereits einen künstlichen Moschus, dessen wichtigster Bestandteil Trinitrobutyltoluol ist, das wir aus Benzol und folglich aus dem Teer herleiten. Dieser künstliche Moschus findet ausgedehnte Anwendung in der Parfümerie, trotzdem muß zugestanden werden, daß er nicht mit dem natürlichen Moschus voll konkurrieren kann, der ihn an Feinheit des Aromas übertrifft.

Nilgen's Tangential-Streudüse.

(Eing. 17. XI. 1926.)

Nilgen's Tangential-Streudüse dient zum sicheren, zuverlässigen Zerstäuben von Wasser, Öl und Laugen, zum Niederschlagen von Schaum sowie zum Entsäuern und bietet wegen ihrer einfachen Konstruktion für die Raffination von Öl besondere Vorteile. Im Gegensatz zu den bekannten Systemen besitzt sie keine Innengarnitur, sodaß Verstopfungen völlig ausgeschlossen sind. Bei den geringen Widerständen innerhalb der Düse erfordert sie nur einen kleinen Betriebsdruck; zum Zerstäuben von Wasser genügt bereits ein Druck von 0,2 Atm., der bei schwerfließenden Flüssigkeiten entsprechend steigt.

Die zur Raffination des Öles verwendete Lauge wird mit der *Nilgen*'schen Tangential-Streudüse in Form eines gleichmäßigen Schleiers zerstäubt. Die Laugentropfen kommen dadurch mit den einzelnen Ölmolekülen in innige Verbindung, sodaß die Entsäuerung einfacher, schneller und sicherer als bisher erfolgt und der Waschprozeß bedeutend erleichtert wird. Das Öl wird nicht mehr stark bewegt, sondern es tritt eine gleichmäßige, selbsttätige Bewegung ein. Starke Emulsionen und schwebende Seife werden vermieden. Die freie Fettsäure wird vom Neutralöl fast ohne Verlust getrennt und ein Öl von seltener Feinheit erzielt.

Es ist vorteilhaft, für je 1000 kg Nutzleistung 1 Düse vorzusehen. Die Anzahl der anzuordnenden Düsen richtet sich also nach der Charge und dem Durchmesser des Entsäuerungs-Bottichs. Die Düsen werden zweckmäßig kranzartig in gleichen Abständen von einander an einem ringförmigen Rohre, dem Düsenring, befestigt, das unterhalb des Rührwerksteges anzubringen ist, sodaß der ganze Ölspiegel gleichmäßig bestreut wird. Zwei Düsen liegen dabei etwas tiefer als die übrigen, um den Düsenring völlig entleeren zu können.

Die Düsen haben sich nicht nur zum Zerstäuben der Lauge bestens bewährt, sondern können vorteilhaft auch zum Waschen des Öles sowie zum Befeuchten der Saat in den Wärmepfannen verwendet werden.

Je nach dem Verwendungszweck werden die Düsen in Eisen (verzinnt oder verzinkt), Kupfer (auch verbleit), Messing oder Aluminium hergestellt. Ing. *R. Linsert.*

Der Säuregehalt der Sulfurolivenöle.

In den letzten Monaten hat sich die deutsche Fachpresse[1]) des öfteren mit dem Säuregehalt der Sulfuröle befaßt, insbesondere mit dem Gehalt an Oxyfettsäuren von Sulfurölen italienischer Herkunft.

[1]) Vgl. die Antworten auf Fragen 609 und 614 in Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 33, 34 und 36. *Red.*

Wir haben die verschiedenen Meinungen, die diesbezüglich veröffentlicht worden sind, aufmerksam verfolgt und konnten feststellen, daß neben Urteilen, die eine vollkommene Erkenntnis der Notwendigkeiten und der Usancen dieses Zweiges unserer Produktion beweisen, auch solche ausgesprochen wurden, die von einer allzustrengen wissenschaftlichen Auslegung beeinflußt, zu Folgerungen führen, welche kein Sulfurölproduzent annehmen könnte.

Deutschland ist jedoch für uns ein derart wichtiger Abnehmer, daß es uns angebracht erscheint, die Verhältnisse auf diesem Gebiet so darzulegen, wie sie tatsächlich vorliegen, damit Ansprüche seitens der Käufer vermieden werden, die hernach mit den kommerziellen Anforderungen nicht in Einklang zu bringen sind.

Vor allem glauben wir, den Grund für diese Beschwerden, die sich hauptsächlich in letzter Zeit häufen, darin suchen zu müssen, daß sich das Preisniveau des Sulfuröles immer mehr gegenüber anderen Ölen und Fetten hebt. Zu dieser Preissteigerung haben offenbar die immer drückender werdenden Bedingungen für die Beschaffung der Olivenpreßlinge (Sansa) beigetragen, für die mitunter ganz unglaubliche Preise gefordert werden. Andererseits muß auch bemerkt werden, daß jetzt immer größere Mengen Sulfuröl in die Speiseölraffinerien gelangen, welcher Umstand den technischen Verwendungsgebieten gerade die Öle mit niedriger Säurezahl entzieht.

Es steht übrigens auch fest, daß die derzeitigen hohen Sulfurölpreise ohne die rege Nachfrage seitens Englands und Amerikas nicht zu halten wären, aus welchen Ländern jedoch nie Beschwerden bezüglich Qualität der Sulfuröle zu uns gelangt sind.

Wir halten es für vollkommen begründet, wenn sich ein Seifensieder beschwert, weil er bei Verwendung von Sulfuröl mitunter abnorm niedrige Ausbeuten erhält, wie sie eben auf hohen Gehalt an Oxyfettsäuren zurückzuführen sind, zumal er bei den jetzigen Preisen des Sulfuröles auf keine entsprechende Entschädigung für diese Verluste mehr kommt und er andererseits keinen passenden Ersatz für das Sulfuröl findet.

Wir halten es jedoch auch für vollkommen begründet, daß man von einem Sulfurölproduzenten nicht Garantien verlangen kann, die er ehrlich zu halten nicht imstande ist.

Es soll an dieser Stelle bloß daran erinnert werden, daß die Oliven nach der Ernte in äußerst kurzer Zeit gepreßt werden müssen und daß sich daher die Notwendigkeit ergibt, ungeheuere Mengen an „Sansa" anzuhäufen, die dann im Laufe des Jahres nach und nach verarbeitet werden. Durch geeignete Lagerung ist es zwar möglich, die Gärung dieser vegetabilischen Abfälle etwas einzudämmen; es ist jedoch unvermeidlich, daß auch in bestgelagerter „Sansa" mit der Zeit eine durchgreifende Zersetzung eintritt, die eben die Hauptursache für die Anwesenheit der Oxyfett- und Harzsäuren sowie des hohen Gehaltes an freien Fettsäuren im Sulfuröl ist.

Auf diese Tatsache ist es zurückzuführen, daß unsere Produzenten, wie übrigens auch ihre spanischen Kollegen, es stets abgelehnt haben, Usancen anzuerkennen, die auf die Festsetzung gewisser Limite an Fett-, Oxyfett- und Harzsäuren hinzielen. Normen solcher Art wurden vor Jahren seitens des Verbandes deutscher Seifenfabrikanten vorgeschlagen, sind jedoch toter Buchstabe geblieben, weil sie kein Sulfurölproduzent annehmen wollte.

Der einzig anerkannte Handelsbrauch betrifft die Toleranz bis zu 3% Wasser und in Schwefelkohlenstoff unlöslicher Fremdkörper. Bis zu 3% dieser Verunreinigungen hat der Käufer kein Recht auf Vergütung; eine solche steht jedoch auch dem Verkäufer nicht zu, wenn die Verunreinigungen weniger als 3% ausmachen. Andererseits darf die Annahme eines Öles mit mehr als 3% Verunreinigungen nicht verweigert werden. Der Käufer hat jedoch im letzteren Fall das Recht auf Abzug für den 3% übersteigenden Gehalt an genannten Verunreinigungen, unter Zugrundelegung des vertraglich bedungenen Preises. Mit anderen Worten ausgedrückt: Die Lieferverträge für Sulfuröl beruhen auf der Auffassung, daß der Verkäufer dem Käufer nur Olivenöl zu liefern hat, wie es durch Extraktion der Olivenpreßlinge mittels Lösungsmittel gewonnen wird, wobei der Verkäufer jedoch für die chemische Zusammensetzung des gelieferten Sulfuröls keine Garantie übernimmt.

Falls besondere Ansprüche bezüglich Qualität in dieser Hinsicht geltend gemacht werden, müssen sie klar aus den Vertragsklauseln ersichtlich sein. Es ist anzunehmen, daß derjenige, welcher solche Ansprüche stellt, auch bereit sein muß, einen Preis zu zahlen, der die Marktnotierung übersteigt. Es ist uns übrigens auch bekannt, daß für Sulfuröle aus frischer „Sansa" tatsächlich viel höhere Preise gezahlt werden. Wird auf Bezug derartiger Öle besonderer Wert gelegt, dann wäre auch ratsam, in dem Vertrag klar darzulegen, daß frisch extr hiertes Öl aus frischer „Sansa" verlangt wird — olio di cente estrazione da sanse fresche — oder ähnliche Bezeichnu da selbst aus frischen Olivenpreßlingen gewonnenes Öl na längerem Lagern einen abnorm hohen Säuregrad zeigen ka

Ohne Zweifel würde derjenige der Sulfuröl- und Seifenind strie einen großen Dienst erweisen, der ein Verfahren v schlüge, das die Einlagerung der „Sansa" bei minimaler f mentativer Zersetzung ermöglicht. Solange es jedoch ein d artiges Verfahren nicht gibt, wird die Einführung von Vertrag klauseln, die eine Begrenzung des Fettsäure- und Oxyfe säuregehaltes der Sulfuröle bezwecken, auf schier unüberwin liche Schwierigkeiten stoßen.

(L'Industria Saponiera 1926 [26], Nr. 19. — Autorisierte Übe setzung von *N. Eichberger*, Triest.)

Literaturbericht

Kolloidchemie. (Band VI der „Wissenschaftlichen Fo schungsberichte".) Von Dr. *Raph. Ed. Liesegang*, Frankfurt a. Zweite völlig umgearbeitete und stark vermehrte Auflage. 1 Seiten. Preis geh. RM 8, gebdn. RM 9,50. Dresden und Leip 1926. Verlag von Theodor Steinkopff.

Das Erscheinen dieser und ähnlicher Forschungsberich ist zurzeit eine Wohltat für alle, die über den Stand von Wisse schaft und Technik bis in die jüngste Zeit orientiert sein möchte Darauf haben wir an dieser Stelle schon hingewiesen u begrüßen mit Freude jeden Schritt, der im Interesse der Fac welt in dieser Richtung geschieht. Daß dieses Sammelwerk kurzer Zeit in zweiter Auflage zu erscheinen vermag, bekrä tigt die Bedeutung und Notwendigkeit eines solchen.

Jeder Anfang hat seine Schwierigkeiten, und es ist begr ßenswert, daß *Liesegang* diese mit großem Geschick umsteue

Die Schwierigkeit der Beherrschung der theoretischen Ko loidchemie liegt meist im großen Umfange derselben. We dieses Gebiet auch sehr groß ist, es läßt sich noch fasse Was es aber schwierig macht, Herr im Hause zu werden, der scheinbare Umfang dieses Gebietes.

Die fast in allen Teilen herrschenden Widersprüche, ga unbestimmte Nomenklatur, die sich bis zur Begriffsverwirru steigert, erzwungene und deshalb komplizierte Ansichten üb die Vorgänge und deren erkünstelte Ableitung, Analogien u Vergleiche, gestützt auf Momente, die ganz unwesentliche B gleiterscheinungen sind, aber als wirklicher Grund und U sache des Phänomens herangezogen werden, sind in der Theo der Kolloide noch immer herrschend. Sie stützen sich oftma auf das Fundament der Autorität und werden dann zu schw eliminierbaren Fehlern, ja sogar zu gewichtigen Hemmschuh der Forschung. Befangenheit ist eine sehr bedeutende mensc liche Charaktereigenschaft. Sie wird am besten verhütet, we man alles kennen zu lernen Gelegenheit findet, ohne Anhäng einer Schule werden zu müssen. Und das sollen die Forschung berichte ermöglichen. Ohne Kritik, ohne Bevorzugung a l l e lit rarischen Erscheinungen im Auszuge einer Nußschale bringe sodaß das Wesen der Arbeit klar hervorgeht. Nicht Ande tungen erwartet man hier, sondern Extrakte, etwa wie d Patentanspruch einer Patentschrift formuliert.

Liesegang hat sich große Mühe gegeben, diesen Ansprüch gerecht zu werden, und es gibt eine große Reihe von Referate die sich dieser Richtung anpassen. So sind die Kapitel Sy these, Gestalt der Kolloide, Adsorption, Koagulation, Obe flächenspannung in diesem Sinne abgefaßt. Als weniger geglüc sind die Kapitel Emulsionen, Gallerten und Quellung zu bezeic nen. Auch wäre es schon wünschenswert gewesen, den biochem schen Erscheinungen, die sich auf die Kolloidchemie stütze neben den anorganischen Vorgängen mehr Beachtung zu schenke

Wir stehen nicht auf dem Prinzip, hier Spreu und Weiz voneinander zu sondern. Es ist sehr schwer, auf diesem Gebie zu unterscheiden. Und so gilt wohl am besten der Leitsat Gleiches Recht für alle. Im weiteren Kampfe wird sich hier en scheiden, wem die Palme gebührt.

Die Übersichtlichkeit der Anordnung ist eine ausgezeic nete; man findet alles, ohne suchen zu müssen, am recht Fleck, und das ist für ein Sammelwerk von großer Bedeutun

Die Literatur ist an manchen Stellen bis 1926 beachtet, soda das Werk wirklich bis in die letzten Monate heranreicht.

J. Leimdörfer.

Waren- und Materialkunde des Lack- und Farbenfache Unter Mitarbeit von Fachgenossen herausgegeben von *Eri Stock* und *Wilhelm Antony*. 4. und 5. Lieferung (insgesamt Lieferungen zu je RM 3). Union Deutsche Verlagsgesellschaf Zweigniederlassung Berlin, Berlin SW 19.

Mit erfreulicher Pünktlichkeit sind die 4. und 5. Lieferu dieses Werkes erschienen, sodaß man hoffen darf, die restliche Lieferungen bis Ende des Jahres zu erhalten. Sie entsprechen i haltlich und ihrem Werte nach den vorhergegangenen drei Li ferungen, auf deren Besprechung in Nr. 44, S. 766 dieser Zei schrift hiemit hingewiesen sei.

Münder.

Chemische Mitteilungen

Ie Untersuchung von Soapstock auf seinen Gehlt an seifensiederisch verwendbaren Fettsäuren.

Von Dipl.-Ing. *K. Fricke*, Magdeburg.

(Eing. 10. XI. 1926.)

Die Bewertung von Soapstocks aller Art, besonders der viel gandelten Kottonsoapstocks, geschieht heute noch seitens der Hndler in völlig irreführender Weise. Es wird nämlich die n Äther oder Schwefelkohlenstoff extrahierbare Substanz angeben. Es werden gewöhnlich 98% äther- oder schwefelkilenstofflösliches garantiert. Diese Angabe läßt nur einen Sluß bezüglich der im Soapstock vorhandenen Schmutzteile z. Keineswegs wird aber damit irgendetwas ausgesagt über die vhandenen, seifensiederisch verwertbaren Fettsäuren in freier der gebundener Form. Alle die Fett- und Fettsäureanteile, vlche durch den Bleichprozeß chemisch verändert worden sind, dch Oxydation oder Polymerisierung, sind seifensiederisch wertl. Diese Anteile sind, wie das auch bei alten Tranen der Fall i stark gefärbt. Meist sind sie tiefbraun oder rötlichbraun ul beeinflussen die Färbung einer Soapstocklösung, z. B. i Alkohol, so stark, daß eine einwandfreie Titration mit Phenphtalein als Indikator zur Bestimmung der Säure- und Versfungszahl unmöglich ist.

Diese dunklen Anteile unterscheiden sich von den verwertbren, normalen Fettsäuren nach geeigneter Vorbehandlung alle durch, daß sie in Petroläther unlöslich sind. Diese Behandlg besteht in der Verseifung mit starker wässeriger Kalilauge ul nachherigem Ansäuern der so erhaltenen alkalischen Lösung. I wende also eine Schnellmethode zur Ermittlung der seifensderisch verwendbaren Fettsäuren an, welche die etwas umsndliche Methode von *Fahrion* (*Ad. Grün*, „Analyse der Fette ud Wachse" Bd. I, S. 248—249) für praktische Zwecke voll etzt.

Ich verfahre so, daß ich eine gewogene Menge Soapstock, 3-5 g, mit 15—20 cm³ 50grädiger Kalilauge kurze Zeit unter kftigem Umschütteln koche, 10 cm³ dest. Wasser hinzufüge, eva 15 Minuten unter Schütteln weitersiede und die völlig versfte Substanz in bereitgehaltene überschüssige, verdünnte Salzsre einfließen lasse. Der Kolben wird gut mit Wasser nachgspült und das Ganze durchgerührt, wobei sich die Fettsäuren l. Zersetzung der Seifenlösung ausscheiden. Ich vermeide abshtlich wegen der erforderlichen lästigen Abdunstung die Anvndung von Alkohol bei der Verseifung. Das Neutralfett ist ah auf dem von mir eingeschlagenen Wege vollständig versft, was durch gute Übereinstimmung der Säure- und Versfungszahlen der erhaltenen Fettsäuren bewiesen ist.

Die so erhaltene Suspension der Fettsäuren wurde einmal rt 75 cm³ und zweimal mit je 50 cm³ Petroläther (Siedegenzen 40—60° C) ausgeschüttelt. Dabei scheidet sich eine chte, dunkle Zwischenschicht von unlöslichen, fein zerteilten teilen ab, welche bei einigem Geschick aus dem Scheidetchter abgelassen werden kann, um dann der weiteren Aussüttelung unterzogen zu werden. Wenn die Abtrennung so rht gelingt, so wird die erhaltene Petrolätherlösung durch e Faltenfilter gegeben und dieses mit Petroläther ausgevschen. Die vereinigten Petrolätherlösungen werden von ihrem Sure- und Chlorkaliumgehalt durch dreimaliges Auswaschen rt je 20 cm³ dest. Wasser befreit, und es wird der bei 10° C vorsichtig getrocknete Rückstand nach Abdestillieren des troläthers gewogen, der nun einen guten Anhalt für die enge der destillierbaren und seifensiederisch verwertbaren ttsäuren gibt.

Da diese Fettsäuren gelblichbraun sind, sind sie leicht titerbar. Der Umschlag mit Phenolphtalein ist gut zu erkennen. ch die sonstige Charakterisierung der Fettsäuren mittelst stimmung des mittleren Molekulargewichtes und der Jodzahl i annähernd möglich, da die färbenden Anteile geringfügig sd.

Die bei der Untersuchung von drei Soapstocks, welche als ttonsoapstocks offeriert wurden, gewonnenen Zahlen zeigen, ve verschieden die Qualität dieser Rohstoffe ist.

Soapstock A: Petrolätherlösliche Fettsäuren 94,66%. Surezahl 196,4; Verseifungszahl 196,7; Jodzahl 81,3.

Soapstock B: Petrolätherlösliche Fettsäuren 51,12%. Surezahl 193,5; Verseifungszahl 193,5; Jodzahl 106,4.

Soapstock C: Petrolätherlösliche Fettsäuren 85,19%. Surezahl 209,1; Verseifungszahl 211,5; Jodzahl 87,8.

Es kann auch von Wichtigkeit sein festzustellen, ob und veviel der Soapstock Neutralfett enthält. Dies ist m. E. nur nöglich, indem man eine gewisse Menge des Materials im Schütteltrichter mit Wasser und Petroläther ausschüttelt, soß die Petrolätherlösung nur Fettsäuren und Neutralfett (ohne Seifen) enthält. Die Trennung der Schichten ist dabei eine recht slechte, und es ist Filtration nötig. Titriert man zur Bestmmung der Säurezahl den gewonnenen Rückstand von der trolätherlösung, so bemerkt man eine Ausfällung einer dunklen Substanz. Es handelt sich wohl um kolloidal gelöste Polnerisationsprodukte. Daraus wäre zu schließen, daß die so gewonnenen Zahlen für verwendbares Neutralfett zu hoch ausfallen, da diese dunklen Polymerisationsprodukte mitverseift werden.

Ich habe so in dem Soapstock A 35,76% Neutralfett festgestellt. Leider fehlt es mir an Zeit, die obige Methode mit der von *Fahrion* zu vergleichen.

Kleine Zeitung

Seife, Lichte und Brennöle während des Krieges in Deutsch-Ostafrika. Dem bereits früher erwähnten Aufsatz von Regierungsrat Prof. Dr. *K. Braun*-Stade „Die Ersatzstoffe im Kriege in Deutsch-Ostafrika" entnehmen wir (d. „Tropenpflanzer") noch folgende Mitteilungen:

Bereits vor dem Kriege wurde durch Europäer in der Kolonie eine brauchbare Seife hergestellt. Die Fettgrundlage lieferte meist die Kokospalme, während die nötige Lauge von auswärts bezogen wurde. Auch die Eingeborenen gewannen in manchen Gegenden Seife. Dieses Produkt wurde in Gestalt von kleinen, dunkelbraunen Kugeln, kifefe genannt, in Tabora auf den Markt gebracht und war im ganzen Seengebiet bekannt. Zur Herstellung verwendete man Rindertalg und als Lauge die in Wasser gelöste und durchgeseihte Asche der Bananentraubenspindel. Das Gemisch wurde durch Kochen in Seife verwandelt und nach dem Erkalten in Kugelform gebracht. Diese Seife war sehr scharf und schadete den Stoffen. Außer den bereits vorhandenen europäischen Seifensiedereien entstanden im Kriege noch solche an verschiedenen Orten, wie in Amani, Daressalam, Moschi, Tabora, Tanga und Tengeni. Fette waren stets in genügender Menge vorhanden. Hauptsächlich kam, wie bereits erwähnt, Kokosfett in Betracht, dann aber auch Erdnuß- und Sesamöl nebst tierischen Fetten. In Amani wurde ein kleiner Posten Seife auch aus Makanyafett, von den Samen der Allanblackia Stuhlmannii, gewonnen. Schwierigkeiten entstanden bei Beschaffung der nötigen Lauge. Nach Verbrauch der vorhandenen Bestände an Ätznatron griff man nach den natürlichen Natronbeständen am Natron- und Balangdasee im Kondoa-Irangi-Bezirk. Manchmal mußte auch die Asche harter Hölzer genügen, aus der unter Zusatz von Kalk eine Lauge bereitet wurde. Zur Messung ihrer Stärke kamen an Stelle eines Aräometers Eier zur Verwendung, die darinnen schwimmen mußten. Besonders wertvolle Seifen wurden in Amani und einigen anderen Orten bereitet. Erinnert sei an Zitronen-, Mandel- und Ylang-Ylang-Seife. Auch als überfettete Seifen kamen diese in den Handel. Sie waren sehr beliebt und auf das sorgfältigste bereitet. Die dazu nötigen Parfümerien entstammten zum Teil alten Vorräten oder waren, wie die Ylang-Ylang-Essenz, schon vor dem Kriege in Amani hergestellt worden. Im Kriege selbst wurde nur Mirbanöl, das Duftmittel der Mandelseife, gewonnen. Besondere Erwähnung verdienen eine ausgezeichnete Rasierseife und die verschiedenen medizinischen Seifen, wie Schwefel-Menthol-Seife u. dgl.

Die Vorräte von Petroleum zu Beleuchtungszwecken waren bald vergriffen. Hin und wieder erbeutete man beim Feinde Azetylen und brannte dieses in eigens dazu aus Konservenbüchsen konstruierten Lampen. Je nach der Örtlichkeit standen verschiedene andere Fette, wie Kokosfett, Erdnuß- und Palmöl, zur Verfügung. Diese benutzte man in Schalen mit eingelegtem, aus Baumwolle hergestelltem Docht. In der Nähe der größeren Städte, wo es geschickte, indische Klempner gab, fabrizierten diese Blechlampen, bei denen mehrere Dochte zu gleicher Zeit angezündet werden konnten, sodaß, wenn man sich aus dem Geruch des verbrennenden Öls nichts machte, man mit diesen einen Ersatz der Petroleumlampe erzielen konnte.

In großen Mengen wurden Wachs- und Talglichte gegossen. Je nach Möglichkeit bestand die Masse aus reinem Wachs und Makanyafett. Besonderer Wert mußte auf die Herstellung der Dochte gelegt werden. Sie wurden aus Baumwollfäden geringerer Qualität, wie sie in den Inderläden in reicher Menge vorhanden waren, gedreht. Im Notfall wurden auch die von den Eingeborenen hergestellten Fäden aus Rohbaumwolle verwendet, wie diese sie zum Weben von Tüchern benutzten. Diese Fäden mußten erst mit Wasser ausgekocht, dann getrocknet und der leichteren Brennbarkeit wegen mit verschiedenen Chemikalien, wie Chlorkalium, Natronsalpeter, Ammonsalzen, Borax oder Borsäure imprägniert werden. Die so vorbereiteten Dochte wurden mit flüssigem Wachs getränkt und stellten nach dem Erkalten grade, starre Stränge dar, die sich leicht weiter verwenden ließen. Zum Gießen hatte man sowohl Formen aus Metall, wie sie auf einigen Missionen zur Darstellung von Altarkerzen in Gebrauch waren, oder es mußten solche aus gespaltenem Bambus von geeigneter Innenweite gemacht werden. Nach richtiger Einspannung des gewachsten Dochtes konnte mit dem Eingießen der flüssigen Masse begonnen werden. Sie erkaltete schnell, dann wurde die Form geöffnet und die fertige Kerze herausgenommen.

Erwähnung müssen noch die verschiedenen Schmieröle finden, die zur Geschmeidigmachung von Lederzeug und zum Ölen von Metallteilen dienten. In dieser Hinsicht fanden Verwendung die Öle von Hanf, Jatrophaarten, Lein, Sonnenblumen und besonders von Rizinus. Je nach Art der Verwendung fand

dabei eine Entsäuerung durch Behandlung mit Kalk statt. Ein Ersatz für das beliebte Staufferfett wurde, nachdem keine Mineralöle mehr zur Verfügung standen, in folgender Art gewonnen. Man erwärmte 1 kg Rizinusöl auf etwa 80° C und brachte dann unter fortwährendem Umrühren ein Gemisch von 40 g gelöschtem Kalk und 40 cm³ Wasser, das man vorher gut durchgeknetet hatte, hinein. Dann wurde bis zum Erkalten des Öls, das man auch durch Einstellen des Gefäßes in kaltes Wasser befördern konnte, weiter gut durchgerührt. Man erhielt so eine Emulsion von schmalzartiger Konsistenz, die allmählich noch etwas fester wurde.

Benzinersatz. In Morogoro war es einem Apotheker gelungen, aus Kokosfett einen brauchbaren Ersatz für Benzin herzustellen. Das Verfahren erhielt ein Kriegspatent, und die Bereitung war an anderen Orten der Kolonie untersagt. Das Produkt hieß „Trebol". Es war gut zu gebrauchen und diente dazu, die Motore der Automobile in Tätigkeit zu setzen. Leider war die gewonnene Menge nur gering.

*

-m. **Abfallverwertung in der Palmölindustrie der Goldküste.** Eine Palmölfabrik an der Goldküste erzeugt, nach dem „Kew Bulletin" aus dem Faserabfall nach dem Auszug des Perikarpöls und aus den Schalen der Palmnüsse nach dem Knacken und der Beseitigung der Kerne einen Heizstoff in Brikettform, der als einzige Feuerung auf den kleinen Lokomotiven dient, welche die Palmfrucht aus den entlegenen Sammelgebieten in die Fabrik schaffen.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben finden keine Aufnahme. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

920. Wir bitten um eine Vorschrift für flüssige Rasierseife. Ph. in M.

921. Welcher Schwund wird durch Trocknen und Pressen 1. bei einer reinen und 2. bei einer 60%igen Kernseife als normal resp. handelsüblich angenommen? C. in F.

922. Verschiedene Abnehmer, wie Waschanstalten, Maschinenfabriken usw., die viel Schmierseife brauchen, verlangen immer eine alkalifreie Schmierseife. Kann mir einer der Kollegen sagen, was die Leute wohl darunter verstehen? L. K. N.

923. Könnte mir nicht einer der Herren Kollegen einen Ansatz geben für eine pilierfähige Olivenölseife zu Toilettezwecken evtl. mit geeignetem Parfüm? S. J. F.

924. Wie ist der Ansatz und die Fabrikationsweise der Kaloderma-Rasierseife? Meine pilierte Rasierseife, auf dem Siedewege aus 70% bestem Talg, 20% Schweinefett, 10% Kokosöl, halb Kali-, halb Natronlauge hergestellt, mit Salz ausgesalzen und auf Leimniederschlag fertiggemacht und mit 40% Grundseife Ia gemischt, hat piliert einen nicht genügend beständigen Schaum. O. B. in W.

925. Gibt es einen Benzin-Wasserabscheider, der selbsttätig ein Benzin-Wassergemisch, das aus einem Kühler abläuft, trennt? M. S. M.

926. Wir bitten um Angabe eines Rezeptes zur Herstellung von Ia verseifter, schwarzer Schuhcreme. Genaue Fabrikationsweise wird miterbeten. W. W. B.

927. Beim Aussalzen des Leimes meiner Sparkernseife aus einem Ansatz von Palmkernöl, Erdnußölfettsäure, Harz und Talg erhalte ich in letzter Zeit stets eine dicke gallertartige Unterlauge. Zum Aussalzen verwende ich Harz. Ich bitte um Angabe, aus welchem Grunde die Unterlauge dick gallertartig wird und ob dies für mich einen Nachteil bedeutet bezw. ob hierbei ein Fabrikationsfehler liegt. E. S. in E.

928. Ist die Zusammensetzung des Putzmittels „Fix Fix" der Firma Draudt & Hofmann, Bickenbach (Hessen), bekannt und wie stelle ich ein ähnliches her? J. N.

929. Wie löse ich in Wollfett Rohkautschuk für eine Mischung, die aus ca. 30 T. Wollfett und ca. 70 T. Kautschuk, evtl. 25 T. Wollfett, 60 T. Kautschuk und ca. 10 T. eines flüchtigen Lösungsmittels bestehen soll? L. D. (Schweiz).

930. Wie soll man die transparente Schmierseife abkühlen, um sie bläschenfrei zu bekommen? Wir lassen sie in 10-Zentner-Holzbottichen unter fortwährendem Krücken abkühlen, aber die abgekühlte Seife ist voll mit Luftbläschen durchsetzt. Ist vielleicht der Schaum des Seifenleimes die Ursache? Wie wäre das zu vermeiden? A. E. in S.-M. (Rumänien).

931. Welche Zerkleinerungsmaschinen eignen sich am besten zur Herstellung von Ätznatron in Stücken, wie es in Blechdosen für Haushaltzwecke in den Handel kommt? K. P. in W. (Finnland).

932. Was für ein Zusatz erteilt mit Benzonaphtol getrübten Paraffinkerzen einen Hochglanz, sodaß sie wie lackiert aussehen? S. W. in B. (Polen)

933. Ich erbitte einen guten Ansatz für erstklassige Seifschnitzel bezw. Flocken, die ich bis 80% Fettsäuregehalt a trocknen will. Diese finden in erster Linie in der Maschinenwscherei Verwendung und müssen neben guter Schaumbildung vzügliche Reinigungskraft besitzen. Bei wieviel Grad habe die geschnitzelte Kernseife zu trocknen, um am raschesten 80% Fettsäuregehalt zu gelangen, und wie lange dauert es ugefähr? Es steht ein doppelwandiger Trockenschrank mit Untfeuerung zur Verfügung. Ferner stehen erstklassige Kokospalkernfettsäure, hell und Talg zur Verfügung. Wie hoch ist Ausbeute? H. D

934. Ich benötige zum Einfetten von Preßformen für feufeste Steine ein breiartiges Fett, das einen kohärenten Schmifilm nach dem Auftragen mit Bausch hinterläßt. Der Fettträ(Seife o. dgl.) soll verhindern, daß das Fett in die mehr oweniger feuchte Preßmasse eindringt. Das Fett muß dabei asehr billig sein und muß keine besonderen Eigenschaften Schmierfähigkeit besitzen. Ich bitte um Bekanntgabe, in wcher Weise und unter Verwendung welcher Rohmaterialien derartiges Fett hergestellt werden kann. A. E. in W.

935. Mir wurde folgendes Mittel gegen das Beschlagen u Gefrieren von Schaufenstern empfohlen: 50 T. Glyzerin, 30 Leinöl und 20 T. Sprit (Brennsprit). Ist die Zusammensetzu gut, oder wie kann ich ein billigeres und wirksameres Mit auf eine andere Art erhalten? K. B. in P. (Polen).

936. Welche Erfahrungen wurden mit Blechständern als Emballage für Schmierseife gemacht? Müssen sie aus Weißble sein, oder kann man auch Schwarzblech nehmen? M. W. in S.

937. Ich bitte um Angabe eines Rezeptes zur Herstellu einer Essenz nach Art des „Ozogen Burk" oder „Aerozonin wie solche für die bekannten Platinlampen im Handel sind. Dr. B. in A.

938. Wie ist die Zusammensetzung des von der Firma We wachswerk Egbert Güntner Söhne, Dresden, hergestellten Schu putzmittels „Eg-Gü" in Tuben und zwar in schwarz und farbi J. H. in W.

939. In welchen europäischen Ländern wird Schmiersei (Leinölseife) gebraucht, und sind Statistiken über den Verbrau der einzelnen Länder bekannt? H. M. in F.

940. Woraus besteht die als W. Z. Nr. 33 892 eingetrage „flüssige Haut"? Wie stelle ich ein Präparat her, das na Auftragen sofort trocknet, fest anhaftet und sich in Wasser nic oder schwer löst? J. N. in L.

941. Wie stellt man eine Sandseife her, und welche A von Sand käme dafür in Frage? R. D.

942. Bei mir stehen ca. 3000 kg Transchmierseife, die m Kalibleichlauge gebleicht ist. Die Seife sieht ganz gut a riecht aber stark nach Chlor, sodaß sie unverkäuflich ist. W könnte man mit der Seife machen, um sie verkäuflich machen? H. H. (Skandinavien).

Antworten.

899. Der Rückstand aus der Kottonöldestilla tion d. h. wohl der Rückstand aus der Destillation der Ko tonöl- oder Soapstockfettsäuren ist bei Zimmertemperatur zä bis hart mit muscheligem Bruch. Flüssig machen ka man ihn durch Erwärmung auf entsprechende Temperatur; dürfte sich bis auf geringe Rückstände in Benzol lösen. *Br.*

900. Tonerdeseifen können aus wässerigen Lösung von Alkaliseifen durch Fällen mit wässerigen Lösungen d Metallsalze, im vorliegenden Falle schwefelsaure Tonerde, g wonnen werden. Sie können die Seife auch mit Kalialaun fä len, doch ist dieser bedeutend teurer als Aluminiumsulfat, u auch die Ausbeute ist schlechter, während gleichzeitig wer volle Kalisalze verloren gehen würden. Das im Handel erhäl liche schwefelsaure Aluminium hat etwa die Zusammensetzun $Al_2(SO_4)_3 \cdot 18\,H_2O$. Bezeichnet man diese Seife mit $R-C{=O \atop ONa}$ so wäre die Reaktion durch folgende Gleichung ausdrückba

$$6(R-C{=O \atop ONa}) + Al_2(SO_4)_3 \longrightarrow 2\,Al({O \atop O}{=}C-R)_3 + 6\,Na_2SO_4.$$

Auf Reinseife gerechnet erhalten Sie gewichtlich weniger Me tallseife als Natronseife angewendet wurde, weil 3 einwe tige Natriumatome durch 1 dreiwertiges Aluminium, das nur e wenig höheres Atomgewicht als ein Natriumatom hat, erset: werden. Zahlenmäßig sei das Molekurlargewicht der Seife etw 300, dann erhalten Sie aus 1800 Gew.-T. Alkaliseifen ca. 171 Gew.-T. trockene, reine Aluminiumseife, oder theoretisch ist ein Ausbeute von 95,3% möglich. Die Tonerdeseife fällt als weiße Niederschlag, in der Hitze körnig und leichter filtrierbar, i der Kälte mehr flockig. Der Niederschlag wird abfiltriert, m warmem Wasser bis zum Verschwinden der Schwefelsäurereaktio ausgewaschen und getrocknet. *M. B.*

901. Die Schuppenbildung bei den pilierte Seifenstangen rührt nicht von der Trocknung der Schnit zel in einem geheizten Raum her, wo sie nebenbei bemerk ebenso gut und sicher, wenn auch weniger wirtschaftlich a in einem Trockenschrank, getrocknet werden können. Die Ur sachen sind in ganz anderer Richtung zu suchen. Fehlerhaft

Zusammensetzung (scharfe Abrichtung, hoher Salzgehalt) der Seife einerseits, nicht richtiges Arbeiten auf der Strangpresse (z. B. starke Erwärmung etc.), Pilierung zu feuchter, aber auch zu wasserarmer Seife andererseits, auch zuviel Fette mit hohem Titer im Fettansatz können die Ursache der Schuppenbildung sein. Dagegen hilft nun auch das sonst gut wirkende Cereps nicht; auch Neo-Sapin ist kein Allheilmittel für kranke Seifen. Sie brauchen also keinen neuen Trockenschrank zu kaufen, sondern werden bei Prüfung des Übels auf den eigentlichen Grund des Fehlers stoßen und können dann mit dem jetzigen Trockenraum einwandfreie Seifen liefern. *D. J.*

902. Die **Stahlwalzen** anstelle von Granitwalzen **bei den Piliermaschinen** haben sich die letzten Jahre mit dem Aufkommen der Seifenflocken mehr und mehr eingeführt. Die ihnen nachgesagten Nachteile haben sich nirgends gezeigt, im Gegenteil haben sie sich auf der ganzen Linie gegenüber den Granitwalzen als vorteilhafter erwiesen. *Pk.*

903. **Bohrfett Oemeta** wird auch nicht viel anders zusammengesetzt sein als andere Bohrfette. Die Untersuchung in einem Fachlaboratorium wird darüber Aufschluß geben. *M.*

904. Ein erstklassiger **flüssiger Weißputz (Schuhweiß) für Leinenschuhe** wird u. a. in folgender Weise hergestellt, indem man zunächst ein Bindemittel herstellt und dieses mit kohlensaurer Magnesia, gefälltem kohlensauren Kalk und Zinkweiß auf einer Farbreibmaschine aufs feinste verreibt. Zum Schluß setzt man als Konservierungsmittel eine Kleinigkeit Formaldehyd oder Essig zu. Das Bindemittel besteht entweder aus einem 1—2%igen Karragheenschleim oder aus einer Lösung von 10 T. weißem Leim und 6 T. Gummi arabicum in 64 T. Wasser. Damit rührt man eine Mischung von 10 T. Magnesiumkarbonat und 5 T. Zinkoxyd oder von 15 T. Calciumkarbonat und 3 T. Zinkoxyd an und gibt dann das Konservierungsmittel zu. *W. M.*

905. Der **Abdampf aus dem Auspuff der Dampfmaschine** ist natürlich von der Zylinder- und Steuerungsschmierung her ölig. Eine absolut vollkommene Entölung von den durch den Dampf mitgerissenen bezw. mit ihm eine Emulsion bildenden Zylinder- und Maschinenölen ist natürlich nicht möglich; es bleibt daher immer ein wenn auch wenig merkbarer Geruch und noch mehr Geschmack von den Mineralölen an dem Dampf haften. Nun sind Speiseöle, besonders Salatöle sehr empfindliche Produkte, und noch empfindlicher und reaktionsfähiger ist die Zunge manches Konsumenten dieser Öle gegen die leisesten Schwankungen im Geruch und Geschmack derselben. Setzen Sie sich daher der Gefahr von Reklamationen lieber nicht aus, umsomehr als es für den Abdampf genug andere Verwendungsmöglichkeiten: Heizung von Räumen, Anwärmen direkt oder indirekt von Flüssigkeiten, Warmwasserbereitung, Vorwärmen des Speisewassers (wenn direkt, ebenfalls Entölung), Fißwasser für Arbeiterbäder, Duschen etc. gibt. *M. B.*

— Mit einem guten Entöler werden Sie den Abdampf sicher genügend reinigen können. Bezugsquellen sind z. B. Schiff & Stern, Leipzig-Eutritzsch; Bühring A.-G., Landsberg, Bez. Halle. *Dr. B.*

906. Bei der Herstellung eines Mittels zum **Verhüten des Anlaufens von Fensterscheiben und Brillen** müssen die zur Anwendung kommenden Präparate entweder wasserabstoßende Eigenschaften haben, also Fettkörper darstellen, oder sie müssen sich in dem das Anlaufen verursachenden Wasser lösen, also Seifen- oder Glyzerinpräparate sein, die das Gefrieren des niedergeschlagenen Wassers verhindern. Man verwendet also z. B. eine Pasta aus 60 T. Schmierseife, 3 T. Glyzerin und 10 T. Terpentinöl, oder eine ebensolche aus 7 T. feinst geschlämmtem Kaolin, 1 T. schwarzer Pigmentfarbe und 24 T. Glyzerin. Die Pasten werden hauchdünn aufgetragen und müssen von Zeit zu Zeit erneuert werden. *H. Kr.*

— Ein gutes, aber natürlich wie alle anderen nur eine Zeitlang wirkendes Mittel, um das Anlaufen und Beschlagen von Fenster- und Brillengläsern bei feuchter und kalter Witterung zu verhindern, ist das Bestreichen mit einer aus gleichen Teilen bestehenden Mischung von 95%igem Alkohol und reinem Glyzerin vom sp. G. 1,23. *D. J.*

907. **Kunstspeisefette** sind Fettgemische, die ähnlich wie Margarine verarbeitet werden, denen aber dabei keine Milch zugesetzt wird. Man kann deshalb hier auch nicht ohne weiteres nach einem Rezept arbeiten, da das Resultat zwar von der Zusammensetzung und besonders der Qualität der verwendeten Fette und Öle, aber auch von der technischen Verarbeitung dieser Materialien abhängt. So werden schmalzähnliche Fette und Fettmischungen etwa aus Baumwollsamenöl und Rindertalg oder aus Kokosöl etc. mit verschiedenen Gewürzen, Röstprodukten, Schweinefettgrieben etc. verarbeitet, die man dann, um ihnen die charakteristische streichbare Konsistenz zu erteilen nach verschiedenen Verfahren, Behandlung mit Druckluft, Pressen durch Lochscheiben, Alkoholzusatz etc. behandelt. *M. n.*

908. Zur **Bleichung dunkler Fischöle** kommen, wenn es sich nur um eine Verbesserung der Farbe und nicht auch des Geruches handelt, dieselben Arbeitsverfahren in Anwendung wie für andere dunkle Öle und Fette auch. Siehe Antwort 893 in voriger Nummer. Welches Verfahren das beste ist, kann nicht gesagt werden, da die Wirkung auf ein und dasselbe Öl nicht immer gleich günstige Resultate gibt. Im allgemeinen erhält man mit hochprozentigem Wasserstoffsuperoxyd meist sehr gute Bleichresultate. *Br.*

909. Ein dem **Sidol gleichwertiges flüssiges Metallputzmittel** erhalten Sie durch Lösen von 10 T. Kernseife in 30 T. Wasser, worauf 25 T. kalzinierte Kieselgur oder Kieselkreide völlig klumpenfrei eingetragen werden. Dem homogenen Gemisch werden 25 T. Spiritus und 15 T. Schwerbenzin zugesetzt. *J. L.*

910. Ihre Anfrage enthält einen Widerspruch. Wenn durch **Zusatz von Olivenöl zu einem Marseiller-Seifenbad eine Emulsion** erreicht werden soll, kann das Öl nicht wasserlöslich sein. Je nach der Konzentration des Seifenbades werden geringe Mengen des Olivenöles gelöst, größere Zusätze werden durch Rühren emulgiert. Die Emulsion kann sich aber wieder trennen, d. h. die fein verteilten Ölkügelchen können sich wieder zu größeren Tropfen vereinigen und als Öl abscheiden, wenn Störungen durch zu hohen Ölgehalt oder Temperatursteigerung eintreten. Eine Lösung des Öles läßt sich nur durch Zusatz besonderer Körper wie Türkisch-Rotöl, Methylhexalin etc. erreichen; dabei ist aber immer Voraussetzung, daß das Seifenbad mit den Lösungsvermittlern selbst eine klare Lösung gibt, wozu es einer höheren Konzentration, als zur Erreichung einer Emulsion notwendig ist, bedarf. *Ke.*

912. Um das **in den Bleicherden aufgesaugte**, aus der Raffination von Speiseölen stammende **Öl wiederzugewinnen** sind verschiedene Arbeitsverfahren vorgeschlagen worden. Ohne besondere Einrichtung arbeiten die Methoden, die Erden einfach mit Wasser oder Salzlösungen unter Rühren aufzukochen und so das Öl an der Oberfläche der Auskochflüssigkeit zur Abscheidung zu bringen. Natürlich kann auf diese Weise nur ein Teil des Öles aus den Erden geholt werden, ein gut Teil bleibt darin und ist verloren. Nicht viel günstiger arbeiten die Verfahren, die das Öl durch Verseifung gewinnen wollen, das Beste und Rationellste, aber nur für die Aufarbeitung großer Mengen Bleicherde bestimmt, ist noch immer Extraktion, wobei das Öl fast restlos wiedergewonnen wird. *M. B.*

913. **Gewinnung von Kokosöl aus ölhaltiger Bleicherde** siehe vorstehende Antwort 912. *Red.*

914. Der **Bleirohransatz an der Flügelpumpe**, mit der **Ätzkalilauge befördert** wird, wird vom Alkali, wenn auch langsam, angegriffen. Wahrscheinlich bildet sich dabei ein Hydroxyd, das sich allmählich löst; Laugen sind aber immer auch karbonathaltig, sodaß auch die Bildung eines Bleibezw. basischen Bleikarbonats möglich ist, das der Korrosion entgegenwirkt bezw. sie hemmt. Es wird daher schon eine ziemliche Zeit dauern, bis das Bleirohr zerstört ist, das Sie dann am besten durch ein Eisenrohr ersetzen. *D. J.*

915. **Kleiderbügel** werden meist mit einem farblosen Lack überzogen, dem etwa 5—6% Bienenwachs zugesetzt werden, um ihm ein **mattes, nicht glänzendes Aussehen** zu geben. Ich halte dieses Verfahren auch für besser als das Auftragen einer einfachen Wachsschicht, denn diese wird bei der mehr oder weniger starken mechanischen Beanspruchung der Kleiderbügel nach und nach ganz oder teilweise abgenutzt. Wenn Sie aber nur eine Wachsschicht auftragen wollen, so lösen Sie Bienenwachs, raff. Karnauba- oder Montanwachs in dem hierfür in Frage kommenden, flüchtigen Lösungsmittel, tränken den Kleiderbügel damit und lassen das Lösungsmittel verdunsten, worauf die Wachsschicht auf dem Bügel zurückbleibt. Da nur ein hauchdünner Wachsüberzug auf letzterem verbleibt, so stellt sich das Verfahren auch nicht teuer. Jedenfalls dürfte aber das Tauchverfahren bessere Resultate ergeben als die Behandlung in einem Schüttelfaß. *F. W.*

— Ein Wachsüberzug auf Holzwaren (Kleiderbügel) in der geschilderten Art läßt sich wahrscheinlich durch Behandlung mit einer dünnen Benzinlösung oder wegen der Feuersgefahr besser Trichloräthylenlösung von Paraffin mit ca. 20—30% gutem hochschmelzenden Ceresin erreichen. Auch mit einer wässerigen Emulsion von angeseiftem raffinierten Montan- oder Bienenwachs dürfte sich derselbe Effekt erzielen lassen. Schließlich kann auch eine dünne spirituöse oder alkalische Schellacklösung demselben Zweck dienen. Doch dürfte das letztere Präparat etwas teurer kommen als die zuerstgenannten. *D. J.*

916. Zur **Trennung des Soapstockes vom darin enthaltenen Neutralöl** kann man **Zentrifugen** besonderer Konstruktion benutzen, wobei die Differenz des spezifischen Gewichts zwischen der Seifenlösung und dem Öl durch die Zentrifugalkraft gesteigert wird, sodaß es zu einer Scheidung kommt; die spezifisch schwerere Flüssigkeit steigt beim Arbeiten der Zentrifuge höher als die leichte und wird oben durch ein Schälrohr abgeführt. Wie sich diese Zentrifugen in der Praxis bewährt haben und wie weit sie eine Trennung des Öles von der Seife herbeizuführen vermögen, entzieht sich meiner Kenntnis. *M. B.*

— Die Entölung von Soapstock mit Zentrifugen ist vielfach versucht worden, ohne m. W. ein brauchbares Ergebnis zu geben. Dr. *B.*

917. Das Zusammenballen 10%igen, aus harzhaltigen Kernseifenabfällen, ohne Wasserglas mit Druckluft hergestellten Seifenpulvers dürfte einmal durch die schmierig-klebrige Beschaffenheit der Seife, die sich im pulverförmigen Zustand mehr als im festen auswirkt, veranlaßt sein. Das Zusammenbacken oder Hartwerden auf Lager dürfte in vorliegendem Falle, da durch Verwendung von Kernseife Fehler durch Überschuß an Alkali, zu viel hygroskopische Salze etc. ausscheiden, entweder durch ein unrichtiges Soda-Wasser-Verhältnis oder durch ungenügende Kristallisation, welcher letztere Fall bei niedrigprozentigen Seifenpulvern seltener ist, hervorgerufen worden sein. *Px.*

918. Eine gute Terpentin-Kernseife stellen Sie aus einer Harzkernseife her, der Sie nach dem Absetzen Terpentinöl einkrücken. Eine Harzkernseife hält das Terpentinöl infolge der nahen Verwandtschaft des Harzes mit dem Öl viel fester als eine Seife ohne Harz. Die Verwendung von Rohterpentin anstelle von Harz ist weniger zu empfehlen, da das Terpentinöl beim Sieden der Seife, besonders wenn mit direktem Wasserdampf gearbeitet wird, sich zum größten Teil verflüchtigt. *M. K.*

919. Wasserhelles Vaselinöl färben Sie am besten grün und gelb durch Auflösen der entsprechenden, fettlöslichen Anilinfarbe darin, die Sie in erprobter Beschaffenheit von der I.-G. Farbenindustrie in Frankfurt a. M. beziehen. Mit den von dieser Firma bezogenen Farben erhalten Sie absolut blanke Lösungen, was übrigens auch mit den von derselben Firma gelieferten Farbbasen, die zunächst in Stearin oder Olein gelöst werden, der Fall ist. Warum verteuern Sie sich die Sache so ungeheuer bei der Gelbfärbung, indem Sie das wasserhelle Vaselinöl, dem mit viel Arbeit und großen Kosten erst die ursprüngliche gelbe Farbe genommen ist, jetzt wieder gelb färben? Nehmen Sie doch ein gutes Spindelölraffinat (gelbes Vaselinöl), welches absolut blank und schön gelb ist und nur ca. die Hälfte kostet. *W. M.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln, die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über die Änderung des spezifischen Gewichtes der Kernseife beim Eintrocknungsprozeß.

Die Anregungen *E. L. Lederer's* in Nr. 48, die meine in Nr. 39 und 40 erschienene Arbeit über obiges Thema vervollständigen sollen, veranlassen mich zu folgenden Bemerkungen:

Wenn es für mich auch erfreulich ist, daß *Lederer* unter Heranziehung des Begriffes Permanation z. B. meine praktischen Resultate bezüglich des Befundes der spezifisch leichteren Rindenschicht eines Seifenriegels im Gegensatz zu *Lascaray's*[1]) Ergebnissen stützt, so kann ich doch nicht umhin, darauf hinzuweisen, daß ein technisches Hilfsmittel, das bei der Erforschung des Permanationskoeffizienten und der Quellungskonstante offenbar gute Dienste leistete, bei Bestimmung des spezifischen Gewichtes eines Seifenriegels denn doch versagen kann. Es handelt sich bei meinen Untersuchungen stets um die Ermittlung des spez. Gewichtes eines Seifenriegels, also des ganzen Komplexes von verschiedenen, quantitativ heterogen zusammengesetzten Schichten, wie er technisch geformt und geschnitten wird, nicht also um einen an konventionell genommenen Proben zu ermittelnden Befund wie etwa eine Fettgehaltsbestimmung. Es ging also nicht an, Teile des Riegels oder etwa das ganze 250-g-Stück in pulverisiertem Zustand einer pyknometrischen Bestimmung zu unterziehen, da dadurch Bedingungen geschaffen würden, die z. B. bei Annahme von Hohlräumen im ganzen Stück durch Freilegung eben dieser Bläschen zu ganz anderer Durchdringung des Untersuchungsobjektes mit der Meßflüssigkeit führen müßten, ganz abgesehen davon, daß es natürlich nicht leicht ist, eine Seife von z. B. 70% Fettgehalt zu pulverisieren, ohne befürchten zu müssen, daß eine nennenswerte Veränderung im Wassergehalt und eo ipso im spez. Gewicht hiebei eintritt.

Was die Übereinstimmung meiner Mittelwerte anbelangt, so habe ich diesbezüglich folgendermaßen geschrieben: „Es zeigten sich nun . . . zwar nicht unerhebliche Schwankungen im Ansteigen des spez. Gewichtes, doch liegen deren Fehlerquellen — geringe Abweichungen in der Zusammensetzung der Seife, verschiedene äußere Einflüsse im Laufe der Aufbewahrung, Fehlerquellen der Messung selbst etc. — im Bereiche der Fehlergrenzen, die man den Resultaten der Analysen technischer Produkte zubilligen muß." Daß 13 verschiedene Seifenriegel-Muster in den Stadien, die einem Zeitraum von der 44.—71. Woche der Trocknung entsprechen, laut meinen A[illegible]lysen ohne Zweifel nicht dem errechneten spez. Gewicht [illegible] 1,0506, sondern vielmehr 1,07—1,075 zustreben, ist deutlich [illegible]nug, um die Gefahr „nicht hinreichender Messungsgenauigk[eit]" als minimal bezeichnen können. Es nimmt mich übrigens w[under], daß *Lederer* die Volumskontraktion „von so geringer Grö[ße]" findet, während *Lascaray* gerade die Größe derselben zur Gru[nd]lage seines Gegenbeweises wählte.

Da ich *Lederer's* „Berechnung des Unterschiedes" zwisc[hen] den tatsächlich gefundenen Voluminen und den aus der Sum[me] Ursprüngliches Volumen plus Volumen des aufgenommenen W[as]sers" nicht zu folgen vermag, kann ich die gewünschte Üb[er]prüfung von *Lederer's* Annahmen hiezu leider nicht leiste[n].

Hingegen beeile ich mich, die ursprünglichen Maße [der] meiner Tabelle 2 zugrundeliegenden Seifenriegel anzugeb[en], da diese Dimensionen für die Richtung und absolute Qu[an]tität der Eintrocknung natürlich von Bedeutung sind. Es [be]trug die Länge des Seifenstückes 122 mm, die Grundfläche [des] Prismas hatte die Maße 38 und 51,5 mm. Die Aufstellung [er]folgte auf der Grundfläche und zwar in einem Glasschra[nk], dessen Lufttemperatur wie die des Zimmers allerdings w[äh]rend des in Betracht kommenden Zeitraumes von $1\frac{1}{2}$ Jah[ren] natürlich nicht stets konstant gehalten werden konnte; die m[itt]lere Temperatur betrug 15°. Für meine rein relativen [Un]tersuchungen genügte die Einhaltung der gleichen V[er]suchsbedingungen, deren quantitativer Form ich desh[alb] weniger Aufmerksamkeit schenkte. Die Schwankungen in [der] anfänglichen Zusammensetzung der Seifenstücke, die in mei[ner] Arbeit vermerkt ist, habe ich dadurch eliminiert, daß ich [be]kanntlich das anfängliche spez. Gewicht der in Betracht ko[m]menden Seifenriegel nach oben und unten begrenzte (0,[illegible] Diff.). Eine Öffnung des Glasschrankes bei der jeweilgen P[ro]beentnahme und -Einstellung konnte natürlich im Laufe von [illegible] Jahren nicht umgangen werden. Die Luftfeuchtigkeit des R[au]mes, die nach *Lederer's* eigenen Feststellungen[2]) nur wenig [ins Gewicht auf] die Wagschale fällt, wurde von mir nicht registriert. Ich fürc[hte] daher, daß meine Resultate, die einem ganz ander[en] Ziele dienten, für die Berechnung des Permanationsko[ef]fizienten nach *Lederer* kaum ausreichen werden.

Was schließlich die von *Lederer* erwähnte Volumsdilatat[ion] bei der Entquellung der Seife anbelangt, so steht deren Annah[me] offenbar im Gegensatz zu *Lascaray's*[1]) Ansichten und ist, wie [i]n a. a. O. erwähnte, meines Wissens noch nicht in der in Betra[cht] kommenden Richtung festgelegt.

Schließlich begrüße ich *Lederer's* Vorschlag, die Mizell[ar]theorie zur Klärung der Frage heranzuziehen als einen w[ei]teren Beitrag zur Diskussion, insbesondere aber die Anregu[ng] zur parallelen, experimentellen Untersuchung der geformt[en] Seifen. Ing. Dr. *W. Kristen*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

„Cellophan" mit der Goldenen Medaille der „Gesolei" ausgezeichnet!

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

[1]) *L. Lascaray*, Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 47, S. 812.

[2]) *Lederer*, Ztschr. d. Deutschen Öl- und Fettind. 19[26] [46], 519.

Der Chemisch-technische Fabrikan

Redaktion: **W. Münder.**

23. Jahrgang. Augsburg, 9. Dezember 1926. Nr.

Rizinusöl als Bestandteil technischer Öle und Fette.

Von *J. Lynker.*

(Eing. 29. X. 1926.)

Für die Verwendung in technischen Ölen und Fetten dürfte mit Ausnahme der Herstellung des sulfurierten Rizinusöles zur Türkischrotölfärberei, wozu ein Rizinusöl erster Pressung Verwendung findet, wohl nur ein Öl zweiter Pressung benutzt werden.

Die hauptsächlichsten Eigenschaften des Rizinusöles sind die folgenden: Spez. Gew. bei 15° C 0,959—0,973, Viskosität bei 50° C 45—50 Englergrade, Verseifungszahl 176—191, Jodzahl 81—86, Stockpunkt — 10 bis — 25° C. Im Gegensatz zu anderen pflanzlichen und tierischen Ölen ist es mit 95%igem Alkohol in jedem Verhältnis mischbar. Während sich aber die übrigen pflanzlichen und tierischen Öle und Fette in jedem Verhältnis mit Mineralöl mischen, ist dies beim Rizinusöl nicht der Fall. Es ist in Mineralölen unlöslich und läßt sich mit ihnen nicht mischen.

Mit Mineralölen mischbares Rizinusöl. Da sich das Rizinusöl infolge seiner hohen Viskosität, seines guten Stockpunktes und infolge seiner äußerst geringen Neigung zu Zersetzungen bei der Schmierung der Auto- und ganz besonders der Flugzeugmotore glänzend bewährt hat, so muß man es einer besonderen Behandlung unterziehen, wenn man es mit Mineralölen mischen will. Diese Mischbarkeit ist erwünscht einerseits wegen des hohen Preises des Rizinusöles, und andererseits deshalb, weil die Viskosität des reinen Öles für manche Zwecke doch eine zu hohe ist. Zu dem Zweck erhitzt man es in einer eisernen Destillierblase mit Helm und anschließendem Wasserkühler auf 300° C und treibt bei dieser Temperatur 5—10% des Öles ab. Das übergehende Destillat besteht aus Spuren Wasser, Önanthol, Undecylensäure und Akrolein. Im Kessel bleibt als Rückstand ein polymerisiertes Rizinusöl, das in jedem Verhältnis mit Mineralölen ohne Ausscheidung dauernd mischbar ist. Man muß sich aber hüten, mehr als 10% abzutreiben, andernfalls erstarrt das Rizinusöl plötzlich im Kessel zu einer klebrigen, schwammigen Masse, die in allen Lösungsmitteln unlöslich und zu nichts mehr brauchbar ist. Die Kennzahlen dieses mischbaren Rizinusöles, das auch unter dem Namen Floricin- oder Dericinöl bekannt ist, sind: Spez. Gew. bei 15° C ca. 0,950, Viskosität bei 50° C ca. 35—40, Stockpunkt: bei — 20° C flüssig, Verseifungszahl 190—192, Jodzahl 101. In Alkohol ist das polymerisierte Rizinusöl unlöslich. Zur Herstellung der Motorenöle mischt man Mineralschmieröle mit 10—50% des mischbaren Rizinusöles, je nach der gewünschten Viskosität, am besten unter schwachem Erwärmen, was die Mischung bedeutend erleichtert.

Als „lösliches Rizinusöl" kommen auch geblasene Öle, besonders geblasenes Rüböl, in den Handel, die aber in ihrer Wirkung bei der Motorenschmierung dem oben beschriebenen Öl nicht gleichkommen.

Türkischrotöl. Seine Verwendung in der Türkischrotöl-Färberei, als Textilöl und zu wasserlöslichen Ölen, zur Herstellung der Textilseifen, wozu es sich durch seine Eigenschaft, Kohlenwasserstoffe und Öle zu emulgieren und zu binden, besonders eignet, ist eine außerordentlich große.

Wie schon oben erwähnt, benutzt man zur Herstellung von Türkischrotöl vorzugsweise Rizinusöl II. Pressung, nur für die zur Färberei bestimmten Präparate benutzt man Öle I. Pressung. Gehandelt wird das Türkischrotöl nach seinem Gesamtfettsäuregehalt und zwar versteht man nach den Normen des Verbandes der deutschen Türkischrotölfabrikanten unter 100%igem Türkischrotöl ein solches mit 72—76% Gesamtfettsäuregehalt, im Mittel also etwa 75%. Ein 50%iges Öl enthält demnach 36—38%, im Mittel 37,5% Gesamtfettsäure.

Die Herstellung des Türkischrotöles gliedert sich in drei Abschnitte: Sulfurieren, Waschen, Neutralisieren. Man kann evtl. alle drei Operationen in ein und derselben Apparatur ausführen, empfehlenswert ist es aber nicht. Am besten benutzt man eine Apparatur für die Sulfurierung, und eine für den Wasch- und Neutralisationsprozeß. Als Sulfuriergefäß verwendet man einen unten konisch zugehenden, ausgebleiten, zylindrischen Eisenkessel mit Kühlmantel für Wasserkühlung und verbleitem Rührwerk. Am tiefsten Ende des Konus befindet sich ein Abl hahn zum Abziehen der nicht in Aktion getretenen Schwe säure.

Das von allen mechanischen Verunreinigungen, Eiweißs fen u. dgl. befreite Rizinusöl bringt man in das Sulfurierun gefäß und kühlt es, evtl. durch Inbetriebsetzen des Wass mantels, auf 18—20° C ab. Das Rührwerk wird sodann Gang gesetzt, und man läßt je nach dem gewünschten Endp dukt 15—30% des Ölgewichtes an 66°iger Schwefelsäure ganz dünnem Strahl zulaufen. Die Temperatur des Reaktic produktes ist ständig zu kontrollieren. Steigt sie über 25° so unterbricht man den Zulauf der Säure, ohne das Rühren unterbrechen, und wartet das Zurückgehen der Temperatur auf etwa 20° C ab, bevor man wieder weitere Säure zula läßt. Nach Zugabe der gesamten Säure rührt man noch 1 Stunden und überläßt das Gemisch 10—12 Stunden der R Die nicht in Reaktion getretene Säure zieht man unten ab bringt das gesäuerte Öl in das Waschgefäß.

In diesem wird es mit kalk- und eisenfreiem Wasser, 15—20% Glaubersalz zugesetzt sind, zunächst kalt, dann wa mineralsäurefrei gewaschen und die am Boden abgesetzte Was flüssigkeit jeweils abgezogen. Ebenso wie das Sulfurieren folgt das Waschen wie auch das nachfolgende Neutralisie unter ständigem Rühren. Dies geschieht durch Ammoniak, K oder Natronlauge. Anfangs trübt sich dabei die Masse und w milchig, um nach und nach in eine blanke gelbbraune Fa überzugehen. Der Zusatz von Alkali erfolgt bis zur teilwei oder gänzlichen Neutralisation, je nachdem man saure oder kalische Endprodukte herstellen will.

Textilseifen und -öle. Wenn das Rizinusöl als s ches wohl auch kaum Verwendung zu deren Herstellung fin so ist das doch indirekt in ausgedehntem Maßstab der und zwar auf dem Umweg über das rohe sulfurierte Rizinu oder über das fertige Türkischrotöl. Die Herstellungsweise s fast durchweg unter Patentschutz wie z. B. bei der Monop seife, Monopolbrillantöl, Turkonöl, Avirol, Isoseife etc. etc. diese eben genannten Produkte sind besonders deshalb geschä weil sie kalk- und magnesiabeständig sind.

Ebenso erfreuen sich großer Beliebtheit die unter V wendung von Türkischrotölen, Seifen, Kohlenwasserstoffen u hergestellten Spezialprodukte für die Textil-Industrie und chemischen Wäschereien wie Tetrapol, Hexoran, Terpinol Pertürkol o. a.

Wasserlösliche Öle. Auch zu diesen findet Rizin öl nur indirekt in Form von Türkischrotöl Verwendung, w auch nur noch vereinzelt, denn an seine Stelle sind die l ligeren Fettsäuren mit gleichwertigem Erfolg getreten. Sie f den Anwendung als Bohröle, Spinn- und Reißöle und wer durch einfaches Mischen der einzelnen Ingredienzien her stellt, z. B. aus 30 T. Türkischrotöl, 50 T. raff. Spinde 7,5 T. Natronlauge 38° Bé und 7,5 T. Spiritus, oder aus 30 Türkischrotöl, 60 T. raff. Spindelöl, 5 T. Olein, 5 T. K lauge 40° Bé.

Heißlagerfette. Zu diesen Fetten, deren Herstellu in gleicher Weise erfolgt, wie diejenige der konsistenten Fe findet Rizinusöl II. Pressung verschiedentlich Verwendung, m in Mengen bis zu 25—30%, und zwar in Mischung mit ander Fetten und Ölen wie geblasenes Rüböl, Talg oder Kottonstear Je nach dem Gehalt an verseifbaren Fetten und Ölen haben daraus hergestellten Heißlagerfette Tropfpunkte von 150—200°

Rundschau

Säurefester Kitt. (D. R. P. 435 913 v. 7. VII. 1925. *Schme basalt-Akt.-Ges.* in Linz a. Rh. und Dr. *Carl Trenzen* in Ve Holland.)

Patent-Ansprüche: 1. Säurefester Kitt aus fein mahlenem Quarz, Quarzit oder anderen säurefesten Grundst fen und Wasserglaslösung, dadurch gekennzeichnet, daß Mittel zum Anrühren der Grundstoffe an Stelle einer einfach Wasserglaslösung eine kolloidale Lösung von Wasserglas, i besondere Natronwasserglas, und Bariumhydroxyd mit oder oh Zusatz von Hilfs- oder Schutzkolloiden benutzt ist. 2. V fahren zur Herstellung einer kolloidalen Lösung für den nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man gleiche V

ina einer Wasserglaslösung, vorzugsweise Natronwasserglas-ung, von etwa 34 bis 36° Bé und einer kalt gesättigten, von riumkarbonatausscheidungen freien Bariumhydroxydlösung unter lung und schnellem Umrühren mischt und gewünschtenfalls h Hilfs- oder Schutzkolloide zusetzt.

Härteöl. Unter Härteölen versteht man solche Öle, die zum ten der Stahle Verwendung finden, der zu diesem Zweck Rotglut erhitzt und durch plötzliches Eintauchen in das teöl abgeschreckt wird. Das Härteöl wirkt weniger schroff das Wasser, das vereinzelt zum gleichen Zweck gebraucht d, und gibt dem zu härtenden Stahl ein gleichförmigeres üge und höhere Festigkeit.

Als solche Härteöle benutzt man mit bestem Erfolg Rüböl, ölersatz (Mischung von Rüböl mit raff. Spindelöl von un-gähr gleicher Viskosität wie das Rüböl), Spindelöl-Destillate -Raffinate, Teeröle, die versuchsweise zum gleichen Zweck wendung fanden, haben sich wegen des dabei auftretenden ngenehmen Geruches nicht bewährt. Von einem guten Härteöl langt man folgende Eigenschaften: Geringe Wärmeleitfähig-t, etwa 0,1—0,5, Viskosität bei 20° C 10—12 Englergrade, mmpunkt i. o. T. 180—200° C.

Reinigen von Ölflaschen. Die Reinigung der Emballagen von htran, Vaselinöl usw. hat von jeher große Schwierigkeiten ursacht. Die Anwendung irgendwelcher Lösungsmittel für Fettreste ist aus rein ökonomischen Gründen meist nicht glich, da die Vorrichtungen zur Wiedergewinnung der Lö-sgsmittel nicht vorhanden zu sein pflegen. Wo der Anfall artiger Emballagen so groß ist, daß sich eine solche Anlage tiert, so ist dies natürlich das einfachste Verfahren. Die ver-einigten Flaschen werden in besonderen Vorrichtungen mit bekannten Fettlösungsmitteln wiederholt ausgespült. Die Rei-ungsflüssigkeit wird der Destillation unterworfen. Das Destillat nt erneut zu Reinigungszwecken, und der ölige Rückstand n für irgendeinen technischen Zweck, Wagenschmiere, Staub-demittel usw. verarbeitet werden. In Betrieben, wo nicht lich Tausende von Flaschen zu reinigen sind, rentiert sich e derartige Anlage natürlich nicht, und es bleibt nur die iche Methode mit heißer Sodalauge und Sand oder Kieselgur rig. Die Flaschen werden zunächst mit einer geeigneten Vor-htung in einem 50 bis 60° heißen Schrank eine halbe Stunde gekehrt aufgestellt, wobei sie fast vollständig entleert wer-n. Sie werden dann sofort zu ¼ mit heißer Sodalösung ge-llt, ungefähr 80 g Sand hineingegeben und tüchtig geschüttelt. folgt im nächsten Trog eine Nachspülung nochmals mit ßer Sodalauge, in zwei weiteren Trögen Nachspülung mit rmem Wasser. Darauf werden die Flaschen in Trockenschrän-n vollständig getrocknet. Wenn bei diesem Verfahren die sehr schmutzten Flaschen vorher zwecks anderweitiger Verwen-ng für technische Rohöle ausgeschieden werden, so ist es ht möglich, täglich Hunderte von Flaschen in vollständig uberen Zustand zu bringen. Es gibt auch chemisch-technische äparate zum Reinigen von Flaschen, so z. B. das L i e b i c i n r Liebicin-Werke G. m. b. H., Hamburg I, das nach Gehes dex aus einer 23prozentigen Natronlauge besteht, die etwas naturierten Spiritus und 5% Leinsamen, dessen fetthaltige Be-ndteile natürlich durch die Lauge verseift sind, enthält. Das bicin soll, wie uns von anderer Seite berichtet wird, sehr gut rksam sein. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Benzole. Unter Benzol versteht man, soweit es in der che-sch-technischen Industrie gebraucht wird, für gewöhnlich das 0%ige" oder „90er" Benzol. Da aber neben diesem noch ver-hiedene andere Benzole und dessen Homologe im Handel sind, dürfte die nachstehende Tabelle über Siedegrenzen und spez. wichte von Interesse sein, wie sie von *Kraemer* und *Spilker* gestellt ist.

Desinfektionsmittel zur Desinfektion von Harn, sogen. Pissoiröle, sollen nach den Beschlüssen des „Schweiz. Vereins analytischer Chemiker" folgenden Anforderungen entsprechen: Sie sollen keinen anormal widrigen Geruch haben und nicht parfümiert sein, sich beim Stehen nicht entmischen, bei 0° noch flüssig und bei —10° noch streichfähig sein, gute Wasserabstoßungsfähigkeit besitzen, weder freie Säuren, noch Alkalien, noch Zusätze von mineralischen Stoffen enthalten. Das spezifische Gewicht soll kleiner als 1 sein, die Viskosität zwischen 10 und 20 liegen, der Phenolgehalt mindestens 10 l in 100 kg Öl betragen.

Im Sinne dieser Beschlüsse von *J. Thomann* (Pharmaceut. Acta Helvet. **1**, 129, 1926) ausgeführte Untersuchungen ergaben folgende Befunde:

L y t h o l - U r i n o i r ö l war von normalem Geruch und nicht parfümiert, die beste Wasserabstoßung (geprüft an Schieferplatten) zeigte sich bei Verwendung von 40 g Öl auf 1 m², die Viskosität betrug 15, der Phenolgehalt 12,5 l. Auch die übrigen Eigenschaften entsprachen den Anforderungen, und der Preis von 1 fr. für 1 kg ist angemessen.

Von zur Salbenkonsistenz verdickten Präparaten wurden Lythol-Pasta und Parafaecol untersucht.

L y t h o l - P a s t a, eine tiefschwarze Pasta von Butterkonsistenz, normalem Teergeruch und nicht parfümiert, zeigte in Menge von 15 bis 20 g auf 1 m² Schiefertafeln die beste Wasserabstoßung, freie Säuren und Alkalien waren abwesend, das spezifische Gewicht betrug weniger als 1, der Phenolgehalt 9 l in 100 kg; Preis 1,5 fr. für 1 kg.

P a r a f a e c o l, ein schwarzbraunes, dünnsalbiges, nicht ganz homogenes Gemisch mit Teer- und Naphthalingeruch zeigte in einer Menge von 40 g die beste Wasserabstoßung. Alkalien waren vorhanden. Das spezifische Gewicht lag unter 1. In 100 kg waren 16 l Phenol, außerdem nicht bestimmte Mengen Naphthalin enthalten. Preis 4 fr. für 1 kg.

Obwohl der Phenolgehalt der Lytholpasta nicht ganz den Anforderungen entspricht, geben die Verf. ihr den Vorzug vor dem Parafaecol, weil letzteres einen unerwünschten Gehalt an Naphthalin aufweist und teurer ist. Gleichzeitig halten sie die verdickten Präparate für besser als die flüssigen, da sie weniger leicht abgeschwemmt werden und sich dadurch im Gebrauch billiger stellen.

Zur gleichzeitigen Reinigung der Pissoirstände wurden 2 als Disparit A und B bezeichnete Mittel empfohlen. Von diesen war D i s p a r i t A eine braune, nach Teerölen riechende Flüssigkeit vom spezifischen Gewicht 0,99, die zu 9,0 v. H. unter 200° flüchtig war, als eine Lösung von Teerölen in einem wenig fraktionierten Petroleumdestillat (Preis 2,5 fr. für 1 kg) zu bezeichnen, während D i s p a r i t B (Preis 2,7 fr.) als Trichloräthylen anzusprechen war. Die Verf. raten von der Verwendung dieser Mittel ab, weil in der Regel ein Abreiben der Wände mit Salzsäure (10 v. H.) und Nachspülen mit Wasser zur Entfernung etwaiger Sedimente genügt. Soll bei Verwendung von Pasten ein fettlösendes Mittel benutzt werden, so kann man statt des Disparits besser das billigere Trichloräthylen selbst kaufen. Im Hinblick auf dessen narkotische Eigenschaften empfiehlt es sich aber, diese Behandlung auf besondere Fälle zu beschränken und statt deren die Wände vor jedem Neuanstrich mit heißem Sodawasser abzubürsten und nachher mit etwas Petroleum zu reinigen. (Pharm. Ztrhl.)

Brunolin ist ein Mattlack, der dazu dient, hellen Naturhölzern den Farbton von dunklem Eichenholz zu geben. 150 T. gelbes Bienenwachs und 600 T. Sikkativ werden geschmolzen, die Schmelze wird mit 1200 T. amerikanischem Terpentinöl verdünnt und dann soviel Ocker oder Umbra zugemischt, bis der gewünschte Farbton erhalten ist. Das Ganze wird auf einer Farbmühle feinstens verrieben.

Fabrik-Bezeichnung,	Handelsmarke,	Siedegrenzen,	Spez. Gew. bei 15° C
Handelsbenzol I	90%iges Benzol	bis 100° C 90, bis 120° 100 Vol.-%	0,880—0,883
„ II	50%iges Benzol	bis 100° C 50, bis 120° 90 Vol.-%	0,875—0,877
„ III	0%iges Benzol	bis 100° C 0, bis 120° 90 Vol.-%	0,870—0,872
„ IV	—	bis 130° C 30, bis 141,5° 90 Vol.-%	—
„ V	Solv. Naphta I	bis 130° C 0, bis 160° 90 Vol.-%	0,870—0,880
„ VI	Solv. Naphta II	bis 145° C 0, bis 175° 90 Vol.-%	0,880—0,910
Handelschwerbenzol	Schwerbenzol	bis 160° C 0, bis 195° 90 Vol.-%	0,920—0,945
Reinbenzol	80/81er Benzol	95% innerhalb 0,8° siedend	0,883—0,885
Benzol, tiophenfrei	—	95% innerhalb 0,8° siedend	0,883—0,884
Toluol	Reintoluol	95% innerhalb 0,8° siedend	0,870—0,871
Xylol	Reinxylol	bis 136° C 0, bis 140° 90 Vol.-%	0,867—0,869

Braunkohlenteeröle. Die Eigenschaften der verschiedenen Braunkohlenteeröle gehen aus der nachfolgenden Tabelle hervor, die *Graefe* in seinem Laboratoriumsbuch für die Braunkohlen-Industrie aufgestellt hat.

Art des Öles	Spez. Gew.	Siedebeginn	bis 150° C	bis 200° C	bis 250° C	bis 300° C	Englergrad b. 20° C	Flammpkt. °C
Braunkohlenbenzin	0,800—0,820	136° C	7%	94%	100%	—	0,98	29
Solaröl	0,820—0,835	136° C	4%	84%	100%	—	1,00	35
Putzöl	0,845—0,870	189° C	—	4%	95%	100%	1,1	66
Gelböl		204° C	—	—	68%	96%	1,21	82
Rotöl	0,875—0,900	207° C	—	—	34%	81%	1,25	85
Gasöl		201° C	—	—	30%	78%	1,4	86
Schweres Paraffinöl	0,900—0,930	228° C	—	—	2%	16%	3,45	103

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 25.** (Hamburg 39, den 4. Dezember 1926.) Mit Riesenschritten eilt das Jahr 1926 seinem Ende zu. Die Wirtschaftsverhältnisse aller Länder, auch Amerikas sind in lebhafter Bewegung begriffen. Der Wirtschaftskampf zwischen den Ländern ist ein außerordentlich scharfer, jeder versucht, dem anderen einen Vorteil abzugewinnen. Große Veränderungen sind bereits eingetreten; größere sind in Vorbereitung. Man kann noch nicht voraussehen, ob sie uns in den kommenden Jahren Böses oder Gutes bringen werden. Die Bewegung in Ölen und Fetten bietet viel Interessantes. Es erscheint, da wir am Ende des Jahres stehen, geboten, einige Schlüsse aus der Statistik zu ziehen, welche bis Ende Oktober vorliegt. Die Statistik für das ganze Jahr 1926 wird erst im Frühjahr veröffentlicht, wenn sich die Ereignisse des kommenden Jahres schon wieder in Fluß befinden. Der gegenwärtige Zeitpunkt ist daher für eine ruhige Betrachtung am besten geeignet. Ich habe aus den Positionen der Öle und Fette die wichtigsten ausgewählt und gebe eine vergleichende Übersicht der Zahlen dieses und vorigen Jahres. An diese werde ich einige Betrachtungen knüpfen. Ich trenne hierbei: 1. Ölsaaten, 2. Öle und Fette vorwiegend für Speisezwecke, 3. technische Öle und Fette, 4. Ausfuhr.

A. Ölsaaten in t à 1000 kg Januar bis Oktober 1926.

	1926	1925
Sonnenblumen	25 400	58 800
Erdnüsse	398 100	289 100
Leinsaat	275 200	209 700
Baumwollsaatöl	30 000	39 500
Sojabohnen	286 100	303 800
Palmkerne	189 300	174 100
Kopra	154 000	140 600
Total:	1 358 100	1 215 600.

Zunahme: 142500 t = 8½%.

B. Öle und Fette vorwiegend Speisefette in t à 1000 kg.

	1926	1925
Schmalz	90 900	95 700
Oleomargarin	12 500	10 800
Premier Jus	4 500	5 400
Talg	23 100	25 700
Knochenfette	4 800	3 700
Gehärtete Öle	15 800	12 000
Pflanzl. Talg zum Genuß	4 500	2 000
Fischöle	43 500	38 500
Total:	199 600	193 800.

Zunahme: 5800 t = 2,3%.

C. Öle in t à 1000 kg, pflanzliche Öle für technische Zwecke, nur wenig Speiseöle.

	1926	1925
Leinöl	15 400	25 600
Bohnenöl	15 100	33 400
Erdnußöl	1 500	10 200
Baumwollsaatöl	4 000	13 100
Palmöl	12 600	16 600
Palmkernöl	1 100	3 400
Kokosöl	1 300	5 500
Ölsäure	2 500	1 600
Total:	53 500	109 400.

Abnahme: 55900 t = 50%.

D. Ausfuhr von Ölen und Fetten in t à 1000 kg.

	1926	1925
Knochenfett	5 200	4 700
Fischöle	4 000	2 900
Leinöl	2 700	1 800
Speiseöle	12 300	8 000
Kernöl, Kokosöl	20 900	17 100
Ölsäure	10 400	4 000
Pflanzl. Talg zum Genuß	3 500	5 500
Gehärtete Fette	6 000	3 000
Total:	65 000	47 000.

Zunahme: 18000 t = 38%.

Aus diesen Ziffern können wir zunächst mit Sicherheit einen großen Bedarf für Speisezwecke folgern. Zu der normalen Einfuhr an tierischen Rohfetten ist in zunehmendem Maße die Fetthärtung getreten. Wir sehen darin nicht nur eine erheblich gesteigerte Einfuhr, sondern auch eine Vermehrung der inländischen Fabrikation, welche sogar eine Ausfuhr von 6000 t gestattete. Den stärksten Aufschwung erlebte jedoch die Verwendung von Pflanzenfetten zur Herstellung von Pflanzenbutter und Margarine. Diese Rohstoffe lieferten auch den Ölmühlen die stärkste Beschäftigungsmöglichkeit. Der größte Artikel sind Erdnü[sse] mit einer Einfuhr von ca. 400000 t geworden. Erst in w[ei]tem Abstande folgen Palmkerne und Kopra, welche a[ber] noch immer eine Zunahme zeigen. Die übrigen Ölsaaten ha[ben] hinter Erdnüssen zurücktreten müssen. Der große Bedarf [an] Pflanzenfette hat dem gesamten Öl- und Fettmarkt eine sta[rke] Stütze verliehen und eine Aufrechterhaltung der Preise bis den Herbst hinein ermöglicht. Gegenwärtig hat der Preisab[bau] wieder eingesetzt, welcher sich auch noch weiter auswir[ken] dürfte, da der Bedarf der kommenden Monate zu einem erh[eb]lichen Teil bereits gedeckt ist.

Weniger günstig haben die technischen In[du]strien abgeschnitten. Da ist zunächst Leinöl. Zwar z[eigt] Leinsaat eine Zunahme von 65000 t, aber de[m] gegenüber steht eine Mindereinfuhr von 10 000 t und Me[hr]ausfuhr von 1000 t Leinöl, sodaß der Leinölverbrauch t[rotz] der erheblich gesunkenen Preise nicht größer als 1925 w[ar]. Bohnenöl zeigt eine empfindliche Abnahme. Für alle Öle betr[ägt] die Abnahme der Öleinfuhr ca. 50% (siehe C). Die[ser] Fehlbetrag ist zum Teil auf das Konto der wieder eingefü[hr]ten Zölle zu setzen, ist dem Handel verloren gegangen und [hat] die Tätigkeit der Ölmühlen verstärkt. Daß der Bedarf in [den] technischen Industrien empfindlich gelahmt hat, zeigen die A[us]fuhrziffern (s. Tabelle D). Beispielsweise hat eine gro[ße] Menge von Raffinationsfettsäuren im Auslan[d] Aufnahme finden müssen. Diese Position ist von 4000 [auf] 10 400 t gestiegen. In der Ausfuhr von Knochenfetten s[ind] 1000 t für Amerika angeschrieben worden. Warum dieser Pos[ten] nicht im Inland bleiben konnte, ist mir unverständlich; [es] dürfte hier von Interesse sein, den Zusammenhängen nachz[u]gehen. Die übrigen Ausfuhrziffern bieten nichts Bemerken[s]wertes. Speiseöle waren schon vor dem Kriege ein reg[u]lärer Handelszweig für die Ausfuhr, während die Leinö[l-] und Kernölausfuhr mehr ein Ventil für die Ölfabriken da[r]stellt. Ein neuer Zweig ist die Ausfuhr von Hartfe[t]ten. Mit Ausnahme von Speisefetten scheinen mir die Konsu[m]verhältnisse im Inlande nicht günstig zu liegen. Inzwischen st[e]hen wir in Amerika stark vermehrten Produktionen von Ro[h]stoffen gegenüber, welche den so notwendigen Preisabbau a[uf] allen Gebieten fördern dürften. Auch der Speisefettmarkt wi[rd] von Rückwirkungen nicht verschont bleiben. Man wird da[her] dem kommenden Jahre mit einiger Vorsicht begegnen müss[en]. Natürlich wird es Schwankungen geben, da die Märkte st[ets] von Zeit zu Zeit durch natürliche Verhältnisse oder bewuß[te] Mache beeinflußt werden, aber die Rückkehr einer von Ameri[ka] ausgehenden Hochkonjunktur, wie wir sie in den letzten Jahr[en] zu verzeichnen hatten, dürfte infolge der ungünstigen Lage [in] der Industrie vor der Hand ausgeschlossen sein. Handel u[nd] Industrie werden daher eine vorsichtige Einkaufspolitik tre[i]ben müssen.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 4. Dezember 1926.) Par[is] notierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 73 (c[a.] RM 147), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 84 (ca. RM 169), Dy[]namitglyzerin Nobel test D 21 $ 51 (ca. RM 214,20).

Die Kauflust erstreckte sich hauptsächlich nur auf grei[f]bare und bis Januar lieferbare Partien, und es ist bezeichnen[d], daß die Rohglyzerinpreise, obwohl alles, was vorhanden wa[r], jetzt so ziemlich verkauft sein dürfte, nicht wesentlicher a[n]zogen.

Auch Dynamitglyzerin stieg auf Grund anscheinend speku[]lativer Käufe, und der Anfall hierin dürfte auch für einig[e] Zeit ausverkauft sein.

Inzwischen hat sich, wohl infolge unerfüllbarer Forderun[]gen oder auch überhaupt mangels an Angeboten ein Nachlasse[n] der Kauflust wieder bemerkbar gemacht, und dieser Anla[uf] zur Hausse dürfte wahrscheinlich in aller Kürze wieder ver[]puffen.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes** (2. Dezember 1926.) Der Markt schwankte im Laufe der Woch[e] zwischen kleinen Erhöhungen und Ermäßigungen, verändert[e] sich im großen und ganzen jedoch wenig. Abgeber und Ab[]nehmer zogen meist abwartende Haltung vor. Nähere An[]gaben über den Umfang der argentinischen Leinsaaternte lage[n] auch in den letzten Tagen nicht vor. Private Ernteschätzunge[n] verdichteten sich im Laufe der Woche auf 1,7 bis 1,8 Mill. t, mit welchen Angaben zunächst jedoch nichts anzufangen ist. Die Abladungen der Berichtswoche umfaßten 23 700 t Leinsaa[t] von Argentinien, ferner von Indien 6425 t Leinsaat und 375 [t] Rübsaat, die schwimmenden Vorräte nach Europa stiegen in[]zwischen auf 128 100 t Leinsaat, Rübsaat und Baumwollsaat gegen 105 100 t in der Woche vorher. Ende der Woche war die Stimmung für Leinsaat etwas fester, für Leinöl jedoch ruhig und unverändert.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat Calcutta £ 17.10, Bombay £ 18.10, Plata £ 16.7/6 bis 16, neue Ernte Januar-Februar £ 15.1/3, Rübsaat Toria £ 19.2/6, Kottonsaat Bombay £ 7.15, schwarze ägyptische £ 9.2/6, Rizinussaat Bombay £ 18.15, Sesamsaat, chinesische, £ 24, Sojabohnen £ 11.6/3, neue Ernte £ 11.5 bis 11.3/9; Hull: Leinöl £ 31.5, Januar-April £ 31.5, Mai-August £ 31, Rüböl £ 45.10, raffiniertes

…47.10, Sojaöl £ 35, geruchfreies £ 38.10, Kottonöl, rohes, …bay, £ 30.10, rohes ägyptisches £ 31, raffiniertes eß…es £ 35 die t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 52½, …uar Fl. 49½, Leinöl, vorrätig, Fl. 39½, Januar Fl. 35½, …uar-April Fl. 35½, Mai-August Fl. 35¼, September-Dezem… Fl. 36¼ die 100 kg ohne Faß ab holländischen Fabriken.

Am deutschen Markt neigte Leinöl im Laufe der Woche zu …nger Befestigung. Der Großhandel notierte für rohes Lein… RM 73 bis 73,50, Rizinusöl erster Pressung RM 96 bis 97, …iter Pressung RM 90 bis 93,50, technisches raffiniertes Kot…öl RM 87 bis 87,50, rohes Erdnußöl RM 92 bis 92,50 je …0 kg mit Faß ab Lager.

Am Ölkuchenmarkt war stetige Stimmung vorherr…end, die Kauflust belebte sich etwas, im allgemeinen blieb …Absatz hinter den Erwartungen immer noch zurück. Der …ßhandel forderte für Leinkuchen lose RM 21,25 bis 21,50, …mehl brutto mit Sack RM 22 bis 22,50, Rübkuchen lose … 15 bis 15,25, Palmkuchen lose RM 15,50 bis 15,75, Soja…ot brutto mit Sack RM 21,25 bis 21,50 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 2. Dezember 1926.) Der …öl und Fettmarkt zeigte früher gegen Jahresende recht leb…e Umsätze. Mit Rücksicht auf das Weihnachtsfest erfolgte …dieser Zeit die Eindeckung der Rohstoffe, sodaß ein flottes …schäft Platz griff. Das hat sich wesentlich geändert! Der …kt zeigt jetzt ein vollständig lebloses Gepräge, es wird nur … dringendste Bedarf gedeckt, der den normalen Verbrauch …m übersteigt.

Leinöl. Die Saatnotierungen liegen stetig, sodaß in den …ölpreisen keine wesentliche Änderung eingetreten ist. Anfang … Woche erhöhten die Mühlen ihre Preise um RM 1,25. …jabohnenöl. Der Markt war weiter ruhig bei nur gerin… Preisänderungen. Während nahe Ware behauptet ist, schei… für spätere Termine kleinere Untergebote berücksichtigt …werden. Seifen-Kottonöl, engl., lag in der abge…enen Woche vernachlässigt. Obgleich die Preise gedrückt …, kann von einem lebhaften Geschäft keine Rede sein. An…chts des niedrigen Preisstandes macht sich in letzter Zeit …as mehr Nachfrage bemerkbar. Jedenfalls haben die Notie…ngen einen Tiefstand erreicht, der das Interesse für Kottonöl … den Verbrauchern wesentlich erhöhen dürfte. Rizinusöl. … Saat liegt unverändert fest, sodaß mit einem weiteren An…en der Preise gerechnet werden muß. Hinzu kommt, daß …nusöl infolge des schlechteren Ernteergebnisses der Saat sehr …pp ist und die Mühlen teilweise auf Monate hinaus schon …verkauft sind. Erdnußöl lag gedrückt bei kaum befriedi…der Kauflust. Kokosöl fand nur wenig Interesse. Die Preise …kelten infolge der Anfang dieser Woche einsetzenden schwä…ren Tendenz an den amerikanischen Märkten für Schmalz, … etc. leicht ab. Palmkernöl. Obgleich die Nachfrage …as freundlicher war, gaben die Preise eine Kleinigkeit nach. …ttsäuren bleiben weiterhin knapp angeboten. Die Preise …wanken zwischen RM 57 und RM 60 je nach Qualität. …osölfettsäure lag unverändert zwischen RM 76 und 77. Erd…ölfettsäure notierte zwischen RM 62 und 65 je nach Farbe. …lmöl etwas schwächer. Rüböl lag in den letzten Tagen …as matter infolge des besseren Absatzes in Kuchen. Die Um… beschränkten sich nur auf das Bedarfsgeschäft. Rin…rtalg. Die dieswöchentliche Londoner Talgauktion hat wie… nicht stattgefunden, ein Zeichen der Schwäche des Marktes. … Geschäft ist nach wie vor sehr ruhig und zeigte nur kleine …sätze. Der Tran-Markt liegt nach wie vor fest.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 3. Dezember 1926.) Leinöl, prompt … 73,50, Leinöl Jan.-März 73,25, Leinölfirnis 75,50, Palmkernöl, … 86, Kokosöl, roh, in Barrels 91, Kokosöl Ceylon in Fässern …Palmöl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92,50, Kottonöl, techn., raff., …l. 87, Sojabohnenöl, roh 78, Leinölfettsäure 77, Kokospalm…fettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure 55 …i 60, Kottonölfettsäure, dest. 82, Tranfettsäure je nach Farbe …-53, Rizinusöl I. Press., loko 97, Rizinusöl II. Press. 93, Rizi…öl DAB 5 107, Talg, südamerik. A 86—89, Talg, südamerik. A, …wimmend 86, Talg, austr., fair colour 85,50, Talg, deutscher, … 88—90, Hammeltalg, techn. 90, Schweinefett, techn., mittel…ig 80—82, Schweinefett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett … Rüböl, roh 94,50, Abdeckereifett 66—71, Rohmedizinaltran, … 78, Dorschlebertran, extra hell 73, Dorschlebertran, gelb 69, …schlebertran, braunblank 60, Brauntran 46, Extraktions…n 35.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für …100 kg.

Der Markt ist ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 2. Dezember 1926.) Infolge reger …chfrage befestigen sich die Preise für Loko- und kurzfällige …re, die Abladungs-Preise dagegen liegen weiter schwach, … durch das Fallen des Silber-Kurses ist mit noch niedrigeren …isen zu rechnen. Ich notiere für Loko- und schwimmende …re £ 80 bis 81 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 70 bis 73 … engl. ton.

E. N. Becker.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 2. Dezember 1926.) … bereits in der letzten Woche gemeldete lebhaftere Geschäftstätigkeit hat erfreulicherweise angehalten, und es wurden in einzelnen Artikeln teilweise recht befriedigende Umsätze erzielt. Paraffin: Eine Veränderung in der Marktlage für diesen Artikel hat sich nicht ergeben, sie ist sowohl hier, als auch in den Abladungsländern als stabil zu bezeichnen. Ich notiere für Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,60 bis 13,75, weiße amerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,50 bis 12,65; Abladungsware Tafelparaffin $ 13,50, Paraffinschuppen $ 12,50. Weißes poln. Tafelparaffin 50/52° ab Grenze kostet nach wie vor $ 12,50. Ceresin: Abgesehen von einigen Auslands-Anfragen, die jedoch nicht zum Geschäft geführt haben, war das Geschäft in diesem Artikel ruhig. Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Die Befestigung des Marktes hat weiterhin angehalten, auch die Nachfrage des Konsums ist stärker geworden, sodaß in der vergangenen Woche das Geschäft sehr viel lebhafter gewesen ist. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 181 bis 205 p. cwt., Abladungs-Partien sh 180 bis 200 p. cwt. Japanwachs: Auch dieser Artikel hat sich infolge der knappen Zufuhren weiterhin befestigt. Loko- und kurzfällige Ware notiert sh 91 p. cwt., Abladungs-Partien sh 88 bis 90 p. cwt. Karnaubawachs: In der letzten Woche ist das Geschäft weiterhin ruhig gewesen, die Preise haben sich nur ganz unwesentlich verändert. Loko-Ware fettgrau notiert sh 161 p. cwt., courantgrau sh 157; Abladungs-Ware je nach Termin fettgrau sh 157 bis 154 p. cwt., courantgrau sh 152 bis 146. Montanwachs kostet unverändert RM 52. Harz: Nach größeren Schwankungen in der letzten Berichtswoche ist heute wieder ein Anziehen der Preise bemerkbar. Durch das Steigen des Franken-Kurses haben auch die französischen Harz-Preise eine Befestigung erfahren, sodaß die Differenz bei den beiden Provenienzen nur noch ca. 30 bis 40 Cents beträgt. Ich notiere für franz. Harz „F/G" $ 11,80 bis 85, „H/J" $ 11,85 bis 11,90, Abladungs-Ware „F/G" $ 11,60 bis 65, „H/J" $ 11,65 bis 11,70; amerik. Harz „F/G" $ 12,10 bis 12,20, „H/J" $ 12,15 bis 12,25, Abladungs-Ware $ 12 bis 12,10.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nicht anderes bemerkt ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nicht anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 2. Dezember 1926.) Paraffin blieb weiter lebhaft gefragt. Die Bestände sind nicht übermäßig groß, auch größere Zufuhren nicht in Aussicht. Die Notierungen blieben unverändert wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,75 bis 14,25, amerikan. Paraffinschuppen 50/2° $ 12,75—13,25. Ceresin war zeitgemäß begehrt und wie folgt notiert: Ceresin naturgelb RM 89—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112 bis 193. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Der Markt hat sich etwas beruhigt; die Aufwärtsbewegung ist zum Stillstand gekommen. Die Forderungen lauten gemäß der voraufgegangenen Berichtswoche z. Zt. Ostafrika 181—186, Benguella 176—180, Brasil 200/- sh p. cwt. Karnaubawachs ruhig. Preise unverändert. Lokoware 170 sh p. cwt., Abladungsware 160 sh per cwt. Japanwachs weiterhin sehr fest, zumal größere Zufuhren in den nächsten Monaten nicht zu erwarten sind. Lokoware 90 sh per cwt., Abladungsware 86—87 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 55—50 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut, RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpakkung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ◯ Hamburg, den 4. Dezember 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGH 12,80, JK 12,95, M 13,20, WG 15,50 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,17½, K 6,80, N 7,12½, WG 7,70, WW 8,85 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: N 13,40, WW 14,50, 3 A 15,25 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: K 310, M 320, N 335, WG 380, WW 405, AAA 440, XXX 465 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 10,55, XI 10,60, X 10,85, IX 11,10, VIII 11,30, VII 11,80, III 14,35, Ic 15, Excels. 15½ $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 10,25, XI 10,35, X 10,55, IX 10,65, VIII 10,90, VII 11,15, VI 11,50, V 12,30, IV 13,10, III 14, II 14,60, Ic 14,70, Is 14,80, Ie 14,90, Excelsior 15,20 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: sh 21/- bis 24/3 die 50 kg b/n.

Portugiesisches Harz: mittel 12,10 $ per 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 27,3, F/G 27/9, N 29/9, WW 36/-; französ. Harz F/G 24/6, WW 30/6 sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Das Harzgeschäft gestaltete sich während der letzten Woche an unserem Markte ziemlich flau, wie es überhaupt den Anschein hat, als ob die gegen Jahresende gewöhnlich einsetzende schwächere Betätigung im Einkauf in diesem Jahre reichlich früh beginnen will. Die Hauptveranlassung dürfte durch die außenpolitische Lage gegeben werden, die man in Handelskreisen pessimistisch beurteilt. Derartige Stimmungen kamen gewöhnlich auf, wenn der Völkerbund in Genf vor Verhandlungen stand; auch diesesmal wird die anstehende Tagung vor Aufgaben gestellt sein, für die man kaum die endgültige Lösung finden dürfte, und die ganz nach den bisherigen Vorbildern eine weitere Verschleppung erleiden werden. Frankreich ist durch die leichte Besserung der Frankenvaluta wieder einmal weniger versöhnungsbedürftig geworden und versucht deshalb erneut, auf seinen Schein zu pochen und für sich über den Friedensvertrag hinaus noch sogenannte weitere „Sicherungen" zu erlangen, von denen es sich selber kaum etwas versprechen kann, weil sich die natürliche Entwicklung der Dinge durch Gewaltverträge etc. doch nicht aufhalten läßt. Es unterliegt aber heute kaum noch einem Zweifel, daß nur die Fortsetzung der Locarno- und Thoiry-Bestrebungen eine endgültige Regelung zu schaffen vermag, die auch in Frankreich das wirtschaftliche Gleichgewicht wieder herstellt, ohne welches mit einer dauernden Besserung des Franken nicht gerechnet werden kann. Wird während der jetzt anstehenden Tagung des Völkerbundes nicht endlich der Weg dazu gefunden, dann wird Frankreich erst auf dem Umwege über eine neue, aber stärkere Frankeninflation zur Besinnung gelangen müssen, und diese wird und kann dann nicht ausbleiben. Für uns selbst erwachsen dadurch natürlich keine wirtschaftlichen Vorteile, wir werden vielmehr von neuem zu leiden haben, aber schließlich sind wir ja schon daran gewöhnt und werden auch neue Krisen überwinden, wenn sie uns aufgezwungen werden.

An den amerikanischen Harzmärkten war die Entwicklung während der letzten Woche eine ziemlich unsichere; anfangs zeigte sich eine leichte Wiederbefestigung der Preise, die aber bei Wochenschluß wieder verloren ging, sodaß schließlich die letzten Notierungen noch etwas unter dem bisher beachteten niedrigsten Punkt zu finden waren. Es läßt sich allerdings schwer sagen, ob die Harzverkäufer sich bei diesem Stande lange beruhigen werden; die Hauptsammelzeit in den Wäldern geht zu Ende, die Zufuhren werden jetzt täglich kleiner, und die sichtbaren Vorräte der ersten Hand sind wesentlich geringer als in sonstigen Jahren; dem gegenüber steht ein — trotz wenig befriedigender Geschäftslage — überall gesteigerter Harzbedarf. Beachtet man alle diese tatsächlichen Momente, so läßt sich erwarten, daß man für die ersten 3 bis 4 Monate des neuen Jahres eher zu höheren Bewertungen des Produktes gelangen dürfte. Trotz dieser Voraussicht zeigt sich nirgends im Konsum eine besondere Regung, Eindeckungen für etwas längere Fristen vorzunehmen; bei uns selbst sprechen einmal finanzielle Erwägungen mit, sodann aber sind die Hoffnungen auf eine bessere geschäftliche Konjunktur für die kommenden Monate ziemlich herunter geschraubt. Außerdem erinnert man sich immer noch der Preisentwicklung, welche das Produkt in den ersten Monaten dieses Jahres genommen hat; auch damals glaubten die Erzeuger, ihre Forderungen ins Ungemessene hochbringen zu können, sie haben sich aber getäuscht und mußten von Januar bis April eher noch niedriger verkaufen als in den voraufgegangenen Monaten. Immerhin sind derartige Vorgänge nicht immer gleich zu bewerten; es wird für die Folge darauf ankommen, wie sich die effektive Bedarfsfrage entwickelt, und danach werden sich die Preise gestalten. Diese Entwicklung läßt sich aber nicht voraussehen!

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 1. Dezember 1926.) Der Preis für pennsylvanisches Rohöl ist vor kurzem von Dollar 3,40 auf Dollar 3,15 pro Barrel infolge der amerikanischen Rohöl-Überproduktion ermäßigt worden. Die Preise auf dem deutschen Markte der Mineralöl-Fertigprodukte sind unverändert, da Nachfrage der Verbraucher momentan wieder ziemlich zögernd hervortritt. Es notieren im Großhandel in RM per 100 Kilo, verzollt, einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b/50 38,25—61,25, russ. Mineralschmieröl-Raff., Visk. ca. 2—16 b/50 39,50—55, Autoöle für Sommer und Winter 43,25—66,50, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. ca. 8—22 b/50 74—180, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240 36, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 40,75 bis 78,50, amerik. Filtered Zylinderöl 55—69,75, Maschinenöl-Destillat, Visk. ca. 5—7 b/50 34—36,50, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 30,75, Putzöl, ausschließlich Faß 23, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 14,50, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezialautogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 24,75—30,50, Karbolineum 23, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 96, Rüböl, raff. 99, Klauenöl 170, Rizinusöl 101—119. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

***** Teer, Teeröle, Abfall- und Nebenprodukte.** (2. Deze ber 1926.) Die Erwartungen, welche für die Nebenprodukt märkte an die Beilegung des Streiks der englischen Bergarbei geknüpft wurden, haben sich bisher nur zum kleinen Teil füllt. Die Wiederaufnahme der Herstellung in England zi sich naturgemäß noch einige Zeit hin, weil die Betriebsanla erst in Stand gesetzt werden müssen. So viel steht jedoch w fest, daß der höchste Punkt der Preissteigerung für Teer Teerprodukte am Weltmarkt im allgemeinen überschritten Mit langsamer Rückbildung der Preise von Teer und Teerp dukten im freien Markt ist zu rechnen, da die Kontraktpre mehr oder weniger unter den freien Marktpreisen liegen. R teer und Pech waren im Berichtsmonat wie früher sehr kna die Knappheit übertrug sich von Steinkohlenteer und Ste kohlenteerpech bis zu einem gewissen Grade auch auf Brau kohlenteer und Braunkohlenteerpech. Die Preise für Kokerei teer stellten sich zunächst auf RM 13 bis 14, später jedoch RM 12,50 bis 13 je 100 kg ab Ruhrgebiet, für besten Bra kohlenteer auf RM 8 bis 10,50, Mittelware auf RM 4,50 7 und geringwertige Ware auf RM 2,75 bis 4 je 100 kg a schließlich Verpackung ab Werk. Mit kleineren Preisabweich gen sowohl nach oben wie nach unten ist in der üblichen We zu rechnen. Teeröle aller Art waren wie früher sehr rege g fragt, die Preise konnten sich bisher gut behaupten. Imprä nieröl notierte im freien Markt RM 16 bis 17 und darüber 100 kg ab Werk Ruhrgebiet, während die Preise für Braunkohl teeröle je nach genauer Beschaffenheit auf RM 13 bis 17,50 100 kg ab Werk sich beliefen. Naphthalin und Anthracen wa wie früher gut gefragt, die Preise unverändert fest. Naphtha in Kugeln notierte RM 30 bis 31, Naphtalin in Schuppen RM bis 29 je 100 kg ab Lager. Im Verkehr mit Benzin und Ben war die Stimmung ebenfalls unverändert fest. Die kürzlich ei getretene Preiserhöhung für Benzin hat dem Absatz keiner Abbruch getan. Motorenbenzol notierte etwa RM 47 je 100 ausschließlich Verpackung ab Ruhrgebiet. Im Kleinverkauf k stete Leichtbenzin bis zu RM 43, Mittelbenzin RM 41,50, Schwe benzin RM 40, Benzin-Benzol-Gemisch RM 46,75 je 100 netto verzollt ab Tanklager. Die ruhige Haltung von Rohöl den Vereinigten Staaten läßt einen Preisrückschlag auch Benzin als nicht ausgeschlossen erscheinen.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 3. Dezember 192 *Knochenleim RM 82,50, *Lederleim RM 105, *Flockenlede leim RM 121, Terpentinöl, amerik. $ 30,50, Terpentinöl, fra $ 28,75, Harz, amerik. FG $ 12,75, HJ $ 12,85, WG $ 15, WW $ 16,95, Schellack TN orange sh 202/6, Schellack lem sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz ruhig aber fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 3. Dezember 1926.) Ameise säure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28,50, Ätzkali 88—92 56,20—60,10, *Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 22,50, B riumkarbonat 98—100% 12, Bittersalz 4,35, Bleiglätte, rein 8 Bleimennige, rein 85, Bleiweiß, pulv. 84, Bleiweiß in Öl 8 Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalciu 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 18, *Chlorkalk 110—115% 2 *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, gesch 42, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,25, Essigsäu 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Form aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersal kalz. 7,50, *Kalialaunkristallmehl 17, *Kalialaun in Stü ken 17,50, Kali, chlorsaures 54,50, Kalilauge 50° Bé 29 b 32,90, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,50, Kup fervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 44, Naphtalin in Schu pen 28, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 1 Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasc 96—98% 49,60—53,60, Salmiak, feinkrist 36,50, Salmiakgeist 0,9 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60—62% 17,50, Schwefe natrium 30—32% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, kris 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 12, Tonerde, schwefe saure 17—18% 16, Wasserglas, Natron- 38—40° Bé 10,50, Wein steinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Am Exportmarkt wurden lebhaftere Umsätze erzielt, wo gegen das Inlandsgeschäft ruhig lag.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets un willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Chemische Fabrik Max Tetzer & Co. G. m b. H. Herstellung von Farbbändern, Stempelkissen, Klebstoffe Tinten, Farben, Siegellack und ähnlichen Artikeln und Vertrie dieser Waren. Stammkapital 30 000 RM. Geschäftsführer: Kauf mann Georg Ehrenfried zu Berlin-Charlottenburg, Kaufmann Ernst Engel, ebenda, Chemiker Max Tetzer zu Buckow.

† Berlin. „Detmol" G. m. b. H. Fabrikation entomologischer Präparate. Herstellung und Vertrieb von chemischen Präparaten aller Art, insbesondere von Präparaten zur Vernichtung von Insekten und Bakterien. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Armin (Hermann) Braun zu Berlin-Lichterfelde.

† Berlin. Breymann & Co. G. m. b. H. Handel mit Ölsaaten, Ölen, Fetten und Futtermitteln sowie jeder sonstige Handel und Fabrikation von Maschinen und Apparaten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Oberbaurat Stats Breymann, Berlin, Generaldirektor Albert Lewin, ebenda.

† Frankfurt a. M. Chemische Präparate-Standard Company G. m. b. H. Herstellung und Vertrieb von kosmetisch-pharmazeutischen Präparaten. Stammkapital 20 000 RM. Der Gesellschafter Scharpf bringt in die Gesellschaft ein: sämtliche ... von der Firma Standard Company Scharpf & Co., die als ... eine Handelsgesellschaft im Handelsregister Frankfurt am Main eingetragen ist, gemäß der in der Anlage zu dem Gesellschaftsvertrag beigefügten Aufstellung. Außerdem seine Rechte aus der Erfindung, betreffend Verfahren und Mittel zum Reinigen der Hände bezw. zum Schutz gegen deren Beschmutzung, ein, die unterm Aktenzeichen Sch. 78 055 IV/23e zur Patentrolle beim Reichspatentamt in Berlin angemeldet ist. Geschäftsführer: Kaufmann Heinrich Scharpf, Frankfurt am Main, und Kaufmann Adolph Goldschmidt, Aschaffenburg.

† München. Ernst Thomas, Leopoldstr. 77. Inhaber: Ernst Thomas, Kaufmann in München. Vertretungen und Handel in Speiseölen, Fetten, Konserven und Lebensmitteln.

† Schlieben. In unser Handelsregister Abt. B ist heute unter Nr. 1 die Gesellschaft mit beschränkter Haftung F. v. Krosigk zum Zwecke der Harzverwertung mit dem Sitze in Lausa (Kreis Schweinitz) eingetragen worden. Gesellschafter sind der Oberharzmeister Walter Bark in Annaburg und der Kaufmann Fridolf von Krosigk in Lebusa.

† Wolfenbüttel. Haliflor Parfümeriefabrik Wolfenbüttel Otto Gantenberg und A. Weusthoff, Inhaber: Kaufmann Otto Gantenberg, Kaufmann Albert Weusthoff.

Berlin. C. & G. Müller Speisefettfabrik A.-G. Auf Grund des Beschlusses der Generalversammlung vom 24. Juni 1926 ist das Grundkapital durch Einziehung von 750 000 RM Aktien auf 1 250 000 RM herabgesetzt worden.

Düsseldorf. Die Parfümerie- und Seifenfabrik Ferd. Mukmann & Co., G. m. b. H. konnte vor kurzem ihr 30-jähriges Geschäftsjubiläum feiern.

Finsterwalde, N.-L. A. Thierack, K.-G. Herrn Kaufmann Karl Köster wurde Gesamtprokura erteilt.

Hamburg. Über das Vermögen der Franz Fritzsche & Co. Aktiengesellschaft, Hamburg-Billbrook, Billbrookdeich 42/44, Chemische Fabrik, wurde am 29. November d. J., vormittags 11,51 Uhr, Konkurs eröffnet. Verwalter: Adolph Persihl, Mönckebergstraße 31. Offener Arrest mit Anzeigefrist bis zum 22. Dezember d. J. einschließlich. Anmeldefrist bis zum 29. Januar 1927. Erste Gläubigerversammlung: Mittwoch, 29. Dezember d. J., vorm. 10 Uhr. Allgemeiner Prüfungstermin: Mittwoch, 2. März 1927, vorm. 10 Uhr.

Hersfeld. Ölmühle Hersfeld, Ebert & Pflanz, vorm. Emil ...rth. Gesellschafter Fritz Pflanz ausgeschieden. Anton Ebert führt das Geschäft unter der Firma Ölmühle Hersfeld Anton Ebert als Einzelkaufmann fort.

Köln. Kölner Ölfabrik Friedrich Sonderhoff, Köln-Riehl. Firma erloschen.

-m. Kopenhagen. Generalkonsul Chr. Holm blickte auf 25 Jahre als Verwaltungsdirektor der Danske Petroleums-Aktieselskab (Tochterfirma der Standard Oil) zurück. — -m. Im Festsaal der Polyteknisk Läreanstalt (Technischen Hochschule) hielt Oberingenieur Falz aus Hannover einen Vortrag über neuzeitliche Schmiertechnik vor Mitgliedern des Technischen Vereins, des Ingenieur- und Maschinenmeistervereins. — -m. Sabroe & Stephensen, Hauptvertrieb für den englischen Kleister „Grip-..." verteilt als Weihnachtsgabe an die Kinder gegen Einsendung des Kartons um die Aluminiumdose ein Dampfer- oder Lokomotiven-Modell zum Zusammensetzen.

-m. Liverpool, England. Die Schmierseifenfabrik Herbert ...t & Co. ging an eine A.-G. mit 10 000 £ Aktienkapital über. Direktor ist H. A. Mc. Ilory.

München. Fabrikation chem.-techn. und pharm. Präparate Dr. Alois Oeller. Geänderte Firma: Dr. Alois Oeller Fabrikation chem.-techn. und pharm. Präparate.

-m. Murmansk, Nordrußland. In diesem eisfreien Hafen am Nördlichen Eismeer wurde, nach einer Meldung von dort, die erste russische Fabrik für gereinigtes Fischöl angelegt für eine Tageserzeugung von 1,5 Tons. Die Ausrüstung kaufte man in Norwegen. Lebertran für medizinische Zwecke wurde bisher eingeführt.

Neuruppin. Paul Wache, Inhaber Paul Wache, Seifenfabrikant. Frau Agnes Wache, geborene Endert, und Kaufmann Karl Wache sind als persönlich haftende Gesellschafter eingetreten. Die Firma lautet jetzt: Paul Wache, offene Handelsgesellschaft. Die Gesellschaft hat am 1. Januar 1926 begonnen.

-m. Stockholm. Parfymeri Tefa A.-B., Sveavägen 120, veranstaltete einen Preiswettbewerb über die Vorzüge ihrer Erzeugnisse mit Geldpreisen für 200 Kr. und 1000 Gratispaketen mit ihren 3 Hauptpräparaten.

-m. Struer, Dänemark. Struer Margarinefabrik, Ove Mortensen, wurde in Konkurs erklärt.

Uerdingen. Herr Heinz Alberdingk, Vorstandsmitglied der Vereinigten Uerdinger Ölwerke Alberdingk & Boley A.-G., ist im 38. Lebensjahr gestorben.

Zeitz. Die Firma Arthur Plöttner in Theißen ist am 25. August 1926 in eine Kommanditgesellschaft umgewandelt. Der Kaufmann Arthur Plöttner in Theißen ist aus der Gesellschaft am 26. August 1926 ausgeschieden und die Ehefrau des Diplomkaufmanns Otto Kirchhof als Kommanditistin eingetreten. — Die Firma Chemische Fabrik Robert Heinrich, Aylsdorf b. Zeitz, ist erloschen.

Vereinigte Chemische Werke A.-G. in Charlottenburg. Die G.-V. beschloß eine Dividende von 8%. Der Prozeß der Gesellschaft wegen der holländischen Beteiligung, die wegen ihrer Strittigkeit nur mit RM 15 750 zu Buche stand, ist durch Vergleich erledigt und die Beteiligung selbst veräußert worden, und zwar zu ca. RM 310 000. Dieser Gewinn wird erst im laufenden Jahre abgerechnet; er dürfte zum Teil zur Ablösung der Hypothek von ca. RM 120 000 Verwendung finden. In den Aufsichtsrat neu gewählt wurden, nachdem im Verlaufe des Geschäftsjahres acht Herren ausgeschieden sind: Bankier Kurt Meyer (Schlesinger, Trier & Co.) Berlin, Dr. Salomon (Scheidemandel A.-G.) Berlin, G. Kreienbroek (Amsterdam) und Dr. Eberstadt (L. Behrens & Söhne) Hamburg. (Frkf. Ztg.)

Verbände und Vereine.

Zusammenschluß der Maschinenfett-Fabrikanten. Im Anschluß an den Zentral-Verband von Mineralöl-Handel und -Industrie E. V. ist am 12. November 1926 in Hamburg ein Zusammenschluß der deutschen Maschinenfett-Fabrikanten vollzogen worden. Der Verband wird seine Tätigkeit am 1. Januar 1927 unter der Bezeichnung „Zentral-Verband von Mineralöl-Handel und -Industrie Abteilung Industrielle Fette E. V." aufnehmen. Zum Geschäftsführer ist Syndikus Fritz Heydkamp ernannt worden. Die Geschäftsstelle befindet sich in Berlin NW 6, Schiffbauerdamm 15. Zweck des Verbandes ist: 1. Wahrung der Interessen der Fabrikanten industrieller Fette; 2. Schutz der Industrie vor Schädigungen aus der Lieferung minderwertiger Fette. Um namentlich die letztere Aufgabe zu erfüllen, ist beschlossen worden, eine gesetzlich geschützte Standardmarke für Maschinenfett einzuführen, die einheitlich hergestellt von allen dem Verbande angeschlossenen Fabrikanten verkauft wird. Nach ihrer inneren Beschaffenheit entspricht die Standardmarke bezüglich der Rohmaterialien, hinsichtlich des Tropfpunktes und des Maximal-Wasser- und -Aschegehaltes allen Anforderungen, die billigerweise an ein einwandfreies Maschinenfett gestellt werden können. Die Standardmarke erscheint sonach als Garantiemarke der deutschen Maschinenfett-Industrie und soll berufen sein, mit der Zeit alle minderwertigen Produkte, durch deren Verschleuderung heute die Aufrechterhaltung einer gesunden Fabrikation gefährdet wird, aus dem Markte auszuschalten. Der Verband ist organisatorisch eng verbunden mit dem Zentral-Verband von Mineralöl-Handel und -Industrie E. V. (Ölmarkt.)

Vom Weltmarkt.

Spanien. Produktion von Waltran und Walfischguano. Wie „Board of Trade Journ." mitteilt, ist der Walfang bei Corcubion im letzten Jahre erfolgreicher gewesen als bei Vigo. Die Walfänger des letzteren Hafens haben ihr Fanggebiet weiter nach den südlicheren Gewässern bei Huelva verlegt. Die Gesellschaft in Vigo ist jetzt seit drei Jahren tätig; die Saison 1925 — April bis Oktober — lieferte entmutigende Ergebnisse, da starke Strömungen die Walfische weit von der Küste abgetrieben hatten.

In Algeciras war der Walfang im Jahre 1925 von gutem Erfolge begleitet, wenngleich etwas geringer als im Vorjahre; die Produktion von Waltran betrug im Jahre 1925 nur 2000 t gegenüber 2800 t im Vorjahre; die Produktion von Walfischguano betrug nur 2050 t im Vergleich zu 2890 t im Jahre 1924. (Die Chemische Industrie.)

Frankreich. Außenhandel in „Naval Stores". Nach einem von „Oil, Paint and Drug. Rep." veröffentlichten Bericht des amerikanischen Handelskommissars in Paris belief sich die Ausfuhr von Kolophonium aus Frankreich während der ersten sechs Monate des laufenden Jahres auf 26 159 t im Werte von 77,84 Mill. frs., die Ausfuhr von Terpentinöl in der gleichen Zeit auf 5736 t im Werte von 39,18 Mill. frs. Die Einfuhr von Kolophonium nach Frankreich belief sich im ersten Halbjahr 1926 auf 3341 t im Werte von 29,3 Mill. frs., die von Terpentinöl in der gleichen Zeit auf 166 t im Werte von 0,87 Mill. frs.

Im einzelnen verteilt sich die Ausfuhr von Kolophonium und Terpentinöl während des ersten Halbjahres 1926 wie folgt:

	Kolophonium in t	Terpentinöl in t
Schweden	—	220
Jugoslawien	120	—
Norwegen	292	72
Großbritannien	3855	123
Deutsches Reich	3478	970
Niederlande	1303	939
Belgien	3621	652
Schweiz	1651	1222
Italien	4040	868
Australien	1669	—
Dänemark	570	346
Polen	1468	—
Vereinigte Staaten	2571	—
Tschechoslowakei	—	141
Algerien	—	41
Andere Länder	1521	142
Insgesamt:	26 159	5736

Industrie des Auslandes.

Die finnische Holzteer- und Terpentinölindustrie.

Von *O. Ojala.**)

Die Teerschwelerei wird in Finnland von alters her betrieben. Im 16. Jahrhundert breitete sich dieses Gewerbe immer weiter aus, sodaß während der folgenden Jahrhunderte Holzteer und -pech zwei der wichtigsten Exportartikel Finnlands und übrigens auch Schwedens wurden. Aus jener Zeit, genauer aus dem Jahre 1641, datiert die Kontrollorganisation. Ihre Aufgabe ist es, die verschiedenen Sorten Teer und Pech je nach Qualität zu sondern. Auch heute noch übt diese Organisation ihre Tätigkeit in den wichtigsten Handelszentren aus. Der Außenhandel Finnlands und Schwedens in Teer war Monopol und lag in den Händen einer einzigen Firma. Nur im Innern Finnlands sowie in Südschweden war der Teerhandel frei.

Der Gewinnung von Terpentinöl begann man erst in den 70er Jahren des vorigen Jahrhunderts Aufmerksamkeit zu schenken. Nachdem eine zufriedenstellende Methode zur Reinigung des rohen Terpentinöls ausgearbeitet worden war, nahm man sofort die Produktion in großem Maßstabe auf. So kam es, daß bereits gegen Ende des vorigen Jahrhunderts die Produktion dieses Erzeugnisses eine gewisse Bedeutung erlangte.

Heute ist der Teerhandel längst nicht mehr so rege als vor ungefähr 100 Jahren (so wurden z. B. im Jahre 1822 annähernd 140 000, im Jahre 1925 nur noch annähernd 8400 Faß Teer ausgeführt). Dieser Rückgang wurde zum Teil dadurch bedingt, daß um die Mitte des 18. Jahrhunderts der Steinkohlenteer als übermächtiger Konkurrent des Holzteers auf dem Markt erschien, zum Teil dadurch, daß die Nachfrage der Schiffswerften nach Holzteer dauernd zurückging, weil man immer mehr davon abkam, hölzerne Schiffe zu bauen. Schließlich ist als dritter Grund der verringerten Teerproduktion noch die Tatsache zu erwähnen, daß während des 17. und 18. Jahrhunderts mit den Ostrobotischen Wäldern Raubbau getrieben worden war, sodaß die Verwendung von Stammholz als Rohmaterial für die Teerschwelerei zeitweilig verboten wurde. Die Nutzbarmachung von Stubbenholz für die Teergewinnung war zu Beginn des 19. Jahrhunderts noch ungebräuchlich. Später erschwerte die steigende Nachfrage nach Stammholz für Bau- und andere Zwecke der Teerschwelerei den Rohstoffbezug.

Vor ungefähr 50 Jahren produzierte Finnland ausschließlich Grubenteer. Allmählich ging man jedoch zu rationelleren Arbeitsmethoden über, und heute wird die Holzverkohlung in überwiegendem Maße in Retorten vorgenommen. Auf dem Wege der Meilerverkohlung wird heute noch nicht einmal ein Viertel der gesamten Teerproduktion Finnlands gewonnen. Man verwendet Retorten von 10—15 m³ Rauminhalt zuweilen auch solche von 30 m³, und erzeugt Holzteer, Terpentinöl und Holzkohle.

Das raffinierte finnische T e r p e n t i n ö l ist nicht von so guter Qualität wie das französische und amerikanische, durch Harzdestillation gewonnene Erzeugnis. Das finnische Produkt ist ärmer an Pinen, enthält jedoch mehr monocyclische, hochsiedende Terpene. Die weniger gute Qualität des finnischen Terpentinöls wird jedoch dadurch ausgeglichen, daß es wesentlich billiger ist als das französische und amerikanische Produkt.

Der Teer wird entweder in Fässern alter Art (sog. „crowned" barrels) mit hölzernen Reifen oder in solchen neuerer Konstruktion mit eisernen Reifen versandt. Gelegentlich werden auch alte Ölfässer benutzt. Der Rauminhalt der Fässer beträgt 125 l. Nimmt man das spezifische Gewicht des Teers mit 1,06—1,08 an, so berechnet sich das Nettogewicht eines Fasses Teer auf 132,5—135 kg. Der Teer wird auch in halben und Viertelfässern versandt. — Als Umschließungen für Terpentinöl werden entweder Glasballons, die annähernd 60 kg, oder verzinkte Eisentrommeln, die 200 bis 300 kg fassen, benutzt.

*) „Finnish Trade" d. „Die Chemische Industrie".

Beim Versand von Exportware bedient man sich fast ausschl lich der letzteren.

Vor dem Kriege waren in Finnland mit der Herstell von Holzteer und Terpentinöl 11 Betriebe beschäftigt. Produktionswert betrug im Jahre 1913 303 100 Fmk. 1918 die Zahl der Betriebe bereits auf 17, der Produktionswert annähernd 3,6 Mill. Fmk. gestiegen. Während der folgen Jahre hat sich die finnische Holzverkohlungsindustrie weiter entwickeln können. So stieg die Zahl der Betriebe von 45 Jahre 1920 auf 49 im Jahre 1922, der Wert der hergestel Erzeugnisse in der gleichen Zeit von 12,8 Millionen F auf annähernd 22 Mill. Fmk.

Die A u s f u h r von Terpentinöl und Holzteer aus Finnl ist aus folgender Tabelle ersichtlich:

	Holzteer in 1000 Faß	Terpentinöl in t
1909	22,5	97,8
1910	17,9	342,4
1911	27,5	213,4
1912	16,9	235,2
1913	17,0	188,5
1918	38,5	114,0
1919	9,0	42,9
1920	20,3	261,5
1921	28,3	524,4
1922	17,5	604,6
1923	7,6	381,5
1924	14,7	300,1
1925	8,4	636,1

Der Wert der Ausfuhr von Terpentinöl und Holzteer trug im Jahre 1920 annähernd 8 Mill. Fmk., 1921 12,5 M 1922 annähernd 11 Mill., 1923 5 Mill., 1924 6,4 Mill. und 1 5,8 Mill. Fmk. Von diesen 5,8 Mill. entfielen auf ausgeführ Terpentinöl 2,8 Mill. Fmk. und auf ausgeführten Holzteer nähernd 3 Millionen Fmk.

Die Steigerung der Ausfuhr während der ersten Nachkrie jahre erfuhr 1923 eine Unterbrechung. Namentlich die Ausf von Terpentinöl ist in den Jahren 1923 und 1924 recht erhebl zurückgegangen. 1925 bereits konnte jedoch Finnland die A fuhr von Terpentinöl im Vergleich zum Vorjahre wieder m als verdoppeln, während die Ausfuhr von Holzteer beinahe die Hälfte der 1924 ausgeführten Menge zurückging. Der Gr für den Rückgang während der Jahre 1923 und 1924 ist in sinkenden Preisen für Terpentinöl und Holzteer zu such Dieser Preisrückgang wurde seinerseits durch die Konkurr der russischen Erzeugnisse bedingt.

Auch machte sich im Außenhandel die Tatsache störe bemerkbar, daß die Kleinhändler sowie die Exporteure Qualität der Ware zu wenig Aufmerksamkeit zuwandten. E natürliche Folge hiervon war, daß der gute Ruf des finnisch Holzteers und Terpentinöls im Auslande litt. Während der ers Nachkriegsware war diese Tatsache von geringerer Bedeutung, wegen des Warenmangels die Qualität der Erzeugnisse ke ausschlaggebende Rolle spielte. Die Sachlage änderte sich jed sofort, als der dringendste Bedarf leicht befriedigt werden konn Der Wassergehalt des finnischen Teers überstieg die zuläss Menge von 3% recht erheblich. Mangel an Sachkenntnis so Unachtsamkeit bedingten es ferner, daß ungenügend gereinig Terpentinöl zur Ausfuhr gelangte. So kam es, daß die Na frage trotz sinkender Preise bald zurückging.

Um diesen Mißständen abzuhelfen und die finnische Ho verkohlungsindustrie zu fördern, wurde nunmehr der Kontr des zur Ausfuhr gelangenden Terpentinöls und Holzteers m Sorgfalt gewidmet. Die Erzeugnisse der Großbetriebe sind je in der Regel einwandfrei, was jedoch von der durch klein Exportfirmen ausgeführten Ware nicht immer behauptet w den kann.

Als zwei weitere wichtige Industrieerzeugnisse Finnla seien zum Schluß H o l z t e e r p e c h und S u l f a t - T e r p e t i n ö l erwähnt. Die Qualität dieser beiden Erzeugnisse durchaus einwandfrei; sie brauchen daher bei der Ausfuhr kein besonderen Untersuchung zwecks Vermeidung von Beanstand gen unterzogen zu werden. Das finnische Sulfat-Terpentin hat einen unangenehmen Geruch, steht aber in dieser Beziehu nicht vereinzelt da, weil diese Eigenschaft dem Sulfat-Terpe tinöl eigentümlich ist.

Die Aussichten der finnischen Holzverkohlungs-Indust werden in Anbetracht der reichen Rohstoffquellen des Lan als durchaus günstig angesehen.

Seifenfabrikation auf den Philippinen. Es gibt hier 86 Seife fabriken, wovon sich 60 in Manila befinden. Die Mehrzahl dav wird von Chinesen betrieben. Sie befassen sich in der Hau sache mit der Herstellung von Waschseifen, zeitweilig au aber ohne besonderen Erfolg, von Toiletteseife.

Zölle und Steuern.

F r a n k r e i c h. Neue Liste der „Luxuswaren" für die E hebung der Umsatzsteuer. Im „Journal officiel" vom 20. Nover ber 1926 werden neue Listen der „Luxuswaren" veröffentlic

[..]che der erhöhten Umsatzsteuer (12% vom Verkaufspreis, [..]in der Abnehmer der Ware Verbraucher und nicht Wieder-[..]käufer ist) unterliegen; alle früheren Listen sind dadurch [..]er Kraft gesetzt. Für die chemische Industrie kommen u. a. [..] nachstehenden Produkte in Betracht:

Liste A.

[..]ren, welche an sich als „Luxuswaren" zu bezeichnen sind.
[..] Alle Parfümerieprodukte und Toiletteartikel, mit Ausnahme einerseits der Seifen, deren Verkaufspreis 3 frs. für die Einheit nicht überschreitet, und andererseits der Zahnpflegemittel, welche in Liste B aufgeführt sind.

Liste B.

[..]ren, welche als „Luxuswaren" zu behandeln sind, wenn ihr Verkaufspreis höher ist als der angegebene.

		Preisgrenze
[..]1	Zahnpulver, -pasten, -seifen in jeder Form, für die Einheit	5 frs.
[..]1	Zahnwässer, für den Liter	50 frs.
[..]1	Künstliche Edelsteine und Perlen	40 frs.

Gemäß Art. 64 des Gesetzes vom 25. Juni 1926 sind Listen [..] unter die Steuer fallenden Luxuswaren am 26. Juni 1920, [..] 7. September 1923 und zuletzt am 19. Januar 1926 ver[..]ntlicht worden. Da infolge der dauernden Preissteigerung [..]ie Gegenstände des täglichen Bedarfs die Preisgrenze für [..]usartikel überschritten haben, ist eine Revision der Liste B [..]g geworden. (Die Chemische Industrie.)

Norwegen. Zolltarifentscheidungen. „Agrina", ein Zi[..]nensäurepulver, enthaltend 97,3% Zitronensäure und 2,7% [..]terische Öle, abzufertigen nach der letzten Tarifnummer.

Fleckwasser, genannt „Mel" (reiner Tetrachlorkohlen[..]f), abzufertigen nach „Schwefelkohlenstoff usw."

Benzochinon, abzufertigen nach „Farben 2".

Lötwasser, genannt „Flux", bestehend aus einer wäs[..]gen Lösung von Borax und phosphorsaurem Natrium, mit [..]em Zusatz von Fluorescein, abzufertigen nach „Salzen 12".

„Ward of Proofing Solution", eine wässerige Lö[..]g von Aluminiumsulfat mit einem geringen Zusatz von Amei[..]säure, abzufertigen nach „Salzen 12".

„Ideal Kaltleim", ein graues, kaseinhaltiges Pulver, [..]ufertigen nach „Leim d", wohingegen

„Gallert Furnier Leim", eine konzentrierte Lösung [..]ischen Leims, nach „Leim b" abzufertigen ist.

Polen. Vergällungsvorschriften für Branntwein. Auf Grund [..]es mit der Firma „Zaklady Chemiczne Grodzisk S. A." am [..] Mai 1926 abgeschlossenen Vertrages wird das allgemeine [..]gällungsmittel den Denaturierungsanstalten in Form eines [..]igen Gemisches aller Bestandteile geliefert. Die Vergällung [..]olgt durch Zusatz von 0,9% Methanol, 0,2% Pyiridinbasen, [..]% Acetonöl, 0,3% Petroleum, 0,1% einer 0,04%igen Kristall[..]ettlösung.

Dieses Mittel soll erst dann angewandt werden, wenn alle [..]räte an Vergällungsmitteln verbraucht sind.

Falls trotz erfolgter Vergällung der Branntwein keine ge[..]ende Färbung erhalten hat, ist es den fiskalischen Behör[..] gestattet, dem Branntwein in beliebigen Mengen, die je[..]h 0,8 g pro 1000 Liter vergällten Branntweins nicht über[..]reiten dürfen — Kristallviolett in fester Form zuzusetzen. (Die Chemische Industrie.)

Gesetze und Verordnungen.

Ein- und Ausfuhr.

Peru. Kontrolle der Einfuhr von Toiletteartikeln. Gemäß [..]em Erlaß des Präsidenten vom 27. August 1926 ist die Ein[..]r von Toiletteartikeln nur noch nach Analyse durch das Ge[..]dheitsamt und Erteilung der Einfuhrbewilligung gestattet. [..]r Kontrolle unterliegen: Cremes, Zahnpflegemittel, Haarwäs[..] und Haarfärbemittel, Schminken, hygienische Waschwässer [..] allgemein alle Kosmetika mit Ausnahme der Puder, [..]fümerien und einfachen aromatischen Wässer. Beanstandete [..]odukte werden zurückgesandt.

Rechtsprechung.

rd. **Verspätete Mängelrüge. Pflichten des Käufers bei der [..]tersuchung der Ware.** (Nachdr. verb.) Nach einem zwischen [..] Parteien abgeschlossenen Kaufvertrage hatte der Käufer im [..] einen größeren Posten Ware abzurufen. Der Abruf erfolgte [..]essen erst im Juli. Am 14. Juli gelangte der Käufer in den [..]sitz der Ware, und am 16. Juli beanstandete er einen Bruch[..] davon. Am 22. Juli sandte er dem Lieferanten ein Tele[..]mm, inhalts dessen er bei genauer Prüfung weitere schwere [..]ngel feststellte und die gesamte Lieferung zur Verfügung [..]llte.

Der Verkäufer nahm die erste Mängelrüge an, lehnte in[..]sen die zweite als verspätet ab und klagte auf Zahlung. Der [..]klagte Käufer wandte ein, es sei ihm unmöglich gewesen, die [..]ngelrüge schneller vorzunehmen als geschehen. Es handle [..]h um einen großen Posten Ware, dessen genaue Durchsicht [..]ebliche Mühe und Zeit erforderte. Die Arbeit habe sich um [..] weniger in der vom Kläger verlangten Schnelligkeit bewältigen lassen, als in jener Zeit ein Teil seiner Angestellten auf Urlaub weilte, sodaß hinreichende Hilfskräfte zur schnellen Erledigung der Arbeit fehlten.

Indessen hat das Reichsgericht, in Übereinstimmung mit der Vorinstanz, den Anspruch des Verkäufers auf Bezahlung der ganzen Lieferung für berechtigt erklärt. Bis zum 18. Juli spätestens hätte der Beklagte die Prüfung der ganzen Lieferung beendet haben müssen. Diese Feststellung des Vorderrichters lasse einen Irrtum nicht erkennen. Mit Recht habe die Vorinstanz auch ausgeführt, der Beklagte hätte gegebenenfalls durch Einstellung von Hilfskräften für die rechtzeitige Untersuchung der Ware sorgen müssen. Denn wenn der Kaufmann auch im allgemeinen nicht verpflichtet ist, zum Zwecke der Prüfung gekaufter Waren während des regelmäßigen Urlaubs eines Teiles seiner Angestellten Hilfskräfte einzustellen, so muß man doch bedenken, daß der hier in Frage kommende Warenposten eigentlich im Mai abzurufen war. Erfolgte der Abruf erst im Juli, so war es die Pflicht des Beklagten, dafür zu sorgen, daß die Untersuchung der Ware trotzdem in ordnungsmäßiger Schnelligkeit erfolgte. (Reichsger., VI. 565. 25.)

rd. **Muß von den Umsatzvergütungen Umsatzsteuer gezahlt werden?** (Nachdr. verb.) Der § 34 des Umsatzsteuergesetzes bestimmt, daß der Steuerpflichtige, falls er Entgelte in dem gleichen Steuerabschnitt zurückgewährt, in dem sie vereinnahmt wurden, diese Entgelte von der Gesamtheit der im Steuerabschnitt vereinnahmten Entgelte absetzen kann.

Die Mitglieder eines Verbandes gewerblicher Unternehmer gewähren ihren Kunden, welche ihren gesamten Bedarf ausschließlich von Mitgliedern des Verbandes beziehen, am Ende des Jahres eine Umsatzvergütung, falls der Jahresbedarf eine gewisse Höhe erreicht hat. Ein Verbandsmitglied hatte diese von ihm gewährten Umsatzvergütungen von dem umsatzsteuerpflichtigen Betrage abgesetzt. Das Finanzamt wollte das nicht gelten lassen, indem es bestritt, daß hier eine Rückgewähr stattfinde. Die Vergütungen würden lediglich als Belohnungen gewährt, und zwar auf Grund eines besonderen Rechtsgeschäftes, durch das der Bestand der vorausgegangenen Lieferungsgeschäfte auch hinsichtlich der Preisvereinbarungen nicht berührt werde.

Diese Anschauung hat der Reichsfinanzhof nicht gutgeheißen. Es kommt nicht darauf an, so heißt es in den Gründen, auf grund welcher Vereinbarung der Steuerpflichtige seinen Abnehmern die Umsatzvergütung gewährt. Die Umsatzvergütung stellt einen Preisnachlaß dar, durch den die Entgeltlichkeit des früheren Lieferungsgeschäftes teilweise wieder aufgehoben wird. Damit aber sind die Voraussetzungen des § 34 des Umsatzsteuergesetzes gegeben. Wenn man auch die Vergütung als eine Belohnung für Kundentreue bezeichnen kann, so stellt sie sich doch dem Wesen der Sache nach als eine vertragsmäßig zugesicherte Preisermäßigung dar, deren Gewährung von der Erfüllung gewisser Bedingungen abhängig gemacht ist. Welcher Art diese Bedingungen sind, ist gleichgültig. (Reichsfinanzhof, V. A. 112. 26.)

Verschiedenes.

Waschen im Hause oder auswärts.

(Aus „Husmoderen", Zeitschrift der dänischen Hausfrauen-Vereine.)

-m. Viele Hausfrauen müssen heutigentags ihre Wäsche in die Wäscherei schicken, und dies wird in stetig steigendem Umfange der Fall werden. Es wäre ja auch sinnlos, auf diesem Gebiete die Arbeit nicht zu spezialisieren. An und für sich bedeutet Spezialisierung billigere und bessere Arbeit, und es sollten die Wäschereien z. B. in Kopenhagen die gesamte Wäsche billiger und besser ausführen können als die einzelnen Hausfrauen zusammen. Das ist indes noch nicht der Fall, dazu ist die Wäschereitechnik noch nicht fortgeschritten genug. Es wird aber dahin kommen, und gerade in der allerletzten Zeit ist rings in der Welt Arbeit ausgeführt, welche eine baldige Erweiterung der berufsmäßigen Wäscherei auf Kosten der Hauswäsche ahnen läßt. In Amerika ist das Wäschereigewerbe heute an Größe die siebente Industrie.

Was die Technik zustandebringen soll, sind billigere und bessere Wasch- und Plättmethoden.

Der Stoffverbrauch (für Bekleidung) in einem modernen Gemeinwesen ist so groß, daß jede Verbesserung für dieses wie auch für den einzelnen Hausstand eine Rolle spielt, zumal in Dänemark, das alle Rohstoffe einführen muß.

Das Zeug wird in der Wäsche chemisch oder mechanisch angegriffen. In beiden Beziehungen vermag ein Wäschereileiter, der auf der Höhe der Zeit steht, die Abnutzung zu verringern, und je mehr die Hausfrauen auf diese Seite des Waschproblems Gewicht legen, je mehr sie solche Betriebe, welche auf die Haltbarkeit des Stoffes Gewicht legen, bevorzugen, um so mehr wird die Entwicklung in dieser Hinsicht beschleunigt.

Ingenieur *Th. Madsen* (Teknologisk Institut, Kopenhagen) hat eine große, verdienstvolle Arbeit auf diesem Gebiet geleistet, die er weiter fortsetzt. Er gelangte zu dem wichtigen

Ergebnis festzustellen, daß das viel verwendete Bleichmittel Natriumperborat außerordentlich schädlich ist, schädlicher als das berüchtigte Chlor! Seine Aufklärungsarbeit hat bewirkt, daß wenigstens viele Wäschereien dies Mittel verlassen haben und jetzt überhaupt nicht bleichen.

Dies konnten sie um so eher tun, als hier ungefähr gleichzeitig ein Filter auf den Markt kam, welches das Weichmachen von Wasser (Entfernen von Kalk etc. aus dem Wasser) erleichtert. Waschen in weichem Wasser gibt eine so gute Grundlage, daß Bleichen unnötig ist. Außerdem bewirkt das weiche Wasser, daß man zum Waschen selbst weniger Soda (oder andere Alkalien) anwenden kann, was an sich die Wäsche mehr schont. Also sollen die Hausfrauen zwei Forderungen an die Wäscherei stellen:

Kein Bleichen — Waschen in weichem Wasser!

Die mechanische Abnutzung wird durch Verbesserung der Wäschereimaschinen stetig vermindert, wenn auch viel von der Waschmethode des einzelnen Betriebs abhängt, ob z. B. die weniger schmutzige Wäsche für sich und kürzere Zeit gewaschen wird als die sehr schmutzige, was auch aus anderen Gründen selbstverständlich sein sollte, usw.

Nach dem Waschen trocknete man das Zeug früher bei hoher Wärme und rollte es dann. Jetzt plättet man Handtücher, Laken u. dgl. auf warmen Walzen sofort nach dem Trocknen auf Zentrifugen. Das ist, obwohl viele Hausfrauen es nicht glauben, eine weit schonendere Behandlung als das altmodische Rollen, wohlgemerkt wenn man sie nur für glatte und aus einer einzelnen Lage bestehende Stücke anwendet. Für Lingerie eignet sich diese Form des Plättens nicht. Hierzu aber gibt es jetzt Maschinen, die auf den Preis für Plätten und auf die Stoffabnutzung entscheidenden Einfluß bekommen werden. Es wird möglich werden, die Wäsche fertig geplättet ebenso billig zu liefern, wie früher nur gerollt.

Damit kommen wir zu der zweiten wichtigen Frage, dem Wäschereipreis.

Da der Arbeitslohn, der Hauptposten in den Ausgaben einer Wäscherei, sich nicht über das Sinken des Index hinaus herabbringen ließ, ja nicht einmal diesem Fall ganz entspricht, müssen die Wäschereien durch andere Ersparnisse, geänderte Verfahren, Herabsetzung des Gewinns etc. solche Preisermäßigungen möglich machen, daß die Entwicklung des Waschens im Hause zur Wäschereiwäsche gefördert wird. Und hierzu scheint der Wäschereibesitzerstand den besten Willen zu haben.

Noch kann wohl die tüchtige Hausfrau mit den Wäschereien konkurrieren, jedenfalls, wenn man die im Hause angewendete Arbeitskraft nicht in Betracht zieht; aber schon jetzt ist es fraglich, ob es sich für die Hausfrau lohnen kann, zu Hause zu waschen; ob nicht die darauf verwendete Zeit sich mit mehr Vorteil anderweitig ausnutzen und gleichzeitig damit das Heim von den Unannehmlichkeiten des Waschtags befreien läßt.

Aber, wie gesagt, auch die Abnutzung der wertvollen Stoffe ist in Betracht zu ziehen. Eine wachsame Kritik seitens der Hausfrauen wird schon nach und nach eine technisch tüchtige und zuverlässige Wäschereiindustrie hervorbringen. *H.*

Internationaler Kongreß für Körperpflege. Die niederländische Regierung hat beschlossen, eine staatliche Beihilfe von 5000 Gulden für die Organisierung eines internationalen Kongresses für Körperpflege, der während der kommenden Olympiade in Amsterdam abgehalten werden soll, zu bewilligen.

(Drogisten-Ztg., Leipzig.)

-m. **Parfümerieherstellung und Schneidergewerbe in Paris.** Die großen Pariser Damenschneider haben jetzt, da sich die Franc-Hausse in ihrem Absatz sehr fühlbar macht, vielfach einen Nebenzweig aufgenommen: Parfümerieherstellung. Poiret begann damit und brachte für seine eleganten Kundinnen ein Parfüm heraus, das sehr gut ging. Ihm folgten andere Modefirmen wie Lanvin, Chanel u. a., alle verkaufen sie jetzt Parfümerien zu riesigen Preisen. Auch Schauspielerinnen wie Lina Cavalieri und Helena Rubinstein haben in ihrem neueröffneten „Schönheitsinstitut" den Vertrieb von Parfümerien aufgenommen.

-m. **Eine Waltran-Auskunftsstelle** wurde von norwegischen Walfangfirmen unter dem Namen „Hvalolje-Centralen" in Oslo errichtet, um sie und ihre Kunden im In- und Ausland über die Lage des Öl- und Fettmarktes unterrichtet zu halten.

Steigender Umsatz bei einem russischen Fett- und Knochentrust. Der russische Zhirkost Trust, ein Fett- und Knochentrust, kann in den letzten Jahren auf eine bedeutende Erweiterung seines Unternehmens zurückblicken. In dem Parfüm- und Kosmetikhandel macht die Steigerung der Kapazität seit dem Jahre 1922 über 100 Prozent aus, während die Anzahl der beschäftigten Arbeiter von 1335 auf 7234 und die der Verkäufe von 5 Mill. auf 44 200 000 Rubel gestiegen ist. Die Umsätze dieses Trusts warfen im Jahre 1924/25 6 Mill. Rubel Gewinn ab, man hofft, in diesem Jahr für 72 Mill. Rubel produzieren zu können.

Die Form unserer Geschäftsbriefe ist insofern unprakti weil wir die Zeilen des Briefes an der rechten Seite zum bis ganz enge an den Rand des Papieres führen. Wird so ein Brief zweiseitig beschrieben und in eine Registraturma eingereiht, so kann man die am Rande stehenden Worte lesen, wenn man den Brief aus der Registraturmappe aush Auch werden die Briefe in den Registraturmappen leicht gerissen und beschädigt, wodurch die an den Rand gesch benen Worte unleserlich werden. Ferner lassen sich so schriebene Briefe nur unvollkommen kopieren, indem die am Rand stehenden Worte oft in der Kopie fehlen, weil Durchschlags- oder das Kopierpapier beim Schreiben oder pieren verschoben wird. Aus allen diesen Gründen ist es empf lenswert, an Geschäftsbriefen ebenso wie links auch rechts ei Rand frei zu lassen. An amerikanischen, englischen und fr zösischen Geschäftsbriefen können wir die Einhaltung die praktischen Form oft beobachten. (Handel u. Gewerbe

Reklame als Lehrfach. An der Handels-Hochschu Berlin wurde am 4. Oktober unter starker Beteiligung erste „Werbeunterrichtliche Woche" eröffnet, der Verband Deutscher Reklamefachleute, E. V., mit Unterst zung des Ministeriums für Handel und Gewerbe veranstaltete. Veranstaltungen der Woche, an denen Reklamefachleute Handelslehrer aus allen Teilen des Reiches und aus dem Ausla teilnahmen, sollten durch Ausbildung von Fachlehrkrä ten die Grundlage zur Einführung des Werbeunterrichts Handels- und Fachschulen, Hochschulen usw. schaffen. Ne einer Reihe von Vorträgen und Übungen umfaßte das Progra verschiedene Besichtigungen und Führungen, so durch ei großen Zeitungsbetrieb, der den Teilnehmern die Wichtig und die Bedeutung des Zeitungswesens auch in der Reklame Augen führte. Weitere Besichtigungen erstreckten sich auf Bureaumaschinenabteilung einer Großbank, auf das Psychote nische Institut der Technischen Hochschule, die Werbeabteil eines großen Spezialgeschäftes, eine Annoncenexpedition Reklameagentur und das Osram-Lichthaus.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.

Deutsche Patentanmeldungen.

8m, 1. B. 120 142. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Fra furt a. M. Verfahren zur Verwendung von Seifen o Türkischrotölen in sauren Bädern. 2. 6. 25.

12i, 38. T. 31 591. Firma Tonwerk Moosburg A. u. M. Ost rieder G. m. b. H., Moosburg a. d. Isar, Bayern. Herstellu einer hochaktiven Adsorptions- und Bleicherde Form von Körnern von hoher mechanischer Festigk Zus. z. Anm. T. 31 272. 18. 3. 26.

22i, 2. C. 35 609. I.-G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankf a. M. Klebemittel aus Nitrozelluloselösungen Leder, Kunstleder, Pappe, Glas usw. 30. 10.

23c, 2. Z. 14 933. Firma G. Zimmerli, chemisch-technis Fabrik, Aarburg, Schweiz; Vertr.: G. Hirschfeld, Pat.-An Berlin SW 61. Verfahren zur Herstellung eines wasserlöslich widerstandsfähigen Netz- und Entfettungsmittels. 12. 24. Schweiz 27. 6. 24.

30h, 13. H. 99 314. Curt Schroeder, Berlin-Steglitz, Kais Wilhelm-Str. 11, und Alfred Keil, Berlin-Halensee, Westfä sche Str. 28. Verfahren zur Herstellung von Zahnpast ohne Schleifmittel. 20. 11. 24.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23b, 5. C. 37 202. Verfahren zur Druckwärmebehandlung von Ölen. 16. 9. 26.

Wegen Nichtzahlung der vor der Erteilung zu entrichtend Gebühr gilt als zurückgenommen:

23a, 6. B. 121 813. Verfahren zur Verbesserung und Abru dung des Geruches von echten und künstlichen Riec stoffölen und Riechstoffkompositionen. 1. 7.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer ist von der Firma *Caspar Nilgen* Neuß ein Prospekt über Nilgen's Tangential-Stre düse beigefügt, den wir der Aufmerksamkeit unserer Les empfehlen. Wir verweisen Interessenten auch auf den im Haup blatt der vorliegenden Nummer veröffentlichten Artikel des Her Ingenieurs Linsert über „Nilgen's Tangential-Streudüse".

Eingegangene Preislisten.

Dragoco-A.-G., Riechstoff-Spezialfabrik, Holzminden a. Spezialitäten-Vorzugspreisliste, Dezember 1926 über ätherisc Öle, künstliche Riechstoffe, Seifenparfümöle usw.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt W. Münder für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, rbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

ezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; bei **Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer das Stück** 1.— R.-M (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

nzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar). Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

rscheint jeden Donnerstag. **Redaktion:** E. Marx u. Dr. M. Bauer. **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: edaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Konten:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

5. Jahrgang. **Augsburg, 16. Dezember 1926.** **Nr. 50.**

***Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen
ieses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen-
nommen und entsprechend honoriert.***

reinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Ortsgruppe Berlin.

den und Gegenreden über das Rationalisierungsproblem in der Seifenindustrie.

(Gehalten in der Versammlung am 15. November 1926.)

Der Hauptredner der Veranstaltung, Herr *Ernst Jaeschke*, rlin, sprach in seinem einleitenden, fast einstündigen Vortrag rst über die Bedeutung der Rationalisierung für eine jede lustrie, indem er ausführte, daß jeder wirklich rationalisrte Betrieb wesentlich billiger produzieren und verkaufen nn und dadurch die Verbraucherkreise in die Lage versetze, hr einkaufen zu können, und so wieder zur Hebung der gesnten Produktion aller Branchen beigetragen wird. Weiter rte er aus, daß nun gerade die Seifenindustrie am wenigsn in der Lage sei, im Betriebe zu rationalisieren, da die Unsten für Herstellung (Arbeitslohn) bei der Seifenfabrikation r einen geringen Prozentsatz der Gesamtkosten der Seife den und alle diejenigen Branchen, bei denen die Herstellngskosten die Rohstoffkosten wesentlich überschreiten, sich it eher zur Rationalisierung eignen. Er zeigte weiter, daß es rch Rationalisierung in den Seifenfabriken nicht möglich sei, ch an Arbeitskräften zu sparen, da die Seifenfabriken on jetzt mit einer geringen Anzahl von Arbeitskräften große istungen erzielten.

Nach diesem Vortrage sprach zuerst Herr Dr. *Loebell*, rlin. Zunächst nahm er Stellung zu den Ausführungen des rrn *Jaeschke* und erklärte dabei, daß auch er davon überzeugt , daß in der Seifenindustrie die Fabrikationsunkosten nur en geringen Bruchteil der Gesamtkosten betragen. Er errte dann weiter, daß in der Seifenindustrie seiner Ansicht ch sehr gut rationalisiert werden könne und zwar zur Bedigung und zum Nutzen sowohl der Arbeitgeber, als auch r Arbeitnehmer und weiter auch der Händler und der Verlaucher. Er betonte weiter, daß eine Rationalisierung in der ifenindustrie nicht mit der Herabsetzung der Fabrikationskosten beginnen dürfe, denn da sei es nicht möglich, wesenth zu verbilligen, da kein großer Unterschied dieser Unsten zwischen den Kosten in einem unrentabel arbeitenden erke und einer modernen, gutarbeitenden Fabrik liege. Er klärte, daß die hauptsächlichste Rationalisierungsmöglichkeit der Seifenindustrie beim Einkaufe der Rohstoffe gegeben i. Hier sei die Stelle, wo gespart werden müsse und wo es ch möglich sei, oft sogar wesentlich zu sparen. Er empfahl s den richtigsten Weg zu einer Rationalisierung den Zusamnschluß mehrerer Fabriken zum Zwecke des gemeinschaftlichen nkaufes der Rohstoffe, um so nicht nur diese billiger, sonrn auch in besserer Qualität zu erhalten. Herr Dr. *Loebell* klärte weiter, daß er es deshalb für zweckmäßig halte, wenn ch mehrere, vielleicht 5—6 Fabrikanten zusammenfänden und ese unter sich den zum Einkauf befähigsten Herrn auswähln, der dann den Gesamtbedarf der zusammengeschlossenen Betriebe einkaufe. So würde der Einkauf einer größeren Menge s betreffenden Rohstoffes erreicht, was zur Herabsetzung des inkaufspreises führe. Gleichzeitig würde aber, da ein ausgeählt tüchtiger Kauf- und Fachmann den Einkauf besorge, auch rch Ausnutzung des richtigen Zeitpunktes des Einkaufes wentlich billiger eingekauft werden können. Nur durch den geeinschaftlichen (genossenschaftlichen) Einkauf könnten die günstigsten Preis-, Qualitäts- und Lieferbedingungen herausgeholt und für die angeschlossenen Betriebe ausgenutzt werden, die dadurch den nichtangeschlossenen Fabriken gegenüber bedeutende Vorteile hätten und also so rationeller arbeiteten. Weiter wies Herr Dr. *Loebell* darauf hin, daß beim gemeinschaftlichen Einkauf die Betriebe entweder gar nicht, oder doch bedeutend weniger Rohstoffe auf Lager hätten, oder doch zu haben brauchten, da gerade auch in der sofortigen Verarbeitung der hereinkommenden Rohstoffe eine Rationalisierung für jeden Betrieb liege. Dann wies Herr Dr. *Loebell* darauf hin, daß ein wesentlicher Punkt der Rationalisierung in der Seifenindustrie in der Normierung und Typisierung der Seifenfabrikate liege. Man stelle viel zu viel Qualitäten der einzelnen Seifensorten her und vor allem auch viel zu viele Formen. Hier müsse vereinfacht werden, und jede erreichte Vereinheitlichung würde sich auch finanziell für den Betrieb günstig auswirken. Wesentlich sei es auch, auf jedem Seifenstück nicht nur die Marke, sondern auch den Fettsäuregehalt sowie den Gehalt an freiem Alkali und das Gewicht aufzuprägen, damit so die kaufende Hausfrau auch sehe, was sie eigentlich eingekauft habe, und unterscheiden lerne, welche Seifen wirklich gut und ihren Ansprüchen am meisten angepaßt sind. Nur so erhalte die Hausfrau Vertrauen zu einer bestimmten Seifenmarke und werde auch dann immer die gleiche Marke, oder doch wenigstens nur solche Seifen, die dieselben Bezeichnungen über Fettsäure- und Alkaligehalt haben und die die gleiche Gewichtsangabe tragen, einkaufen.

Herr Dr. *Loebell* sprach weiter über die Erfahrungen, die er diesbezüglich vor kurzem bei einem längeren Aufenthalt in Marseille in den dortigen Seifenfabriken sammeln konnte. Dort trägt jedes Stück Seife einen Qualitätsstempel, der anzeigt, ob es sich um eine I. oder II. Qualität handelt; auch werden dort die Seifen in großen, mehrere Pfund wiegenden Riegeln geliefert und gehandelt. Weiter teilte er mit, daß sich mehrere der dortigen Fabrikanten zu einem Einkaufsring zusammengeschlossen hätten, sodaß also die Marseiller-Fabrikanten ihre Unternehmen schon weitgehend rationalisiert hätten.

Hierauf wies Herr Dr. *Loebell* auf den am meisten rationalisierungsbedürftigen Artikel der Seifenbranche hin, nämlich auf das Seifenpulver, richtiger gesagt, auf das Waschpulver. Er führte aus, daß es eigentlich gesetzlich verboten werden müsse, daß unter dem Namen „Seifenpulver" größere Mengen von Wasserglas und Wasser mit ver- und gekauft würden. Hier gäbe es sehr viel zu rationalisieren. Es sei ein Unding, daß Seifenpulver mit jedem nur eben möglichen Fettsäuregehalt hergestellt würde, und es müsse vor allen Dingen hier eine Normung unbedingt angestrebt werden. Weiter müsse unbedingt verlangt werden, daß eine jede Seifenpulverpackung mit genauer Angabe des Gewichtes ihres Inhaltes sowie dessen Zusammensetzung (Fettsäure-, Wasserglas- und Wassergehalt usw.) versehen sein müsse. Nur dann könne die Hausfrau wieder Vertrauen zum Seifenpulver erhalten, und nur dann würde sich auch dessen Verbrauch wieder steigern.

Weiter wies Herr Dr. *Loebell* darauf hin, daß zu einer Rationalisierung auch eine großzügige Reklame gehöre, da die Verbraucherkreise zu einem weit größeren Bedarf an Seife und besonders an Qualitätsseifen noch herangezogen werden müßten, besonders da zurzeit den Verbrauchern die Sicherheit in dem Erkennen einer guten Seife und eines brauchbaren Seifenpulvers meist noch fehle und durch die unendlich vielen Formen und Qualitäten auch sehr erschwert sei.

Herr Dr. *Loebell* schloß seinen mit starkem Beifall aufgenommenen Vortrag mit dem Hinweis, daß durch die größere Sicherheit, die das Publikum im Unterscheiden zwischen schlechten und guten Seifen und Waschmitteln erlange, auch der Verbrauch guter Qualitäten sich wesentlich heben würde.

Nach Herrn Dr. *Loebell* meldete sich Herr Siedemeister *Krings* zum Wort und sprach über Rationalisierungsmöglichkeiten im Betriebe. Da er das von ihm Vorgetragene in viel ausführlicherer Form bereits dieser Zeitschrift in einem Artikel unter der Bezeichnung „Kernseifen oder 60%ige Leimseifen" eingesandt hat, soll hier nicht weiter auf die Ausführungen von *Krings* eingegangen werden.

Hierauf trat Herr *Jaeschke* den Ausführungen von *Krings* entgegen und bezeichnete diese als seiner Ansicht nach unrichtig.

Nun sprach als Vertreter der Herren Fabrikanten zunächst Herr *Nichterlein*, Berlin. Er führte aus, daß er aus dem Vortrag des Herrn *Jaeschke* entnommen habe, daß dieser annehme, daß die Fabrikanten bei der Rationalisierung eines Betriebes den Abbau von Personal erstreben. Dieses sei aber unrichtig, denn wenn an einen Abbau des Personals gedacht werden müsse, so geschehe dieses nicht aus selbstsüchtigen Motiven, sondern nur aus der Natur der Sache selbst heraus, denn ein Betrieb müsse unbedingt „in sich" rationell arbeiten. Er sprach weiter, daß er es für selbstverständlich halte, daß z. B. beim Kauf einer Maschine zunächst zu erwägen sei, was kann durch die Inbetriebstellung dieser Maschine gespart werden? Es können hierbei auch Fälle eintreten, daß der Fabrikant durch die Inbetriebstellung einer neuen Maschine sogar noch mehr Personal als bisher notwendig habe. Darauf sprach Herr *Nichterlein* über die Rohstoffeinkaufsgenossenschaften und brachte zum Ausdruck, daß es solche schon wiederholt gegeben habe und daß in diesen sehr tüchtige und fähige Köpfe gewirkt hätten, aber daß sich diese Einrichtungen nicht für längere Dauer als lebensfähig erwiesen haben. Vor allem gehöre zur Gründung von Einkaufsgenossenschaften viel Geld, und weiter sei es auch sehr schwer, den wirklich tüchtigsten Kaufmann aus dem Kreise der angeschlossenen Fabrikanten herauszufinden und dann schließlich noch, ihn zur Annahme dieses verantwortungsvollen und wohl auch undankbaren Postens zu bewegen.

Weiter sagt er, daß er als Kernpunkt der Rationalisierung in der Seifenindustrie ebenfalls die Normierung der Seife ansehe. Diese könne aber seiner Ansicht nach nur auf gesetzlichem Wege erreicht werden, da der Händler aus Konkurrenzrücksichten bis zu einer gesetzlichen Regelung immer die vielen verschiedenen Qualitäten und Formen verlangen werde und so der Fabrikant zu deren Lieferung gezwungen wäre. Die Bedingung, nach Gewicht zu verkaufen, hielt Herr *Nichterlein* für gefährlich. Er fragte, nach welchem Gewichte verkauft werden solle, nach dem Frischgewicht, oder nach dem Gewicht am Liefertage. Er führte aus, daß es dem Publikum wohl bekannt sei, daß die Seife eintrockne, und die Fabrikanten könnten sich nicht ohne weiteres mit der Bedingung „Verkauf nach Gewicht" einverstanden erklären. Auch wäre es in Deutschland ohne gesetzliche Maßnahme nicht möglich, etwa nur größere Seifenriegel von mehreren Pfund Gewicht, wie diese in Marseille gehandelt würden, zu verkaufen. Zum Schluß führte Herr *Nichterlein* aus, daß wohl bei Hausseifen und Seifenpulver eine weitgehende Normierung zu begrüßen sei, daß aber bei Feinseifen der weiteste Spielraum bezüglich Parfümierung, Färbung, Form und Ausstattung unbedingt bleiben müsse, da man bei der Feinseife dem Geschmack des einzelnen entgegen kommen müsse.

Hierauf wies Herr *O. E. Steuer*, Bad Homburg, darauf hin, daß in Holland gesetzliche Bestimmungen über die Qualitätsangaben bei Seifen bereits beständen. Bei Riegelseifen habe man dort drei Qualitäten gesetzlich festgelegt. Zur I. Qualität gehörten die Seifen mit über 60% Fettsäuregehalt, zur II. die zwischen 40—60% und zur III. die unter 40%. Diese Qualitätsbezeichnungen müssen in Holland alle Seifen tragen und außerdem noch die Angabe des Prozentgehaltes an Alkali sowie an Karbonatzusatz. Er empfahl für den Fall, daß in Deutschland gesetzliche Regelung der Qualitätsangabe angestrebt würde, evtl. diese Verordnung als Richtlinie zu benutzen.

Nun sprach wieder Herr *Jaeschke* und empfahl, beim Ansatz der Kernseifen möglichst immer den gleichen Fettansatz zu wählen und nicht fast bei jedem Sude eine andere Zusammensetzung des Fettansatzes zu nehmen. Er begründete dann nochmals seine Angabe, daß die Fabrikationsunkosten bei der Seifenherstellung nur ganz geringe seien, und gab diese für 100 kg Kernseife nur auf 50 Pfg. an und zwar bei Einrechnung aller Löhne für Arbeiter und Meister. Auch er empfahl eine großzügige Reklame, um den Seifenverbrauch zu steigern. Man müsse immer und immer wieder betonen, daß die Seife den wichtigsten Faktor für den menschlichen Körper bilde. Er befürwortete weiter den Zusammenschluß mehrerer Seifenfabrikanten, um gemeinschaftlich Reklame zu machen und um so ihren Umsatz steigern zu können.

Hierauf wies Herr Dr. *Loebell* nochmals auf die Bedeutung der Gründung von Einkaufsgenossenschaften hin, die oftmals allein schon Preisherabsetzungen von 2—3% erreichten, um die dann die angeschlossenen Betriebe anderen Fabriken gegenüber im Vorteile lägen. Weiter empfahl er nochmals die Gewichtsangabe auf jedem Seifenstück und jeder Waschmittelpackung, da die Hausfrau ein großes Interesse daran hat, genau zu wissen, wieviel und was sie kaufe. Weiter müsse durch die Reklame den Verbraucherkreisen gezeigt werden, w die betreffende Seife sich am besten eigne, ob für gröb oder feinere Wäsche usw.

Nun wies Herr *Nichterlein* nochmals darauf hin, daß Seifenfabrikanten unter einer Rationalisierung keinesfalls ei Lohnabbau verständen. Weiter erklärte er, daß die Unkos bei der Herstellung der verschiedenen Seifenarten doch sehr v schieden sind und man deshalb mit der angegebenen Höhe Unkosten nicht auskomme. Dann sprach er über die schwie wirtschaftliche Lage der Seifenindustrie und erklärte, daß kleinen Seifenfabriken nicht die notwendigen flüssigen Ka talien besäßen, um sich zu Einkaufsgenossenschaften zusa menschließen zu können. Viele Betriebe könnten dieses nur Hilfe der Bankinstitute. Bankkredite hätten aber immer n so hohe Bankzinsen im Gefolge, daß dadurch wahrscheinlich alle die durch Einkaufsverständigung erreichten Gewi in den meisten Fällen wieder verloren gingen. Zum Sch seiner Ausführungen erklärt Herr *Nichterlein*, daß alle gemachten Vorschläge wohl nur Theorien seien und sich w nur zum kleinsten Teile in die Praxis umsetzen lassen würd

Diese gleiche Ansicht vertrat auch Herr Dr. *Löfft*, Berlin, auf dem Standpunkt steht, daß sehr wohl auch bei der Seif herstellung im Fabrikbetriebe rationalisiert werden könne u er es deshalb bedauere, daß hierüber am wenigsten gesproch worden sei.

Hierauf nahm Herr *Scharff*, Verteter des Reichsausschu ses für Lieferbedingungen, das Wort und sprach über die a geregten gesetzlichen Bestimmungen zur Erreichung einer N mung. Er glaubte, bestimmt annehmen zu können, daß unlautere Wettbewerb, der jetzt in der Seifenindustrie s groß sei, durch gesetzliche Bestimmungen eingedämmt werd könne, vielleicht sogar völlig verschwinden würde. Er gab daß z. B. in der Textilindustrie der Reichsausschuß für Li ferbedingungen eine gute Klärung der Lage herbeigeführt hal Er empfahl jedenfalls, bestimmte Lieferbedingungen für Se auszuarbeiten, wies aber auch gleichzeitig darauf hin, daß wohl zu überlegen sei, ob man diese dann auch gesetzlich fes legen solle. Man müsse sich auch die Folgen einer geset lichen Regelung vor Augen halten, da dann wahrscheinlich u zählige Hausfrauen das Materialprüfungsamt in Anspruch ne men würden und oftmals vielleicht nicht mit Recht, sonde nur weil ihnen dieses oder jenes an einer Seife nicht pas Zum Schluß seiner Ausführungen empfahl Herr *Scharff*, dies Punkt genau zu überlegen, und erklärte dann, daß der Reich ausschuß seine Hilfe gern anheim stelle.

Nun wies Herr *Jaeschke* nochmals auf seine Angaben üb die Unkosten bei der Herstellung von Seifen in einer guteing richteten Fabrik hin und erklärte nochmals, daß diese äußer gering seien.

Hierauf entgegnete ihm Herr Seifenfabrikant *K. F. Zieg* Berlin. Er warf zunächst die Frage auf, in welchem Interes eigentlich rationalisiert werden solle. Ob im Interesse der No lage der Seifenindustrie, oder im Interesse der Notlage d Konsumenten? Diese beiden Punkte gingen seiner Ansicht na sehr scharf auseinander. Es spiele für den einzelnen die Erspa nis eines jeden Pfennigs eine Rolle und dieses insbesondere i Interesse der Lebenserhaltung eines jeden Betriebes. Er e klärte, daß gar keine andere Möglichkeit gegeben sei, als zu nächst durch besonders leistungsfähige Maschinen und da durch Ausschaltung der zu vielen Typen und Formen und d durch erreichte einheitliche Produktion Arbeitskraft, also A beitslohn an dieser oder jener Stelle zu ersparen. Wenn z. B. i irgendeinem Betriebe an der Lohnsumme 5% erspart werde können, so halte er dieses für rationelles Arbeiten. Wenn weite die ersparten 5% am Ende des Jahres gerade zur Zahlung eine noch fehlenden Rechnungsbetrages in einem Betriebe noch hin reichten, so habe unter diesen Umständen diese durch Rationali sierung erreichte Summe diesen Betrieb lebensfähig erhalter Weiter erklärte er, daß er eine genossenschaftliche große, durch schlagende Reklame als eine gute Propaganda zur Erhöhung de Seifenverbrauches in Deutschland für durchführbar halte. Dan wies er darauf hin, daß es natürlich unwirtschaftlich se daß z. B. ein Betrieb in Memel seine Seife nach Süddeutsch land, oder umgekehrt, liefere. Eine Normierung bei den Kern seifen und beim Seifenpulver hielt Herr *Ziege* auch für mög lich, nicht aber eine Normierung der Feinseifen. Ein Zustande kommen von Einkaufsgenossenschaften halte er aber für seh fraglich. Er glaube nicht, daß 5—6 Seifenfabrikanten unte sich den tüchtigsten Kaufmann herausfinden könnten und vo allem niemand finden würden, der für die getätigten Käuf auch die Verantwortung übernehmen könnte und wollte. Es sa nun eben einmal sehr schwer, auch nur zwei Fabrikanter unter einen Hut zu bringen, und dieses sei auch bei den Fach chemikern und den Seifensiedern ebenso. Zum Schluß erklärt Herr *Ziege*, daß es in jedem Betriebe sehr viele Möglichkeiter gebe, rationell zu arbeiten, und dieses sei auch die Grundbe dingung für jede Fabrik.

Hierauf sprach Herr Seifenfabrikant *H. Diebel*, Berlin, un erklärte, daß die angegebene Summe von 50 Pfg. für 100 kg Fabrikationsunkosten bei der Seifenherstellung viel zu gering

Wenn auch mit dieser Summe mitunter die reinen Siedekosten gedeckt seien, so aber keinesfalls die Unkosten für die Kühlung der Seife und für das Schneiden und Aufstellen, bezw. Antrocknen und das Pressen sowie das Verpacken derselben, dann weiter noch, das Anrollen der Fertigware zur Bahnstation oder direkt zur Kundschaft. Alle diese Arbeiten zusammen seien ganz bedeutend teurer als die angegebene Summe, und es gäbe nirgendwo ein Werk, welches zu diesem Unkostenpreise arbeiten könne.

Zum Schluß der Tagung kam es dann noch zu einer lebhaften Debatte über die Zweckmäßigkeit des stets gleichen Ansatzes bei der Herstellung von Kernseifen. Es wurde darauf hingewiesen, daß eine bedeutende Kernseifenfabrik stets jahraus, jahrein den gleichen Ansatz, d. h. die gleiche Zusammensetzung der Fettmischung zu ihrer Seife verwende und damit gute Erfolge erzielt habe. Demgegenüber wurde aber von mehreren Herren erklärt, daß dieses nicht genau stimme und daß man je nach den Rohstoffpreisen kleine Abweichungen beim Ansatz dieser bestimmten Seifenmarke vorkämen. Die Ansichten darüber, ob es nun auch für alle anderen Betriebe zweckmäßig sei, starr an ein und demselben Fettansatz für Kernseifen festzuhalten, waren verschieden, und es wurde von vielen Herren erklärt, daß dieses sich wohl nur in den wenigsten Betrieben durchführen lasse. I. A.: *Krings.*

Unsere letzte diesjährige Zusammenkunft findet am 18. Dezember, wie immer in Havelands Festsälen, statt. Zu diesem Abende wollen die Kollegen, bitte, ihre Damen mitbringen, da eine Besprechung unserer beiden Winterveranstaltungen (Familienabende) stattfinden soll.

Die am 4. d. M. stattgehabte Monatsversammlung war gut besucht und nahm einen recht interessanten Verlauf. Für die genannte Witwe eines verstorbenen Kollegen sammelte die Ortsgruppe an diesem Abende über 21 RM.

Allen unseren Mitgliedern, Freunden und Gönnern wünschen wir ein recht frohes Weihnachtsfest. I. A.: *R. Krings.*

Dem Seifensieder einen modernen Siedekessel!

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 9. XI. 1926.)

Der Siedekessel bildet beim Seifenherstellungsprozeß den am wenigsten beachteten Faktor. Beim Bau der Seifenfabriken wurden die Kessel hingestellt, und dann ist aber auch für wenigstens fünfzig Jahre die Siede-, resp. Siedekesselfrage vollständig erledigt. Dieser Standpunkt mag vor Jahrzehnten berechtigt gewesen sein, als man fast ausschließlich frische und reine Neutralfette verarbeitete und keine chemischen Seifenbleichmittel kannte oder wenigstens noch sehr wenig anwendete und auch vor allem noch keine Abfallfette, die zum größten Teile überempfindlich sind, verarbeitete. Die Überempfindlichkeit der Abfallfette kommt daher, weil sie zur Erzielung eines höheren Verkaufswertes meist sehr stark gebleicht sind und auch zu 40—60% und mehr aus freien Fettsäuren bestehen und deshalb auch unmöglich selbst nur sehr geringe Berührungen mit Eisen ohne starke nachteilige Folgen für ihre Farbe vertragen können. Die Empfindlichkeit solcher Abfallfette ist noch größer als diejenige der bei der Spaltung erhaltenen höherprozentigen Fettsäuren.

Auch sind die Anforderungen, die an die rein helle Farbe der Seifen gestellt werden, nie so hoch gewesen, wie es zurzeit der Fall ist. Die Verbraucher der Seifen greifen zuerst immer selbstverständlich nach dem am besten Aussehenden, also nach der hellsten Seife, und dementsprechend macht derjenige Seifenfabrikant das größte Geschäft, der sich diesem natürlichen Schönheitsgefühl der Verbraucher am meisten anpaßt. Die immer fortschreitende und immer größer werdende Kultur der Hauptverbraucherkreise in allen Kulturstaaten wird auch für die Folge dauernd die hellen und hellsten Seifen bevorzugen, ohne aber direkt ausschließlich rein weiße Seifen zu verlangen.

Solange nun nur gegen Eisen unempfindliche Rohstoffe verarbeitet wurden, genügten zum Seifensieden die einfachen Eisenkessel vollständig; aber jetzt, wo man zur Seifenherstellung Fettsäuren verarbeitet (oder doch oft, wenn es eben möglich wäre, verarbeiten möchte) und meist sogar schon vorher aufs äußerste gebleichte Abfallfette verwendet und zu alledem noch im Seifenkessel mit chemischen Hilfsmitteln die siedenden oder fertiggestellten Seifen bleichen muß, hat der einfache eiserne Siedekessel seine Daseinsberechtigung verloren, und es müssen Kessel gefunden und benutzt werden, die unempfindlich gegen Fettsäuren und dabei gleichzeitig alkalibeständig sind und weiter auch von chemischen Bleichmitteln und zwar oxydierend wie auch reduzierend wirkenden nicht angegriffen werden.

Eigentlich wäre es ja ganz selbstverständlich, daß der einfache Eisenkessel, bei dem der sich nach jedem Sude besonders in seinem oberen Teile bildende Rost die Seife im Kessel in ihrer Farbe und ihrer Reinheit wesentlich verschlechtert, schon längst durch einen nicht rostbildenden Überzug oder eine dementsprechende Auskleidung verbessert wäre. Die Hausfrau in der Küche hat ihre kleinen Kochkessel schon seit Jahren nicht mehr aus Eisen, sondern sie bevorzugt den emaillierten oder Aluminiumkessel, trotzdem die Anforderungen an die Kessel, die im Haushalt benutzt werden, entfernt nicht so groß sind, wie diejenigen, die an einen Siedekessel gestellt werden.

Kleine emaillierte Kessel bis zu 300 l Inhalt hat man wohl in einzelnen Fällen schon lange in der Seifenindustrie, benutzte sie aber nur als Versuchskessel (im Laboratorium) oder aber zum Verflüssigen vom Fettansatz bei der Herstellung kaltgerührter Seifen. In den meisten Fällen hat man aber unbeabsichtigt emaillierte Kessel gewählt und diese Kessel, die meist als Waschkessel für den Haushalt oder als Kochkessel für die chemisch-technische- oder Nahrungsmittel-Industrie gebaut waren, nur deshalb genommen, weil solche Kessel eben allgemein im Handel zu haben sind. Große Kessel, die entweder emailliert sind oder mit einer schützenden Auskleidung versehen sind, findet man aber noch nicht als Siedekessel in der Seifenindustrie.

Es ist leider eine bekannte Tatsache, daß der Emailleüberzug eines Eisenkessels meist keine langjährige Lebensdauer hat und besonders gegen Stoß und Schlag sehr empfindlich ist, sodaß solche Kessel oft schon nach einigen Jahren schadhaft werden. Schließlich wäre das aber bei einem Siedekessel noch nicht sehr schlimm, denn wenn wirklich der Emailleüberzug des Kessels einige schadhafte Stellen hätte, so wären doch in diesem Falle immerhin noch wenigstens 99% der Kesselfläche mit der Schutzschicht versehen und nur kleine Stellen des Kessels ungeschützt.

Alkali- und säure- (fettsäure- und mineralsäure-) beständige Emaillierungsmassen, die auch gegen chemische Bleichmittel unempfindlich sind und also keine ungünstigen Beeinflussungen des Kesselinhaltes zulassen, gibt es schon seit Jahren.

Es ist aber schwierig, große und allergrößte Kessel zu emaillieren. Solche müßten wohl meist in einzelnen Teilen emailliert (gebrannt) und nachher müßten die einzelnen Teile des Kessels am Bestimmungsorte zusammengeschraubt und hierbei natürlich gut abgedichtet werden. Genügend große Brennöfen zum Emaillieren von Siedekesseln über 5 t Inhalt dürfte es wohl kaum geben, und auch der Transport großer, fertig emaillierter Kessel nach ihrem Bestimmungsorte würde sehr schwierig und oft sogar unmöglich sein.

Vielleicht wäre es aber möglich, die vorhandenen Siedekessel an Ort und Stelle, eingemauert wie sie sind, zu emaillieren, indem der Emaillebelag durch eine autogene Flamme eingebrannt wird, oder indem die Innenfläche der Siedekessel stückweise mit der Emaillemasse bestrichen und dann diese Stelle mit einer unverbrennbaren Muffe abgedeckt und darauf der Innenraum zwischen Muffe und Kessel soweit durch irgendeine Flamme erhitzt wird, bis der Emaillebelag genügend festgebrannt ist. Ein Emaillefachmann hat dem Schreiber dieses Artikels zwar versichert, ohne daß die Kessel in einen Brennofen kämen, wäre die Emaillierung unausführbar; trotzdem glaube ich aber, daß sich doch ein brauchbarer Arbeitsweg hierfür finden lassen wird. Jedenfalls ist die Lösung dieses Problems für den Emaillefachmann sowie für die Seifenindustrie von größter Bedeutung, und es wäre sehr zu begrüßen, wenn in recht kurzer Zeit die Spezialmaschinenfabriken der Seifenindustrie in der Lage wären, jeden Siedekessel an Ort und Stelle, ohne ihn ausbauen zu müssen, haltbar und dauerhaft emaillieren zu können, und hierzu eine Masse verwenden würden, die genügend hitze-, alkali- und säurebeständig ist und die gegen chemische Bleichmittel unempfindlich wäre. Emaillierte Kessel sind besonders wichtig für Betriebe mit direkter Feuerung, da der dünne Emailleüberzug der Wärmeleitung durch das Kesselblech nicht hinderlich ist.

Eine weitere Art des Schutzes der Siedekessel und besonders der Riesensiedekessel ist deren Auskleidung mit entsprechenden (Steingut-) Platten, die alkali- und säurebeständig und auch gegen chemische Bleichmittel unempfindlich sind und eine fast unbegrenzte Lebensdauer haben. Für Siedekessel, in denen nur mit direktem Dampf gesotten wird, dürfte eine derartige Auskleidung wohl die beste Schutzschicht bilden und in solchen Kesseln das sauberste Arbeiten sein. Auch sind diese Platten schlechte Wärmeleiter und halten den Kesselinhalt lange warm, was besonders bei der Kernseifenherstellung von Vorteil ist. Auch ist die Reparatur oder das Auswechseln schadhaft gewordener Platten in einem solchen Kessel einfach und schnell

durch jeden erreichbaren Maurer möglich, und man braucht hierfür keinen Spezialfachmann erst kommen zu lassen. Durch Einschweißen von einzelnen Ringen oder Stutzen in den Siedekesseln kann man den Halt der Platten noch erhöhen und so zu wirklich idealen Siedekesseln gelangen.

Wenn der Seifensieder so geschützte Siedekessel zur Verfügung hat, so ist er auch in der Lage, aus den ihm zur Verfügung stehenden, empfindlichen Rohstoffen, Fettsäuren und Abfallfetten besserfarbige Seifen herzustellen, als ihm dieses jetzt möglich ist. Vor allem gelingen die Seifenbleichungen viel besser, und der hierbei erzielte Bleicheffekt geht im Laufe des weiteren Siedens oder in der Zeit bis zur völligen Entleerung des Kesselinhaltes nicht ganz oder teilweise wieder verloren. Auch sind die Seifen weniger eisenhaltig, sodaß schon aus diesem Grunde weniger große Mengen Bleichmittel benötigt werden, und diese geringen Bleichmittelmengen erzielen trotzdem höhere Bleicheffekte, als es sonst der Fall ist.

Die führenden Spezialmaschinenfabriken unserer Industrie haben schon schwierigere Probleme gelöst, sodaß bestimmt anzunehmen ist, daß sie schon in kurzer Zeit mit brauchbaren Angeboten hervortreten werden.

Über Waschpulver.

Von Ingenieur *Th. Madsen*,
Laboratoriumsleiter am Teknologisk Institut (Kopenhagen).

Es wird den Hausfrauen bekannt sein, daß eine lebhafte Diskussion über die mehr oder weniger große Schädlichkeit dieser Produkte in den letzten Jahren eingesetzt hat. Während m. W. alle Waschpulverhersteller behaupten, ihre Produkte seien unschädlich, was so zu verstehen ist, daß sie die Haltbarkeit der Wäsche nicht mehr schwächen als das Waschen mit Soda und Seife, haben eine Reihe Techniker, unter ihnen der Verfasser, vor Anwendung der Waschmittel, die Natriumperborat oder ähnliche Stoffe enthalten, gewarnt. Die Frage wurde in Dänemark erst vor 6—8 Jahren aktuell, als diese Waschmittel bedeutende Ausbreitung erlangt hatten.

Schon damals lagen umfassende Versuche des deutschen Professors *Heermann* vor, der zu dem Ergebnis gelangt war, daß Perborat eine bedeutende Schwächung der Haltbarkeit der in perborathaltigen Waschmitteln gewaschenen Stoffe mit sich bringe. Da ein Artikel, den ich damals in „Husmoderen" schrieb, einen Protest seitens einiger Fabrikanten hervorrief, beschloß ich, selbst Versuche ins Werk zu setzen, die den durch solche Produkte verursachten Schaden beleuchten könnten. Auch fürs Wäschereigewerbe hatte die Frage Interesse, da es damals recht allgemein Perborat statt Chlor anwendete, welches letztere ja, infolge des früher damit getriebenen Mißbrauchs, in Hausfrauenkreisen in Verruf gekommen war. Das Ergebnis meiner vierjährigen Versuche wurde 1925 veröffentlicht. (Der Bericht ist gegen 1 Kr. vom Verlag des Teknologisk Institut zu beziehen.) Ich konnte auf Grund dieser Versuche, die größtenteils unter vollauf praktischen Verhältnissen ausgeführt waren, erklären, daß Waschpulver mit der Menge Perborat, womit sie gewöhnlich in den Handel kommen, durchaus nicht als unschädlich bezeichnet werden können. U. a. zeigten sich die hiermit gewaschenen Versuchsstücke oft voll von Löchern. Die Löcher entstehen, wenn sich in den Schmutzflecken der Wäsche besondere Stoffe befinden, namentlich kleine Mengen Kupfer, Eisen u. dgl. Aber selbst wenn solche Schäden nicht immer vorkommen, wird das Zeug doch gleichmäßig vom Perborat mürbe, und man geht kaum fehl, wenn man damit rechnet, daß die meisten sogenannten „selbsttätigen" Waschmittel die Lebensdauer des Zeugs auf die Hälfte herabsetzen.

Auch das technisch-chemische Laboratorium der Polyteknisk Läreanstalt (Technischen Hochschule), Kopenhagen, nahm die Frage auf. Hier führte Ingenieur *Ahrend Larsen* unter Leitung von Prof. *Raaschou* eine Reihe Versuche aus, welche teils praktisch und namentlich durch theoretische Proben dieselbe Frage beleuchtet haben. Das kürzlich in einem Vortrag in der chemisch-technischen Sektion des dänischen Ingenieurvereins mitgeteilte Resultat dieser Proben bestätigte vollständig meine eigenen Ergebnisse, und Prof. *Raaschou* erklärte sich gern bereit zu einem Zusammenarbeiten, um der irreführenden Reklame, welche die betreffenden Fabrikanten anwendeten, entgegenzutreten. Da gerade gleichzeitig in der Kopenhagener Mittagszeitung „Ekstrabladet" ein Artikel erschienen war, worin ein deutscher Techniker „Persil" verteidigte und meine Versuche in oberflächlicher und wenig sachlicher Weise herabsetzte, bot der Professor mir an, daß wir gemeinsam eine Erklärung als Antwort auf diesen Artikel entsenden könnten. Die Erklärung wird sicher vielen Hausfrauen bekannt sein. Wir kündigen darin eine Eingabe an das Gewerbeministerium an mit e
Ersuchen, diese Sache jetzt in einer die Verbraucher schü
den Weise zu ordnen. Insbesondere meinen wir, daß gege
Form, in der für die betr. Produkte Reklame gemacht
eingeschritten werden muß. Als Anerkennung für die däni
Hersteller ist aber zu bemerken, daß die dänischen Pro
niemals in so sinnloser und irreführender Reklame angekü
worden sind, wie gewisse ausländische.

Als Schlußsatz möchte ich feststellen: Jeder, der sel
tätige Waschmittel von der Art, wie sie gegenw
im Handel angeboten werden, anwendet, muß t
aller Reklameversicherungen mit einer Bes
digung der Wäsche rechnen.

Es wäre darum vielleicht Veranlassung dazu, die Frage
zuwerfen: Sollen denn solche Produkte überhaupt angewe
werden? Hierauf ist zu antworten: Es können Fälle eintr
wo die Ersparnis an Arbeitskraft (z. B. dadurch, daß man
Waschfrau spart) die Wertverminderung aufwiegen kann, w
die Wäsche durch die Behandlung mit den selbsttätigen W
mitteln erleidet. Auch kann man, wenn man z. B. der W
hin und wieder „eine Klärung" (ein zweites Aufkochen
geben wünscht, perborathaltige Waschpulver zum zweiten
chen benutzen, da erfahrungsgemäß das Risiko der Besch
gung geringer ist, wenn die Wäsche schon einmal gewas
ist. Da die selbsttätigen Waschpulver somit immer noch
gewisse, wenn auch bescheidene Mission im Markte ha
können die Verbraucher mit Fug und Recht verlangen, daß
diese und andere Waschpulver leicht unterscheiden kann.

Die natürliche Lösung der Frage muß dann die sein, daß
diese Produkte Markenbestimmungen eingeführt werden und
gesetzt wird, daß sie nicht mit der Bezeichnung „unschädl
vertrieben werden dürfen. Es wäre angemessen, daß so
Produkte auf den Paketen eine deutliche Bezeichnung wie
Zusatz von Bleichmitteln" erhielten nebst Namen und M
des Bleichmittels. Geschieht das, so werden die Verbrau
wissen, was sie kaufen, und werden, statt irregeführt, auf
rechten Weg geleitet. (Husmoderen, Kopenhagen

Literaturbericht

**Wachse und ihre Verwendung nebst Anleitung zur H
stellung der verschiedensten Wachspräparate.** Von Dr.
Braun. 120 Seiten nebst 18 Abbildungen. Preis geheftet RM
1926. Verlag von Dr. Max Jänecke, Leipzig.

Die Neuerscheinungen in der chemischen und der chemi
technischen Literatur überstürzen sich in einer Weise, daß
sich fragen muß, ob die Verleger nicht bald Angst bekomn
wer die Bücher denn eigentlich noch kaufen soll, zumal
Hauptkreis der Abnehmer, die Angestellten, finanziell gar n
nicht dazu in der Lage sind.

Kaum sind drei Monate vergangen seit dem Erscheinen
Lüdecke's Buch über das gleiche Thema, und schon liegt
obige Neuerscheinung uns vor. Der auf dem Gebiet der Wac
Fette und Öle bestens bekannte Fachmann gibt in dem klei
Werk eine kurze und dennoch klare und präzise Übersicht ü
Bestandteile, physikalische und chemische Eigenschaften
Wachse, ihre Untersuchung und ihre Verwendung. Letztere ist
Form von Vorschriften gegeben, die jedoch nicht alle den Bei
des Kritikers finden, wie weiter unten gezeigt wird.

Wie in dem Buch von *Lüdecke*, so fehlt auch in dem v
liegenden das schon seit etwa Jahresanfang bekannte Fi
Wachs, das in seinen Eigenschaften und in seiner Verwend
dem Karnaubawachs ernstliche Konkurrenz machen dürfte.
Irrtümern dürfte es führen, wenn der Verf. Wollfett und W
wachs als das gleiche hinstellt und am Schluß des Kapitels
Gewinnung von Wollwachs aus Wollfett erörtert. Die Schre
weise Kandellilawachs auf S. 29 und im Inhaltsverzeichnis
unrichtig, es heißt Kandelillawachs. Auf S. 115 muß es Em
gierungsmittel, nicht Emulcierungsmittel heißen. Unter Le
appretur, S. 80, versteht man kein Gemisch von Wachsen
Tran, sondern eine wäßrige, alkalische Borax-Schellacklösu
mit entsprechendem Anilinfarbstoff. Kolophonium in Schuhcre
S. 86, wird nicht mehr verwandt, da eine so hergestellte Sch
creme klebt und Kolophonium die Konsistenz derselben ungüns
beeinflußt. Wollöle, S. 91, dienen zum Schmälzen, nicht z
Schmelzen der Wolle. Ein Raupenleim, S. 113, aus annäher
gleichen Teilen Kolophonium und Leinölfirnis würde in 3 Tag
trocken sein, während man eine Klebfähigkeit von mindeste
3 Monaten fordert.

Abgesehen von diesen Bemängelungen, die sich bei ein
Neuauflage leicht bessern lassen, ist das Buch den in Fra
kommenden Kreisen bestens zu empfehlen. *J. Lynker.*

Chemische Mitteilungen

...erschiedenartige Enthärtung des Wassers als ...sache unberechtigter Reklamationen bei Toiletteseifen.

Von Dr. C. *Stiepel* und Dr. *M. Dittmer**).

...tteilung aus dem Chemischen Laboratorium Dr. C. Stiepel.)

Eine dem Laboratorium vorliegende Reklamation, die sich ...n Gebrauch auch der einwandfreiesten Seife ergeben kann, ... der Anlaß der unten beschriebenen Untersuchungen. Einge...dt wurden zwei Seifenstücke verschiedener Fabriken mit ... Behauptung, daß die eine Seife einen erstaunlich großen ...lamm beim Waschen in Wasser erzeuge und die andere nicht. ... verschiedenen Waschversuchen der Händereinigung gelang ... zwar auch die Erzeugung eines ungewöhnlichen, sehr erheb... aussehenden Schlammes auf dem Wasser, aber dies nicht ... mit der einen Seife, sondern wiederholt mit beiden. Diese ...cheinungen führten zur näheren Untersuchung des Vorgan... der Wasserenthärtung durch Seifen.

Bei der Herstellung einer Seifenlösung zum Wäschewaschen ...t zunächst Enthärtung des Wassers durch Bildung von Kalk...e ein, die sich aber, sobald ein Überschuß von Seife vor...den ist, in der ganzen Wassermenge fein verteilt und nicht ... auffälliger Niederschlag in die Erscheinung tritt.

Anders liegen die Verhältnisse bei der morgendlichen Wa...ung mit dem Seifenschaum der Hand, des Seifenlappens oder ...wammes. Hiernach ist nämlich die gelöste Seifenmenge so klein, ... sie nicht ausreicht, das Wasser des Waschbeckens zu ent...ten. Nur das an der Hand befindliche Wasser oder das des ...fenlappens wird enthärtet. Beim Abspülen der Hand im Wasch...ken tritt dann jedesmal Fällung der gelösten Seife ein. Die ...ngen des Kalkseifenniederschlages sind nun, auch bei Benut...g von Wasser gleicher Härte, sehr verschieden. In den ...sten Fällen werden diese nicht als besonders auffällig wahr...ommen, doch kann man es fertig bringen, in bestimmter Weise ...n starken, auffälligen Schlamm auf dem Wasser zu erzeu..., der, zufällig entstanden, vom Laien auf eine Minderquali... der Seife zurückgeführt wird. Folgende Versuche brachten die ...klärung:

Versuch 1. Es wurden 10 g Grundseifenspäne in 90 cm^3 dest. ...sser heiß gelöst und diese Lösung in noch flüssigem Zustande ... 5 Liter Leitungswasser unter Umrühren schnell eingegos... Hierbei entsteht eine etwas opake Lösung ohne jeden ...derschlag.

Versuch 2. Wie bei Versuch 1 wurden 10 g Grundseifen...ne in 90 cm^3 dest. Wasser heiß gelöst, die Lösung in einen ...ßen Kochtopf gegossen und in dem Augenblick, wo sie an...gt, schleimig zu werden, ganz langsam unter dauerndem Rüh... mit der Hand mit kaltem Leitungswasser verdünnt. Man ...ält auf diese Weise eine homogene Masse, die sich noch bei ...dünnung mit zwei Litern Wasser schleimig anfühlt. Ver...nt man diese jetzt weiter unter stetem Umrühren mit Leitungs...sser, so beginnt plötzlich eine deutliche Trennung in Nieder...lag und Lösung. Hat man fünf Liter Leitungswasser zuge...en, so schwimmt eine dicke Schicht von Schlamm auf dem ...tlich von der Ausscheidung sich trennenden verhältnismäßig ...ren Wasser.

Überträgt man diese beiden hier beschriebenen Sonderfälle ... die Praxis des Waschens mit Toiletteseife, so werden die ...n geschilderten, zuweilen auftretenden großen Schlamm...ngen verständlich. Denn je nachdem eine Seife sich schnell ...r langsam auflöst, erhält man beim Anseifen der Hände ...r des Seifenlappens einen Schleim, der beim Abspülen im ...schgefäß einen starken Niederschlag ergibt, oder eine dün...e, stark schäumende Seifenlösung, die sich ohne auffäl...n Niederschlag weiter verdünnen läßt. Auch ist es von Ein...ß, ob man sich während des Einlaufens des Wassers in das ...schgefäß wäscht oder im Gesamtwasser.

Es konnte durch quantitative Untersuchung der Nieder...läge gezeigt werden, daß diese immer aus dem neutralen ...ksalze der Fettsäuren bestehen, und daß der Unterschied nur ...dem Verteilungszustand der Kalkseifen zu suchen ist. Bei Ver...h 2 fällt die Kalkseife sofort aus, während sie bei Versuch 1 ...einer kolloiden Form gelöst bleibt. Denn man kann diese Lö...g durch Zusatz von wenig Kochsalz augenblicklich ausflocken. ...wähnenswert erscheint hierbei noch die Tatsache, daß Natron...ge zwar auch fällend auf diese Lösung wirkt, aber doch ...ht in dem Maße wie Kochsalz. Es verhält sich also die ...loide Kalkseifenlösung analog der Natronseifenlösung, die ...h durch Lauge nicht so weitgehend gefällt wird wie durch ...chsalz. Die Grenzlaugenkonzentration ist selbstverständlich ...z erheblich schwächer.

Für die analytische Bearbeitung von Enthärtungs-Erschei...ngen folgt aus diesen Tatsachen noch, daß man vor dem ...filtrieren von Kalkseifen stets die erwähnte Ausflockung mit ...chsalz vornehmen muß, selbst wenn die Versuchsbedingungen ...scheinbar — die gleichen sind. Nur die so erhaltenen Niederschläge, die sich übrigens gut filtrieren lassen, können vergleichbare Resultate ergeben.

*) Autoreferat aus Zeitschrift der deutschen Öl- und Fett...ustrie. Berlin 1926, S. 738.

Kleine Zeitung

Vorrichtung zum Raffinieren von pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten. (D. R. P. 434 568 v. 23. IX. 1924. *Erich Herrndorf* in Berlin.) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zum Raffinieren von pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten, bei welcher die für die Entsäuerung, das Waschen, Bleichen, die Destillation und Ölkühlung erforderlichen Einrichtungen in einem Apparat eingebaut sind.

Es sind bereits Apparate bekannt geworden, bei welchen die Arbeitsvorgänge in mehreren durch Rohrleitungen zusammenhängenden Teilapparaten nacheinander vorgenommen wurden, die aber einen weit größeren Raum als der Erfindungsgegenstand in Anspruch nahmen. Auch zeichnet sich die Erfindung dadurch aus, daß statt der bisher zur Heizdampfzuführung und Beheizung des Kessels verwendeten inneren Heizschlange nebst Heizmantel nach der Erfindung Dampfdüsen verwendet werden, die in der Kesselwandung verdeckt angeordnet sind und deren Köpfe beim Einblasen des für den Destilliervorgang benötigten Dampfes in das Kesselinnere eintreten, während sie sonst so weit zurückgeschraubt werden, daß die Innenwände des Apparates vollkommen glatte Flächen bilden, sodaß sich keine Seifenreste und sonstige Verunreinigungen ansetzen können. Ferner findet durch die Düsen eine besonders gute Verteilung von Dampf und Luft in dem Ölinhalt des Apparates statt.

P a t e n t - A n s p r u c h: Vorrichtung zum Raffinieren von pflanzlichen und tierischen Ölen und Fetten, bei welcher die für die Entsäuerung, das Waschen, Bleichen, die Destillation und Ölkühlung erforderlichen Einrichtungen in einem Apparat eingebaut sind, gekennzeichnet durch die Anordnung von sich gegenüberstehend am Umfange des unteren Teiles des Apparates angebrachten Düsen, die während des Neutralisierens (Entsäuern, Waschen und Bleichen) so weit aus dem Apparatinnern zurückgeschraubt werden, daß die Apparatwände vollkommen glatte Flächen bilden, während sie für das Durchblasen von überhitztem Dampf vorgeschraubt werden, sodaß eine außerordentlich feine Verteilung von Dampf oder Luft erfolgt.

(Zeichnung bei der Patentschrift.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben finden keine Aufnahme. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

943. Wer kann, unter genauer Begründung, darüber Aufschluß geben, ob eine „Grundseife für Feinseifen", wenn solche auf wirklich feine Toiletteseifen mit einem erstklassigen und wertvollen Parfüm weiter verarbeitet werden soll, aus neutralen Ölen und Fetten hergestellt sein muß, oder ob man bei der Grundseife ebensogut mit im wohlbewährten Autoklavenverfahren abgespaltenen Fettsäuren aus prima prima Talg und Kokosöl arbeiten kann? Sind Grundseifen, aus neutralen Ölen und Fetten hergestellt, hinsichtlich Qualität, Farbe, Geruch und Haltbarkeit (Ranzidität) aus erstklassigen, bis auf 96/97% im Autoklaven tadellos abgespaltenen Fettsäuren erzeugten Grundseifen vorzuziehen und warum? Alfred B. in N.

944. Ich bitte um Auskunft, in welcher Weise Holzkisten in der Art wie Sunlicht und Persil beschriftet werden. X. Y. Z.

945. Wer ist der Lieferant oder Fabrikant der Kerzengießmaschine (aufklappbare Kerzenform) Champion für Weihnachtskerzen? C. B. in E.

946. Wie stellt man gut und preiswert und in welchem Mischungs-Verhältnis Mast- und Freßpulver her? Ist es vorteilhaft, phosphorsauren und kohlensauren Kalk zugleich zu verwenden? Sind die Wirkungen von beiden gleich, oder wie äußern sich solche verschieden, und eignet sich gefällter leichter kohlensaurer Kalk besser als roher? E. L. in F.

947. Welchen Glyzeringehalt weist nach Analysenergebnissen das zweite Wasser auf, wenn nur Neutralfette verseift werden und das erste Wasser 10% Glyzeringehalt hat? Ich habe bisher das zweite Wasser nicht mehr zur Unterlauge gegeben. J. J. in J.

948. Welcher Fettansatz muß im Winter für Alabasterschmierseife verwendet werden, um eine schöne, gekörnte Ware zu erhalten? Der Grund muß weißlich sein. M. in R.

949. Welche Ausbeute erhalte ich bei Kernseife aus folgendem Ansatz: 20% Hartfett, 45% Talg, 35% Kokosölfettsäure und 20% französisches Harz? Wird auch eine solche Seife im Gebrauch besonders stark schäumen? M. W. in M.

950. Wir bitten um ein Rezept zur Herstellung von Bohnerwachs, für die Tropen geeignet. Wird dabei eine starke oder

schwache Terpentinware bevorzugt? Wird die Ware in Dosen mit Eindruckdeckel oder Falzdeckel geliefert? G. G. in H.

951. Wir bitten um eine Kalkulation von einer Olivenölkernseife sowie Industriekernseife mit 62% Fettgehalt. C. M. in H.

952. Die Berechnung des Kalkseifengehaltes in Maschinenfetten erfolgt nach Holde (6. Auflage, S. 245) unter Zugrundelegung der Säurezahl des abgeschiedenen Gesamtfettes. Gleichzeitig wird angegeben, daß man das richtige Molekulargewicht nur aus der Verseifungszahl der abgeschiedenen Fettsäuren ermitteln kann, da lacton-anhydridartige Körper das Alkali in der Kälte schlecht binden. Wenn diese Körper nun Alkali in der Wärme binden, so ist anzunehmen, daß sie auch Kalkseife bilden. Dann muß man aber auch zur Berechnung der Kalkseife die Verseifungszahl des Gesamtfettes zu Grunde gelegt werden. Wie ist dieser Widerspruch zu erklären? S. in G.

953. Welcher Zusatz kann bei Paraffinkerzen die Härte-Gradation um 20° C erhöhen, und wie ist die Veränderungsmethode? S. W. in B. (Polen).

954. Wie ist die Fabrikation der amerikanischen Colgate-Rasierseife, Ansatz sowie Apparatur? Wie erhalte ich ein dieser Seife ähnliches Parfüm? Auf welche Weise ist die Kaloderma-Rasierseife hergestellt? Wie ist der Ansatz für ein dem Kaloderma ähnliches Parfüm? S. S. in T. (Norwegen).

955. Es soll ein amerikanisches Verfahren geben, bei dem die Seife unter hohem Druck und ohne Anwendung einer Piliermaschine fast wasserfrei die Maschine verläßt, dann wie Stearin aussieht, sich leicht schaben und färben läßt. Dieses amerikanische Verfahren soll in Deutschland unter dem Namen „Dörrverfahren" bekannt sein und in einer Fabrik in der Nähe von Karlsruhe ausgeübt werden. S. in W.

956. Wir haben ein Gemisch, das aus 10 T. Marseiller Seife, 60 T. Glyzerin, doppelt destilliert, chemisch rein, und 25 T. Sprit besteht, und bitten um Mitteilung, wie wir aus dieser Mischung das Glyzerin wieder gewinnen können. W. & Co.

957. Ich habe 12 Sack gebrauchte, jedoch noch sehr gut erhaltene Korke und bitte um Angabe, welche Branchen Käufer derselben wären. K. B. in K.

958. Es wird um ein praktisches Verfahren zur Herstellung von Türkischrotöl gebeten. Gutes Verfahren wird honoriert. A. H. in B.

959. Wir verseifen monatlich ca. 20 000 kg Neutralfett und beabsichtigen, die Unterlauge einzudampfen. Wie läßt sich das am besten bewerkstelligen, und welche maschinellen Einrichtungen sind hiezu erforderlich? Dampf ist vorhanden. Zweckdienliche Angaben auch Fachkreisen werden erbeten. A. G. in W. (Schweiz).

960. Wie ist es möglich, den etwas stark hervortretenden Leinölgeruch bei Leinöl-Schmierseife zu vermindern? Gibt es eine besondere Sorte Leinöl, die an sich im Geruch geringer ist als das übliche raffinierte Rohleinöl? L. K. N.

961. Mit welchem Mittel ist es möglich, Leder auf Metall zu kleben? An die Klebkraft des Mittels werden außerordentlich hohe Ansprüche gestellt, da das aufgeleimte Leder einem ständig wechselnden Druck ausgesetzt ist. Der Leim muß schnell trocknen und längere Zeit gebrauchsfähig aufzubewahren sein. Wie stellt man sich einen solchen Leim selbst her? Glutin.

962. Ich erbitte gute Rezepte für Seifen mit feiner Neuburger Kreide als Füllung, wie solche in Frankreich sehr verbreitet sind. Einzelne Fabriken brauchen zur Seifenfüllung in Frankreich sehr große Mengen Neuburger Kieselweißkreide. R. D.

963. Bitte mir mitzuteilen, wieviel Prozent Natriumchlorid eine frische und richtig ausgeschliffene Grundseife enthalten darf, um sicher zu sein, daß das Schuppigwerden und blasiges oder bröckliges Aussehen beim Herstellen der Toiletteseifen nicht von den Salzen verursacht wird. Mein Grundseifenansatz ist 85% prima Talg, 15% Kokosöl. A. B. in D. (Finnland).

964. Wie stellt man eine Metallputz-Pomade wie „Globus" oder „Amor" her? N. W.

965. Auf welchem Wege kann ich genaue Anweisungen erhalten für Herstellung von Päckchenfarbstoffen zur Färbung von Wolle, Baumwolle usw., welche technische Einrichtung ist dazu nötig (Mühle usw. zur Vermischung und Streckung der Farbstoffe) und wer liefert diese? Welches Streckungsmaterial ist am vorteilhaftesten, und wer liefert dieses? Genaue Anweisungen aus der Praxis werden honoriert. J. G. (Ausland).

966. Gibt es in Deutschland eine Fachzeitung, geeignet für Anilinfarbstoffe? S. S. in S. (Ausland).

967. Die Hüttenindustrie hiesiger Gegend verlangt von mir eine dunkle Schmierseife, die von anderer Seite zu RM 15 bis 20 in Fässern geliefert wird. Ich bitte um Auskunft, wie eine so billige Schmierseife hergestellt wird. F. T. in M. (Frankreich).

968. Gibt es zur Erzeugung von Chlorlauge ein festes Produkt, welches mit Wasser aufgelöst, ohne Rückstand eine Chlorlauge ergibt, die man verschiedengrädig herstellen kann? Ich denke dabei an ein Produkt ähnlich wie Laugenstein (Ätznatron), da die Auflösung des Chlorkalkes zu umständlich ist und zu viel Zeit erfordert. Oder wie erzeugt man sonst eine Chlorlauge von 20—24% mit Vorteil? H. P. in B. (Italien).

969. Ist die Fabrikation von Schaft-Öl (für Konservierung von Gewehrschäften) bekannt? Dieses Öl soll angeblich Leinöl hergestellt werden unter Beifügung einer nicht genan Wurzel, welche u. a. die rote Farbe geben soll. Es ist nach der Name betr. Wurzel zu ergründen, evtl. Fabri dieses Präparates, falls es bereits im Handel. F. S. in

970. Wie kommt es, daß sich Dr. Thompsons Seifenp Marke „Schwan" dauernd trocken hält, da das Verhältnis Soda zum Wasser doch ungefähr das doppelte ausmacht? H.

971. Wie stelle ich eine kaltgerührte Seife möglichst weißer Farbe her, die sich zum Schnitzeln von Seifenflo besonders eignet und billig ist, da heute Seifenflocken a boten werden, die in der Herstellung nicht mehr als 28 Pfennige pro Pfund kosten? G. in

972. Woraus bestehen die im Handel befindlichen F schutzmittel, die dem Zement-Mörtel zugesetzt werden, um Einfrieren des Zementes bei Frost zu verhindern?

Antworten.

905. Den Abdampf einer Dampfmaschine s nach erfolgter Entölung zum Ausdämpfen von Spei ölfässern zu benutzen ist m. E. nicht empfehlenswert. dieserhalb von mir ausgeführten Versuche haben selbst mit besten Dampfentölungsapparaten schlechte Resultate ergeben. Grunde dürfte wohl darin liegen, daß das Maschinenöl in heißen Dampf zersetzt wird und zwar in Öl mit niederer Si temperatur und solches mit höherer: Während sich das Öl höherem Siedepunkt an den Wandungen und Widerständen Ölscheiders abscheidet, wird das leicht flüchtige Öl mit Dampf mitgerissen und geht erst bei der Kondensation Dampfes in die flüssige Form über. Wenn auch die mitge sene Ölmenge sich wohl kaum bestimmen läßt, so haftet ei Speiseölfaß, welches mit diesem Dampf ausgeblasen wird, ein Geruch an, welcher dem Maschinenöl eigen ist. Der dampf läßt sich in einer Ölfabrik auf verschiedene Arten n bringend anwenden, ohne daß er direkt mit dem Öl in Berühr kommt, so z. B. zum Anwärmen von Ölsaaten, Ölen, Beheiz von Räumen, Herstellung von heißem Wasser usw. Das an lende Kondensat kann, wenn der Dampf vorher entölt wor ist, als Kesselspeisewasser wieder gebraucht werden. Die Rösten, Trocknen, Dämpfen, Kochen usw. benötigten Wär mengen lassen sich in den meisten Fällen mit Abdampf e Dampfkraftanlage in Einklang bringen. *Bolz*

908. Mit einem Verfahren der Raffination von di keln Fisch-Ölen, wobei sich recht helle Produkte geben, kann ich Ihnen dienen.
Laboratorium Dr. *C. Stiepel*, Charlottenburg 1, Spreestraße

911. Die Bestimmungen von Wasser, Sulfos ren und Mineralöl in Kontakt-Spaltern (gem ist wohl derjenige nach G. S. Petroff) dürften wohl in folg der Weise zum Ziele führen. 1. Wasser: Von der üblic Wasserbestimmung nach der indirekten Methode (Bestimmung Trockenrückstandes) möchte ich in diesem spez. Falle abra Die zuverlässigsten Resultate ergibt die sog. Destillations thode mit Xylol (10 g Substanz mit ca. 80 cm³ Xylol ab stilliert), wofür eine ganze Reihe von Apparaturen erhält ist. 2. Sulfosäure: Das bei der Bestimmung des sul rierten Materials (10 g Substanz + 40 cm³ Wasser; ½ stündi Kochen mit 25 cm³ konz. HCl; nach dem Abkühlen ausäthe zurückbleibende Sauerwasser wird zunächst zur Vertreibung zurückgebliebenen Äthers auf dem Wasserbade belassen und d in später üblicher Weise die SO_3 mit $BaCl_2$ gefällt. Da weilen aber auch Na_2SO_4 anwesend sein kann, ist dieses trennt zu bestimmen und vom Gesamt-SO_3-Gehalte abzuzieh Ein Mol SO_3 = einem Mol Sulfosäure. 3. Mineralöl: 1 Substanz werden in 50 cm³ Wasser gelöst, mit 20 cm³ Ammon versetzt und mit Äther zweimal ausgeäthert (nur leicht a schütteln, um Emulsionsbildung zu vermeiden). Die vereinig Ätherauszüge werden ev. noch einmal mit Wasser gewaschen, Chlorcalcium getrocknet und hernach vorsichtig nach dem A destillieren des Äthers auf dem Trockenschrank getrocknet. *Jungkunz*

— Ausführlichere Angaben finden Sie in dem Artikel „ Kenntnis des Idrapid-Spalters" in Seifens.-Ztg. 1925, Nr. S. 494. *Red*

912 u. 913. Die Frage der Entölung der gebraucht Bleicherden ist ein Problem, das ebenso alt ist wie Raffination der Öle mit den Erden. Ein besseres Verfahren die Extraktion ist bis heutzutage noch nicht vorgeschlagen w den. Das Verseifen der Öle auf den Erden und Ausziehen Seife mit Wasser hat nur theoretisches Interesse (Patent St pel). Die Hauptschwierigkeit des Ausziehens der Fettstoffe du Behandlung der ölhaltigen Erden mit kaustischer Lauge li darin, daß die Erden selbst Lauge zu binden vermögen. Da kommt noch die schwere Trennung der Erden von der wässerig Seifenlösung. Die Öle können auch mit Wasser extrahiert w den. Dazu soll das Verfahren D. R. P. 426 712 dienen. Wie w dies zutrifft, mag dahingestellt bleiben. *Argo*

920. Flüssige Rasierseifen sind reine, aus T und Kokosöl hergestellte Kaliseifen. Die Herstellung ist die ü liche, wobei besonders auf die genaue Abrichtung des Seife leimes Bedacht zu nehmen ist, da bei Rasierseifen auch gerin

ıgen freien Ätzalkalis sich auf die Dauer recht unangenehm bar machen können. Der Seifenleim wird dann mit Wasser, zerin und Alkohol zur Lösung gebracht. Als Beispiel kann stehender Ansatz dienen: 25 kg frischer reiner Rindertalg, g Cochinkokosöl, 13 kg Kalilauge 50° Bé, 1 kg Pottasche, ge- in 17 kg Wasser, 30 kg Glyzerin, einfach oder doppelt de- iert, sp. G. 1,23, 10 kg Alkohol 95 Vol.-%. Das zur Lösung vendete Wasser soll destilliert sein; mit gewöhnlichem Brun- - oder Leitungswasser erhält man infolge Kalkseifen- und nesiaseifenbildung leicht trübe, wolkige Lösungen, die sich schwer klar filtrieren lassen. *M. B.*

921. Aus der Fragestellung geht hervor, daß Sie einen erschied machen zwischen einer normalen Kernseife, wie aus dem Kessel kommt mit 62—64% Fettsäure, und einer h Ausschleifen auf 60% Fettsäure zurückgeschraubten Kern- e. Offiziell sind beide reine Kernseifen. Die beiden Kern- fen werden sich beim Trocknen verschieden verhalten. ch Pressen entsteht kein Gewichtsverlust; es ändert dabei nur die Form, nicht die Masse. Oder ist die Frage zu verstehen: Wie groß ist der Schwund durch Trocknen dem Pressen? Einen handelsüblichen Verlust gibt es nicht; hängt von so vielen Faktoren ab, daß sich hier keine Norm tellen läßt, so vom Fettsäuregehalt, von der Art der Fett- e, von den Umständen bei der Lagerung, ob trocken, feucht, oder ohne Luftzug, Art der Aufstellung etc. Die „reine" nseife wird etwas langsamer eintrocknen als die 60%ige, so- die letztere sich in ihrem Fettsäuregehalt nach einer ge- en Zeit allmählich der ersteren nähert. Es ist auch selbst- tändlich, daß die Eintrocknung anfänglich rascher vorwärts eitet als später, allmählich wird sie 0 werden; die Seife n dann sogar wieder Feuchtigkeit aufnehmen. Im allgemeinen te ein Trockenverlust von 10% bei Kernseifen, annähernd nale Verhältnisse angenommen, im ersten Monat kaum über- itten werden. *D. J.*

922. Was unter einer alkalifreien Schmierseife verstehen ist, wird wohl kaum jemand beantworten können; enigen, die ein solches Produkt zu kaufen wünschen, machen wahrscheinlich auch keine Vorstellung darüber, daß sie n Unsinn verlangen. Fragen Sie doch einmal die Käufer, che Bewandtnis es damit hat? Vielleicht meinen sie eine nierseife, die frei von überschüssigem Ätzalkali ist. *Br.*

923. Wenn Sie Olivenölseife herstellen wollen, so der Ansatz eben Olivenöl mit der nötigen Menge Lauge; auch ierfähig kann sie durch entsprechende Trocknung ge- ht werden. Wegen der Verarbeitung ist es aber besser, auch harte Fette und Kokosöl mitzuverwenden, etwa 50 T. her reiner Rindertalg, 50 T. Olivenöl, 15 T. Kokosöl. Die fümierung können Sie mit 0,7—1% folgender Parfümkompo- n vornehmen: 2 g künstlicher Moschus, 150 g Lavendelöl, g Bergamottöl, 25 g künstliches Neroliöl, 220 g Cumarin. *W. L.*

924. Der Ansatz der Kaloderma-Rasierseife uns nicht bekannt, die Fabrikation wird kaum von der üb- en abweichen. Wenn Sie die mit halb Kali-, halb Natronlauge ottene Rasierseife mit Salz aussalzen, wird ein Teil des Kalis h Natron ersetzt, wodurch die spezifischen Eigenschaften Rasierseife zurückgedrängt werden. Wenn Sie gesottene ierseife herstellen und den Kaligehalt erhalten wollen, muß Aussalzen mit einer Mischung aus Kaliumchlorid und Salz lgen, wobei die Mischung etwa 1/3 von ersterem enthalten n. Sonst könnte die Herstellung der Rasierseife auch auf warmem Wege erfolgen und diese mit der Grundseife, aber weniger als 40%, vermischt werden. Die sahnige, dicke chaffenheit und damit die Beständigkeit des Schaumes hängt en dem Fettansatz auch vom Kaligehalt der Seife ab. *M. B.*

925. Ein Benzin-Wasserabscheider, der ein aus m Kühler ablaufendes Benzin-Wassergemisch selbsttätig und rf trennt, ist die Florentiner Flasche, die an allen Benzin- Benzoldestillierapparaten angebracht ist und von den Spezial- en für den Bau dieser Apparate geliefert wird. *W. M.*

— Natürlich gibt es selbsttätige Benzin-Wasserabscheider in n möglichen Ausführungen, die durch Prellkegel, Prellhauben, vorrichtungen etc. eine Trennung des Benzins vom Wasser, eit sie sich nicht gegenseitig lösen, erreichen. Erbauer sol- Apparate sind die Buderus'schen Eisenwerke in Wetzlar. *D. J.*

926. Eine Ia verseifte schwarze Schuhcreme er- en Sie durch Schmelzen von 12 T. rohem Montanwachs, 6 T. naubawachs und 2 T. Japanwachs. Zu dem geschmolzenen chsgemisch lassen Sie in dünnem Strahl unter Umrühren eine ende Lösung von 3 T. Pottasche in 77 T. Wasser, in welcher wasserlösliches, alkalibeständiges Nigrosin gelöst sind, zu- en und erhalten im Sieden, bis Verseifung eingetreten ist, herausgenommener erkalteter Tropfen also bei Fingerdruck e Flüssigkeit mehr austreten läßt. *F. W.*

927. Die dicke gallertartige Unterlauge hat im iegenden Falle, da stark leimhaltige Fette nicht verarbeitet den, ihre Ursache wohl in zu hohem Alkaligehalt der Un- auge, wodurch mehr Seife gelöst wird, die sich in der Kälte w. beim Abkühlen der Unterlauge gallertartig ausscheidet. Wenn Sie die Unterlauge verwerten, ist es besser, das Harz erst nach Entfernung der Unterlauge zu verseifen, da sonst die Unterlauge stark gefärbt und ihre Weiterverarbeitung erschwert wird. Aus demselben Grunde soll das Aussteden (nicht das Aussalzen, wie Sie irrtümlich schreiben) der Unterlauge nicht, wie es leider noch häufig gemacht wird, mit Harz, sondern mit einer Fettsäure erfolgen. *M. B.*

928. Die Zusammensetzung des Putzmittels „Fix Fix" ist mir nicht bekannt. Auf Grund einer Analyse desselben kann man aber ein gleichwertiges Erzeugnis herstellen; lassen Sie also das Präparat in einem Fachlaboratorium untersuchen. *M.*

929. Wollfett lösen Sie am besten in Rohkautschuk bei Gegenwart eines flüchtigen Lösungsmittels, in dem sowohl Wollfett, als Kautschuk löslich sind, also in Benzol oder Aceton. Sie lösen dann zunächst den Rohkautschuk in dem Lösungsmittel, erwärmen die Lösung gemeinsam mit dem Wollfett auf dem Wasserbad unter geeigneten Vorsichtsmaßregeln, bis gleichmäßige Mischung eingetreten und das Lösungsmittel sich verflüchtigt hat oder durch Abdestillieren wiedergewonnen ist. Soll das Lösungsmittel in dem Gemisch verbleiben, so müssen Sie die Arbeit am Rückflußkühler ausführen. *W. M.*

930. Über Bläschenbildung und deren Vermeidung bei Schmierseifen siehe Antwort 898 in Nr. 48 d. J. *Red.*

931. Zum Zerkleinern von Ätznatron in Stücke zur Verpackung in Blechdosen eignen sich wohl eine Schlagkreuzmühle oder Kugelmühle. Bei ersterer braucht die Tourenzahl nicht hoch zu sein, und die Roste müssen auf entsprechende Weite eingestellt werden. Das zerkleinerte Produkt bedarf aber in besonderen Sieben von bestimmter Maschenweite einer Sortierung, da es ungleichmäßig anfällt. *D. J.*

932. Es gibt keinen Zusatz, der ohne weitere Bearbeitung Paraffin-, Stearin- oder opak gemachte Paraffinkerzen hochglänzend macht. Will man den Kerzen ein besonders glänzendes Aussehen erteilen, so kann das durch Abreiben mit einem mit Alkohol befeuchteten Wolltuch geschehen. Für den Großbetrieb verwendet man zu diesem Zweck Maschinen, die das Polieren mit Bürstenwalzen automatisch besorgen. *Br.*

933. Zu Seifenflocken eignet sich jeder gute Grundseifenansatz. Um die Flocken geschmeidiger zu machen, kann man etwas Schweineschmalz im Ansatz mitverwenden. Als guter Ansatz wären etwa 70 T. erstklassiger Rindertalg, 15 T. schönes helles Schweineschmalz und 10—15 T. Kokosöl zu empfehlen. Die Trocknung der Schnitzel soll möglichst gleichmäßig bei etwa 50° C erfolgen. Die Dauer der Trocknung hängt von der Beschickung des Trockenschrankes und von der Luftzirkulation ab; sie kann 8—24 Stunden in Anspruch nehmen. *W. L.*

934. Ein Formenfett für die Preßformen feuerfester Steine wird stets etwas in die Preßmasse eindringen, einerlei ob es mit oder ohne Seifenbasis hergestellt wird. Das schadet auch nichts, weil das eingedrungene Fett bei dem nachfolgenden Brennprozeß ja verbrennt und somit verschwindet. Man verlangt nur von solchen Fetten, daß sie ohne Rückstand verbrennen. Bewährt hat sich für Ihre Zwecke eine breiartige Mischung, bestehend aus 12 T. Stearin, 4 T. Ceresin und 84 T. Gasöl. *Hbg.*

935. Das von Ihnen angegebene Mittel gegen das Beschlagen und Gefrieren der Schaufenster eignet sich zu dem angegebenen Zweck, im übrigen verweisen wir Sie auf Antwort 906 in Nr. 49 d. J. *W.*

— Über das Beschlagen von Schaufenstern siehe Antwort 906 in Nr. 49 d. J. Das Gefrieren der Schaufenster kann auch durch dieses Mittel nicht verhindert werden; der Kondensationsvorgang findet zwar nicht auf dem Fenster direkt statt, sondern auf dem durch die Mischung erzeugten, hauchdünnen Anstrich, der den Temperaturunterschied zwischen innen und außen nicht aufzuheben vermag. Das Kondenswasser gefriert dann eben auf dem Anstrich. Das Beschlagen verhindert man durch Anbringung eines elektrischen Luftwärmers am unteren Rande der Scheibe. *Rr.*

936. Als Emballage für Schmierseifen eignen sich Weißblech- oder Schwarzblechkübel zweifellos besser als die oft verwendeten verzinkten Blechkübel. *Br.*

937. Die gefragte Essenz „Ozogen Burk" oder „Aerozonin" ist uns ganz unbekannt. Wir können Ihnen daher keine Vorschrift für die Herstellung angeben, es sei denn, Sie lassen die Essenz in einem Laboratorium auf ihre Zusammensetzung untersuchen. Vielleicht genügt dazu schon eine qualitative Prüfung, die unter Umständen Fingerzeige für die Herstellung gibt. *Pa.*

938. Die neuere Zusammensetzung des Schuhputzmittels „Eg-Gü" ist mir nicht bekannt. Da aber diese Schuhcremes im Prinzip alle die gleiche Zusammensetzung haben, die teilweise mit der Konjunktur der Rohmaterialien wechselt, so wird dies auch bei dem „Eg-Gü" der Fall sein. Die für die Tubenfüllung geeignete Konsistenz wird durch eine geringe Erhöhung des Lösungsmittels erzielt. Wenn Sie etwas Gleichwertiges herstellen wollen, so lassen Sie die Creme in einem Fachlaboratorium untersuchen. *Mr.*

939. Schmierseifen werden wohl in allen Ländern Europas gebraucht; am wenigsten in den Südoststaaten, am meisten in den nordischen Staaten, wo der Schmierseifenkonsum größer ist als der der festen Seifen. *Bg.*

940. Ähnliche Produkte wie die „flüssige Haut" W. Z. 33 892 sind nichts anderes als in Alkohol-Äther gelöste Collodiumwolle oder Acetylzellulose. Nach Verdunstung des Lösungsmittels hinterbleibt ein sich bestens an die Haut anschmiegender, elastischer und durchsichtiger Film, der völlig wasserunlöslich ist. Sie können sich in der Fabrikation nur auf die Lösung der genannten Körper beschränken. Die Herstellung der Grundsubstanzen selbst erfordert große Fabrikeinrichtungen und kann nur unter fachwissenschaftlicher Leitung erfolgen. *M. B.*

941. Die Herstellung von Sandseife, die einen gern gekauften guten Handartikel bildet, erfolgt ausschließlich auf kaltgerührtem Wege, z. B. werden 50 kg Kokosöl oder Palmkernöl mit 30 kg Kieselkreide besonderer Mahlung (z. B. Fabrikat Heinr. Riepenhausen in Neuburg a. D.) innig vermischt und mit 25 kg Natronlauge von 38° Bé, die mit 5 kg Wasser verdünnt ist, verseift und zwar in der Weise, daß man erst nur 23 kg Lauge einrührt und den Rest von 2 kg, mit 2 kg Wasserglas gemischt, hinzusetzt. Die Seife wird schnell dick, sodaß sie gleich in die Form gefüllt werden kann, wo sie mit Deckeln beschwert gut abgedeckt wird. *St.*

942. Um aus der nach Chlor riechenden Transchmierseife den Geruch zu entfernen werden Sie die Seife nochmal verflüssigen und eine konzentrierte Lösung von Antichlor (Natriumthiosulfat $Na_2S_2O_3 . 5\,H_2O$) einkrücken müssen. *Rk.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken wird die Aufnahme versagt.

Rationalisierungs-Versammlung.

Darf das wirklich sein, daß man unter dieser Überschrift von 7½—12½, also fünf Stunden, zu 75% mindestens aneinander vorbei redet? Ist das nicht Vorspiegelung falscher Tatsachen? Muß man dagegen nicht nach dem Staatsanwalt rufen, den viele gestern gegen die Seifenfabrikanten mobil machen wollten? Ein Gesetz müsse her, hieß es gestern, für die Seifen müßten ganz genau festgelegte Zusammensetzungen festgesetzt werden, sodahaltige Waschmittel müßten ganz verboten werden, und jeder Seifenfabrikant, der durch praktische tours de main oder durch kleine Fehler in der Arbeit eine unterprozentige Seife hinausgehen lasse an den „biederen Händler" für den „armen Mann", der müsse wegen Betrugs bestraft werden. Was nützen die feinsten und genauesten Analysenmethoden, wenn kein Staatsanwalt da ist, der sie anzuwenden befiehlt? Selbst der Herr Vertreter der Gesetzvorbereitungsmaschine, der Herr des Reichsausschusses für Lieferbedingungen, ein junger Herr, von dem man eine tiefere Kenntnis von Menschen und Sache nicht erwarten kann, da er nicht alle Industrie beherrschen kann, riet von gesetzlichen Maßnahmen ab und sagte, daß höchstens in dem neubearbeiteten Nahrungsmittelgesetz vielleicht eine Handhabe enthalten sei, auch für die Seifen Reinheits-Bestimmungen herauszulesen. Man kann nur wiederholen, was ich hier schon hinsichtlich dieses Schreies nach dem Gesetz sagte: „Nur die größten . . . . ."

Doch nun kurz und unpersönlich: Herr *Jaeschke* hielt den einleitenden Vortrag, der eine akademische Abhandlung über das war, was man unter Rationalisierung versteht. Einigen war er zu akademisch, ich fand ihn als Einleitung, wenn auch vielleicht, falls man an Zeit-Rationalisierung dachte, etwas zu weit ausholend, gut. Er war in der Form der Rundfunkvorträge. Dann hatte sich Herr Dr. *Loebell* zum Worte gemeldet. Er vertrat seine schon in dieser Zeitschrift dargelegten Ansichten zur Sache. Herr Dr. *Loebell* will, davon mußte jeder überzeugt sein, der ihn hörte, sicher das Beste, aber seine Auffassung ist zu idealistisch, und jeder, der die Verhältnisse, wie sie nun einmal liegen, oder, nennen wir das Kind beim Namen, wer die Seifenfabrikanten kennt, der wird ihm zum größten Bedauern nicht folgen können. Und Herr *Ziege*, der im Karpfenteiche mitten drin, trat den Ausführungen entgegen. Er begann: „Wie ich Sie" — sagte er zur Versammlung, ihre Interessengrüppchen einzeln apostrophierend — „kenne, habe ich von dem heutigen Abend nichts erwartet. Wenn man etwas erwartet, hätte man über das und das etwas hören müssen." Nachdem er auf die Unmöglichkeit der vom Vorredner vorgeschlagenen Einkaufsgenossenschaften eingegangen war, sprach er ungefähr folgende, am meisten zu beherzigenden Worte: „Wenn Sie rationalisieren wollen, dann rationalisiere jeder einmal bei sich selbst, ja in sich, bringen Sie Ihre Interessen einigermaßen auf eine gemeinsame Norm! Bringen Sie die kleinsten und oft kleinlichsten Interessen einigermaßen auf eine Gemeinschafts-Interessenform! Und dies geht m. E. am besten, um überhaupt zu einem Anfang zu kommen, wenn zunächst nur für Kernseife und Seifenpulver eine geringe Zahl von Formen und Qualitäten v[ereinbart] wird[1]). Das Wichtigste, das Recht des Unterbietens [ist] damit noch nicht genommen. Weitere Schritte der Rationalis[ie]rung kommen noch nicht in Frage, denn 1. Zu einer Preisk[on]vention reicht es noch nicht, und wird es vielleicht nie [rei]chen, 2. Einkaufsgenossenschaften werden des Risikos wegen [von] der Mehrheit abgelehnt, 3. Ein strammes Syndikat mit wenig[en] Sorten Seife ist bei der Unzahl der Betriebe und der Versch[ie]denheit derselben nicht möglich, 4. Technische Rationalisier[ung] der Einzelbetriebe ist aus verschiedenen Gründen, vor allem [des] Kapitals wegen nur schwer möglich."

Auf die technische Rationalisierung, von der gestern g[ar] viele mehr gehört hätten und weswegen viele nur gekomm[en] waren, möchte ich noch mit einigen Worten eingehen. H[err] *Jaeschke* sagte gestern über diesen Punkt zwei Dinge: 1. Sei [die] Fabrikation nicht mehr viel zu vervollkommnen, 2. sei alles, [was] jetzt, so besonders auch von mir, vorgeschlagen werde, sch[on] längst da gewesen und als unbrauchbar wieder beiseite gel[egt] worden. Er hält ein völliges Fertigstellen einer Sorte Seife in [der] Zeit von 7—1 Uhr für unglaubhaft und technisch unmögli[ch]. Und das ist der Unterschied, daß ich an eine solche Möglichk[eit] glaube und mich bemühe, zur Erreichung dieses Zieles, wenn [sie] die jenseits des Wassers nicht schon erreicht haben, etwas b[ei]zutragen, während der Praktiker *Jaesche* keinen Finger rü[hrt] und sagt: „Da ist nichts mehr zu machen. 100 kg Seife kos[ten] nur 0,50 RM Herstellungskosten, um dieses Geld stelle ich [sie] im Betriebe her; was macht es aus, wenn Sie diese Kosten [um] 10, ja 20% herabdrücken?" Wie Herr *J.* die mir von drüben [be]richtete völlig mechanisierte Seifenherstellung nicht glaubt, [die] selbst zu sehen einer meiner sehnlichsten Wünsche ist, so zw[ei]felte ich die 50 Pfg. pro 100 kg an. Hintennach stellte es s[ich] dann auch nach und nach heraus, daß er damit nur die rein[en] Löhne vor zwanzig Jahren gemeint hatte, und man heute [auf] vielleicht 3 RM kommen mag. Doch auch diese Summe wur[de] von einem anwesenden Fabrikanten noch für zu gering gehalt[en]. Als einziges Mittel zur Rationalisierung resp. zur Besseru[ng] der Lage der Seifenindustrie, müßte man eigentlich sag[en,] schlug Herr *Jaeschke* die gemeinsame Reklame vor, um d[en] Konsum zu heben.

Von den anderen Rednern ist, soweit ich die Namen kann[te,] zu nennen Herr *Nichterlein*, der die kaufmännischen Gesicht[s]punkte hinsichtlich einer irgendwie gearteten Rationalisieru[ng] zutreffend besprach, und der Vorsitzende Herr *Krings*, der all[e] technische Vorschläge brachte, den aber Herr *Jaeschke* [m]it seinem starren Veto: „Technisch nichts zu machen, alles sch[on] da gewesen",[2]) schnell abtat. Eine sonst übliche Resoluti[on] wurde nicht aufgestellt, da ja nicht eine feste Idee zu Ta[ge] trat außer derjenigen des Herrn *Ziege*, die man sich aber nic[ht] gut zu eigen machen konnte. Als Fazit kann man daher sage[n:] „Nur der Wille war zu loben."

Was nun die technische Rationalisierung in der Tat anlang[t,] ist sie *Henkel* und *Sunlicht* mit der Herstellung von Per[sil] und Suma bereits gelungen, und damit ist der Beweis gelie[fert,] daß nicht nur in der Fertigmachung, bei welcher Millione[n]produktion Voraussetzung ist, sondern auch in der Herstellu[ng] höchste Rationalisierung möglich ist. Denn ist das ununterbr[o]chene Herabfallen eines Seifenpulverschnees vom Turm auf e[in] Transportband unter Bedienung nur einiger Ventilhähne u[nd] elektrischer Schalter keine Rationalisierung gegenüber dem sta[u]bigen, gesundheitsschädlichen Brech- und Mahlbetrieb mit si[ch] zusetzenden Mühlen und sandigem Pulver?

Berlin, den 17. November 1926. Dr. *Löffl[er]*

[1]) Solange Sie nicht einmal dazu sich entschließen könne[n,] werden die Großen und Vernünftigen weiter rationalisieren, d[ie] Kleinen werden weiter rationalisiert werden.

[2]) Ich glaube, er verwechselt immer die Idee mit der Au[s]führung. Man kann sich nicht gut denken, daß die Cotton Oi[l] Gesellschaft sich eine Gieß-, Kühl- und Preßanlage in alle[n] Kulturstaaten in Haupt- und Zusatzpatenten schützen läßt, wen[n] sie noch gar keine gebaut und in Betrieb genommen hat. D[ie] Zusatzpatente sind doch meist der Niederschlag der praktische[n] Erfahrung mit der in die Tat umgesetzten Idee.

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Brolonkapseln.

Die *Chemische Fabrik von Heyden A.-G.*, Radebeu[l] stellt seit 1912 aus Viskose wasserhaltige Kapseln her, die na[ch] dem Aufsetzen auf Flaschenhälse nach kurzer Zeit durch Ve[r]dunsten des Wassers von selbst schrumpfen, wobei sie sich dic[ht] an Glas und Kork anpressen. Diese „Brolon-Kapseln", der s[o]lideste, geschmackvollste Flaschenverschluß, sind in allen Gr[ö]ßen und Farben durchsichtig, undurchsichtig, matt und glä[n]zend zu haben. Näheres über die beschriebenen Erzeugnisse d[er] Firma von Heyden steht in den hübsch ausgestatteten Werb[e]schriften, die, nebst Mustern, jedermann auf Wunsch zugesan[dt] werden. (Siehe auch die vorliegender Nr. beigefügte Beilag[e] „Brolonkapseln Heyden".)

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

.. Jahrgang | Augsburg, 16. Dezember 1926. | Nr. 50.

Fehlerhafte Behandlungsweise von Leim.

Von Dr. *Hermann Stadlinger*.

(Eing. 12. VIII. 1926.)

Die nachfolgenden Zeilen mögen manchen Fachmann in Ver-
nderung versetzen, weil sie Dinge behandeln, die eigentlich
ostverständlich sind. Und doch kann man immer wieder die
obachtung machen, daß selbst erfahrene, in ihrem Spezial-
ne bestbewährte Praktiker gegen gewisse Grundregeln der
mbehandlung sündigen, nur um altgewohnte Gleise nicht ver-
sen zu müssen. Dazu kommt bei manchen Fachleuten eine
gstliche Abneigung gegenüber sog. wissenschaftlicher Beleh-
g durch „unwissende Theoretiker".

Auf die Gefahr hin, den Unwillen einzelner unbelehrbarer
piriker hervorzurufen, wage ich es getrost, einmal auf die
nnigfachen F e h l e r hinzuweisen, die häufig bei der Z u b e-
i t u n g von L e i m in der Werkstatt gemacht werden.

Beginnen wir mit der V o r b e r e i t u n g des Leimes beim
n q u e l l e n.

Bekanntlich verfährt der Praktiker meist in der Weise,
ß er die Leimtafeln abends, nach Schluß der Arbeitszeit in
sser legt und am nächsten Morgen prüft, ob sie vollständig
rchgequollen sind. Bei sog. Dünnschnittleim und warmer Außen-
peratur ist dieses Ziel in der Regel bei Wiederbeginn der
beit auch tatsächlich erreicht. Liegt aber dicktafeliger Leim
, so zeigt sich häufig ein ungequollener Kern, der eine Fort-
zung des Einquellens bis 24 Stunden und mehr erfordert. Ein
sichtiger Praktiker wird somit nicht eher an das „Abkochen"
er eingequollenen Tafeln denken, als bis die Tafeln bis ins
nerste hinein eine weiche gallertartige Beschaffenheit angenom-
n haben.

Wie arbeitet nun der Ungeduldige? Er sucht die mangelhafte
rchquellung dadurch zu umgehen, daß er den späteren „Koch"-
ozeß — richtiger gesagt, Auflösevorgang — schon jetzt an-
ließt und solange k o c h t, bis der harte Kern in Lösung ge-
ngen ist. Daß eine solche Schnellbehandlung gleichbedeutend
 dem Verlust der wertvollen Qualität des Leimes ist, wissen
ar die meisten Fachleute, es gibt aber noch gerade genug
piriker, die da glauben, der Leim würde an Bindekraft ge-
nnen, je mehr man darauf loskocht! Natürlich eine grund-
kehrte Ansicht, wie ich weiter unten zeigen werde.

Andere wählen anstelle des Kochens ein Einquellen in war-
m Wasser, dies im guten Glauben, daß dadurch die Durch-
ellung der Tafeln rascher vonstatten ginge. Dieses Verfahren
t freilich den Nachteil, daß es nicht mit der leichten Zer-
zbarkeit des Leimes als Nährboden für Bakterien und Schim-
lpilze rechnet! Namentlich im Sommer bei Gewitterschwüle
 diese Methode durchaus zu verwerfen. Selbst der beste
im kann durch eine derartige falsche Behandlungsweise schon
ch kurzer Zeit dem Verderben preisgegeben werden oder zum
ndesten eine Einbuße in seiner Qualität erleiden. Nicht uner-
hnt sei hierbei, daß ein warmes Einquellwasser erhebliche
engen an Leim aus den Tafeln hinweglöst, was sich prak-
ch durch einen erhöhten Leimverbrauch auswirken muß, wenn
s Einquellwasser in üblicher Weise weggegossen wird. Nicht
nder verkehrt ist es natürlich, wenn man das Einquellen der
feln in einer Werkstatt vornimmt, die tagsüber den Strahlen
r Sonnenglut ausgesetzt war. Die Bakterien und Schimmelpilze
ben alsdann viele Stunden Zeit, ihre verheerende Wirkung zu
tfalten.

Ganz nebenbei sei noch daran erinnert, daß nicht jedes
a s s e r zur Zubereitung von Leim geeignet ist. Da gebraucht
r eine ein stinkig gewordenes Einquellwasser, das mehrfach
vor zum Einquellen von Tafeln verwendet worden war. Ein
derer greift zum schlechten Brunnenwasser aus Brunnen, die
t benachbarten Aborten, Düngergruben oder Schleußen in un-
ittelbarer Verbindung stehen[1]). Muß man sich dann wundern,
nn unter diesen Umständen auch der beste Leim faulig wird?

Ist es also falsch, den Leim zu k u r z und zu w a r m einzu-
ellen, so soll auch darauf hingewiesen werden, daß ein zu
n g e s Einquellen der Tafeln ebenfalls verworfen werden
ß!

Nehmen wir einmal an, wir hätten fünf verschiedene Leim-
qualitäten in Tafelform vor uns. Alle Tafeln sollen mathematisch
genau gleich dick, lang und breit sein. Wenn wir diese 5 Ta-
feln nun gleich lange in Wasser von Zimmernormaltemperatur
einquellen, so lehrt die Erfahrung, daß die hochwertigste Qua-
lität in der Zeiteinheit die höchste Quellkraft zeigt, d. h. am
meisten Wasser aufnimmt, während die geringwertigsten Sorten
die geringste Aufnahmefähigkeit für Wasser besitzen. So kann
man z. B. bei hochwertigstem Tafelleim je nach Tafeldicke inner-
halb 12 Stunden eine Wasseraufnahme von 100% beobachten,
während eine gleich dicke Tafel schlechten Leimes unter Um-
ständen nur die Hälfte an Wasser aufnimmt.

Was geschieht nun, wenn wir die Einquellung der fünf
Tafeln ungewöhnlich lange fortsetzen?

Der hochwertige Leim wird fortgesetzt weiter Wasser auf-
nehmen, so das Doppelte bis Achtfache, während bei der ge-
ringwertigen Ware die hundertprozentige Wasseraufnahme viel-
leicht erst nach 20 Stunden erreicht ist.

Es wird also gerade bei der hochwertigen Leimqualität
sehr bald der Zeitpunkt eintreten, an dem die Adsorptionsfähig-
keit für Wasser den Betrag übersteigt, der für die Herrichtung
einer Leimbrühe in der Praxis nötig ist.

Wenn wir jetzt in allen fünf Fällen das Einquellwasser ab-
gießen, die erhaltenen Gallerttafeln im Leimtiegel auf dem Was-
serbade lösen und nun getrennte Leimungen durchführen, so
ergibt sich die Tatsache, daß der hochwertige Leim am
s c h l e c h t e s t e n, der geringwertige am b e s t e n b i n d e t.

Die Ursache dieses scheinbaren Widerspruches ist leicht
festzustellen: dank seiner ungewöhnlich hohen Quellfähigkeit in
Wasser und angesichts des ungebührlich l a n g e n E i n q u e l-
l e n s der Tafeln hat der hochwertige Leim soviel Wasser als
Gallerte aufgenommen, daß die Leimbrühe zu d ü n n wurde,
während die minderwertige Tafel erst innerhalb 20 Stunden
bei dem in der Leimerei üblichen Wassergehalt von etwa 50%
(entspr. 100% Wasseraufnahme auf die trockene Tafel) ange-
langt war und infolgedessen eine noch eben bindefähige Brühe
ergab.

Der erfahrene Fachmann wird nun wissen, wie eine zu dünne
Leimbrühe verwendbar gemacht werden kann; er gibt frischen,
dicken Leim hinzu. Nicht so verfährt der Unkundige: er kocht
den Überschuß an Wasser und damit auch die gute Bindekraft
hinweg!

Die richtige E i n s t e l l u n g d e s W a s s e r g e h a l t e s
einer L e i m b r ü h e ist eine Sache langjähriger Erfahrung.
Ein tüchtiger Tischler wird seine Leimlösung stets dem Zweck
und der Art der zu verleimenden Hölzer anpassen. So wird er
für großporige Hölzer, die den Leim begierig aufsaugen, eine
wasserärmere Leimbrühe verwenden als für dichtgewachsene
Hölzer. Das gleiche gilt bei Fugen zwischen Hirnholz und
Langholz. Dagegen wird man bei Verleimung vieler Holzstücke
zu e i n e m Teile lieber zur schwächeren Leimlösung greifen,
da sie nicht zu rasch erkaltet. In allen Fällen kommt es ja immer
darauf an, ein möglichst tiefes Eindringen der Leimsubstanz in
die mikroskopisch kleinen Zwischenräume der Holzzellen herbei-
zuführen, die natürlich bei jeder Holzart eine andere Größe
besitzen. Der Leim muß sich „dübelartig" in diese feinen
Kanäle einbohren. Nur dann wird das Ziel des Tischlers er-
reicht, daß die Poren luftdicht abgeschlossen sind, daß die
Holzteile durch eine Leimfuge mit unzähligen „Leimdübelchen"
zusammengehalten werden, die man nur unter Zertrümmerung
des Holzes auseinanderreißen kann.

Ähnliche Erfahrungen setzt die Verwendung des Leimes in
der Papierleimerei, so in der Kartonnagenindustrie, voraus. Auch
hier spielt der z w e c k m ä ß i g s t e W a s s e r g e h a l t der
Leimbrühe eine wichtige Rolle. Ich habe wiederholt beobachten
können, daß hochwertige Kartonnagenleime ganz unberechtig-
terweise beanstandet worden sind, weil der betreffende Leim
durch seinen hohen Gehalt an Glutin zu dicke, leicht erstarrende
Brühen ergab. Durch eine stärkere Verdünnung mit Wasser war
das scheinbare Übel rasch zu beheben, und der Praktiker konnte
nachträglich feststellen, daß der früher bemängelte Leim weit
ergiebiger war.

Solche Beispiele ließen sich auch für andere Verwendungs-
zwecke des Leimes erbringen und sie sollten eine Mahnung da-

[1]) Der Verdacht einer Verseuchung von Brunnenanlagen liegt
eist dann vor, wenn diese näher als 10 Meter von Aborten,
üngergruben u. dgl. angelegt sind.

für sein, Leimbeanstandungen nur dann auszusprechen, wenn Gewißheit darüber besteht, daß in der technischen Behandlung des Leimes kein Fehler begangen wurde.

Wir sehen also, daß das sachgemäße Einquellen der Leimtafeln gar nicht so einfach ist, als es scheinen möchte. Kein Wunder, wenn sich unter diesen Umständen der neue Perlenleim der Scheidemandel-A.-G. immer größerer Beliebtheit erfreut. Bei dieser Leimform werden Leim und Wasser abgemessen. Bereits nach einstündigem Einweichen ist die Perle vollständig durchgequollen, und es bedarf nur mehr eines viertelstündigen Erwärmens der Gallertkugeln im Wasserbade, um einen vorschriftsmäßigen frischen Leim von gleichbleibendem Wassergehalt zu erzielen.

Auch die Pulverleime und Flockenleime gestatten eine solche genaue Abmessung von Leim und Wasser, nur macht sich im ersteren Falle die Neigung zum Zusammenbacken, im letzteren die „Sperrigkeit" beim Transport unangenehm geltend. Außerdem lassen beide Leimformen das für Tafelleim kennzeichnende Aussehen (Farbe, Glanz, Durchsichtigkeit) vermissen. (Schluß folgt.)

Rundschau

Imprägnieren beliebiger Stoffe. (D. R. P. 436 993 v. 6. IX. 1925. *Karl Reinhold Lindfors* in Helsinki und *Paul Richard Krank* in Oulunkylä, Finnland.) Es sind bereits Verfahren bekannt, Textilmaterialien mit Celluloidlösungen unter Zusatz von Erweichungsmitteln, wie Rizinusöl u. dgl., zu imprägnieren.

Nach dem vorliegenden Verfahren werden gleichfalls derartige Lösungen benutzt, denen indessen noch Essigsäure von 60 bis 65 Prozent zugesetzt ist. Die Essigsäure macht das Gewebe weich und biegsam. Das mit dieser Lösung durchtränkte Gewebe wird zwischen Walzen eingeführt, die die überschüssige Lösung entfernen und dabei auch das Imprägniermittel in gleicher Stärke über ganze Flächen verteilen.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Imprägnieren beliebiger Stoffe und Garne unter Verwendung einer Lösung von Celluloid, der Erweichungsmittel zugesetzt sind, dadurch gekennzeichnet, daß dieser Lösung noch Essigsäure zugesetzt wird. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß in Aceton o. dgl. Celluloid aufgelöst wird und der Lösung dann Rizinusöl oder Glyzerin und Essigsäure zugesetzt werden.

Verfahren zum Wasserdichtmachen, besonders für Textilstoffe und andere Materialien. (D. R. P. 436 994 v. 17. I. 1926. *Charles Joseph Moreton* und *Waterproofers (Moreton's Process) Limited* in London.) [Für diese Anmeldung ist gemäß dem Unionsvertrage vom 2. Juni 1911 die Priorität auf Grund der Anmeldung in Großbritannien vom 24. Dezember 1925 beansprucht.] Das Verfahren gemäß Erfindung wird beispielsweise so ausgeführt, daß man eine Emulsion herstellt durch Zusammenkochen von etwa

20 Gewichtsteilen Palmöl,
40 „ Talg,
15 „ Handelsglyzerin,
4 „ Borax,
1 „ flüssigem Ammoniak (0,880).

Das Wasser, Glyzerin, Borax und Ammoniak werden zuerst vermischt, und dann wird das vorher geschmolzene Palmöl und der Talg nach und nach zu der Lösung hinzugesetzt und unter Umrühren etwa 1 Stunde oder mehr gekocht, bis die Emulsionierung bewirkt worden ist. Ferner wird Karayagummi in Wasser während etwa 48 Stunden aufgeweicht, indem man 8 Gewichtsteile Karayagummi mit genügend Wasser durchrührt, um im ganzen 100 Gewichtsteile zu bilden. Der Gummi wird aufgequollen zu einer gallertartigen Masse, welche jedoch keine Klebrigkeit besitzt. Die so dargestellte Gallerte wird dann mit flüssigem Ammoniak (0,880) im Verhältnis von etwa 1 Gewichtsteil Ammoniak auf 200 Gewichtsteile Gallerte behandelt. Das Ammoniak wirkt als Lösungsmittel und bewirkt, daß die Masse schleimig wird. Zu dieser letzteren wird genügend Wasser hinzugefügt, um eine 4 prozentige Lösung herzustellen. Ferner wird hartes Paraffin oder ein hochschmelzendes Wachs, wie Karnaubawachs, oder ein Gemisch von Paraffin und Karnaubawachs (3 Teile Paraffin auf 1 Teil Karnaubawachs) geschmolzen und mit der beschriebenen Emulsion sowie Wasser gekocht, und alsdann wird ein bestimmtes Gewicht des Gummischleims hinzugesetzt. Die ganze Mischung wird gut durchgerührt und dann in einer Emulsionsmaschine behandelt, um eine feine Emulsion zu bilden. Die zweckentsprechenden Verhältnisse der Stoffe sind 4 Gewichtsteile Wachs, 1 Gewichtsteil Emulsion, 12 Gewichtsteile Wasser und 12 Gewichtsteile 4 prozentiger Gummischleim.

Das Textilmaterial wird zum Wasserdichtmachen in der genannten Emulsion getränkt, bis es vollständig durchgeweicht ist, dann wird es ausgewrungen oder zentrifugiert und dann durch eine 2 prozentige wäßrige Lösung von Titansulfat, Zinksulfat, Alaun usw. hindurchgeführt. Vorzugsweise wird Titansulfatlösung benutzt. Das Material wird dann ausgewrungen oder geschleudert und bei einer Temperatur von 50° C getroc[knet]. In einigen Fällen wird das Material bei sehr feinen St[of]fen, wie kunstseidenen Strümpfen, nach der Behandlung [mit] Sulfat oder einem Fixierungsbad in Wasser vor dem Trockn[en] gespült.

Bei der Behandlung von Papier wird eine etwas größ[ere] Menge von Wachs (10 Prozent Überschuß) verwendet, u[nd] das Sulfatbad wird ausgelassen. Das Papier wird nach der F[a]brikation durch Walzen in einem Trog hindurchgeführt, w[el]cher die Emulsion enthält, und geht dann durch die Kalande[r]maschinen zum Trocknen. In einigen Fällen, beim Wasserdich[t]machen von Papier, Karton usw., kann ein bestimmter Farbst[off] zu der Emulsion hinzugesetzt werden, um das Färben und Wa[s]serdichtmachen in einer Arbeit zu bewirken; obwohl es vorz[u]ziehen ist, das Papier nach der Fabrikation des Papiers wasse[r]dicht zu machen, kann in einigen Fällen die Emulsion zu d[er] Pülpe vor der Fabrikation hinzugesetzt werden.

Patent-Ansprüche: 1. Verfahren zum Wasserdich[t]machen, besonders für Textilstoffe und andere Materialie[n], welche seifenähnliche Emulsionen benutzen, dadurch gekennzeic[h]net, daß u. a. Karayagummi als emulsionsbildendes Mittel ve[r]wendet wird. 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch geken[n]zeichnet, daß man die wasserdichtende Flüssigkeit aus ein[er] Emulsion von Ölen und Fetten, Paraffinen, Wachsen oder Ha[r]zen und Karayagummi herstellt. 3. Verfahren nach Anspruch [1] und 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Emulsion aus Palm[öl], Talg, Ammoniak, Glyzerin, Borax, Paraffin oder Wachs u[nd] Karayagummi hergestellt wird. 4. Verfahren nach Anspruch [1] bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß man das Material nach d[er] Behandlung mit Emulsion mit einem metallischen Sulfat, z. [B.] Titansulfat in Lösung behandelt und schließlich durch Wärm[e] trocknet. 5. Verfahren nach Anspruch 1 bis 4, dadurch gekenn[zeichnet], daß für die Wasserdichtmachung von Papier die Emu[l]sion durch Walzen aufgetragen wird oder zu der Pülpe vor d[er] Fabrikation des Papiers hinzugesetzt wird.

Verkupferung ohne Strom. Die Verkupferung auf galvan[i]schem Wege gibt zweifellos bessere Resultate als jedes ander[e] Verfahren. Besonders sind die so hergestellten Überzüge stärke[r] und damit auch haltbarer. Immerhin ist man mitunter gezwunge[n], Kupferüberzüge ohne Benutzung des elektrischen Stromes auszu[führen]. Zunächst sind die zu überziehenden Gegenstände restlo[s] zu entfetten. Dies geschieht entweder durch längeres Eintauche[n] in Fettlösungsmittel wie Benzin, Benzol, Tetrachlorkohlensto[ff] u. a., oder durch Abwaschen mit verdünnter Natronlauge, Ab[]spülen mit Wasser, Abwaschen in verdünnter Salzsäure, noch[]maliges Nachwaschen mit Wasser und Abtrocknen, letzteres mög[]lichst ohne die Hände mit den zu überziehenden Gegenstände[n] in direkte Berührung zu bringen.

Zum Überziehen von Eisen und Kupfer löst man 10 T[.] Kupfervitriol, 6,6 T. Zinnchlorür und 11,5 T. Zinkvitriol i[n] einer Mischung von 15 T. Schwefelsäure mit 3500 T. destillierten Wasser. Die eisernen Gegenstände läßt man unter zeitweiser Umrühren etwa ½ bis 1 Stunde in dem Bad, spült sie nach der Herausnehmen mit Wasser ab und trocknet sie. Um Zinkgegen[]stände zu verkupfern, stellt man sich folgende Paste jedesma[l] frisch her: 10 T. Kupfersulfat werden in 50 T. destillierter Wasser gelöst. Diese Lösung mischt man mit einer ebensolche[n] aus 13 T. Cyankalium (Vorsicht, höchst gefährliches Gift!!!) i[n] 52 T. Wasser und mischt nun soviel weißen, feinen Ton zu, daß eine nicht zu steife Pasta entsteht, mit welcher der zu verkupfernde Gegenstand verrieben wird.

Quittenschleim. Dieser findet mannigfache Verwendung ent[]weder in flüssiger Form, die jedesmal frisch anzufertigen ist, da sie nur begrenzt haltbar ist, oder in trockener Form. Die letztere gibt, mit der entsprechenden Menge Wasser versetzt, sofort einen brauchbaren Schleim. Nach Hagers Handbuch de[r] pharmazeutischen Praxis ist die Herstellungsweise folgende: Zu[r] Gewinnung des frischen Schleimes schüttelt man 1 T. Quitten[]samen in einer Flasche mit 50 T. destilliertem Wasser, läßt ½ bis 1 Stunde stehen und seiht den Schleim ohne zu presser durch. Zur Herstellung des trocknen Quittenschleimes läßt man 1 T. Quittensamen mit 15 T. destilliertem Wasser 12 Stunden stehen, seiht durch ein Tuch und trocknet die durchgeseihte Flüssigkeit in flachen Porzellanschalen bei einer Temperatur vo[n] höchstens 50° C. 0,1 g des trockenen Schleimes entsprechen 1 g frischer Quittenkerne.

Hufsalbe für Pferdehufe. Die Hufsalben dienen im allgemeinen dazu, diesen von Zeit zu Zeit etwas Fett zuzuführen, um das Sprödwerden zu verhindern. Handelt es sich besonders darum, das Spalten der Hufe zu vermeiden, so setzt man einer solchen Salbe Elemiharz zu. Hergestellt wird sie u. a. durch Zusammen[]schmelzen von 25 T. Elemiharz, 25 T. Talg, 25 T. Wollfett und 25 T. Rüböl.

Wanzentinktur. Eine Tinktur zum Vertreiben der Wanzen durch Zerstäuben stellt man her aus 40 T. Tabakblättern oder Tabakabfällen, die mit 200 T. 90%igem Spiritus 4—5 Tage aus[]gezogen werden. Nach dem Filtrieren löst man in dem Filtrat 6 T. Borsäure und 12 T. Salicylsäure und gibt noch 6 T. Kar[]bolsäure hinzu. Evtl. kann man den Geruch der Tinktur mit einem ätherischen Öl überdecken.

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 26.** (Hamburg 39, e 11. Dezember 1926.) Nachdem mein letzter Bericht sich le- ich mit statistischen Verhältnissen des Öl- und Fettmarktes ßte und gewissermaßen einen kurzen Jahresrückblick dar- te, möchte ich heute kurz nachholen, was es über die lau- ten Ereignisse des Marktes zu berichten gibt.

Die Produktenmärkte der Vereinigten Staa- von Amerika lassen im Augenblick noch keine Besse- erkennen. Vielmehr scheint es, als ob die Preisrück- ige, auch in Baumwolle, sich noch langsam fort- zen. Eine Ausnahme bilden Getreide und Fettstoffe, welche seit Mitte November gebessert haben. Ich nehme an, daß man diese Stoffe von der Beendigung des englischen Streiks eine ebung des Geschäftes erwartet. In dieser Zeit ist Weizen von auf 139 Cts., Schmalz von 11½ auf 12½ Cts., Talg von auf 8 Cts. gegangen. Dieser offenbar hoffnungsvollen Hal- Amerikas stehen aber im Augenblick schwache euro- ische Märkte gegenüber. Die Stimmung ist bedenk- lustlos geworden und speziell in unserem Markt ist wenig gung vorhanden, vor Jahresschluß noch Ware hereinzunehmen. onders hat die flaue Stimmung der Pflanzen- te verstimmt, Palmkerne, Kopra und Erdnüsse sind onders für nahe Sichten schwach geworden, und es zeigt sich, die Auffassung durchaus berechtigt ist, wenn man die nzenfette zurzeit für die Öl- und Fettmärkte als ausschlag- end ansieht. Die Ansicht, daß sich der Markt hierin sobald nt wieder beleben dürfte, ist bereits ausgesprochen worden. hängt dies völlig von dem Eintritt neuen Bedarfes ab.

Der Londoner Talgmarkt, welcher lange Zeit völlig durchsichtig blieb, hat sich nun allmählich der Lage anpassen ssen. Die letzte Auktion vom 8. XII. brachte 5 sh Abschlag, be- ders aber sind die Abladungspreise herabgesetzt worden, und gangbaren La Plata-Sorten notieren jetzt £ 40 bis £ 39. dem gleichen Preis von £ 39 steht Palmkernöl; da es den kontinentalen Märkten an Absatz fehlt, erscheint die e Stimmung im Londoner Markt erklärlich. Hiervon sind h Oleo und Premier Jus betroffen, welche in Rotter- n rückläufig waren, obwohl die großen Fabriken jetzt an- nliche Posten Ware aus dem Markt genommen haben. Wir en somit gegenwärtig einen auffallenden Gegensatz zwischen amerikanischen und den europäischen Öl- und Fettmärkten, l es wird sich wohl erst im Januar entscheiden, welche denz die Oberhand gewinnt. Es fehlt nicht an Stimmen, wel- für 1927 ein günstiges Wirtschaftsjahr in Aussicht stellen. kann nicht verhehlen, daß ich diese Ansicht in keiner eise teile und daß ich die Absatzverhältnisse nicht als günstig rachte. In den Ölen sind nennenswerte Veränderungen nicht getreten. Baumwollsaatöl hat seinen Tiefstand über- nden und zeigt eher steigende Tendenz. Ich nehme an, daß ser Artikel in der kommenden Saison eine bedeutende Rolle elen wird. Leinöl hat zwar etwas geschwankt, sich aber Durchschnitt fast gar nicht geändert. Die angebliche Aussicht f eine weitere günstige Ernte in Argentinien hat bis so weit nen Einfluß auf die Tendenz gewonnen, und dies ist als weis dafür anzusehen, daß Leinöl bei den gegenwärtigen Prei- außerordentlich widerstandsfähig ist. Die anderen Öle sind ntlich teurer und wenn Baumwollsaatöl im Preise sich halten nn, so dürfte dies für Leinöl erst recht der Fall sein. Im lkuchenmarkt war anfangs noch gutes Geschäft zu leicht ziehenden Kursen, seitdem ist die Haltung des Marktes ruhiger worden bei unveränderten Preisen. Ich notiere heute für je kg:

Sojaschrot Dez.-Febr. RM 9,70, Harburger Fabrik.

Sojaschrot „Imperial" Jan.-April RM 10, Züllchower brik.

Harburger Leinkuchen „Thörl" Dez.-Jan. RM 10,60, arburger Fabrik.

Harb. Erdnußkuchen Dez.-Febr. RM 9,75, Harburger brik.

Harb. Kokoskuchen Jan.-April RM 8,60, Harburger brik.

Manila Kokoskuchen Jan.-Febr. RM 7,75, Kaiwaggon amburg.

Harb. Palmkuchen Dez.-Jan. RM 7,10, Harburger Fa- ik.

Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 11. Dezember 1926.) Paris otierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 78 (ca. M 157), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 86 (ca. RM 173), ynamitglyzerin Nobel test D 21 $ 53 (ca. RM 222,60). Es iegen mithin die Preise für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% n £ 5 (RM 10), für Saponifikat-Rohglyzerin 88% um £ 2 RM 4) und für Dynamitglyzerin um $ 2 (RM 8,40) weiter.

Der plötzlich in Amerika mit starkem Frost eingesetzte Vinter hat die Nachfrage dort gehoben, und es sind die Preise nsbesondere für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% dort ganz we- entlich gestiegen, was auch seine Rückwirkung auf den Welt- arkt hatte, obwohl in Europa, insbesondere in England noch nreichende Vorräte vorhanden sind, ein derartiges Steigen der Veltmarktpreise also nicht gerechtfertigt scheint.

Amerika kauft in der Hauptsache Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, und obwohl Leute, welche es genau wissen wollen, behaupten, der Winter gehe nie vor Ostern zur Neige, daß wir diesmal also einen bis tief in April hinein reichenden Winter haben werden, worin ihnen das bisherige Ausbleiben der Kälte recht zu geben scheint, denn wir können genau so gut, wie wir einen späten und langen Sommer hatten, jetzt einen späten und langen Winter bekommen, ist es doch schon für Amerika jetzt zu spät, sich noch für den Winterbedarf in Europa einzudecken.

Die Hauptkäufe sind mithin in Amerika selbst getätigt worden und da man bei plötzlich auftretendem größeren Bedarf, welcher sofort befriedigt werden muß, auch gern und willig für in nächster Nähe greifbare Partien Prämien zahlt, ist es nicht verwunderlich, daß die Preise derart in Amerika anzogen.

Diese mithin rein lokale amerikanische Hausse dürfte auf den europäischen Markt bei der auf diesem noch andauernd geringen Nachfrage und bei den noch überreichlichen Angeboten kaum auf die Dauer einen so großen Einfluß haben, wie man ihr zuzusprechen scheint.

Jede Hausse auf irgendeinem Markte der Welt bringt stets auch in anderen Ländern Mitläufer mit, welche teils Angst-, teils spekulative Käufe tätigen und somit auch die Preise auf ihrem Markte treiben, sodaß letzten Endes der Weltmarkt auch mitbeeinflußt wird.

Gerade das jetzt wieder einmal sehr anormale Verhältnis zwischen den Preisen für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% und Saponifikat-Rohglyzerin 88% zeigt deutlich, daß durch die amerikanischen Käufe beeinflußt, trotz genügender Vorräte auf dem europäischen Markte die Preise für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% proportional mehr stiegen als die für Saponifikat-Rohglyzerin 88%, obwohl hierin in Europa verhältnismäßig weniger Vorräte vorhanden sind, mithin die Hausse in Unterlaugen-Rohglyzerin 80% hauptsächlich von Amerika, und das Steigen der Preise für Saponifikat-Rohglyzerin 88% nur durch europäische Käufe hervorgerufen ist.

Annähernd normal wäre das Verhältnis zwischen beiden Qualitäten von entweder £ 78 zu £ 88 oder £ 86 zu £ 76.

Ganz abgesehen von den anderen reichlicheren Angeboten auf dem europäischen Markte ist es für die Allgemeinlage bezeichnend, daß zurzeit auch einige hundert tons russisches Rohglyzerin angeboten werden, also dort ein gewisser Überschuß vorhanden zu sein scheint. Ich wüßte nicht, welches europäische Land heute hierfür aufnahmefähig wäre, und Übersee-Export dürfte wohl mangels geeigneter Emballage kaum in Frage kommen.

Daß die Preise für Dynamitglyzerin auch weiter gestiegen sind, ist nicht verwunderlich, da Amerika dieses Fertigprodukt auch noch später als Rohglyzerin für die Wintersaison beziehen kann. Immerhin sind die Preise im Verhältnis zu den Rohglyzerinpreisen noch erheblich niedrig.

Bei Dynamitglyzerin sind die erheblichen Zölle hierauf in Amerika zu berücksichtigen, und der Amerikaner kauft nur, wenn die Ware zuzüglich Zoll und Fracht nicht teurer als seine Inlandsware ist, aber auch dann nur, wenn wirklich dringender Bedarf und zu großer Mangel an Rohglyzerin vorhanden ist, denn in erster Linie ist er natürlich darauf bedacht, seine eigenen Destillationsanlagen zu beschäftigen.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (9. Dezember 1926.) Abgesehen von erneut geringer Versteifung der Preise von Leinsaat und Leinöl im Auslande wie im Inlande hat sich im Laufe der Berichtswoche nichts Besonderes ereignet. Das argentinische Ackerbauministerium hat sich zu dem voraussichtlichen Ertrage der dortigen Leinsaaternte bisher nicht geäußert, während vereinzelte private Schätzungen einen Ertrag von noch nicht 1½ Mill. t in Aussicht nehmen. Was von solchen vorzeitigen Schätzungen zu halten ist, ist aus Erfahrung reichlich bekannt. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen betrugen in dieser Woche insgesamt 25 700 t, davon 12 000 t nach Nordamerika, in der Vorwoche 23 700 t bezw. 12 000 t, die indischen Abladungen nach Europa in dieser Woche nur wenige 375 t Leinsaat und 200 t Rübsaat, in der Vorwoche jedoch 1350 t Leinsaat, 1700 t Rübsaat und 1500 t Baumwollsaat. Nach Europa schwammen Ende der Woche 75 900 t Leinsaat, 8000 t Rübsaat und 40 000 t Baumwollsaat, insgesamt 123 900 t, in der Vorwoche insgesamt 128 100 t und in der vergleichenden Vorjahrswoche insgesamt 186 100 t. Gegen das Vorjahr liegt die Versorgung Europas mit Ölsaaten also weniger günstig.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.12/6 bis 17, Bold Bombay £ 18.10, kleine Bombay £ 17.12/6, Plata £ 16.7/6 bis 15.7/6, neue Ernte Januar-Februar £ 15.2/6, Rübsaat Toria £ 18.17/6, Kottonsaat Bombay £ 7.15, schwarze ägyptische £ 8.17/6, ostafrikanische £ 6.7/6, Rizinussaat Bombay £ 19.15, Sesamsaat, chinesische £ 24.2/6, Sojabohnen £ 11.5, neue Ernte Dezember-Januar £ 11.3/9; Hull: Leinöl £ 31.10, Januar-April £ 31.12/6, Sojaöl £ 34.10, geruchfreies £ 38, Rüböl £ 45.10, raffiniertes £ 47.10, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 30, rohes ägyptisches £ 31, raffiniertes eßbares £ 35, Palmkernöl, gepreßt, 5½%, £ 39 die t. Amsterdam: Leinöl

Fl. 40¼, Januar-April Fl. 36¼, Rüböl Fl. 52½ die 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt wurden die Preise von Leinöl erst Ende der Berichtswoche etwas erhöht. Die Nachfrage nach technischen Ölen wie nach Speiseölen ließ im Laufe der Woche am einheimischen Markt zu wünschen übrig, die Preise der Speiseöle waren allgemein gedrückt. Am Schluß forderten Abgeber für vorrätiges rohes Leinöl RM 74 bis 74,50, doppelt gekochtes Leinöl RM 76 bis 76,50, rohes Sojaöl RM 78 bis 79, rohes Kokosöl in Barrels RM 91 bis 92, Palmöl Lagos RM 79 bis 80 und Leinölfettsäure RM 77 bis 78 je 100 kg mit Faß ab Lager.

Die Haltung des Ölkuchenmarktes war zum Teil fester und höher. Der Großhandel notierte im Laufe der Berichtswoche für Leinkuchen lose RM 21,25 bis 21,75, Leinmehl brutto mit Sack RM 22 bis 22,50, Sojaschrot brutto mit Sack RM 21,25 bis 21,50, Rübkuchen lose RM 15,50 bis 15,65, Palmkuchen lose RM 15,75 bis 16 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 9. Dezember 1926.) Der Öl- und Fettmarkt hat in der letzten Woche keine wesentliche Veränderung erfahren. Das Geschäft bewegte sich im allgemeinen in ruhigen Bahnen. Lediglich Palmkernöl zeigte eine bessere Nachfrage. Der augenblicklich niedrige Preisstand, welcher in diesem Jahr noch nicht erreicht worden ist, dürfte auch weiterhin als günstige Einkaufsgelegenheit Beachtung finden. Auch für Kokosöl sind die Preise zurückgegangen. Der Artikel fand jedoch wenig Interesse. Rindertalg fiel auf der gestrigen Londoner Auktion um £ 3 per Tonne. Diese Abschwächung ist jedoch zum größten Teil bei den Verkäufen der letzten Wochen, in denen keine Auktionen stattfanden, bereits ausgewirkt. Aufgestellt waren gestern 1813 Faß, verkauft wurden 589 Faß. Einige Konsumenten benutzen den Augenblick, um ihren Bedarf auf Abladung bis März einzudecken. Allerdings geschieht dies nur in bescheidenem Umfange. Die Ablader am La Plata zeigen gegenwärtig auch größtmöglichstes Entgegenkommen in Bezug auf Preis. In Nord-Amerika war die Stimmung für Talg etwas besser. Leinöl. Die Saatnotierungen kommen zum Schluß der Woche wieder fester, wogegen die Mühlen gestern ihre Ölpreise um RM 1 heraufsetzten. Infolge der geringeren Saatankünfte macht sich immer mehr eine Knappheit in Loko-Ware bemerkbar. Sojabohnenöl. Der Markt war unverändert ruhig bei abgeschwächten Preisen. Seifen-Kottonöl. Für engl. Ware fehlt jegliche Kauflust. Die Preise lagen gedrückt. Für amerik. Kottonöl dagegen sind die Notierungen leicht befestigt. Rizinusöl. In der letzten Woche kommen die Saatnotierungen wieder wesentlich fester, sodaß auch die Preise für Öl ganz rapid in die Höhe gegangen sind. Gegenüber der Vorwoche zeigte sich eine Preisaufbesserung von £ 2.10. Die Mühlen sind bis Anfang Februar gänzlich ausverkauft, und auch zweithändige Angebote sind für diese Termine äußerst knapp. Trotz der erhöhten Preise entwickelte sich in der Berichtswoche ein sehr lebhaftes Geschäft, und dem Verkäufer wurden speziell für Dezember-Januar-Lieferung die geforderten Preise schlank bewilligt. In Fettsäuren zeigt die Marktlage keine Änderung, und auch die Preise konnten den vorwöchigen Stand behaupten. Es notiert: Sonnenblumenölfettsäure RM 53, Erdnußölfettsäure je nach Farbe RM 62—66, Kokos- und Palmkernölfettsäure RM 78—79, weißl. dest. Pflanzenölfettsäure RM 77—80. Palmöl zeigte etwas mehr Interesse, nachdem die Preise weiter nachgegeben haben. Rüböl lag geschäftslos bei unveränderten Preisen. Der Tran-Markt lag unverändert.

— (Hamburg, den 10. Dezember 1926.) Leinöl, prompt Dez. 75,50, Leinöl Jan.-März 75,25, Leinölfirnis 77,50, Palmkernöl roh 84,50, Kokosöl, roh, in Barrels 87,50, Kokosöl Ceylon in Fässern 88, Palmöl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., raff., engl. 84, Sojabohnenöl, roh 76, Leinölfettsäure 77, Kokospalmkernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure 55 bis 60, Kottonölfettsäure, dest. 79, Tranfettsäure je nach Farbe 40—53, Rizinusöl I. Press., loko 104, Rizinusöl II. Press. 100, Rizinusöl DAB 5. 114, Talg, südamerik. A 84—87, Talg, südamerik. A, schwimmend 84, Talg, austr., fair colour 85, Talg, deutscher, ca. 84—88, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80—82, Schweinefett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett 70, Rüböl, roh 94,50, Abdeckereifett 66—71, Rohmedizinaltran, loko 78, Dorschlebertran, extra hell 73, Dorschlebertran, gelb 69, Dorschlebertran, braunblank 60, Brauntran 46, Extraktionstran 35.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Der Markt war unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg 1, den 9. Dezember 1926.) Das Geschäft war hier in der Vorwoche etwas ruhiger, doch haben sich die Preise für Loko- und kurzfällige Ware weiter behauptet. Ich notiere für Loko- und schwimmende Ware £ 79 bis 81 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 69 bis 72 p. engl. ton.

E. N. Becker.

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 9. Dezember 1926.) Palmöl: Der Markt zeigte im Laufe der letzten Wochen weiter schwache Tendenz, und da die Preise gegenüber anderen Ölen wieder Rechnung lassen, war lebhaftes Geschäft zu verzeichnen. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Lag[os-]Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 35.15, Dahomey-Palm[öl,] schwimmend auf Hamburg, £ 35.10, Liberia-Palmöl, schwi[m]mend auf Hamburg, gewöhnl., £ 30.15, Liberia-Palmöl, schwi[m]mend auf Hamburg, rot, £ 31.10, Bissao-Plant.-Palmöl, lo[ko] £ 36, Lagos-Palmöl, Jan.-Febr. eintreffend, £ 35.10, Lag[os-]Dahomey-Softs-Palmöl, Febr.-März-Abl., £ 35.5, Lagos-Da[ho]mey-Softs-Palmöl, März-April-Abl. £ 35, Kongo-Palmöl, schwi[m]mend auf Hamburg, £ 30.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden v[on] 1813 aufgestellten Fässern 589 verkauft. Die Preise waren durc[h]schnittlich um £ 3 per ton schwächer. Da allerdings zwei Au[k]tionen ausgefallen sind, erstreckt sich dieser Rückgang auf [ein] Zeitmaß von 3 Wochen. Das Geschäft in Talg war nur s[ehr] klein, da mit einem weiteren Rückgang der Preise gerechn[et] wird. Wir notieren heute freibleibend wie folgt: Saladero-[...]gester-Rindertalg, loko £ 41.10, Matadero-Rindertalg, loko £ [...] austral. mixed Tallow, ab Freihafenlager £ 40, Saladero-Rinde[r]talg, Jan.-Febr.-Abl. £ 39.10, London Sweet Tallow, prom[pt] von England £ 40.10, Home Melt Tallow, fair colour, prom[pt] von England £ 40.10, dän. säurefreier Rindertalg, prompt v[on] Dänemark RM 92.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

*** **Fettstoffe.** (9. Dezember 1926.) Die Marktlage für tec[h]nische wie Speiseöle war im Inlande war im Laufe der verflossene[n] zwei Wochen im großen und ganzen unverändert bis auf d[ie] Preise von Schmalz, welche sich mehr oder weniger teurer stel[l]ten. Im Durchschnitt forderten Abgeber im Großverkehr f[ür] vorrätiges reines amerikanisches Schmalz RM 156 bis 160 [je] 100 kg ab Lager.

In England war der Verkehr mit Fettstoffen im groß[en] und ganzen ruhig, zum Teil flau. Weder für Tran, noc[h] für Talg bekundeten die Käufer sonderliche Kauflust, die Stim[]mung für Talg flaute sichtlich ab. Liverpool notierte im Lau[f] der Schlußwoche für Neufundland-Tran vorrätig 39 sh, a[uf] Verschiffung 38 sh 6 d, für englischen Tran 32 sh 6 d je 1 cwt. a[b] Hull. Die Preise von Talg neigten Ende der Berichtsperiod[e] an den englischen Märkten nach unten. Am Liverpooler Mark[t] forderten Abgeber auf Verschiffung für südamerikanischen Rin[]dertalg erster Qualitäten 39 sh bis 39 sh 6 d, zweiter Quali[]täten 36 sh bis 36 sh 6 d, australischen Rindertalg 40 sh 6 [d] bis 42 sh, Hammeltalg 40 sh 6 d bis 41 sh 6 d je 1 cwt c[if] Liverpool, für einheimischen Schmelztalg je nach Beschaffen[]heit 38 sh bis 43 sh je 1 cwt. ab Schmelze. In Nordamerik[a] waren die Preise von Schmalz schließlich etwas schwankend. Chi[]cago notierte für Schmalz Januar 12,40 Doll., März 12,35 Dol[l.] und Mai 12,37½ Doll. je 100 lbs., New York erhöhte sein[e] Forderungen für vorrätigen Talg extra ohne Verpackung au[f] 7½ Cents und in Tierces auf 7¾ Cents das Pfund fob New York. Die feste Haltung des Marktes von Futtergetreide läß[t] auf Preiserhöhungen für Fettstoffe zunächst schließen.

Wachse und Harze. (Hamburg, den 9. Dezember 1926.) Im allgemeinen ist die Geschäftslage gegen meinen letzten Be[]richt unverändert geblieben. Paraffin: Auf Basis der augen[]blicklichen Preise macht sich nicht nur für greifbare Ware sondern auch für spätere Lieferung erhöhtes Kaufinteresse be[]merkbar. Die Situation auf dem Paraffin-Markt ist jedoch weite[r] als ruhig und stabil zu bezeichnen, demnach sind meine Notie[]rungen auch unverändert wie folgt geblieben: Ia weißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,60 bis 13,75, weiße amerik. Paraf[]finschuppen 50/52° $ 12,50 bis 12,65; Abladungsware Tafel[]paraffin $ 13,50, Paraffinschuppen $ 12,50. Weißes poln. Ta[]felparaffin 50/52° ab Grenze kostet nach wie vor $ 12,50. Ceresin weist das reguläre Bedarfs-Geschäft auf. Ich no[]tiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozo[]kerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, hö[]here Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Infolge de[s] weiter anhaltenden festen Marktes ist auch der Umsatz in de[r] vergangenen Woche sehr lebhaft gewesen. Die Preise sind ge[]stiegen, und ich notiere heute für Loko- und kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 182 bis 205 p. cwt., Abladungs-Partien sh 182 bis 200 p. cwt. Japanwachs: Das Geschäft ist wieder ruhiger geworden, und die Preise sind un[]verändert für Loko- und kurzfällige Ware sh 91 p. cwt. Ab[]ladungs-Partien sh 88 bis 90 p. cwt. Karnaubawachs: Die Preise hierin haben durch die reichlichen Zufuhren aus neuer Ernte weiterhin etwas nachgegeben, für spätere Termine scheint jedoch der niedrigste Stand überschritten zu sein, und hierfür ist mit festeren Preisen in nächster Zeit zu rechnen. Loko-Ware fettgrau notiert sh 159 p. cwt., courantgrau sh 155, Abladungs-Ware je nach Termin fettgrau sh 155 bis 148, courantgrau sh 150 bis 142. Montanwachs kostet unverändert RM 52. Harz: Die letzthin gemeldete Befestigung für amerikanisches und auch französisches Harz war nur von kurzer Dauer und die Harzpreise sind täglich weiter gefallen. Entsprechend den Berichten aus den Ursprungsländern ist aber mit einem Umschwung der Tendenz bald zu rechnen. Ich notiere für französ. Harz „F/G" $ 10,80 bis 10,90, „H/J" $ 10,85 bis 11, Abladungsware „F/G" $ 10,60 bis 10,65, „H/J" $ 10,65 bis 10,70. Amerik. Harz „F/G" $ 11,75 bis 11,80, „H/J" $ 11,80 bis 11,85; Abladungs-Ware $ 11,60 bis 11,70.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes an-ben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. netto Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. Hamburg, netto Kasse, freibleibend. Der Zoll für Paraffin rägt RM 13, für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, und Japanwachs RM 15 für je 100 kg. (Amerik. Paraffin liefere auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden Berlin.) E. N. Becker.

— (Hamburg, den 9. Dezember 1926.) Paraffin: Bei ltend lebhafter Nachfrage, geringen Vorräten und kleinen uhren unverändert fest wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin $ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 12,75 13,25. Ceresin: Bei normalem Bedarfsgeschäft wird wie t notiert: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—171, Ozokerit-esin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher: Galiz. ozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe e RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194 270. Bienenwachs: Die Preise haben erneut angezogen befinden sich in fortschreitender, lebhafter Aufwärtsbewe-g. Lokobestände sehr gering, zunächst auch keine grö-en Ankünfte zu erwarten. Die Notierungen lauten z. Z. etwa: frika 185—190, Benguella 180—186, Brasil 200—205 sh p. Karnaubawachs unverändert ruhig. Man hält den Tief-d der Preise für erreicht und rechnet in Kürze mit ihrem An-en. Z. Zt. notiert man: Lokoware 170 sh per cwt., Ab-ngsware 160 sh per cwt. Japanwachs: Nach wie vor agt und sehr fest, da größere Zufuhren in nächster Zeit t erwartet werden. Lokoware 90 sh p. cwt., Abladungsware 87 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 50 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut, RM 45 per kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn t anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpak-g, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin ver-t. Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 11. Dezember 1926.) Die letzten zpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJ 12,75, KM 5, WW 17,25 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara . Abladungsware: FGHJ 6,10, K 6,85, M 6,90, N 7,20, WW $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: N 14, WW 14,65, 3 A 0 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: FGHJ K 310, M 320, N 325, WG 375, WW 400, EX 420, AAA XXX 480 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 10,90, XI 10,90, X 0, IX 11, VIII 11,10, VII 11,40, VI 11,70, Excels. 15,50 $ die kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 5, XI 10,40, X 10,50, IX 10,70, VIII 11, VII 11,10, VI 11,40 12,25, IV 13, III 14, II 14,70, Ic 14,80, Is 14,90, Excelsior 5 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 21/- bis 24/- sh p. cwt. nach Ausfall.

Portugiesisches Harz: mittel 11,60 $ p. 100 kg, Ab-nsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderun-. wie folgt: Amerikan. Harz B/D 26/9, F/G 27/-, N 30/6, V 37/-; französ. Harz F/G 25/-, WW 31/- sh per cwt., wharf, spot-Ware.

Von den amerikanischen Abladungsmärkten kamen auch wäh-d der letzten Woche nur geringe Preisschwankungen; im all-neinen sind die Abgeber von Harz weiter verkaufswillig und nmen den Abnehmern so weit als möglich entgegen. Einige ßeren amerikanischen Exportfirmen sollen drüben im Augen-k die Hauptkäufer sein, während sich die Auslandsinteressen-weiter Zurückhaltung auferlegen, ebenso wie die ameri-ische Inlandsindustrie. In unserem Loko-Markte waren wäh-d der letzten Woche mehr Käufer zu finden als in der vor-gegangenen. Es wurden in den hauptsächlichsten Konsum-den, sowohl von amerikanischer Ware, wie auch von spani-er Provenienz, nennenswerte Absätze erzielt, und es scheint, ob die Verbraucher von der augenblicklich verhältnismäßig stigen Preislage weiter Gebrauch zu machen suchen, solange noch Zeit ist; denn es bleibt wohl kaum daran zu zweifeln, 3 die gegenwärtige Lage nach Jahresschluß wieder eine ge-sse Versteifung erfahren wird. Zu diesem Zeitpunkt wird die zeugung fast gänzlich zum Stillstand gelangen und was die ldläger dann noch an die Abladungsmärkte zu bringen ver-gen, soll in diesem Jahre nicht nennenswert sein, da bisher besonders umfangreichen Zurückhaltungen keine Veranlassung lag. Die amerikanischen Produzenten haben vielmehr die t durchweg ihnen günstige Preisgestaltung ausgenutzt, soviel are loszuwerden, wie an den Mann gebracht werden konnte. Augenblick liegt ihnen weniger daran, den Absatz zu for-ren, denn sie sind überzeugt, daß sich in den ersten Monaten s neuen Jahres noch bessere Verdienstchancen bei diesem odukte bieten werden.

Spanien und Frankreich machen allerdings auch jetzt noch strengungen, die Geschäfte zu beleben; sie haben wohl etwas zu lange damit gewartet und wollen nun mit nicht allzugroßen Beständen in das neue Jahr hinübergehen.

Bei den Franzosen spielt natürlich die Gestaltung ihrer Valuta die Hauptrolle! Die weitere Besserung des Franken bringt fast nur noch Angebote in dieser Währung heraus, die Käufer bei uns haben aber wenig Interesse daran, in dieser Hinsicht irgendwelches Risiko zu laufen, und reagieren fast durchgängig nur auf Offerten in Valuten. Dadurch scheitern manche Abschlüsse, und die Spanier ziehen den Nutzen daraus, sie haben überhaupt in Deutschland in der letzten Zeit ein gutes Geschäft gemacht. Wie sich der Bedarf der nächsten Zeit weiter gestalten wird, ist eben noch nicht abzusehen; man wartet auf das Ergebnis der gegenwärtigen Völkerbundssitzung, um daraus weitere Schlüsse zu ziehen. Wie die Sache aber auch ausgehen wird, soviel kann man wohl heute schon sagen, daß eine besondere Belebung unserer Wirtschaft nicht mit einem Schlage eintreten kann, daß es vielmehr, auch bei günstigster Ordnung der schwebenden Fragen, noch längerer Zeit bedarf, bis sich die Folgen davon in geschäftlicher Hinsicht durchringen. Man muß aber wohl eher mit einem ungünstigen Verlauf der ganzen Verhandlungen rechnen, da gewisse Kräfte am Werke sind, den Verschleppungsversuchen einer vernünftigen Lösung auch diesesmal wieder zum Siege zu verhelfen.

Die Frage bezüglich der amerikanischen Freigabe der deutschen Vorkriegsguthaben wird ebenfalls weiter auf die lange Bank geschoben; die Auslegungen, die man jetzt von berufenster Seite hört, deuten darauf hin, daß man diese Freigabe überhaupt nicht erleben wird, daß man drüben dagegen nur nach Wegen sucht, auf welchen man sich der Sache unter Wahrung des Gesichts entziehen kann. So können wir hinblicken, wo wir wollen: Unsere Lage erscheint gegen Ende des Jahres in wirtschaftlicher Hinsicht nur wenig oder um nichts günstiger als beim Beginn desselben; und das trotz Locarno, trotz Thoiry und trotz Völkerbund.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 10. Dezember 1926.) *Knochenleim RM 81,75, *Lederleim RM 105, *Flockenlederleim RM 128, Terpentinöl, amerik. $ 31, Terpentinöl, franz. $ 29, Harz, amerik. FG $ 12,30, HJ $ 12,40, WG $ 15,70, WW $ 17,40, Schellack TN orange sh 205, Schellack lemon sh 240.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Harz kam für die dunkleren Typen schwächer.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 10. Dezember 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28,50, Ätzkali 88—92% 56,20—60,10, *Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 22,50, Bariumkarbonat 98—100% 12, Bittersalz 4,35, Bleiglätte, rein 82, Bleimennige, rein 82, Bleiweiß, pulv. 86, Bleiweiß in Öl 90, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 18, *Chlorkalk 110—115% 22, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 42, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 7,50, *Kalialaunkristallmehl 17, *Kalialaun in Stükken 17,50, Kali, chlorsaures 54,50, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,50, Kupfervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 43, Naphtalin in Schuppen 28, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 19, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasche 96—98% 49,60—53,60, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60—62% 17,50, Schwefelnatrium 30—32% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 12, Tonerde, schwefelsaure 17—18% 16, Wasserglas, Natron- 38—40° Bé 10,50, Weinsteinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 82.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Gelbkali liegt sehr fest. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

st. † Apeldoorn, Brinklaan 65. Oliehandel „Gelria". Handel in Motor- und Industrieölen. Inhaber G. H. Brouwer und D. van Moorselaar.

† Berlin. Pid-Gesellschaft m. b. H. Saarbrücken, Zweigniederlassung Berlin. Fabrikation und Großhandel in Seifen, Seifenpulver und dergleichen, insbesondere der unter dem gesetzlich geschützten Wortzeichen „Pid" in den Handel zu bringenden Pid-Seife, Pid-Seifenpulver, Pid-Bleichsoda und ähnliches; Desinfektionsanstalt für hygienische und medizinische, speziell Friseurbedarfsartikel (Pinseldesinfektion); Abschluß und Vermittlung von Handelsgeschäften jeder Art. Stammkapital: 20 000 Franken. Geschäftsführer: Kaufmann Peter Josef Dittscheid, Saarbrücken. Lothar Freiherr von Brandenstein, Heidelberg, und Kurt

Reger, Heidelberg, ist Gesamtprokura erteilt. — † Bulgara Rosenöl-Vertriebsgesellschaft m. b. H. Kommissionsweiser Vertrieb von Rosenöl. Stammkapital: 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Josef Goldstein. — † Rheinische Benzinwerke m. b. H. Sitz Berlin, wohin der Sitz von Köln verlegt ist. Raffinerie von Mineralölen sowie Vertrieb der dabei gewonnenen Erzeugnisse, er erstreckt sich auf alle mit diesem Zweck unmittelbar oder mittelbar in Verbindung stehenden Geschäfte. Die Gesellschaft hat das Recht, in allen Erdteilen ihre Geschäfte zu betreiben und Zweigniederlassungen zu errichten. Stammkapital: 100 000 RM. Liquidator: Rechtsanwalt Dr. Krauß in Berlin-Schöneberg.

† Berlin. „Domma" Nahrungsmittel-Fabrikations- und Handels-Gesellschaft m. b. H., Berlin, wohin der Sitz von Dresden verlegt ist. Gegenstand des Unternehmens ist: 1. Herstellung und Vertrieb von Lebens- und Genußmitteln aller Art, insbesondere von Margarine unter der gesetzlich geschützten Marke „Domma" sowie von sonstigen Erzeugnissen der Fettindustrie, 2. Beteiligung an und Erwerb von ähnlichen einschlägigen Unternehmungen, 3. kommissionsweiser und eigener Handel mit den zu 1 bezeichneten Waren. Stammkapital 5000 RM. Geschäftsführer: Direktor Erich Kurt Fabian zu Berlin-Neukölln. Dem Kaufmann Friedrich Curt Kaiser zu Berlin-Neukölln ist Einzelprokura erteilt.

† Berlin. Paraffineum G. m. b. H. Betrieb von wissenschaftlichen Instituten, die der Körperpflege dienen, insbesondere unter Anwendung der Paraffin-Therapie. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Fabrikbesitzer Theodor Lewald, Dr. med. Rudolf Spuhl.

† Cöpenick. Bodol Bodenöl-Gesellschaft m. b. H. in Berlin-Bohnsdorf. Herstellung und Vertrieb von Fußbodenkonservierungsmitteln und technischen Ölen und Fetten. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Karl Tismer, Berlin-Buch, Kaiser-Friedrichstr. 43, Kaufmann Wilhelm Neuendorff, Berlin-Bohnsdorf, Woltersdorfer Str. 1, Kaufmann Friedrich Strauch, Berlin-Lichterfelde, Ferdinandstr. 15.

st. † 's-Gravenhage, L. v. Meerdervoort 42. Karel Burlage & Co. Großhandlung in Ölen. Kaufmännischer Gesellschafter K. M. Burlage.

† Hamburg. „Kolloidchemie"-Studiengesellschaft m. b. H. Ausarbeitung, Erwerb und Verwertung von Verfahren und Erfindungen auf chemischem Gebiet sowie Erwirkung, Kauf und Verkauf von Patenten und Lizenzen im In- und Auslande. Stammkapital 20 000 RM. Geschäftsführer: Martin Mann, Kaufmann, zu Hamburg, und Johannes Benedict Carpzow, Apotheker, zu Börnsen bei Bergedorf.

st. † Kerkade, Bleyerheide Pannescheiderstraat 28. Huis „Asa". Chemische Seifen und hygienische Artikel. Inhaber J. Sauerwald und M. Adler-Kohl.

† Landau, Pfalz. Parfümerie Trauwi Trauth & Wind, Herstellung von Riech- und Schönheitsmitteln. Offene Handelsgesellschaft seit 1. November 1926. Persönlich haftende Gesellschafter: Heinrich Trauth, Kaufmann in Queichheim, und Heinrich Wind, Friseur in Landau.

† München. Millykerzen- und Seifenfabrik, Fraunhoferstraße 16. Kommanditgesellschaft. Beginn: 1. Dezember 1926. Persönlich haftende Gesellschafter: 1. Amalie Wassermann, Kommerzienrats- und Fabrikbesitzerswitwe, 2. Dr. Paul Wassermann, Chemiker, 3. Ivo Strauß, Kommerzienrat und Kaufmann, alle in München. Zwei Kommanditisten.

† Radolfzell. Albert Graf, Großparfümerie in Singen a. H.; Inhaber Albert Graf, Kaufmann in Singen. Großhandel mit Parfümerie- und verwandten Artikeln des Friseurfachs.

† Schlüchtern, Bez. Kassel. Im Rahmen der Erbschaftsauseinandersetzung zwischen dem Inhaber der seit 100 Jahren bestehenden Seifenfabrik Victor Wolf, Herrn Max Wolf, und dessen Bruder, dem Chemiker Arnold Wolf, erfolgte am 8. d. M. die Gründung der ACIS Feinseifen- und Parfümeriefabrik, A.-G. mit einem bar eingezahlten Aktienkapital von RM 100 000. Hauptaktionär ist der Chemiker Arnold Wolf aus Frankfurt a. M. Vorstand der Aktien-Gesellschaft wurde Herr Dr. Hinkel, bisheriger Prokurist der Firma Victor Wolf. Zum Aufsichtsratsvorsitzenden wurde der Kaufmann Josef Wolf aus Berlin gewählt. Die Aktien-Gesellschaft beschäftigt sich mit der Fabrikation und dem Verkauf von Feinseifen aller Art. Die Firma Victor Wolf gibt die seit einer Reihe von Jahren aufgenommene Feinseifen-Fabrikation wieder auf und wird sich in Zukunft wieder ausschließlich mit der Herstellung von Haushaltungsseifen beschäftigen.

st. † Tilburg, Goirkestraat. Chemische Fabriek „Helios". Fabrik flüssiger Toiletteseifen. Inhaber W. H. H. von der Fuhr.

Bergedorf. Norddeutsche Glycerin- und Fettsäurewerke F. Thörl & Co. A.-G. Durch Beschluß der Generalversammlung vom 28. Oktober 1926 ist der § 6 des Gesellschaftsvertrags geändert worden. Das Grundkapital der Gesellschaft beträgt 300 000 RM.

Berlin. Generaldirektion der van den Bergh Werke m. b. H. Die Gesellschaft ist aufgelöst. Liquidatoren sind die bisherigen Geschäftsführer. Je zwei der Liquidatoren sind gemeinsam zur Vertretung des Gesellschaft befugt.

Coburg. Leimfabrik Lichtenfels vorm. Andr. Ultsch Na A.-G. in Lichtenfels. Die durch die Generalversammlung vom 6 12. 1924 beschlossene Umstellung des Grundkapitals auf 60 RM ist durchgeführt. — Das Amtsgericht Coburg hat über Vermögen der Firma Hans Zorn, Alleininhaber H. Zorn Coburg, Fabrikation chemisch-technischer Produkte, (schäftsaufsicht zur Abwendung des Konkurses angeord Beschlossen am 3. Dezember 1926, nachmittags 12½ Uhr. Geschäftsaufsichtsperson wurde Bücherrevisor Engler in Cob bestellt.

Cuxhaven. Cuxhavener Dampftran- und Fischmehl-Fa m. b. H. Durch Beschluß der Gesellschafterversammlung 24. November 1926 ist die Gesellschaft aufgelöst und Dire Hermann Dierking in Cuxhaven zum alleinigen Liquidator stellt.

Dresden. Über das Vermögen des Kaufmanns Ru Thonig, Wallstr. 9, der daselbst unter der Firma „Ru Thonig" den Großhandel mit Toiletteartikeln betreibt, wu am 4. Dezember 1926, vormittags 10 Uhr, das Konkursv fahren eröffnet. Konkursverwalter: Lokalrichter Regner in D den, Pillnitzer Straße 26. Anmeldefrist bis zum 31. Dezem 1926. Wahltermin: 31. Dezember 1926, vormittags 9¼ Uhr. P fungstermin: 14. Januar 1927, vormittags 9 Uhr. Offener Ar mit Anzeigepflicht bis zum 31. Dezember 1926.

Düsseldorf. Neußer Ölproduktenwerke Heinrich Cor A.-G., hier. Heinrich Cordes ist aus dem Vorstand ausgesch den. Dem Vorstandsmitglied Martin Puyn ist die Befugnis erte die Gesellschaft allein zu vertreten.

Düsseldorf. Das Preisgericht der Großen Ausstellu Düsseldorf 1926 (Gesolei) hat der in der Sondergruppe W serversorgung vertreten gewesenen Bamag-Meguin A.-G., B lin, die Goldene Medaille der Ausstellung zuerkannt.

Freudenstadt. Pino-Aktiengesellschaft Chemische F brik Freudenstadt. Generalversammlungsbeschluß vom 16. N vember 1926: Das Grundkapital der Gesellschaft wird erhö von 100 000 RM auf 200 000 RM.

-m. Karlskoga, Schweden. Die schwedische Kriegsma rialfabrik Bofors führte kürzlich etwa 25 norwegischen W fang-Schützen und andern Walfanginteressenten ihre neuen W fang-Kanonen vor. Bei dem Probeschießen auf dem See Möck gegen verankerte Ziele wurde eine 1,5 m lange Harpune v 70 kg Gewicht mit 70 Klafter langem Hanftau verwendet.

-m. Kopenhagen. A.-S. C. Schous Fabriker, Seife fabrik, verteilt aus, einschl. 208 000 Kr. Vortrag, 990 163 (i. 926 000) Kr. Gewinn wieder 12 v. H. mit 300 000 Kr., benu zu Abschreibung auf Anlagen wieder 325 000 Kr., zur Rückla 150 000 (175 000) Kr., sodaß diese dann 2,5 Mill. ausmacht, zu Anteilskonto der Arbeiter und Angestellten 75 458 (60 000) K und als Übertrag 93 991 (208 000) Kr. — m. The Teddy C Company ved H. Lorentzen & Co., Ölhandlung, wurde a Kommandit-Ges. errichtet, Prokura hat H. Harper. — m. St geproduktet Aroma ved Holger Prästmark wurde für Herste lung von Bratschmalz errichtet. — m. Herr C. Schlichting, I haber der Seifenfabrik Jagtvevens Säbefabriker, und Gatt feierten ihre goldene Hochzeit.

Mainz. Der mittelrheinische Fabrikantenve ein nahm in seiner letzten Sitzung eine Erklärung an gege das Überhandnehmen der Ausstellungen u Messen, wie es namentlich durch den Wettstreit der Städ hervorgerufen worden sei. Der Reichsverband der Deutsche Industrie wird aufgefordert, in Verbindung mit den übrige Spitzenverbänden und den Fachausschüssen dahin zu wirke daß 1. die Messen mehr konzentriert und nach Art und Umfa möglichst begrenzt werden, 2. die Ausstellungen nach ihrem fac lichen Wert geprüft und je nach Ausfall der Prüfung den bete ligten Industrien die Beteiligung oder Nichtbeteiligung nahege legt wird, 3. die Entstehung der nach fachlichem Urteil über flüssigen Messen und Ausstellungen verhindert wird. Ferne sprach sich die Versammlung gegen die in Berlin 1930 ge plante internationale Ausstellung aus, für die ei Bedürfnis nicht vorliege. (Frkf. Ztg.)

München. Millykerzen- und Seifenfabrik A.-G. Die G neralversammlung vom 27. November 1926 hat die Herabse zung des Grundkapitals um 150 000 RM sowie Änderungen de Gesellschaftsvertrags nach näherer Maßgabe des eingereichte Protokolls, im besonderen hinsichtlich der Firma, beschlosse Diese lautet nun: Grundbesitzgesellschaft Baaderstraße A.-G. Ge genstand des Unternehmens ist nun die Verwaltung, insbesonder Vermietung oder Verpachtung sowie die allenfallsige Verwer tung des Grund- und Gebäudebesitzes der Gesellschaft. Vor standsmitglieder Amalie Wassermann und Ivo Strauß gelösch — Gezepu, Gesellschaft für zeitgemäße Putzmittel m. b. H Die Gesellschafterversammlung vom 29. November 1926 hat Än derungen des Gesellschaftsvertrags hinsichtlich der Firma so wie des Gegenstands des Unternehmens beschlossen; dieser is nun die Herstellung und der Vertrieb von chemisch-technische Produkten aller Art sowie die Beteiligung an gleichen oder ähn lichen Unternehmungen. Das Stammkapital ist um 15 000 RM au 20 000 RM erhöht. Die Firma lautet nun: Chemische Fabri kation Monachia G. m. b. H. Geschäftsführer Washington Spie

...erg gelöscht. Neu bestellter Geschäftsführer: Heinrich Hahn, ...miker in München.

Stettin. Stettiner Dampf-Talgschmelze und Schmalzraffinerie H. Hölterling & Reinke. Firma gelöscht.

Stuttgart. Württembergische Gesellschaft für flüssigen ...ner-Leim m. b. H. in Liquidation. Liquidation beendigt, ...ma erloschen.

Sunlicht A.-G. (Seifenfabrik), Mannheim. Der diesjährige Reingewinn von RM 557 122 wird laut HV.-Beschluß zu Abschreibungen auf den Vorjahresverlust von RM 754 816 verwendet. Die Lage des Unternehmens habe sich wesentlich gebessert.

Ölwerke Gebr. Vöhl A.-G., Düsseldorf. Die G.-V. genehmigte den Abschluß für 1925/26 mit einem auf RM 109 411 (i. V. 30 736) erhöhten Verlust. Der Betrieb ist stillgelegt; die Verwaltung will die Anlagen verpachten, womit sich die G.V. einverstanden erklärte. Es wurde noch Mitteilung gemäß § 240 HGB. gemacht. (Frkf. Ztg.)

Zölle und Steuern.

Deutsches Reich. Amtliche Zolltarifauskunft 52/26. „Kunstmilch". Die als „Kunstmilch" bezeichneten Erzeugnisse, die in luftdicht verschlossenen Blechdosen von etwa 150 g und 100 g Inhalt vorliegen, bestehen in einem sich fettig anfühlenden Pulver von angenehmem Geschmack und sind von rein weißer oder hellgelber Farbe. Die chemische Untersuchung einer Probe hat einen Gehalt an Magermilch-Trockensubstanz von 39 v. H. und 61 v. H. Olivenöl ergeben und damit im wesentlichen die Angaben des Fragestellers bestätigt. Die gelbliche Farbe ist wahrscheinlich durch einen etwas größeren Gehalt an fettem Öl bedingt. Nach ihrer Zusammensetzung sind die Erzeugnisse, die zur Fütterung von Kälbern und Ferkeln bestimmt sind, auch zur menschlichen Ernährung durchaus geeignet. Auch die sorgfältige Verpackung der Ware läßt auf eine derartige Verwendung schließen. Jeder Dose ist ein auf anderem als mechanischem Wege mit Kupfer überzogener Dosenöffner aus Eisendraht beigegeben, der dadurch hergestellt ist, daß ein gerades Stückchen Draht in der Mitte zu einem Schlitz zusammengebogen ist. Als nicht genannte Futtermittel und demnach als anderweit nicht besonders erwähnte mechanische Gemische aus getrockneter Magermilch und Olivenöl können Waren von Beschaffenheit der Kunstmilchproben nicht behandelt werden. Sie sind vielmehr wegen ihrer Eignung zur menschlichen Ernährung als anderweit nicht genannte Nahrungs- und Genußmittel beim Eingang in nicht luftdicht verschlossenen Behältnissen nach der Tarifnr. 218 mit 60 RM für 1 dz und beim Eingang in luftdicht verschlossenen Behältnissen nach der Tarifnr. 219 mit 75 RM für 1 dz zollpflichtig. Sie ähneln in ihrer Verwendung der im W. V. beschriebenen Kunstmilch (Kunstrahm, Kälberrahm), von der sie sich dadurch unterscheiden, daß sie an Stelle von Eiweiß und Rohrzucker noch wirkliche Milchbestandteile enthalten und eine feste Beschaffenheit haben. Die Dosenöffner unterliegen als Zubehörstücke im Sinne der Vorbemerkung 12 zum W. V. der Verzollung nach ihrer eigenen Beschaffenheit, und zwar als „mit Kupfer auf anderem als mechanischem Wege überzogene, anderweit nicht genannte Werkzeuge aus Eisen" nach der Tarifnr. 815 einem Zollsatz von 19 RM für 1 dz. (W. V. Stichwort „Nahrungs- und Genußmittel" Ziffer 1 b und 2, Stichwort „Kunstmilch" sowie Stichwort „Werkzeuge" Ziffer 1 h und Stichwort „Eisenwaren" Anmerkungen Ziffer 3). Verwendungszweck: Viehfütterung. Herstellungsland: Dänemark. [Berlin, 10. ... 26.] II Bz 15636. (Reichszollblatt.)

Uruguay. Revision der Wertfestsetzungen für Parfümerien, usw. Durch einen im „Diario Official" vom 2. Oktober veröffentlichten Erlaß wird die unverzügliche Revision der Wertfestsetzungen zum Zweck der Zollerhebung für folgende Waren angeordnet: Parfümerien, Toiletteartikel, pharmazeutische und photographische Artikel, pharmazeutische Spezialitäten, Nährpräparate, Drogen und chemische Produkte sowie Rohstoffe. Die Aufstellung der neuen Werte soll bis etwa Mitte Dezember durchgeführt sein.

Gesetze und Verordnungen.

Argentinien. Offizielle Bezeichnungen für nicht zur Ernährung dienende Fette. Der argentinische Regierungserlaß vom ... III. 1925, der sechs Monate später voll in Kraft getreten ist, enthält die offiziellen Benennungen und Bezeichnungen für Fette tierischen Ursprunges, ausgenommen Butter und Margarine.

Wir halten es für angebracht, nachstehend diejenigen für die nicht eßbaren Fette zu bringen mit Bezug auf die besondere Wichtigkeit, die sie für unser Land haben.

Der Artikel 12 besagt, daß man unter den nicht eßbaren Fetten diejenigen versteht, die aus Leichenteilen oder aus altem Innenfett gewonnen werden, außerdem sind noch von der Inspektion für Fleisch und Fette als zum Konsum ungeeignet alle die Fette bezeichnet worden, die aus Rohmaterial für genießbare Fette hergestellt sind, aber nicht allen an diese zu stellenden Ansprüchen genügen.

Artikel 13 schreibt vor, daß die Bezeichnung „nicht genießbar" in jeder Benennung aller Produkte dieser Art hervortreten muß.

Artikel 14 führt aus, daß als nicht genießbarer Talg von Schlachthöfen (sebo de mataderos incomestibile) das Fett zu verstehen ist, das gewonnen wird von Leichenteilen und aus Innenfett von Ochsen und Kälbern, aus Schlachthöfen und Schlächtereien, die verhältnismäßig frisch und gereinigt sind und die in den Fabriken unter amtlicher Kontrolle hergestellt werden und nicht zur Kategorie der eßbaren Fette gehören. Außerdem darf dieser Talg nicht mehr als 1% Wasser und fremde Bestandteile enthalten, die vom Schmelzprozeß herrühren.

Die Benennung wird vervollständigt durch Angabe der Tierart, von welcher das Rohmaterial herstammt. Sie schließt ausdrücklich von dem Material, aus welchem man den Talg herstellt, der als ausgedrückter oder gepreßter Innentalg bezeichnet wird (sebo en rama pisado o prensado) jedes ähnliche Material und den Talg oder das Fett aus, die außerhalb der der amtlichen Kontrolle unterstellten Fabriken ausgeschmolzen werden.

Als nicht genießbarer Provinztalg (Art. 15) (sebo de provincia, incomestibile) wird das Fett bezeichnet, das aus Ochsen und Kälbern oder aus beiden zusammen erschmolzen wird, dieses Fett gehört in keine der von dem Erlaß aufgeführten Klassen.

Wie bei dem vorhergehenden werden auch hier nicht mehr als 1% Wasser und fremde Bestandteile zugelassen, und die Bezeichnung wird noch ergänzt durch die Angabe der Tierart, von welcher das Produkt hergestellt ist.

Zu den Rohmaterialien, aus welchen man den Talg herstellen kann, kann noch der innere ausgedrückte oder gepreßte Talg treten sowie jener, der in Faktoreien oder sonstigen landwirtschaftlichen Unternehmungen geschmolzen wird.

Nicht genießbarer Gefrierhaustalg und Talg von Einsalzereien (Fabriken zum Einsalzen des Fleisches und nicht genießbarer, tierischer Abfallprodukte, Art. 16) sind Fette, die in Kühlhäusern und Salzereien hergestellt werden, bezw. aus Rohmaterialien, die ungeeignet zum Genuß sind und von Ochsen und Kälbern herrühren, die in den vorgenannten Unternehmen geschlachtet sind. Wie bei den andern, so muß auch hier die Tierart angegeben werden, von der dieser Talg herstammt.

In Art. 17 wird ausdrücklich festgestellt, daß der Regierungserlaß den ausgedrückten und ausgepreßten Innentalg nicht einschließt, noch den in Faktoreien oder anderen, kleineren ländlichen Unternehmen ausgeschmolzenen Talg, wenn er nochmals in den amtlich kontrollierten Fabriken ausgeschmolzen worden ist.

Was die Verpackung anbetrifft, so schreibt der Erlaß vor, daß die nicht als Nahrungsmittel dienenden Fette in gut erhaltenen Behältern enthalten sein müssen, die gereinigt sein müssen und keine Gerüche oder fremde Farben auf das Produkt übertragen dürfen.

Ausdrücklich untersagt wird der Gebrauch von Fässern, die Teer enthalten haben, seine Derivate oder Firnis und Tran, ebenso solcher, die nicht vollständig geschlossen sind oder keine passende Bereifung haben. Gestattet werden nur gebrauchte Weinfässer, aber nur nach gründlichem Auswaschen, sodaß am Holz anhängender Bodensatz vollständig entfernt wird, sowie derart gereinigt, daß sie frei von Geruch sind.

Der Erlaß erwähnt noch, daß man andere, von den in Art. 13—16 verschiedene Benennungen gebrauchen kann, doch dürfen sie nicht gleichwertig solchen Fetten sein, die anderer Art sind als die, die sie darstellen.

In der Bezeichnung der nicht für Genußzwecke bestimmten Fette muß allgemein in jedem Fall das Wort „ungenießbar" angebracht werden.

Um den Talg zu spezifizieren, auf den sich die Artikel 14 und 15 beziehen, sind stets die darin bezeichneten Namen anzuwenden, ohne Bezeichnung der Art, nur mit dem evtl. Zusatz der Qualität. (L'Industria Saponiera, Milano.)

Ein- und Ausfuhr.

Peru. Kontrolle der Einfuhr von Toiletteartikeln und einzelnen Nährpräparaten. Nach einer Meldung des englischen Konsuls in Callao ist das Inkrafttreten der in Nr. 49 d. Seifens.-Ztg., S. 863 berichteten Verordnung betr. die Kontrolle der Einfuhr von Toiletteartikeln bis zum 27. Februar 1927 verschoben worden, um den Fabrikanten die Möglichkeit zu geben, ihre Produkte vorher eintragen zu lassen.

Rechtsprechung.

Verrat von Betriebsgeheimnissen an Angestellte desselben Betriebes. Nach dem Gesetz gegen den unlauteren Wettbewerb wird derjenige bestraft, der als Angestellter, Arbeiter oder Lehrling Geschäfts- oder Betriebsgeheimnisse, die ihm vermöge des Dienstverhältnisses anvertraut oder sonst zugänglich geworden sind, während der Geltungsdauer des Dienstverhältnisses unbefugt an andere zu Zwecken des Wettbewerbs mitteilt. In einer chemischen Fabrik war den Angestellten die Geheimhaltung solcher Geheimnisse auch gegenüber den Angehörigen des eigenen Werkes zur Pflicht gemacht, soweit sie nicht durch

ihre dienstliche Tätigkeit zur Entgegennahme derartiger Mitteilungen berufen waren. Die Fabrik hatte ihre Chemiker, um zu verhindern, daß ihnen mehr Rezepte bekannt würden, als ihrer eigenen Arbeit zur Grundlage dienten, in voneinander getrennten Betriebswerkstätten arbeiten lassen und das Betreten jeder dieser Betriebswerkstätten durch einen Chemiker, der dort nicht arbeitete, verboten. Das Reichsgericht hat in einer Entscheidung vom 21. Oktober 1926 (II D 603/26), wie wir den Mitteilungen der Industrie- und Handelskammer zu Berlin entnehmen, die Bestrafung eines Angestellten, der ein geheim zu haltendes Rezept einem anderen Angestellten aus einer anderen Werkstätte weitergegeben hatte, nach der genannten Gesetzesvorschrift für berechtigt erklärt. Der Personenkreis, der zur Kenntnis der in einer solchen Betriebswerkstätte verwendeten geheimen Rezepte befugt war, sei rechtlich auf die darin beschäftigten Personen beschränkt und auch Vorsorge getroffen worden, daß die Beschränkung tatsächlich eingehalten wurde.

(Die Chemische Industrie.)

Wer ist Volontär? Das Landgericht als Berufungsgericht hat unter Vorsitz des Hofrates Dr. Selinger entschieden, daß prinzipiell als Volontär derjenige anzusehen ist, der lediglich zur Erwerbung praktischer Kenntnisse, nicht aber zur Erzielung eines Erwerbes ohne fixes Gehalt arbeitet. Die Entscheidung ist deshalb von so weittragender Bedeutung für die Praxis, weil die Zulässigkeit des Volontärverhältnisses in der Judikatur vielfach bestritten war und in einzelnen Fällen sogar der Unternehmer zur Bezahlung des kollektivvertraglichen Minimallohnes für die Dauer des Volontärverhältnisses verurteilt wurde. In der Begründung wird u. a. ausgeführt, daß ein solcher Vertrag zwar als zweiseitig verbindlich, jedoch nicht als entgeltlich anzusehen ist. Zweiseitig verbindlich ist ein solcher Vertrag deshalb, weil er beiden Teilen Verpflichtungen auferlegt, weil für beide Teile die Vertragspflicht und das sich aus ihr ergebende Rechte in der tatsächlich geleisteten Arbeit zusammentrifft. Der Dienstnehmer leistet dieselbe Arbeit einerseits als Erfüllung seiner Dienstpflicht, andererseits als Ausübung des ihm zustehenden Rechtes, während der Dienstgeber dieselbe Arbeit als Leistung gewährt und als Gegenleistung empfängt. Der Wert der Arbeit des Volontärs ist für den Arbeitgeber ein realer, für den Arbeitnehmer ein ideeller. Der Sachwert, der durch die Arbeit für den Arbeitgeber geschaffen wird und die durch dieselbe erworbenen Kenntnisse des Arbeitnehmers können nicht Gegenstand einer Wertvergleichung sein, da sich der Wert der Kenntnisse objektiv nicht bestimmen läßt. Die Normen über die Kündigungsfristen entbehren für das Volontariat jeder Bedeutung, da der Volontär aus seiner Stellung keinen Erwerb zieht und daher die plötzliche Erwerbslosigkeit, die durch diese Bestimmungen verhindert werden soll, für ihn nicht in Frage kommt. Aber auch die kollektivvertragsmäßigen Mindestgehalte finden auf den Dienstnehmer, der vereinbarungsgemäß kein Entgelt bezieht, keine Anwendung. Die Bestimmung des Ausmaßes irgendeiner Verpflichtung ist bedeutungslos, wenn die Verpflichtung dem Grunde nach durch Vereinbarung ausgeschlossen wurde und das Gesetz eine solche Vereinbarung als zulässig erklärt. Daß die Beklagte dem Kläger freiwillig eine Fahrtspesenvergütung von S 4,60 gewährt hat, ändert an dem Charakter des Verhältnisses nichts.

(Drogisten-Ztg., Wien.)

Umsatzsteuerfreiheit des an einen Dritten für die Beförderung entrichteten und in Rechnung gestellten Teils des Entgelts für eine umsatzsteuerpflichtige Leistung. Nach § 8 Abs. 5 a. a. O. sind Beträge, die vom Leistungsverpflichteten für die Beförderung der Gegenstände, auf die sich die Verpflichtung bezieht, in Rechnung gestellt werden, nur insoweit nicht als Teil des Entgelts anzusehen, als durch sie die Auslagen des Leistungsverpflichteten für die Beförderung ersetzt werden. Die Befreiung tritt demnach ein unter der doppelten Voraussetzung: 1. der Inrechnungstellung, 2. der Verauslagung. Zur Inrechnungstellung genügt es, wenn aus der Bestellung hervorgeht, daß nach Absicht der Vertragschließenden im Kaufpreis für die Ware die von vornherein in ihrem Betrage feststehenden und beiden Teilen bekannten Versendungskosten eingerechnet sind. In Frage steht nur noch, ob in gleicher Weise auch der Begriff der Verauslagung einer erweiternden Auslegung nach wirtschaftlichen Gesichtspunkten bedürftig ist. Das Gesetz geht davon aus, daß der Leistende die Beförderungskosten in bar an einen Dritten bezahlt und daß er für den verauslagten Betrag von dem Leistungsempfänger Ersatz erhalten hat. Dieser Betrag bildet alsdann einen Teil dessen, was der Empfänger aufwenden mußte, um die gewünschte Leistung zu erlangen; er gehört demnach nach der ständigen Rechtsprechung des Reichsfinanzhofs zu dem vereinnahmten Entgelte. Dementsprechend wären die vom Leistenden verauslagten Beförderungskosten nach ihrer Erstattung für den Leistungsempfänger gemäß der Regel von § 1 Nr. 1, § 8 Abs. 1 a. a. O. umsatzsteuerpflichtig, wenn nicht die Ausnahmevorschrift von § 8 Abs. 5 ausdrücklich bestimmte, daß sie nicht als Teile des Entgelts anzusehen, also steuerfrei seien. Im Verkehr wird indessen die Entrichtung der Beförderungskosten an das Transportunternehmen bisweilen dahin geregelt, daß der Leistende den Betrag dem Empfänger ziffer-mäßig mitteilt, und daß dieser ihn auf das gleichzeitige E-suchen des Leistenden unmittelbar an den Beförderer abfüh-Diese Regelung steht nach den Grundsätzen von § 1 Nr. § 8 Abs. 1 a. a. O. vollkommen gleich dem Falle, von dem d-Ausnahmevorschrift ausgeht: auch hier bildet der an den Befö-derer entrichtete Betrag einen Teil des Entgelts, die Verei-nahmung vollzieht sich einwandfrei durch Verrechnung zwisch-dem Leistenden und dem Empfänger der Leistung. Bei dies-Rechtslage ist demnach allein zu erwägen, ob sich die Befre-ungsvorschrift ausschließlich auf den vom Gesetze vorausgeset-ten Normalfall beschränkt, daß die Beförderungskosten in b-vom Leistungsempfänger zum Leistenden und vom Leistende-an den Beförderer laufen, oder ob es für die Befreiung genüg-wenn der Beförderer vom Leistungsempfänger befriedigt wi-und wenn dieser den Betrag mit dem Leistenden verrechne-Für die Auslegung der Befreiungsvorschrift ist ihr Zweck u-ihre wirtschaftliche Bedeutung maßgebend. Danach sollte i-wesentlichen vermieden werden, eine Doppelbesteuerung d-Transports durch Umsatz- und Beförderungssteuer wenigster-insoweit, als die Beförderung von einem Dritten ausgeführt u-dieser dafür mit einem Teile des vom Leistungsempfänger a-den Leistenden zu entrichtenden Entgelts bezahlt wird. Diese Vo-aussetzung trifft aber nicht nur dann zu, wenn der Leisten-selbst den Beförderer bezahlt; sie ist vielmehr auch erfüll-wenn der Leistungsempfänger den auf die Beförderung entfal-lenden Teil des Entgelts auf Ersuchen des Leistenden an de-Beförderer abführt. Daraus ergibt sich, daß bei einer umsat-steuerpflichtigen Leistung der an einen Dritten für die Be-förderung entrichtete Teil des Entgelts, sofern er in Rechnun-gestellt ist, steuerfrei bleibt, ohne daß es darauf ankomm-ob die Zahlung bewirkt ist von dem Leistenden selbst oder fü-ihn von dem Leistungsempfänger. (Gutachten des Reichsfinanz-hofs vom 2. Juli 1926, V D 3/26.)

Rechtskunde.

Übereignung und Verpfändung von Warenlägern.

Von Rechtsanwalt und Notar Dr. *Starke*, Berlin.

= Der Gewerbetreibende, der Kredit in Anspruch nehme-muß, kann in vielen Fällen nur mit seinen Warenbeständen Si-cherheit gewähren. Eine Übereignung und Verpfändung, insbe-sondere auch von Seifenerzeugnissen findet sich daher häufi-Aber trotzdem diese Kreditform im Verkehrsleben vielfach i-Brauch ist, zeigt sich, daß die Abmachungen der Parteien nich-selten unter Verletzung der gesetzlichen Bestimmungen und de-Erfordernisse der Rechtsprechung getroffen werden. Daraus er-geben sich verhängnisvolle Folgen. In dem Zeitpunkt, in de-die Sicherheit sich bewähren soll, insbesondere im Konku-des Schuldners tritt dann hervor, daß die vermeintliche Siche-heit ohne Rechtsgültigkeit ist.

Nach kaufmännischer Auffassung sind Läger oder Beständ-von Seifenerzeugnissen, aber auch ganze Geschäfte oder Teil-von ihnen wirtschaftliche Einheiten, die einheitlich zu Siche-rungszwecken übertragen oder verpfändet werden können. Di-rechtliche Auffassung ist eine andere. Nach ihr vollzieht sic-die Übertragung erst mit der Übergabe einzelner Stück-Zwar läßt sie auch zu, daß die bezeichneten Bestände als so-Sachgesamtheiten nach der Verkehrsauffassung zusammengefal-werden. Bei einer Übertragung oder Verpfändung muß jedoc-entweder die Sachgesamtheit in ihre einzelnen Stücke aufgelös-und dergestalt übergeben werden, oder die Übergabe hat i-einer Gesamthandlung zu erfolgen, die aber den Gesamtbestan-der einzelnen Stücke klar erkennen lassen muß; hierzu gehö-vornehmlich eine derartige Abgrenzung oder Absonderung vo-anderen Beständen des Schuldners, daß die Identität der über-tragenen oder verpfändeten Gegenstände außer Zweifel steh-und eine Vermischung oder Vermengung mit anderen Waren aus-geschlossen ist.

Das zwingt bei der Vornahme von Übereignungen und Ver-pfändungen von Sachgesamtheiten zu besonderen Vorsichtsmaß-regeln. Falls es irgendwie angängig ist, sollte stets ein In-ventar der zur Übertragung kommenden Gegenstände aufge-nommen werden und die Übergabe nach diesem Inventar erfolgen-Bleiben die Waren innerhalb der Geschäfts- oder Lagerräum-des Schuldners oder werden sie einem Lagerhalter, Spediteu-oder Treuhänder in Verwahrung gegeben, so muß vorgesorg-werden, daß eine klare räumliche Abtrennung vo-allen übrigen Beständen erfolgt. In vielen Fällen wird eine Sta-pelung in besonderen Räumen, Baulichkeiten oder Plätzen nich-zu umgehen sein. Bei Verpfändung ist Mitverschluß erforderlic-(§ 1206 BGB). Ebenso dürfte sich die Anbringung von Bezeich-nungen oder Schildern und Tafeln, die auf das Recht des Er-werbers hinweisen, und die Kenntlichmachung in den Büchern-des Schuldners empfehlen. Gleichzeitig muß Vereinbarung getrof-fen werden, mit welchen vertraglichen Rechten und Pflichte-der Schuldner die Sachen noch weiter im Besitz halten kan-(§ 930 BGB).

Die Besonderheiten des Falles müssen darüber entschei-den, wie weit der Gläubiger in seinen Ansprüchen auf Sicher-

leistung gehen kann. Es ist einleuchtend, daß der Gläubiger dahin streben wird, den Kredit seines Schuldners nicht zu untergraben. Aber diese erklärliche Rücksicht darf nicht dazu führen, daß der Gläubiger die Rechtsgültigkeit seiner Sicherheit in Frage stellt. Im Zweifelsfall wird daher der Gläubiger darauf bedacht sein müssen, seine Sicherheit rechtlich klarzustellen, als dem Schuldner oder anderen Personen die Möglichkeit zu geben, sie später anzufechten.

Die Schwierigkeiten steigern sich, wenn der Schuldner die Befugnis erhält, das seinem Gläubiger übertragene Warenlager in geschäftsüblicher Weise zu verwerten, hiergegen aber für die abgängige Ersatz beschaffen soll. Das Lager soll also stets auf dem vereinbarten Stand verbleiben, die Einzelstücke aber können wechseln.

An und für sich ist es zulässig, daß der Schuldner die Übereignung und Verpfändung auch für Gegenstände zusagt, die zur Zeit des Vertragsschlusses noch nicht in seinem Besitz sind, sondern erst später als Ersatz veräußerter oder sonst abgehender Stücke beschafft werden. Aber nur insoweit als der Schuldner nach dieser Vereinbarung handelt, die Ergänzungen entsprechend vornimmt und die Abgrenzung in bezeichneten Weise kenntlich macht, erwirbt der Gläubiger Eigentum und Pfandrecht an den hinzukommenden Waren. Werden letztere z. B. von dem Schuldner unter Eigentumsvorbehalt gekauft, so entsteht dem Gläubiger kein Eigentum. Im Gegenteil durch die Vermengung mit den früheren Waren werden die alten Rechte aufgehoben, weil die Sachgesamtheit nicht in ihrem bisherigen Bestand erhalten bleibt. Es empfiehlt sich, den Schuldner zu verpflichten, bei Veräußerung oder Abgang von Waren, die zu dem Lagerbestand gehören, stets den Gläubiger über den Abgang und die Ersatzstücke zu unterrichten, überdies von dem Schuldner in kurzen Fristen Aufstellungen zu fordern und entsprechende Kontrollen vorzunehmen.

Das Reichsgericht hat vor kurzem Gelegenheit gehabt, zu den im Vorstehenden aufgeworfenen Fragen Stellung zu nehmen (vgl. Entsch. v. 9. III. 1926, Bd. 113, S. 57 ff.). Anlaß hierzu gab ein Fall, bei dem eine Firma einer Versicherungsgesellschaft gewisse Vorräte, die sich in den im Vertrag bezeichneten Lägern „befinden und im freien Eigentum des Versicherungsnehmers stehen" übereignet hatte. Die Parteien waren darüber einig, daß sämtliche in Zukunft in die Lagerräume eingelagerten Bestände ohne weiteres in das Eigentum der Versicherungsgesellschaft übergehen sollten. Der in den Lagern vorhandene Bestand sollte stets eine Mindestzahl von bestimmten Säcken aufweisen. Die Firma geriet später in Konkurs. Der Konkursverwalter bestritt das Eigentumsrecht der Versicherungsgesellschaft nicht, sodaß es zum Rechtsstreit kam. Das Reichsgericht führte unter anderem aus: „Die Gültigkeit der Sicherungsübereignung würde rechtlichen Bedenken unterliegen, wenn .... offenbar wäre, daß die im freien Eigentum des Gemeinschuldners stehenden Bestandteile des Warenlagers übereignet sein sollten oder wenn gar aus der Gesamtmenge der eingelagerten Waren immer nur 3500 Sack (oder mehr weniger), also eine zahlenmäßig bestimmte Menge als übereignet gelten sollte. Die Sicherungsübereignung würde dann allerdings der Bestimmtheit des Gegenstandes, der erforderlichen Konkretisierung entbehren und deshalb unwirksam sein.

Wäre der ursprüngliche Bestand des Warenlagers bis zur Konkurseröffnung unverändert geblieben, so würde daher an der Bestimmtheit des Übereignungsgegenstandes und somit an der Gültigkeit der Sicherungsübereignung kein Zweifel obwalten, wenn Eigentumsvorbehalt der Verkäufer in die Verpfändung eingebracht worden wären.

Es fragt sich nur, wie es mit der Bestimmtheit des Gegenstandes der Übereignung steht, wenn nachträglich Warenbestände eingelagert werden, an denen sich die Verkäufer das Eigentum vorbehalten haben.

Ist ein einzelner bestimmter Gegenstand zur Sicherung übereignet worden, so ist auch zur Zeit der Konkurseröffnung dieser bestimmte Gegenstand derjenige, an dem der Gläubiger abgesonderte Befriedigung geltend machen kann. Anders, wenn eine wechselnde, veränderliche Sachgesamtheit ein Warenlager der Art zur Sicherung übereignet wird, daß sowohl die gegenwärtigen, als auch die zukünftigen Bestände in das Eigentum des Gläubigers fallen sollen, und dem Schuldner gestattet ist, fortlaufend bis zu einer gewissen Grenze Waren aus den Beständen frei zu veräußern. Dann ist die Bestimmtheit des Gegenstandes der Sicherungsübereignung, folgeweise des Absonderungsrechtes nicht notwendig auch im Zeitpunkte der Konkurseröffnung gesichert. So dann nicht, wenn dem Lager Warenmengen zugeführt worden sind, an denen der Gläubiger wegen Eigentumsvorbehaltes der Verkäufer kein Eigentum erlangt hat. Es fehlt dann an der Konkretisierung der Waren, die der Sicherungsübereignung unterliegen."

Gewerbliches Rechtsschutzwesen

Internationale Klassifizierung der Waren zum Zwecke der Handelsmarken-Registrierung. Im Oktober fand in Bern eine Konferenz der Vorstände derjenigen Patentämter statt, welche der „Internationalen Union zum Schutz des gewerblichen Eigentums" angeschlossen sind. Zur Diskussion stand u. a. die Frage der internationalen Klassifizierung der Waren zum Zweck der Handelsmarken-Registrierung. Es wurde beschlossen, eine engere Kommission einzusetzen, bestehend aus Vertretern von Belgien, Deutschland, Großbritannien, Holland und der Schweiz, und dieser die folgenden Aufgaben zu stellen:

a) die Waren im Hinblick auf die Handelsmarkenregistrierung in nicht mehr als 50 Klassen einzuteilen, wobei indessen eine Herabsetzung der Klassenzahl unter 50, und zwar soweit wie möglich, als erwünscht bezeichnet wird;

b) eine alphabetische Liste in Französisch für die Waren aufzustellen, für welche Handelsmarken eingetragen sind, mit nachfolgender Übertragung in die anderen Sprachen;

c) die Klassifizierung und die Listen, welche die Zuteilung jedes Produkts zu einer Klasse angeben, den Regierungen und zuständigen Handelsorganisationen durch das Internationale Bureau zur Begutachtung vorzulegen. (Die Chemische Industrie.)

Wirtschaftliches.

Die Lage der Feinseifen- und Parfümerie-Industrie in Ungarn. Dem Jahresbericht (1925) des Landesvereins der chemischen Industriellen Ungarns entnehmen wir (d. „Die Chemische Industrie") die nachstehenden Ausführungen.

Die ungarischen Feinseifen, Kosmetika und Parfümerieartikel sind im Auslande nicht konkurrenzfähig und finden sogar im Inlande kaum Absatz, da das Publikum ausländische Waren verlangt und der Bedarf durch französische Artikel befriedigt wird. Durch den mit Ungarn abgeschlossenen Handelsvertrag und den Umstand, daß die Parfümerien in außerordentlich leichten Aluminiumbehältern eingeführt werden und hierdurch an Transportspesen gespart wird, ist Frankreich in der Lage, gute Präparate preiswert zu liefern.

Die Fabrikation von ätherischen Ölen wird von der tschechoslowakischen Konkurrenz vollkommen lahmgelegt. Es kommt diesem Lande der Umstand zugute, daß die Zollsätze auf Essenzen ohne Rücksicht auf deren Konzentration festgesetzt sind. So war es der tschechoslowakischen Industrie möglich, die Zolllast auf einen verschwindenden Bruchteil herabzudrücken, indem sie Essenzen von 10facher Konzentration für die Einfuhr nach Ungarn herstellte. Hierdurch ist es ihnen gelungen, 70% des ungarischen Marktes für sich zu erobern.

Literaturbericht.

Heinrich Rosenthal, **Bürgerliches Gesetzbuch**, herausgegeben von Senatspräsident *Freymuth* und Landgerichtsrat *Kamnitzer* (Carl Heymann's Verlag, Berlin) ist in elfter Auflage erschienen. Schon die Tatsache spricht für den außerordentlichen Erfolg dieses Werkes, das sich zum Ziel gesetzt hat, das Bürgerliche Gesetzbuch als das Fundament des Zivilrechtes dem Verständnis der Volkskreise näher zu bringen und von diesem leitenden Gesichtspunkt aus den Inhalt der Rechtssätze zu entwickeln. Die Art, in der diese Aufgabe gelöst wird, muß als meisterhaft bezeichnet werden. Das Werk bietet in klarer, auch dem Nichtjuristen ohne weiteres verständlicher Ausdrucksweise eine eingehende Kommentierung der gesetzlichen Bestimmungen, bei der überall entscheidender Wert auf die Darlegung der praktischen Tragweite der Gesetzesbestimmungen gelegt wird. Die Rechtsprechung wird angezogen, wo sie die Auslegung des Gesetzes in der Praxis beeinflußt. Zahlreiche Beispiele, Entwürfe und Klagen, Urkunden und Schriftstücke sorgen dafür, demjenigen, der die Rechte des Gesetzes geltend machen will, die nötige Anleitung zu geben. Die neueste Rechtsentwicklung z. B., die durch die Aufwertungsgesetzgebung herbeigeführte, ist berücksichtigt. Das Werk erfüllt in hervorragendem Maße die Aufgabe, das Hauptgesetzbuch des Zivilrechtes in Wahrheit volkstümlich zu machen. Jeder, der sich mit diesem Gesetzbuch zu befassen hat, insbesondere auch der Gewerbetreibende und Kaufmann, wird in dem Werk eingehende Belehrung und klare Verhaltungsmaßregeln für sein Handeln finden. Dr. *Starke*.

Anleitung zur Einrichtung und Führung einer taylorisierten Buchhaltung von Direktor *J. P. Stiegler*. 32 Seiten. Preis RM 3. Verlag Taylorix-Organisation G. m. b. H., Stuttgart.

Nach amerikanischem Muster gibt in dieser Fachschrift eine deutsche Organisationsfirma ihre organisatorischen Grundsätze aus der Praxis für die Praxis bekannt. Allzuhäufig werden bei uns noch besondere Erfahrungen aus falschem Egoismus geheim gehalten. Die Schrift gibt in gedrängter Darstellung ausführliche Auskunft über die Einrichtung und Handhabung einer taylorisierten Buchhaltung. 26 ausgearbeitete Musterbeispiele bilden als Ergänzung dazu ein wertvolles Anschauungsmaterial. Besondere Erwähnung verdienen die Ausführungen über Aufstellung eines Kontenplanes, Vorkontierung, Kürzungen des Buchungstextes, Arbeitsteilung, Buchhaltungs-Kontrollen und Tagesbilanzen. Unternehmer, Buchhalter und Organisatoren können dem vielseitigen Inhalt zahlreiche Anregungen entnehmen.

Verschiedenes.

Klagen der ungarischen Toiletteseifen-Industrie wegen der säumigen Zollbehandlung. Talg und Pflanzenöle, welche für die Zwecke der ungarischen Toiletteseifenindustrie vom Auslande importiert werden, unterliegen bei den Zollämtern der Prüfung, ob sie für Genußzwecke geeignet sind. Die Industrie muß auf den Befund oft 1—2 Wochen warten und Lagerspesen bezahlen, obwohl sie die Rohstoffe dringend benötigt. Nachdem der Toiletteseifenfabrikant die Fette nicht für Speisezwecke benutzt, sondern nur technische Fette verarbeitet und der Chemiker schon durch bloßen Augenschein, evtl. durch Anwärmen bei 90—95% der Fälle durch den Geruch, die Farbe und den Geschmack erkennt, ob das Fett für Genuß noch geeignet ist, wäre es erwünscht, wenn die ungarische Finanzbehörde einige unserer arbeitslosen Chemiker zur Kontrolle bei den Exposituren einstellen würde. Diese könnten sofort ein Urteil über die Fettproben abgeben und die Interessen der Finanzbehörde mit denen der verarbeitenden Industrie in Einklang bringen. Diese Chemiker werden auch die Untersuchung viel schneller vornehmen können, wo eine solche — in wenigen zweifelhaften Fällen — notwendig ist, und es wird dann nicht mehr vorkommen, daß Proben im Untersuchungslaboratorium längere Zeit zurückgehalten werden. (Vegyi Ipar.)

-m. **Der Grönland-Walfang** des dänischen Staats war dies Jahr sehr befriedigend. Das in Reykjavik eingetroffene Fangschiff „Sonja"' erbeutete 47 Wale, darunter 9 Kaskelotten, 2 Blauwale.

Heuschreckenöl für Flugzeuge. Nachrichten aus Algier zufolge soll aus dort beheimateten Heuschrecken ein Öl gewonnen werden, das für Flugzeuge gut verwendet werden kann. Das Öl soll nämlich auch bei verhältnismäßig hoher Kälte nicht einfrieren — ohne Zweifel ein sehr zu beachtender Umstand für die Aviatik. In diesem Jahre wurden bereits 18 t Heuschrecken aus Algier nach Holland verfrachtet. Ein Teil der Insekten wurde zu Fütterungszwecken für das Geflügel verwendet, ein anderer Teil jedoch zu Öl verarbeitet. Die Versuche der holländischen Flieger mit dem Öl sollen zur Zufriedenheit ausgefallen sein. („Anz. f. Schädlingskunde" 1926, Heft 7 d. „Tropenpflanzer".)

2000 Jahre alter Puder. Die Verwendung von Puder zur Verschönerung des Gesichtes existierte in China schon, bevor die christliche Zeitrechnung begann. Vor kurzem fand man in einem Grabe bei der Stadt Phengyang in Nordostkorea zwei Puderdosen, die man auf die Han-Dynastie zurückdatieren muß, welche von 200 v. Chr. bis 220 n. Chr. über Korea regierte. Nach den Berichten, die an die Pekinger Universität gelangten, hofft man, von archäologischen Funden in drei Gräbern dieser Fundstätte weitere Aufschlüsse über die Zivilisation der Han-Zeit zu erhalten. Die Büchse, die den interessantesten der ausgegrabenen Gegenstände darstellt, war etwa einen Fuß weit und enthielt eine Menge von kleineren Dosen und einen merkwürdigen geschweiften flachen Becher, dessen Funktion unbekannt ist. Es besteht aber kein Zweifel darüber, daß bei einigen Dosen „Vanety-cases" vorliegen. Es war noch der Puder darin, und er war noch weiß, trotzdem zwanzig Jahrhunderte darüber hinweggegangen sind. (Pharm. Ztg., Reichenberg 1926, 325 d. Riechstoff-Ind.)

Buttergewinnung in der Wüste. Der Forscher Ernst Klippel hat, um die Religion der „Teufelsanbeter", einer mohammedanischen Sekte, zu erforschen, auf einem Reitkamel einen Wüstenritt von Kairo nach Mossul unternommen. Er hat dabei sich Karawanen angeschlossen und war öfter gezwungen, seinen Marsch zu unterbrechen. In einer Oase kurz vor Mossul beobachtete er die Anêsch-Beduinen und wie die von der Weide heimgetriebenen Schafe von den Beduinenweibern gemolken wurden. Die Milch säuert sehr schnell, weil es mit der Reinigung der Aufbewahrungsgefäße, Schläuche aus Ziegenfell, natürlich nicht zum besten bestellt ist. Er beschreibt die Sache wie folgt: „Am dritten Zelt wurden von den Beduinen die von der Weide heimgekehrten Schafe gemolken, an einem der nächsten bereiteten die Weiber Butter, indem sie Milch in einen Ziegenbalg schütteten und Luft hineinbliesen. Später sah ich sie den Schlauch von der einen Seite auf die andere Seite schleudern; vor einem Zelte hatte man den Balg an einem Strick über ein Gestell von drei Prügeln gehängt und schwenkte die Masse hin und her." Sehr interessant sind auch seine Mitteilungen, daß die Kamelmilch nur im Winter auf Butter verarbeitet wird, weil bei der regenlosen Sommerzeit das Futter sehr rar und die Milch kaum für die Kameljungen reicht. Die Butter muß dann über das ganze Jahr reichen, wird sie doch als Beigabe zum Reis und anderen Speisen ständig benutzt. Daß sie bei der mangelhaften Aufbewahrung und der dort herrschenden Wärme, mitunter 44° C im Schatten, nicht gerade gut schmeckt oder gar „wohlduftend" ist, dürfte wohl klar sein. Aber trotz aller Säure und Ranzigkeit werden mit ihr sehr viele Speisen bereitet. Ein Zeichen dafür, daß es eigentlich verdorbene Butter gar nicht gibt, es kommt ja nur auf die jeweilige Geschmacksrichtung an. (Butter- u. Fettwaren-Verkehr.)

Johann Maria Farina aus Gorgonzola. Beim Wiener O landesgerichte als Berufungsinstanz wurde eine interessante K wegen unlauteren Wettbewerbes ausgetragen. Köln besteht bekanntlich seit zirka 200 Jahren die Kölni wasser-Fabrik Johann Maria Farina, Jülichplatz 4. Im L der Jahre hat sich in Deutschland und auch in Österreich Reihe von Firmen gebildet, die ebenfalls den Namen „Far in ihrer Firmenbezeichnung führen. Eine heißt „Johann M Farina gegenüber dem Rudolfsplatz", die gegenwärtig Ehepaare Kofler gehört. Die Kölner Firma hat nun das Wi Unternehmen auf Löschung des Firmenwortlau bzw. auf Weglassung des Zusatzes „gegenüber dem Rudolfspl geklagt. Die von Dr. Dornfest vertretene Klage stützt sich auf, daß die beklagte Firma auf Grund eines Scheinv trages errichtet wurde. Zur näheren Begründung dieser hauptung wurde die Gründungsgeschichte aufgerollt. Im J 1886 faßten zwei Kölner Kaufleute, Peiser und Hecht, den Kölnisch Wasser zu fabrizieren. Um sich für ihre Firma Namen Johann Maria Farina zu sichern, ließen sie in itali schen Zeitungen Annoncen einschalten, in denen Personen di Namens gesucht wurden. Der Name Farina ist in der Gegend Mailand sehr verbreitet, und tatsächlich meldete sich ein La mann Johann Maria Farina aus Gorgonzola, der ge Bezahlung von 750 Lire jährlich seinen Namen zur V fügung stellte. Die Firma wurde in Köln eingetragen Zweigniederlassungen in Berlin und Wien gegründet. Z Jahre nach der Gründung trafen die Firmeninhaber mit wertvollen Italiener, der natürlich nur zum Scheine Mitinha war und in Wirklichkeit zum Flaschenputzen und ähnlichen Arbeiten verwendet wurde, eine Vereinbarung, wor er gegen eine Rente von 100 Mk. monatlich aus der Firma schied und in seine Heimat zurückkehrte, wo er vor eini Jahren starb. Im Jahre 1908 erwarben die heutigen Beklag die Firma käuflich von ihrem damaligen Inhaber Hecht. Un dessen waren die deutschen Niederlassungen gelöscht und Wiener Niederlage zur Zentrale erhoben worden, sodaß die ihr vertriebenen Fabrikate ausschließlich in Wien erzeugt w den. Die Klage behauptet nun, Johann Maria Farina aus G gonzola sei nie Eigentümer oder Mitinhaber der ihm genannten Firma gewesen. Durch den Zusatz „gegen dem Rudolfsplatz" werde das Publikum irregeführt, da die Firma nicht dort befinde, und der Aufdruck „echt" täus vor, das Wiener Erzeugnis stamme aus Köln. Der Beklagt vertreter, Dr. Mück, wendete ein, seine Partei hätte die Fi vor Jahren erworben. Wie sie gegründet wurde, gehe die jetzi Inhaber nichts an. Es gebe eine Anzahl von Firmen, die Namen Johann Maria Farina führten. Die Beklagte habe nie hauptet, daß ihr Kölnisch Wasser aus Köln stamme. Der N „Kölnisch" bedeute keine Herkunft, sondern sei eine Gattur bezeichnung. So gebe es auch russisches Kölnisch Wasser. D Auffassung wurde auch in einem Gutachten der Wiener H delskammer bestätigt, und eine amtliche Prüfung ergab, das Wiener Kölnisch Wasser trotz verschiedener Zusammen zung dem Kölner Fabrikat gleichwertig sei.

Das Handelsgericht wies unter Vorsitz des Oberland gerichtsrates Dr. Weinmann die Klage ab, da die Wi Firma schon seit 37 Jahren im Handelsregister eingetra sei, ohne daß dagegen aus Köln Einspruch erhoben worden w Das Berufungsgericht bestätigte das Urteil der ersten stanz und wies auch das Eventualbegehren auf Unterlass des Zusatzes „gegenüber dem Rudolfsplatz" ab, da dieser satz gerade eine Unterscheidungsmöglichkeit biete. (Frkf. Ztg

Deutsche Patentanmeldungen.

22i, 2. M. 87 425. Ludwig Mandelartz, Kaulbachstr. 8, Gustav Kohnert, Breslauer Str. 40, Essen a. d. Ruhr. Kl stoff zum Aufkleben der Mundstücke auf Zigar tenpapier. 6. 12. 24. — 4. R. 65 784. Dr. Wolff von Rech berg, Dresden-Bühlau, Bautzener Str. 36. Verfahren zur H stellung gebrauchsfertiger gequollener oder v flüssigter tierischer Leime. 28. 10. 25.

23c, 2. F. 58 986. Peter Friesenhahn, Berlin-Grunewald, bertusallee 41. Verfahren zur Herstellung von Lösungs- Emulgierungsmitteln für Fettstoffe aller A Mineralöle u. dgl.; Zus. z. Pat. 365 160. 27. 5. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23a, 3. E. 32 627. Verfahren zur Neutralisation v Ölen oder Fetten. 18. 3. 26.

Beilagen-Hinweis.

Vorliegender Nummer sind ein Prospekt der *Chemisc Fabrik von Heyden A.-G.*, Radebeul, über „Brolonka seln", ferner eine farbige Beilage der chromolithographisc Kunstanstalt *Kramp & Comp.*, Offenbach a. M., über moder Seifenpackungen beigefügt, welche wir der Aufmerksa keit unserer Leser empfehlen.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx für das Beiblatt W. Münder für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholz
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

..erbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, ..ndes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

..ugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur Postbezug): Vierteljährlich 8.50 R.-M.; bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M. das Vierteljahr; für das Ausland 12.— R.-M. (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. Einzelnummer das Stück 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

..zeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

..scheint jeden Donnerstag. — Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer. — Geschäftsstelle: Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: ..aktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. — Briefanschrift: Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. — Postscheck-Konten: München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

..Jahrgang. Augsburg, 23. Dezember 1926. Nr. 51.

..issenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen ..es Blattes angepaßt sind, werden gern entgegen..mmen und entsprechend honoriert.

..inigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V

..ir geben unseren werten Mitgliedern hiermit bekannt, ..ier bewährte Seifen-Industrie-Kalender 1927 ..chst noch in diesem Jahre in wesentlicher Erweiterung des ..tes und neuer moderner Ausstattung zur Ausgabe gelangt. ..ntgegenkommender Weise wurde von Seite des löbl. Ver.. der Firma Eisenschmidt & Schulze, Leipzig, Dittrich..1, unseren Mitgliedern wieder ein Vorzugspreis einge.. und zwar beträgt dieser RM 3,— für beide Teile (für ..d 30 Pfennig Nachnahme).

..ir verweisen hierbei auf das erweiterte Mitgliederverzeich..nd sonstiges.

..um Schluß des Jahres wünschen wir allen unseren Mit..ern, Freunden und Gönnern ein recht frohes Weih..tsfest.

..ünchen, den 15. Dezember 1926.

Der Vorstand.

Aug. Bacheberle.

..ts- und Bezirksgruppe München für Bayern r. d. Rh.

..nseren werten Mitgliedern diene zur gefl. Kenntnis, daß ..unser Versammlungslokal ab 1. Januar 1927 nach dem ..hofer-Garten", hier, Plinganserstr., verlegt haben.

..ie kommende Zusammenkunft findet am 1. Januar 1927 ..stag), nachm. 4½ Uhr im „Neuhofer-Garten" (Neben..er), hier (Straßenbahn-Haltestelle, Linie 6) statt. Es kom.. einige wichtige Punkte zur Besprechung; vollzähliges Er..nen der Münchener Kollegen erwünscht, auch Nichtmit..er sind hierzu freundlichst eingeladen.

..llen unseren lieben Mitgliedern wünschen wir ein „frohes Weihnachtsfest"!

Der Gruppen-Vorsteher.

Gg. Achleitner.

Kernseifen oder 60%ige Leimseifen?

Beitrag zur Rationalisierungs-Frage in der Seifenindustrie.

Von Siedemeister *R. Krings*, Berlin.

(Eing. 26. XI. 1926.)

..ie Vorteile der Kernseifenherstellung auf Leimniederschlag .. genügend bekannt und dadurch, daß der weitaus größte .. aller Riegelseifen jetzt schon seit Jahrzehnten auf Leim..erschlag gesotten wird, auch allseitig anerkannt worden. .. aber schließlich jede gute Sache und jedes gute Verfahren .. seine Schattenseiten hat, so ist auch das Verseifungsver..en auf Leimniederschlag nichts Vollkommenes, und es soll ..stehend die Frage geprüft werden, ob eine Leimseife mit .. Fettsäuregehalt, sachgemäße Herstellung vorausgesetzt, nicht ..meisten Kernseifen des Handels ebenbürtig ist.

..us den verschiedensten Gründen ist es unangenehm, daß .. nur ⅔—¾ des Kesselinhaltes bei der Verseifung auf ..niederschlag an Kernseife gewinnt und das übrige als .. (verleimte Unterlauge) im Kessel zurückbleibt. Zunächst natürlich rechnerisch; denn es ist kalkulatorisch besser und angenehmer, wenn man, wie z. B. bei den Schmier-, oder Eschwegerseifen, den Gesamtkesselinhalt als vollwertige Seife nach jedem Sud gewinnen und verkaufen kann.

Wenn auch durch die Analyse die Ausbeute eines Fettansatzes an reiner Kernseife ziemlich genau festgestellt werden kann, so ist es doch fast nur dem reinen Fachchemiker durch längere Zeit beanspruchende Analysen möglich, annähernd anzugeben, wieviel Kernseife ein bestimmter gemischter Fettansatz, wie solche allgemein zu Kernseifen verarbeitet werden, ergibt. Zu diesen Analysen hat aber der praktische Seifensieder oder die Laborantin oft weder die notwendige Zeit, noch die notwendigen Kenntnisse oder Hilfsmittel, sodaß sie in den meisten Fällen unterbleiben müssen. Auch gibt es immer noch eine ganze Anzahl von Fabrikanten und Fachleuten, die eine durch Verwiegen festgestellte Ausbeute der durch Analyse errechneten Ausbeute vorziehen.

In jedem Fettansatz sind mehr oder weniger große Mengen an Unverseifbarem enthalten, die nur zum Teil in der Seife emulgiert zurückbleiben, zum anderen Teil sich aber mit dem Leim abscheiden. Dann sind Oxysäuren vorhanden, die ebenfalls als nicht oder sehr schwer aussalzbar im Leim und zum Teil auch später in der Unterlauge verbleiben. Zu diesen kommen noch die unverwertbaren Verunreinigungen, Schmutz- und Gewebsteile (Schleim- und Eiweißstoffe), die in jedem Fettansatz, sei es nun ein Neutralfett- oder Fettsäure-Ansatz mit ev. noch einem Gehalt an Harzsäuren, immer entweder alle zusammen oder teilweise mehr oder weniger viel enthalten und auch zum weitaus größten Teil später im Leim zu finden sind. Aus allen diesen Gründen wäre es den meisten Fabrikanten angenehmer, den Gesamtkesselinhalt als verkaufsfähige Riegelseife zu gewinnen und dann durch einfache Analyse oder Verwiegen die wirkliche Seifenausbeute, wenigstens zeitweise, ganz genau feststellen zu können.

Das oben Gesagte bildet aber das kleinere Übel, das größere Übel ist der Leim selbst in seiner Zusammensetzung und späteren Verwertung. Wenn ein Neuansatz im Kessel ist und zum ersten Male der Leim abgeschieden wird, so kann man wohl mit gutem Recht eine wirklich reine Kernseife und einen meist auch ziemlich reinen Leim und dementsprechend guten Leimkern erwarten. Wenn aber zum zwanzigsten und später zum fünfzigsten oder gar zum hundertsten Mal und mehr auf dem gleichen Leim gesotten worden ist, kann man wohl nicht mehr von einer wirklich reinen Kernseife sprechen, und es haben sich im Leimkern schon soviel Oxyfettsäure-Seifen und unverseifbare mineralölähnliche Stoffe und meist auch Schleim- und Gewebsteile angesammelt, daß ein solcher Leim überhaupt nicht mehr für weitere Aufnahme von gleichen Verunreinigungen fähig ist. Eine nutzbringende Verwertungsmöglichkeit für einen sozusagen erschöpften Leimkern hat der Seifenfabrikant aber gar nicht mehr. Diejenigen Zeiten, wo man solche verunreinigten schmutzigen und mißfarbenen Leimkerne einfach mit zum Seifenpulveransatz nehmen konnte oder, besser gesagt, nehmen zu können glaubte, sind unweigerlich vorüber, und das war wohl auch mit ein Hauptgrund, daß es führenden Spezialseifenpulverfabriken gelang, sich den Seifenpulvermarkt zu erobern und davon die eigentlichen Seifenfabrikanten zum Teil zu verdrängen.

Man half sich auch früher, indem man den erschöpften Leimkern mit zu einer dunkleren Seife weiterverarbeitete; das war natürlich nur eine halbe Maßnahme, da er wohl in seiner Farbe für die dunklere Seife noch geeignet war, nicht aber in seiner Zusammensetzung. Aber auch dieses ist heute nicht mehr möglich, denn dunkle Seifen haben keinen Marktwert mehr und sind direkt unverkäuflich.

Was soll nun der Seifensieder mit dem erschöpften Leimkern machen? Er ist einfach gezwungen, immer und immer wieder auf ihm weiterzuarbeiten und zeitweise durch mehrmaliges Auswaschen desselben zu versuchen, den Leimkern soweit als möglich zu reinigen. Es gelingt dabei wohl, durch zeitweises nicht allzu scharfes Aussalzen des Leimkernes und Abscheiden einer noch ganz schwachverleimten Unterlauge die Oxysäure-Seifen aus dem Leimkern zum Teil zu entfernen; es gelingt aber nicht, die Anteile an Unverseifbarem, die mineralölähnlichen Stoffe aus dem Leim auszuwaschen. Auch gelingt es nicht, die Schleim- und Gewebsteile alle aus dem Leim zu entfernen. Weiter ist es wohl möglich, die wasserlöslichen Farbstoffe auszuwaschen, nicht aber die wasserunlöslichen, sodaß auch das aufmerksamste und vorsichtigste Arbeiten des Sieders schließlich machtlos einem solchen erschöpften Leimkern gegenüber steht.

Auch ist ein solcher Leimkern, der schließlich immer und immer wieder mit der Seife gebleicht worden ist, gegen die chemischen Bleichmittel zum wenigsten völlig unempfindlich, wahrscheinlich aber arbeitet er meist schon durch seine Zusammensetzung ihrer Wirkung direkt entgegen. So werden für diesen Teil des Kesselinhaltes unnötig Bleichmittel mitverwendet und vielleicht sogar noch in ihrer Wirkung beeinträchtigt, sodaß mancher Bleichmißerfolg auch auf das Konto des erschöpften Leimkernes zu setzen ist.

Ist nun ein Leimkern nicht mehr in der Lage, die Verunreinigungen aus dem Kern völlig aufzunehmen, so erhält man auch keine wirklich reinen Kernseifen mehr, und so ist schließlich das ganze Sieden auf Leimniederschlag, soweit es sich dabei um dessen Hauptaufgabe, die Reinigung des Kernes handelt, eine zwecklose Arbeit. Aus diesem Grunde sind auch die meisten im Handel befindlichen Kernseifen nicht wirklich reine Seifen, da ja doch jeder Fabrikant besonders durch die niedrigen Seifenpreise gezwungen ist, dauernd, soweit als nur eben möglich, auf dem gleichen Leimkern weiterzusieden. Das ist ja nun auch nicht gerade sehr schlimm, denn eine Kernseife, die nur zum Scheuern, Wäsche- oder auch Händewaschen benutzt wird, braucht ja nicht sozusagen fast chemisch rein zu sein, wie man es von besseren Qualitäten Grundseifen wohl verlangen kann. Es genügt, wenn eine Kernseife technisch sauber ist, und so erhält man ja auch in den allermeisten Fällen noch eine solche, auch dann noch, wenn der Leimkern durch eine große Anzahl von Aussalzungen schon ziemlich erschöpft ist.

Wenn nun die meisten Kernseifen des Handels nicht mehr wirklich reine Seifen sind, so sind sie auch nicht besser, als sachgemäß hergestellte Leimseifen mit 60% Fettsäuregehalt und solchen Seifen auch im Handelswert gleichzustellen. Dementsprechend war diejenige Ansicht die richtige, die eine Zeitlang bei der Begriffsbestimmung der Seifen es freistellte, ob eine Kernseife durch Aussalzung oder auf Leimniederschlag gesotten worden oder aber ob sie einfach als Leimseife hergestellt war, wobei lediglich verlangt wurde, daß eine Seife, die den Namen Kernseife führe, mindestens 60% Fettsäuregehalt haben müsse. Diesen Standpunkt hat man aber wieder revidiert, und heute darf eine einwandfreie, als Leimseife hergestellte Seife mit 60% Fettsäuregehalt nicht als Kernseife bezeichnet werden, auch dann nicht, wenn sie viel besser in Qualität und viel reiner ist, als es die meisten im Handel befindlichen Kernseifen sind.

Die große Menge, die Hauptverbraucherkreise der Seifen haben aber natürlich keine Ahnung davon, was der Name „Kernseife" zu bedeuten hat, und verstehen eben unter Kernseife lediglich eine Seife, die einen guten Wascheffekt hat, nicht die Hände angreift, also nicht beißt, und die sich ziemlich langsam verwäscht. Alle diese Eigenschaften hat aber auch eine Leimseife mit 60% Fettsäuregehalt, sodaß es ein Unrecht ist, daß solche Seifen nicht den nun einmal für diese Seifen mit obigen Eigenschaften charakteristisch gewordenen Namen „Kernseife" führen dürfen. Ganz besonders auch deshalb, weil ja doch in der Qualität der Kernseifen ein so riesiger Unterschied sein darf. Ob 3 oder 15% Harzsäuren, ob vornehmlich Palmkernöl oder Talg, oder nur Abfallfett, ob gutschäumende Rohstoffe, oder viel hydrierte Fette, es ist ja doch alles gleich. Ob sachgemäß hergestellt oder viel Alkali, alles ist erlaubt; wenn die Seife nur auf Kern- Leimniederschlag hergestellt ist und 60% Fettsäuregehal dann darf sie als reine Kernseife gehandelt werden, darf aber eine wirklich erstklassige Leimseife mit 60% säuregehalt nicht*). Auch ist es ganz gleich, wie lang Kernseife im Kessel auf dem Leimniederschlag sich abg hat, ob nur über Nacht oder 36 Stunden oder gar 2—4 Der Qualitätsunterschied zwischen so verschieden lange setzten Seifen ist aber ganz gewaltig, und auch der Fetts gehalt in der Kernseife steigt mit jedem Tag, den die sich länger auf dem Leimniederschlag absetzen kann. auch dieses alles kommt nicht in Betracht, es ist eben Kernseife, auch wenn ihr nur eine einzige Nacht zum setzen Zeit gegeben wurde.

Wenn der Fettansatz einer 60%igen Leimseife nicht sauber ist, Unverseifbares oder Oxysäuren mit enthält, so alles dieses in der Seife, es bleibt dieses alles aber auch in einer Kernseife mit enthalten. Verarbeitet man säuren zu 60%igen Leimseifen, was ja für den Mittel- Großbetrieb selbstverständlich und für den Kleinbetrieb möglich ist, da immer genügend Fettsäuren auf dem M greifbar sind, so können nur die unverseifbaren und Oxys Anteile in die Leimseife gelangen und darin verbleiben, aber, da jedesmal ein völliger Neuansatz und leerer Kessel handen ist, nie einen größeren Gehalt ausmacht und den sprechend eine ebenso reine Seife ergibt, wie wenn sie altem Leimkern versotten worden ist.

Aus allen den angeführten Gründen sollte sich die fenindustrie nach und nach bei der Herstellung von W seifen auf 60%ige Leimseifen umstellen.

Bei den Grundseifen guter und bester Qualität soll noch nicht zu dieser Umstellung aufgefordert werden; eine solche wird dann, wenn längere Praxis in der Leimse herstellung vorliegt, schon von selbst kommen, ganz beso aber für mittlere und billigere Qualitäten von Grundseifen. wird ja von den meisten Grundseifenfabriken nach mehrmal Sieden der Leimkern entfernt und auf Oranienburger Kern weiterverarbeitet. Bei hochwertigen Toiletteseifen ist diese auch möglich, nicht aber bei der hauptsächlichen Gebrau qualität an Feinseifen, die ja, wie die meisten anderen S ebenfalls, im Verkaufspreise sehr gedrückt ist.

Die sachgemäße Herstellung einer 60%igen Leimseife, deren völlige und richtige Verseifung, deren Gehalt an nötigen freien kaustischen und kohlensauren Alkalien, richtiger Gehalt an Kochsalz, deren wirkungsvolle Bleic usw., ist aber doch selbstverständlich heute nur noch apparative Frage, die ohne technische Schwierigkeit zu ist. Ein gut wirkendes Krück-, Rühr- oder Umpumpwerk ja wohl selbstverständlich. Des weiteren auch ein gut isolie wenigstens in seinem unteren Drittel doppelwandiger Kessel, so mit indirekter Beheizung versehen ist und dazu noch Schlange für direkten Dampf haben kann. Selbstverstän kann der Kessel auch nur direkte Feuerung besitzen.

Daß nur Fettsäuren verarbeitet werden sollten, ist s gesagt worden; dieses sollte aber auch bei Kernseifen Leimniederschlag geschehen. Trotz den in letzter Zeit im wieder auftretenden Stimmen, die eine Neutralfettverseifung geeigneter erklären, halte ich diese Ansicht doch für unbed unrichtig. Bei den Kernseifen auf Leimniederschlag verblei wenn nicht die Seife vor dem Abscheiden des Leimniederschl völlig abgesalzen und die Unterlauge entfernt war, ca. 20— des Glyzeringehaltes in der Seife emulgiert, gehen also dieser verloren. Bei zweimaliger Absalzung gibt es aber zum Teil schwache Unterlauge. Bei der Verarbeitung von F säuren zu Leimseifen geht aber zunächst nur das noch in ih geringen Neutralfettgehalt befindliche Glyzerin verloren, es ist auch nur das hochprozentige Spaltwasser einzudamp welches trotz vereinzelter gegenteiliger Ansicht wesentlich lustloser eingedampft werden kann und auch bei Berücksic gung seines höheren Glyzeringehaltes einen um mehrere zente höheren Verkaufswert hat als Unterlaugenrohglyzerin. ist also auch in der Glyzeringewinnungsfrage die Herstellung 60%igen Leimseifen nicht schlechter zu stellen als bei

*) Diese Ausführungen des Herrn Verfassers sind irr lich. Maßgebend für den Begriff „Kernseife" sind heute in Eisenach i. J. 1925 festgesetzten „Handelsgebräuc (Seifens.-Ztg. 1925, Nr. 40, S. 840). Der § 2, der sich mit „Kernseife" befaßt, schreibt über die Herstellungsweise ü haupt nichts mehr vor, sondern verlangt nur 60% Fettsä gehalt und Abwesenheit nicht waschkräftiger Zusätze. *Re*

...seifung auf Leimniederschlag, also sind auch aus diesem ...nde beide Siedeverfahren mindestens gleichberechtigt.

Eine weitere Frage ist die der leichteren und besseren Bleich...lichkeit beider Seifenmarken. Jedenfalls ist diese aber gleich ... wohl in den meisten Fällen bei den Leimseifen eine bes...e, da der jedesmalige Neuansatz keine schon vielmals ge...chten Seifenmengen aufweist und also gegen Bleichmittel viel ...findlicher ist. Auch kann man ev. zunächst die Verseifung ... niedrigen Temperaturen einleiten und durchführen und so ...er mit vollem Erfolge Oxydations-Bleichmittel (Peroxol, ...chlaugen usw.) anwenden. Die dazu notwendige niedrige ...peratur der Seife hat man beim Sieden auf Leimnieder...ag nicht, meist auch nicht die dazu erforderliche Rühr...ichtung. Um diese niedrige Seifentemperatur beim Sieden ... Leimniederschlag zu erhalten muß man die Seife wenigstens ... Nacht im Leim abstehen lassen und am anderen Morgen ... noch mit Wasser abkühlen, was alles natürlich umständ...ist und Zeitverlust bedeutet.

Die Zeitdauer des Sudes eines Kessels Seife auf Leim...lerschlag vom Beginn des Einbringens des Fettansatzes bis ... Unterlaugenentfernung aus dem Leimkern beträgt allge...n wenigstens 3—4 Tage, bei manchen Firmen sogar bis ... doppelten Zeit. Dann aber hat man eine Seife mit 62 bis ... Fettsäuregehalt, die darauf oft noch wieder auf 60% ... Zubringer) zurückgestellt wird. Bei dieser Arbeit gibt ... dann meist auch noch unangenehme Schwierigkeiten, da ...ch den meist ungewünscht hohen Salzgehalt in der Kern...e diese die notwendigen geringen Prozente Füllungslösung ...echt aufnimmt, wodurch oft noch das Äußere der Seife un...ehnlich wird.

Alles dieses ist bei einer 60%igen Leimseife besser. Zu...hst kann man sie sofort im Siedekessel auf 60% Fettsäure...alt fertigstellen und dann auch wenigstens die sechsfache ...nge Seife mit dem gleichen Kessel in den 3—4 Tagen, die ... Seife auf Leimniederschlag sonst erfordert, erzeugen, da ... in dem Siedekessel die Hälfte mehr Seife herstellen ... diese bestimmt in 4—6 Stunden (bei offenem Kessel) ...igstellen kann, sodaß man also hochgerechnet eine einzige ...esarbeit hat, wobei man zweckmäßig am Nachmittag sie...l, über Nacht nachverseifen läßt, am nächsten Morgen die ...seifung und Abrichtung prüft und dann kühlt und so bis ... Mittag den leeren Kessel wieder zur Verfügung hat.

Nun kommt noch ein weiterer Vorteil; denn die Kühlanlage ...ört dann unter den Siedekessel. Dieser ist so gleichzeitig ... Zubringer, der verlustlos den Gesamtkesselinhalt in die ...lanlage abgibt.

Auch noch eine weitere Verbesserungsmöglichkeit gibt es ...bei. Der ganze Kessel sollte dann als Zentesimalwage ge...t sein, sodaß der Sieder dauernd das Gewicht des Inhaltes ... Kessels und den Zulauf an Fettsäuren, Laugen, Lösungen ... von einer Uhr ablesen kann. Die technische Ausführung ...her Kessel mit Wiegemöglichkeit setzt keine Schwierig...ten voraus und dürfte auch finanziell nicht allzuhoch, aber ... den Sieder, wie auch für den Fabrikanten eine sehr ins Ge...ht fallende Verbesserung sein. Das Sieden wäre leichter und ...uemer und die Kalkulation für den Fabrikanten endlich ... Sache, die mit den der Wirklichkeit entsprechenden Zah...arbeiten würde.

Die Einrichtung der Seifenfabriken würde durch die Her...llung von 60%igen Leimseifen vereinfacht werden. Mit einem ...zigen Kessel von nur 10 t Inhalt könnten an jedem Tage ... Seife hergestellt und geliefert werden, gewiß ein Quan...ı, welches die wenigsten mittleren Seifenfabriken absetzen, ... jetzt aber für die Lieferung einer solchen Seifenmenge einen ... großen Siederaum mit mehreren mittelgroßen Kesseln oder ...em Riesenkessel benötigen.

Dann ist auch die Ersparnis an Brennmaterial (Kohlen, ...mpf) und auch eine wesentliche Ersparnis an Arbeitsstun... (Arbeitslohn) hervorzuheben. Dazu kommt noch, daß eine ... eingerichtete Fabrik viel sauberer ist und viel sauberer ge...ten werden kann, als es jetzt möglich ist, wo die Unter...ge viel Schmutz ergibt und die Seife bedeutend größere ...beitswege von ihrer Herstellung bis zur Kühlmaschine machen ...B. Die Dampfkesselanlage kann wesentlich kleiner sein und ...d dementsprechend billiger arbeiten.

Auf die Frage, ob die 60%igen Leimseifen im offenen ...ssel oder im Autoklaven zweckmäßiger verseift werden sol..., soll hier nicht näher eingegangen werden, da es ja, wo ... im offenen Kessel bestimmt an einem einzigen Tage möglich ... die Seife einwandfrei in der Kühlpresse zu haben, nicht ... sehr darauf ankommt, diese Zeit noch um einige Stunden zu verkürzen. Die ganze Zweckmäßigkeit der Autoklavenverseifung liegt ja doch lediglich in der Ansicht verschiedener Fachautoritäten, die festgestellt haben, daß die Verseifung unter Druck restloser, also besser erfolgt als im offenen Kessel. Wenn dieser Vorteil erst allgemein anerkannt ist, kommt die Autoklavenverseifung von selbst.

Jedenfalls liegt in der Einrichtung einer Seifenfabrik, die 60%ige Leimseifen herstellt und in dem gleichen Kessel (oder bei größter Produktion, in einem zweiten Kessel) ihre Schmierseifen siedet und dabei nur von Fettsäuren ausgeht, eine weitgehende R a t i o n a l i s i e r u n g s - M ö g l i c h k e i t für die Seifenindustrie. Nach dem Twitchell-Spaltverfahren (mit den verschiedensten Reaktiv-Arten) gelingt es doch heute schon leicht, in 24 Stunden, von der Füllung bis zur Entleerung des Spaltbottiches gerechnet, hochprozentig und ordnungsgemäß zu spalten, sodaß für die 8 t Tagesproduktion an Seife nur eine kleine 5-t-Spaltanlage benötigt wird. Wenn gleich der gemischte Fettansatz gespalten wird, braucht man nicht einmal Fettsäurelagerbehälter, im höchsten Falle aber nur einen einzigen. Es ist sogar eine Frage, ob eine eigene Spaltanlage überhaupt zweckmäßig ist, da die Fettsäuren, von den Ölmühlen (die Großspaltanlagen besitzen) bezogen, nur ebensoviel kosten, wie sie bei eigener Spaltung und Rohglyzerinverkauf zu stehen kommen, sodaß auch dieses eine Rationalisierungsfrage bedeutet.

Eine wie oben beschriebene Fabrikanlage könnte man wohl r a t i o n a l i s i e r t nennen, und sie dürfte wohl ganz bedeutend wohlfeiler arbeiten können, als es jetzt möglich ist. Dabei dürfte die Anlage einer solchen Fabrik noch billiger zu stehen kommen, als es jetzt der Fall ist, da bisher für die gleiche Siedeleistung bedeutende Kesselanlagen benutzt werden müssen.

Eine weitere Rationalisierungs-Möglichkeit liegt in der Kühlanlage, die, wie schon erwähnt, an den Siedekessel gehört. Diese muß aber nicht, wie bisher, die Platten liefern, sondern die Stücke. Wenn die Seifenstücke gekühlte Flächen haben, so können sie auch sofort ohne Vortrocknen oder Anwärmen gepreßt werden und von der Kühlanlage direkt in die daneben stehende Auto- oder Kraftpresse wandern und darauf mittels Transportbands die Fabrik verlassen und in die Expedition gelangen. Kühlanlagen, die sofort die Stücke liefern, müssen sich konstruieren lassen, und die Spezialmaschinenfabriken sollten sich eingehend mit diesem Problem beschäftigen. Wenn die Lösung gelingt, und sie wird gelingen, so wird in den Seifenfabriken viel Raum, Zeit und Arbeit erspart und die Fabrikation wesentlich verbilligt.

Leimseifen, deren Salzgehalt genau zu regeln ist, neigen nicht zum Schwitzen und können also zu jeder Jahreszeit sofort nach dem Pressen in Kisten verpackt werden.

Nach all dem Gesagten gibt es also in der Seifenindustrie sehr viele Rationalisierungs-Möglichkeiten, und man komme nicht mit dem billigen Schlagwort: „Es war alles schon da!" Gewiß hat man das meiste von dem oben Gesagten schon früher erreichen wollen. Die Technik ist aber weiter geschritten, und heute ist die Lösung mancher Probleme leichter als früher. Auch zwingt heute der Konkurrenzkampf eher dazu, alles das auszuführen, was zur Rationalisierung des Betriebs, also zu dessen Vereinfachung notwendig ist. Eine technisch saubere und brauchbare Seife kann dann zu billigeren Preisen hergestellt und verkauft werden und zwar zum Nutzen der Hersteller und Verbraucher und als Gegengewicht gegen die Vertrustung der Seifenindustrie.

Isomerie der durch Oxydation von Ölsäure und Elaidinsäure gewonnenen Dihydroxystearinsäuren.

(Eing. 11. XI. 1926.)

Behandelt man eine Natriumoleatlösung in Anwesenheit eines schwachen Alkaliüberschusses mit Kaliumpermanganat, so erhält man als Oxydationsprodukt Dihydroxystearinsäure mit einem Schmelzpunkt von 132° C, die man als geeignetes Mittel zur Identifizierung von Ölsäure ansehen kann. Das Natronsalz der Elaidinsäure, die der Ölsäure isomer ist, ergibt unter ähnlichen Bedingungen Dihydroxystearinsäure mit einem Schmelzpunkt von 95° C. Es wurde jedoch beobachtet, daß Ölsäure unter anderen Bedingungen die niedriger schmelzende Oxysäure ergab, Elaidinsäure dagegen die höher schmelzende, ferner ergab sich die Möglichkeit, die beiden Dihydroxystearinsäuren gegenseitig umzusetzen. Im folgenden sollen nun die beiden Isomeren Ölsäure und Elaidinsäure sowie die Beziehungen der beiden Dihydroxystearinsäuren näher betrachtet werden.

Ölsäure und Elaidinsäure kommen die folgenden Formeln zu:

$$\begin{array}{cc} CH_3(CH_2)_7CH & CH_3(CH_2)_7CH \\ \| & \| \\ COOH(CH_2)_7CH & HC(CH_2)_7COOH \\ \text{cis-Säure} & \text{trans-Säure} \end{array}$$

Bei beiden Arten liegt die Doppelbindung genau in der Mitte. Früher schrieb man der Elaidinsäure die cis-Form und der Ölsäure die trans-Form zu. Prüfungen der Öl- und Elaidinsäure ($C_{18}H_{34}O_2$) einerseits und der Eruca- und Brassidinsäure ($C_{22}H_{42}O_2$) andrerseits mit der X-Strahlen-Methode ergaben jedoch, daß Elaidinsäure und Brassidinsäure die beiden trans-Formen der betr. Paare waren. Ferner wurde auch bei der Darstellung von Ölsäure aus Stearinsäure durch Reduktion mit Zink und Chlorwasserstoffsäure unter Anwesenheit von Titanchlorid festgestellt, daß der Ölsäure die cis-Form zukommt.

Im Gegensatz zu den im ersten Abschnitt beschriebenen Vorgängen wurde gefunden, daß Ölsäure bezw. Elaidinsäure in Eisessig oder Aceton aufgenommen, in der Kälte oder sehr rasch auf über 60° erwärmt, mit 30—35%igem H_2O_2 behandelt, fast quantitativ in Dihydroxystearinsäure übergehen, jedoch die Ölsäure in die Oxysäure mit niedrigem Schmelzpunkt und Elaidinsäure in die mit höherem Schmelzpunkt. Auch die Methylester dieser Säuren ergaben bei derselben Behandlung Dihydroxystearinsäure-Methylester mit Schmelzpunkt 71° bezw. 105°, die, mit wässeriger oder alkoholischer KOH behandelt, in die entsprechenden Dihydroxystearinsäuren, Schmelzpunkt 95° bezw. 132°, übergingen. Die Na-Salze der beiden Oxysäuren können in wässeriger alkalischer Lösung längere Zeit gekocht werden, ohne daß eine Strukturveränderung eintritt.

Es sei noch bemerkt, daß bei der letztgenannten Methode der Gewinnung von Dihydroxystearinsäure nur durch peinlichste Genauigkeit hohe Ausbeuten erhalten werden können.

Bei der Behandlung einer alkalischen Natriumoleatlösung mit H_2O_2 stößt man auf Schwierigkeiten, da man neben öligen Produkten nur geringe Mengen Dihydroxystearinsäure erhält, in diesem Falle jedoch die Oxysäure mit Schmelzpunkt 132°.

Es ist nun anzunehmen, daß das Entstehen der niedrig schmelzenden Dihydroxystearinsäure aus Ölsäure und der höher schmelzenden aus Elaidinsäure auf einer *Walden*'schen Umkehrung beruht. Diese Erklärung harmoniert mit vielen bekannten Fällen der *Walden*'schen Umkehrung, die während des Ersatzes von Gruppen durch (OH)-Gruppen stattfindet und in Fällen der Razemie bei Kohlehydraten, bei denen das Bild einer —CH(OH)— Gruppe in Gegenwart von Alkali umgewandelt wird, z. B. bei der Umwandlung von Glukose zu Mannose.

Laut früheren Forschungen wurde Dihydroxystearinsäure (Schmelzpunkt 95°) aus Ölsäure und solche mit Schmelzpunkt 132° aus Elaidinsäure dargestellt: Behandlung der Säure mit hypochloriger Säure ergab als Zwischenprodukt Chlorohydroxystearinsäure, letztere, mit wässeriger oder alkoholischer Pottasche- oder Barytlösung behandelt, ergab Dihydroxystearinsäure wie angegeben, dagegen entstand bei Benutzung von Silberoxyd (ähnlich wie mit $KMnO_4$) die entgegengesetzte Oxysäure.

Bei der Oxydation mit Caro'scher Säure ergab sich, daß sulfonierte (OH)-Gruppen ebenfalls eine *Walden*'sche Umkehrung hervorrufen können.

Zusammenfassend kann man sagen, daß die Umsetzung von Ölsäure in Dihydroxystearinsäure Schmelzpunkt 132° und von Elaidinsäure in das Isomere Schmelzpunkt 95° nur in Anwesenheit von Alkali vor sich geht, während man durch andere Methoden die entgegengesetzten Säuren erhält.

So kann man zum Schlusse wohl behaupten, daß die Bildung von Dihydroxystearinsäure, Schmelzpunkt 132° unter gewissen Voraussetzungen die Gegenwart von Ölsäuren beweisen kann, da erstere in diesem Falle das ausschließliche Oxydationsprodukt ist. *H. N.*

Bleichen und Desodorisieren von Ölen und Fetten.

Die allgemeine Tendenz der letzten Jahre geht dahin, für das Bleichen und Desodorisieren von Ölen und Fetten lieber nichtchemische als chemische Methoden zu verwenden. Erstere schließen meistenteils eine Behandlung mit Dampf im Vakuum ein, nachdem das Öl zuvor einer bestimmten Raffination unterworfen wurde. Die mit diesen Methoden erzielten Resultate sind von dauerhafterem Charakter als die früher mit rein chemischen Methoden erhaltenen. Ferner läßt sich die neue Behandlung mit Erfolg fast bei jedem Öl oder Fett anwenden, ohne daß das Material irgendwie angegriffen wird.

Als ein Beispiel eines derartigen Verfahrens möge ein neues Patent von *Lever Bros., Ltd.*, zitiert werden. Das betreffende Öl wird zunächst mit 4 Prozent gesäuerter Tonsil-Erde behandelt. Diese wird hergestellt, indem man die Erde mit ihrem halben Gewicht konzentrierter Schwefelsäure mischt. Das Gemisch von Öl und gesäuerter Erde wird etwa zwei Stunden unter ständigem Umrühren auf ca. 95° C erwärmt. Darauf wird das Öl von der Erde sowie den gefällten und koagulierten organischen Verunreinigungen abfiltriert. Das Öl wird dann in ein geschlossenes Gefäß gebracht, in dem ein möglichst hohes Vakuum aufrecht erhalten wird. Hier wird das Öl auf 2[illegible] bis 285° C erhitzt und überhitzter Dampf (7 Pfund absoluter Druck pro Quadratzoll) hindurchgeleitet und der mit den Verunreinigungen überdestillierende Dampf in geeigneten Kondensatoren verdichtet.

In diesem Stadium des Prozesses, das gewöhnlich zwei Stunden einnimmt, werden die freien Fettsäuren und flüchtigen Stoffe mit dem Dampf fortgeführt. Diese Behandlung wird immer fortgesetzt, bis nicht mehr als 0,5% freie Fettsäuren im Öl enthalten sind, wonach dieses im vollen Vakuum erkalten gelassen wird. Die Teile der Apparatur, die mit dem hoch erhitzten Öl in Berührung kommen, sind aus einer Legierung hergestellt, die aus 90 T. Aluminium, 4 T. Kupfer, 2 [illegible] Nickel und 1,5 T. Magnesium besteht.

Nach diesem Verfahren kann man Palmöl, Knochenfett, sekunda Talg, Palmkernöl und fast jede Qualität Öl bleichen und desodorisieren. Das erhaltene Fett ist in jedem Fall von ausgezeichneter Farbe und beständigem Charakter.

Die Möglichkeit, daß sich in dem Öl oder in der aus einem solchen Öl hergestellten Seife Ranzidität entwickelt, ist auf ein Minimum reduziert, da die Hauptmenge der hochungesättigten Fettsäuren und Glyzeride, welche den Anlaß zum Ranzigwerden bilden, in dem Prozeß abgetrieben werden. Die Kosten des Verfahrens sind gering, und zweifellos wird es für die Zukunft von großer Bedeutung sein. (Manchester Guardian Commercial d. British Soap Manufacturer.)

Literaturbericht

Medicus, Ludwig. Kurze Anleitung zur qualitativen Analyse. 20. und 21. verbesserte Auflage. Bearbeitet von Dr. *K. Richter*. 147 Seiten mit 3 Abbildungen. Preis geheftet RM 5. Dresden und Leipzig 1926. Verlag von Theodor Steinkopff.

Obschon eine ganze Reihe vorzüglicher Unterrichtsbücher für die qualitative chemische Analyse existiert, so verdient doch der neu bearbeitete Medicus, vielleicht hauptsächlich wegen seiner Kürze der Darstellung und Handlichkeit Beachtung.

In knapper klarer Form werden nach kurzer Einleitung und allgemeinen Bemerkungen die folgenden Kapitel behandelt:

Die wichtigsten Reaktionen der Kationen. Die wichtigsten Reaktionen der Säuren. Vorprüfungen. Lösen der Analysensubstanz. Ermittlung der Kationen auf nassem Wege. Ermittlung der Anionen. Aufschließung. Anhang.

Das Büchlein entspricht dem Zwecke, dem es dienen soll. Papier und Ausstattung legen für den Verlag Ehre ein.

Jungkunz.

Kleine Zeitung

Seifenstück. (D. R. P. 434796 v. 9. III. 1924. Dr. *Edmund Weidner* in Berlin.) Die Erfindung betrifft ein Seifenstück, das einen oder mehrere durchgehende, mit besonderen Stoffen gefüllte Kanäle oder Löcher besitzt. Das Wesen der Erfindung besteht darin, daß die Füllmasse für die durchgehenden Kanäle die Duftstoffe enthält und aus Stearincreme, Fetten, Wachsen o. dgl. derart zusammengesetzt ist, daß die Duftstoffe beim Lagern des Seifenstücks nicht zersetzt werden. Hierin liegt eine wesentliche Bereicherung der Technik. Denn ein großer Teil der für die Seifenfabrikation brauchbaren Duftstoffe wird, wie sich gezeigt hat, bei der gebräuchlichen Vermischung mit der Seifenmasse durch diese bzw. das darin enthaltene Alkali leicht zersetzt, und daher hauptsächlich kommt es, daß die meisten Toiletteseifen ihren Duft schnell verlieren. Das gilt beispielsweise für die zarten, durch sogenannte Enfleurage in Frankreich gewonnenen Parfüme aus Blumen, aber auch für aus Fichtennadeln und Edeltannennadeln gewonnene. Verwendet man derartige Parfüme aber als Bestandteile einer konsistenten Creme oder einer Paste gemäß der Erfindung und füllt diese in den oder die durchgehenden Kanäle des Seifenstücks, so bleibt der Wohlgeruch der Seife dauernd erhalten.

Die Konsistenz der Cremes, Pasten o. dgl., die als Füllmasse verwendet werden, muß zweckmäßig so gewählt werden, daß sie bei Benutzung der Seife nicht in höherem Maße verbraucht und aus dem Kanal oder Loch herausgespült bzw. -gewaschen werden, als die Abnutzung des Seifenstücks selbst beträgt. Vorzugsweise wird als Träger für die Parfüme eine Stearincreme benutzt. In anderen Fällen können dafür Fett bezw. ein Gemisch von Fett und Wachs verwendet werden, die sich

gegenüber empfindlichen ätherischen Ölen vollkommen neutral erhalten und keinerlei Zersetzung veranlassen.

Reibt man sich mit einem derartigen Seifenstück in der üblichen Weise die Hände ein, so gelangt gleichzeitig mit der Seifenmasse ein entsprechender Anteil der Creme, der Paste u. dgl. auf die Haut und wird dann beim Verreiben und der Schaumbildung mit der Seife innig vermischt, sodaß das Parfüm mit der Seife zur vollen Wirksamkeit auf die Haut kommt. Die in der Regel stangen- oder strangförmige Seele aus Creme, Paste o. dgl. kann entweder in der gleichen Farbe gefärbt sein wie das übrige Seifenstück, sodaß sie sich davon äußerlich nicht oder nur wenig abhebt; sie kann aber auch in besonderer, anderer Weise gefärbt sein, sodaß sie auch schon äußerlich deutlich in Erscheinung tritt, und kann auf ihren Stirnflächen auf Wunsch mit besonderen Prägungen versehen werden.

Patent-Anspruch: Seifenstück mit durchgehenden Kanälen oder Löchern, die durch andere Stoffe ausgefüllt sind, dadurch gekennzeichnet, daß die Füllmasse Duftstoffe enthält und aus Stearincreme, Fetten, Wachsen o. dgl. derart zusammengesetzt ist, daß die Duftstoffe beim Lagern nicht zersetzt werden.

Babassu-Nüsse. Vor dem Kriege wurden an Babassu- und den damit nahe verwandten Piassava-Nüssen folgende Mengen aus Brasilien ausgeführt. 1910: 550 712 kg, 1911: 394 728 kg, 1912: 76 002 kg, 1913: 485 019 kg, 1914: 796 118 kg, 1915: 323 617 kg, 1916: 2 560 516 kg, 1917: 2 628 074 kg. Von 1918 ab wird die Ausfuhr getrennt angegeben wie folgt:

	Babassunüsse	Piassavanüsse
1918	6 103 773 kg	205 633 kg
1919	11 003 658 „	32 184 „
1920	6 581 944 „	90 070 „
1921	7 282 885 „	71 658 „
1922	21 958 288 „	728 285 „

Die Palmen kommen vor in den Gebieten des Amazonenstromes; von den Matteo Grosso bis nach Bolivia zu; in Pianhy, Rio Grande do Norte, Parahyba, Pernambuco und Goyaz. Auch in Minas Geraes trifft man sie an. Ihre Anzahl ist nicht richtig festzustellen, weil die Statistiken auch andere Palmenarten einschließen, aber sie muß enorm sein und sich auf einige Millionen belaufen. Im Jahre 1923 wird die Produktion von Babassunüssen in 8 Staaten mit 45 Millionen kg angegeben, und der Staat Maranhao lieferte 833 000 kg Babassukerne.

Ebenso wie die Kokospalmen werden die Babassupalmen auf allerlei Weise benutzt. Die Blütenstände tragen 200—600 Früchte; die Nüsse wiegen 140—250 g.

Eine Analyse des Kernes ergab rund 66% Ölgehalt. Das Öl wird sowohl für technische wie Speisezwecke gebraucht, so z. B. in der Seifenfabrikation, Parfümerie, und eignet sich besonders als Treibmittel für Dieselmotore.

Sein Schmelzpunkt liegt bei 26° C, seine Verseifungszahl ist 249 (247,7), seine Jodzahl 15,6 (16,83). Die Analysen weichen aber stark voneinander ab, sodaß neue und richtigere erwünscht wären.

Die Kuchen enthalten viel Eiweiß und Kohlehydrate und besitzen hohen Futterwert; sie enthalten:

Wasser	15,59%
Öl	6,50%
Eiweiß	19,81%
Kohlehydrate	40,00%
Rohfaser	16,50%
Asche	5,60%.

Die Nüsse tragen verschiedene Namen; je nach der Gegend, in der sie vorkommen, heißen sie: „Coco de maccaco“; „coco de palmeira“; „coco de rosario; „aguacu“; „guacu; baguacu; uaguacu“; „buassu“ und „babassu“.

(Oliën, Vetten en Oliezaden.)

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Frage aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt zu geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an sie weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „Antworten“, die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erklärt, Rezepte oder Verfahren abzugeben finden keine Aufnahme. — Anfragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen nach Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in den Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßgesetzliche Verantwortung.

Fragen.

973. Mit β-Naphtol getrübte Paraffinkerzen lösen sich nach dem Erkalten schwer aus den Formen; wie wird dieser Übelstand behoben? S. W. in B. (Polen).

974. Ich habe von Oranienburger Kernseife gepreßte 250-g-Stücke in Pergamentpapier eingepackt. Nachdem sie ca. 6 Wochen in der Kiste lagern, worin die Seife durch Schwitzen etwas feucht geworden ist, haben sich ziemlich viel rußschwarze Flecken an dem Pergamentpapier gebildet. Woher kann die Fleckenbildung kommen? K. in St. (Norwegen).

975. Bei Parkettböden aus Eichenholz kommt es vor, daß beim Wichsen mit weißer Bodenwichse einzelne Stellen des Bodens rot werden. Ist da ein großer Gerbsäuregehalt im Holz die Ursache und kann die Bodenwichse derart geändert werden, daß dieser Übelstand beim Wichsen nicht mehr auftritt? T. in F.

976. Wie ist es zu erklären, daß z. B. bei Bohrölen, die ein Kunde seit mehreren Jahren in regelmäßigen großen Partien und nach einem und demselben Rezept hergestellt verarbeitet, wobei er durchweg die besten Erfolge erzielte, hin und wieder, wenn auch in erheblichen Abständen, eine Beschwerde darüber kommt, daß bei der Anwendung der Emulsion Arbeiterinnen teilweise an Hautekzemen an den Armen usw. erkranken? Zur Verwendung kommen regelmäßig beste Spindelöl-Raffinate mit einer Viskosität von 2/50 amerikanischer Herkunft. Ich neige zu der Ansicht, daß diese Erscheinungen auf die zur Verwendung kommenden Spindelöle zurückzuführen sind, möchte aber auch von anderer Seite gerne 'mal andere Meinungen hören. Die Bohröle als solche sind absolut neutral, sie reagieren auf Lackmuspapier in der vorgeschriebenen Form, trotzdem stellt sich die Erscheinung wie angedeutet hin und wieder ein. Auffällig ist, daß die Erscheinung keine generelle ist, und daß andere Werke, welche von den gleichen Partien erhielten, keine diesbezüglichen Beschwerden hatten und auf Rückfrage es sich herausstellte, daß in diesen Betrieben Hautekzeme nicht auftreten. Dr. G. St.

977. Wie ist die Zusammenstellung und Fabrikation eines guten Viehstreupulvers, und wie sind etwa die Preise der einzelnen Bestandteile? O. S. in St.

978. Welches sind die maßgebenden Bücher über das Gebiet der Haarpflege und die Herstellung von Haarpflegemitteln? J. A. Z. in S.

979. Ich bitte um Angabe eines Rezeptes für Brezellauge, welche in Bäckereien verwendet wird. S. in E.

980. Welche Vorteile bieten Asbestfiltertücher gegenüber gut gekrumpfenen Baumwolldrelltüchern in Bezug auf Lebensdauer und Preis bei fettsäurehaltigen Ölen? Y. & Z.

981. Auf Seite 946 in Nr. 46, Jahrgang 1921 der Seifens.-Ztg. ist eine Kochsalzverseifung beschrieben. Hat dieses Verfahren jetzt eine technische Verwendung finden können, hauptsächlich mit Chlorkalium? S. R. (Ausland).

982. Wie stellt man ein 15%iges Benzin-Schnitzelseifenpulver her? Ist es unbedingt erforderlich, daß für die Seifenschnitzel eine Benzinseife verwendet wird, oder kann man eine gute Oranienburger Kernseife dazu verwenden? Die Fabrikation von Seifenpulver selbst ist uns bekannt. Fortuna.

983. Gibt es ein rein weißes geruchloses Kerzen-Material von 90° C Härte, welches sich gut walzen läßt, d. h. es soll im warmen Zustand die Eigenschaft eines Bienenwachses besitzen? Wo bekomme ich dieses Kerzen-Material her? F. S. in P. (Polen).

984. Ich erbitte ein wirklich gutes Rezept für eine Rasierseife, wobei das Parfüm benannt werden müßte und wozu ein Kessel von 300 kg Fettansatz mit direkter Feuerung in Frage kommt. Habe besten australischen Talg, Kernöl und Kokosöl zur Verfügung. J. K. (Polen).

985. Wozu können Chromlederfalzspäne und lohgare Falzspäne Verwendung finden? A. W. in B.

986. Ich möchte „Lagos-Palmöl“ reinigen und bleichen: 1. Entfernung mechanischer Verunreinigungen und Eiweißstoffe nach einem chemischen Verfahren. 2. Bleichen durch Oxydation mittels Luftsauerstoffs. Es sollen täglich ca. 1000 bis 2000 kg Öl zur Verarbeitung gelangen. Welcher Palmölbleichapparat (System) kommt hierfür in Frage, oder kann man billiger selbst eine Apparatur zusammenstellen, wenn ein zylindrischer Kessel von 3000 kg Inhalt zur Verfügung steht, und welcher Dampfstrahlluftsaugeapparat ist dann zu empfehlen? Oder ist ein Bleichverfahren mit oxydativ wirkenden Chemikalien einfacher und rationeller? F. in A. (Holland).

987. Wie stelle ich eine kalkulativ preisgünstige, gute farbige Tauchmasse für sogen. Rauchtischkerzen her? C. K. in K.

988. Was versteht man unter Creolin-Ersatz, Rideal-Walker Test U. S. Coeffizient 6? Daß Creolin die Lösung von Schmierseife in Creosotöl ist, ist bekannt. Handelt es sich bei dem „Ersatz“ vielleicht um eine entsprechende Harzseife? E. B. in M.

989. Wie ist die Zusammensetzung des Rattengiftes Marke „Styx“, und wie stelle ich einen ähnlichen Rattenkuchen her, der für Menschen, Haustiere und Geflügel unschädlich ist? J. L.

990. Ist das vom Malerhandwerk verwendete Leinöl dieselbe Ware, wie solche in der Schmierseifenfabrikation verarbeitet wird, also rohes deutsches oder holländisches Leinöl? O. H. G.

991. Die Kessel zum Sieden von Konsistenzfetten werden nach meinen Erfahrungen bisher immer nur in konischer Form verwendet. Ich stehe vor der Neubeschaffung eines Siedekessels, der außer zur Herstellung für konsistente Fette auch für andere Fabrikationen, worunter beispielsweise die Herstellung von wasserlöslichen Bohrölen zu erwähnen ist, dienen soll. Für letztere habe ich gefunden, daß ein normales zylindrisches Dampfgefäß besser geeignet ist. Ich bitte um Ihre Ansicht darüber, ob zum Sieden von konsistenten Fetten unbedingt ein Kessel von konischer Form nötig ist, oder ob ein Dampfgefäß

der vorerwähnten Gestalt sich hierzu auch ohne besondere Nachteile eignet. F. V. in K.

992. Wir bitten um eine Vorschrift für eine erstklassige Signier-Kreide nach Art der Günther-Wagner, Sorte 762. St. in K. (Lettland).

Antworten.

929. „Lösen" läßt sich Rohkautschuk im Wollfett im eigentlichen Sinne des Wortes überhaupt nicht. Eine gleichmäßige Mischung aus Rohkautschuk und Wollfett läßt sich nur auf der Mischwalze herstellen. Dazu muß der Rohkautschuk erst mastiziert, d. h. plastisch gemacht werden, dann wird das Wollfett bei langsamer Zugabe auf die Mischwalze restlos vom Kautschuk aufgenommen. Welchen Zweck die 10 T. Lösungsmittel haben sollen, ist nicht ersichtlich. Zum „Lösen" des Kautschuks reichen sie nicht annähernd aus, höchstens, um das Wollfett etwas dünner zu machen. Um das Wollfett klar zu lösen, dürfte die Menge Lösungsmittel auch nicht ausreichen. Auf der Mischwalze verdunstet selbstverständlich jedes leicht flüchtige Lösungsmittel restlos. *Dr. P.*

941. (Berichtigung.) In dieser Antwort in Nr. 50, S. 872 ist das Wort „Kieselkreide", welches der Firma Fritz Schulz jr. in Leipzig gesetzlich geschützt ist, was uns entgangen war, durch das Wort „Feinsand" zu ersetzen. *Red.*

943. Grundseifen für helle Feinseifen mit wertvollem Parfüm werden meistens aus neutralen Fetten und Ölen gesotten. Nicht deshalb, weil auf diesem Wege eine vollkommenere Verseifung erzielt wird, denn auch aus reinen Fettsäuren vorher gespaltener Fette und Öle bester Qualität läßt sich bei gleicher Vorsicht und Zeitaufwand ein vollkommen verseiftes und haltbares Produkt herstellen. Aber, selbst bei vorsichtigster Spaltung im Autoklaven oder nach einem anderen Fettspaltungsverfahren werden eben nur Fettsäuren erhalten, die sich im heißen Zustand an der Luft nicht nur zu leicht verfärben, namentlich wenn sie mit gewissen Metallen, vor allem mit Eisen, in Berührung kommen, sondern nicht selten auch einen strengen Geruch annehmen. Diese Gefahr läßt sich in der Technik nur schwer vollkommen ausschalten. Darum wählt man, um reine weiße und möglichst geruchfreie Grundseife zu erhalten, den sichereren Weg. Ein gewisser Glyzeringehalt der Seife spielt nicht die oft vermeintliche Rolle, weil ja die besten Grundseifen meistens auf mehreren Wässern gesotten werden und ihnen so das Glyzerin entzogen wird. *H. G.*

— Es besteht kein Zweifel, daß sich aus Fettsäuren aus besten Ölen und Fetten, durch gute Vorbehandlung und vorsichtige Spaltung erhalten, eine haltbare sehr gute Grundseife herstellen läßt. Doch in Bezug auf Farbe und Geruch wird man im laufenden Betrieb trotz aller Vorsicht nicht das gleiche Produkt erzielen wie aus neutralen Ölen und Fetten. Selbst wenn man die Öle und Fette mit schwacher Lauge verseift und die Seifenlösung vorsichtig mit schwacher Mineralsäure in einwandfreien Bottichen zersetzt, wird man beobachten, wie die erhaltene Fettsäure durch Einwirkung des Luftsauerstoffes, je mehr ungesättigte Verbindungen in der Fettsäure enthalten sind, desto mehr nachdunkelt und den angenehmen Geruch verliert. Aus diesem Grunde wählt man bei Grundseifen die zur Herstellung weißer, wertvoll parfümierter pilierter Feinseifen dienen sollen, Verfahren, bei denen die neutralen Öle und Fette durch Verseifung mit Alkali unmittelbar in Seifen und Glyzerin umgesetzt werden, wie das bei der Neutralfettverseifung mit Lauge und beim „*Krebitz*'schen Glyzerin-Gewinnungs- und Verseifungs-Verfahren" der Fall ist. *Th. M.*

— Qualitativ besteht absolut kein Unterschied in einer Grundseife Ia, ob diese aus prima prima Neutralfetten oder deren Fettsäuren hergestellt wird. Nur das äußere Aussehen ist unterschiedlich, indem die Neutralfett-Grundseife einen reinen weißen und klaren Ton besitzt, während die Fettsäure-Grundseife kein weißes, mehr ein graues und totes Aussehen hat. Dementsprechend fallen auch die daraus pilierten Feinseifen aus. Wer nun Wert auf eine feine zarte Farbentönung legt, (wer tut das nicht bei einer ganz prima hochfein parfümierten Qualität?), der wird notgedrungen zur Neutralfettverseifung schreiten müssen. Es ist also lediglich nur ein Schönheitsfehler, welcher eine aus Fettsäuren hergestellte Grundseife zu einer solchen II. Qualität degradiert. Für später ausgefärbte Seifen sind aber auch die Fettsäureseifen verwendbar. Geruch und Haltbarkeit sind bei richtiger Siedeweise bei beiden Verfahren gleich gut. *J. Schaal.*

944. Die Beschriftung der Sunlicht- und Persilkisten ist nicht, wie sonst meist üblich, mit einem Gummistempel aufgedruckt oder mittels einer Schablone aufgepinselt, sondern dürfte wahrscheinlich mit Hilfe eines besonderen Brennapparates aufgebrannt sein. *Kt.*

945. Fabrikant und Lieferant der Kerzengießmaschine „Champion" ist die Firma Peter Koch, Modellwerk, G. m. b. H., Köln-Nippes. *M. B.*

946. Freß- und Mastpulver sind nicht für alle Tiere gleichmäßig zusammengesetzt. Bewährt haben sich folgende Mischungen: I. Für Pferde: 25 T. Kümmelpulver, 25 T. Enzianpulver, 35 T. phosphorsaurer Kalk, 15 T. Kochsalz. II. Für Schweine: 90 T. phosphorsaurer Kalk, 10 T. Foenum graecum. III. Für Rindvieh: 60 T. phosphorsaurer Kalk, 10 T. Kochsalz, 10 T. Kalmuspulver, 20 T. Fenchelpulver. Kohlensaurer Kalk darf zu Freßpulvern nicht verwandt werden, er neutralisiert die Magensäure und verursacht dadurch Blähungen und u. U. schwere Verdauungsstörungen. Übrigens muß jedes Produkt, bevor es zum Handel zugelassen wird, vom Ministerium für Landwirtschaft, Abt. Mischfutter, Berlin, genehmigt werden. *W. M.*

947. Um die Frage nach dem Glyzeringehalt des zweiten Wassers bei abgesetzten Kernseifen genau beantworten zu können, fehlt noch die Angabe der Seifenmenge bezw. der Fettmenge und der Fettansatz sowie die erhaltene Menge des ersten Wassers, denn es ist offenbar nicht gleichgültig, ob sich die 10% Glyzerin des ersten Wassers auf, sagen wir 3500 kg oder 5000 kg Unterlauge bei in Menge und Art gleichem Fett beziehen. Ganz allgemein kann angenommen werden, daß im ersten abgesalzenen Kern sich noch bis 2% Glyzerin finden, wovon ca. 80% bei der zweiten Trennung in die Unterlauge gehen, sodaß das zweite Wasser ganz ungefähr noch 1—1,5% Glyzerin enthalten würde. Es kommt aber dabei wie gesagt ganz auf die absoluten Mengen der Unterlauge und auf das Verhältnis zum Fettansatz an. *Dg.*

948. Als Fettansatz für Alabasterschmierseife im Winter können 65% ganz helles Kottonöl und 35% prima weißer Talg verwendet werden. Im übrigen finden Sie in den Antworten 676 in Nr. 38 und 835 in Nr. 46 und 47 d. J. alles Wissenswerte über Alabasterseifen. *Red.*

949. Im allgemeinen ergeben Seifen mit ca. 20% Harz im Fettansatz etwas geringere Ausbeuten, d. h. sie müssen, um die gewohnte Festigkeit zu bekommen, etwas mehr eingedampft werden und zeigen somit einen um weniges höheren Fettsäuregehalt. Im speziellen Falle haben Sie aber einen Fettansatz, der durchweg harte Fette enthält, denn auch Kokosöl gibt völlig verseift eine harte, sogar spröde Seife, sodaß der Harzgehalt nur in geringem Maße auf die Ausbeute drücken kann. Es ist etwa ein Fettsäuregehalt von 63—65% zu erwarten, sodaß bei dem angegebenen Fettansatz mit einer Ausbeute von ca. 153—157% zu rechnen ist. Aus dem Fettansatz ist zu schließen, daß die Seife ein sehr gutes Schaumvermögen aufweisen wird; die durch den hohen Gehalt an Kokosöl zusammen mit Harz der Seife erteilte Löslichkeit und Schaumkraft überwiegen die durch das Hartfett hervorgerufenen gegenteiligen Eigenschaften. *M. B.*

950. Bohnerwachs für die Tropen soll reine Terpentinölware, also ohne Terpentinöl-Ersatz sein und kann nach folgender Vorschrift hergestellt werden. 14 T. Ceresin, 18 T. Paraffin, 78 T. Terpentinöl. Ob die Bohnermasse in Dosen mit Eindruck- oder Falzdeckeln geliefert wird, ist einerlei, die Hauptsache ist, daß sie so dicht wie möglich schließen. *E. W.*

951. Eine ins einzelne gehende Kalkulation der Seife einer bestimmten Fabrik kann nur bei Kenntnis aller den Einstandspreis beeinflussenden Faktoren gegeben werden. Da uns diese natürlich ganz unbekannt sind, muß sich der Fragesteller schon mit allgemeinen Richtlinien begnügen. Angenommen Olivenöl koste 80 RM franko Fabrik (Handelspreise sind weder für Oliven- noch für Sulfuröle aus den Marktberichten der Fachzeitschriften, selbst nicht aus den italienischen oder französischen, zu entnehmen) und es werde nur solches als Fettansatz verwendet. Für 100 kg Neutralfett werden jetzt im Durchschnitt 4 RM für Unterlauge eingenommen; der Einstandspreis des Öles wäre dann 76,— RM

Technisches Öl gibt etwa 96% Fettsäure; es kosten also 100 kg Fettsäure 79,17 RM.

1. Materialkosten:	
100 kg Fettansatz	79,17 RM
Ätznatron für Verseifung	4,50 RM
Salz	0,50 RM
	84,17 RM
100 kg Kernseife mit 62% Fettsäure also:	52,38 RM.
Dazu kommen:	
2. Kohle für Kraftbedarf, Heizung, Licht	ca. 1,50 RM
3. Lohn und Gehaltsunkosten im Betrieb	ca. 3,50 RM
davon 10% als soziale Steuern	0,35 RM
4. Unkostenlöhne, Unkostengehälter, Büro, Reklame, Vertriebsunkosten, Material für Reparaturen, Steuern, Versicherung minimal	15,— RM
5. Amortisations- und Erneuerungskonto	ca. 1,— RM
6. Verpackungsmaterial	ca. 2,50 RM
7. Fracht und Abfuhr im Durchschnitt etwa	2,50 RM
	78,73 RM.
8. Verzinsung von angelegtem Kapital (je nach der Produktion)	x RM
Gestehungskosten	(78,73 + x) RM.

worauf die entsprechenden Aufschläge zu erfolgen hätten. In gleicher Weise errechnen sich die Kosten für eine Industrieseife. Wie weit natürlich die einzelnen Faktoren mit Ihren Zahlen übereinstimmen, entzieht sich unserer Kenntnis; wahrscheinlich werden Sie sowohl Abweichungen nach oben wie nach unten konstatieren können. *D. I.*

953. Als Zusatz zu Paraffinkerzen, um die Härtegradation (damit ist wohl der Schmelzpunkt gemeint) um 20° C zu erhöhen, kann sowohl hochschmelzendes Ceresin (–80° C), wie hartes Pflanzenwachs, Karnaubawachs dienen. Mit der Erhöhung des Schmelzpunktes muß aber nicht notwendigerweise ein entsprechendes Härterwerden Hand in Hand gehen. Die Erhöhung des Schmelzpunktes ist auch nur eine scheinbare; das Hartwerden tritt besonders bei Verwendung von Karnaubawachs in Erscheinung. Eine Erhöhung des Schmelzpunktes um 20° C ist übrigens aus wirtschaftlichen Gründen nicht möglich, da dazu mindestens 25% des Wachses erforderlich wären, was der hohe Wachspreis von selbst verbietet.
M. B.

954. Zur Fabrikation der Colgate Rasierseife ist an Einrichtung nötig ein Wasserbad- oder dampfgeheizter Doppelmantelkessel, evtl. auch ein direkt gefeuerter Kessel, kleine Kistenformen, eine Piliermaschine und eine Strangpresse. Letztere lassen sich durch eine allerdings mühevolle und wirtschaftlich keinesfalls zu empfehlende Arbeit, Schneiden der Seitenblöcke in Platten und Ausstechen derselben, entbehren. Die Colgate'sche Rasierseife ist ein in der Hauptsache aus Kaliumstearat mit wenig Natriumstearat gemischtes Produkt, dem zur besseren Verarbeitung und angenehmeren Wirkung auf die Haut Glyzerin zugesetzt ist. In eine auf 90—95° erwärmte Mischung aus 40 T. Kalilauge 38°ig und 13 T. Natronlauge 38°ig sowie 6 T. reinem Glyzerin ca. 86%ig läßt man 100 T. heißes flüssiges Stearin, Titer 53/55° C, in dünnem Strahl unter Rühren einfließen, worauf man in bekannter Weise, nach dem sehr rasch eintretenden Verband, den Kessel abdeckt und ein paar Stunden unter Aufrechthaltung der Wärme zur völligen Durchbildung des Verbandes stehen läßt und dann nach Prüfung und Korrektur der Alkalität in die Formen füllt. Die Blöcke werden nach genügendem Erkalten geschnitten, gehobelt, die Späne nicht zu weit getrocknet, piliert und zu Stangen geformt. Das Parfüm ist auf Lavendelbasis aufgebaut, wahrscheinlich mit etwas Geranium- und Bergamottöl. Die Kalodermaseife wird wohl in ähnlicher Weise hergestellt. Der Ansatz dafür ist uns nicht bekannt. Eine Analyse würde darüber Aufschluß geben.
Br.

955. Ein amerikanisches Patent, unter Druck fast wasserfreie gepulverte oder geformte Seife herzustellen, ist mir nicht bekannt. Sollte es sich dabei nicht um eine Verwechslung handeln. Ähnlichen Inhaltes ist das D. R. P. ...155 und franz. Pat. 552 076 von A. Welter. Auch das österreichische Patent 98 250 von Theodor Legradi könnte vergleichsweise mit herangezogen werden.
Rk.

— Mir ist ein solches Verfahren nicht bekannt. Wohl ist es möglich, den Wassergehalt der Seife von rund 60—62% bei Kaliseife und 36—38% bei Natronseife auf je 20% herabzusetzen durch Eindampfen in besonderen Apparaten und dann die ...ße Seife auszudrücken. Diese Seife kann dann, wie sonst geknete, weiter verarbeitet werden. Wenn die Seifen gefärbt und parfümiert werden sollen, so müssen sie natürlich zur guten Verteilung dieser Zusätze piliert werden.
Dr. *K. Löffl*, Berlin, Holzmarktstr. 21.

956. Aus einem Gemisch von 10 T. Marseillerseife, 60 T. chemisch reinem Glyzerin und 25 T. Sprit das Glyzerin zu isolieren ist nur möglich durch Überführung der Alkaliseife in eine unlösliche Metallseife. Z. B. würde man die Seifenlösung mit einer kaltgesättigten Aluminiumsulfat-Lösung versetzen und dadurch die Seife als Niederschlag in Form der Aluminiumseife erhalten, die man abfiltrieren kann. Das Filtrat enthält dann das Glyzerin, den Sprit, das in der Seife vorhanden gewesene und mit der Tonerdesulfatlösung hereingebrachte Wasser und, soweit löslich, das aus der Umsetzung stammende Glaubersalz. Aus dieser Lösung wird der Sprit abdestilliert; zurückbleibt ein verdünntes Glyzerin, das auch beim Konzentrieren noch immer Natriumsulfat gelöst enthält. Das Glyzerin ist also nicht mehr chemisch rein und ließe sich nur durch Destillation wieder als solches gewinnen. Der Niederschlag kann, wenn die Aluminiumseife als solche nicht verwertbar wäre, mit Schwefelsäure zersetzt werden, wodurch Fettsäure einerseits und Aluminiumsulfat andererseits erhalten wird. Um die Lösungen nicht zu sehr mit Ballast anzureichern, arbeitet man möglichst nahe mit der äquimolekularen Menge von der Aluminiumsulfat-Lösung. *M. B.*

957. Für die gebrauchten Korke sind in erster Linie die Linoleumfabriken Abnehmer.
J. L.

— Gebrauchte Korke verkaufen Sie an Kunstkorkfabriken (Suberit) oder an Korksteinfabriken, die Isoliermittel in Form von Korkplatten für Wärme- und Kältezwecke herstellen. *D. J.*

958. Ein praktisches Verfahren zur Herstellung von Birkischrotöl finden Sie in Nr. 49, S. 856. *Red.*

959. Aus 20000 kg Neutralfett erhalten Sie im Durchschnitt rund 2000 kg Reinglyzerin, das etwa als 7%ige Unterlauge anfällt. Dies vorausgesetzt beträgt der Anfall an solcher Lauge ca. 28 500 kg, die auf 80%ige Unterlauge eingedampfen wären und dabei ca. 2500 kg Unterlaugenglyzerin liefern. Es wären also innerhalb eines Monats 28 500 – 2500 = 26 000 kg Wasser zu verdampfen, was unter der Voraussetzung, daß Tag und Nacht gearbeitet wird, was für rationelle Arbeit nötig ist, und daß 25 Arbeitstage pro Monat zu rechnen sind, mit einem Apparat von ca. 3 m² Heizfläche möglich ist. Da aber so kleine Apparate kaum gebaut werden, der Lohnanfall auf die Einheit dabei unverhältnismäßig groß wird, außerdem zur Vorreinigung noch andere Einrichtungen wie Reservoire, Pumpen, Filterpressen notwendig sind, ist es fast rationeller, die Unterlauge zu verkaufen. Es sei denn, Sie wählen einen größeren Apparat und versuchen Unterlauge dazu zu kaufen, um die Einrichtung ausnützen zu können. Der Aufkauf von Unterlauge scheint in der Schweiz allerdings ziemlich aussichtslos zu sein.
M. B.

960. Das Leinöl hat fast immer einen eigenartigen, fischigen Geruch, der auch in Schmierseifen noch gut merkbar ist. Um ihn zu entfernen, parfümieren Sie mit einer geringen Menge Safrol. Auch beim Bleichen der Schmierseifen mit Hypochlorit verschwindet er meistens.
Kt.

961. Nach Breuer, Kitte und Klebstoffe, befestigen Sie Leder auf Metall in der Weise, daß Sie das Leder zunächst 6—8 Stunden in einem warmen filtrierten Auszug von 100 T. zerkleinerter Galläpfel und 750 T. Wasser einlegen. Das Metall wird mit einer Feile etwas aufgerauht, angewärmt und mit einer Lösung von 100 T. Leim in 100 T. Wasser bestrichen, worauf man das Leder anpreßt und trocknen läßt.
M.

962. Sandseifen werden fast ausschließlich auf kaltem Wege hergestellt, z. B. 25 kg Kokosöl, 15 kg Neuburger Feinsand, 18 kg Natronlauge 36° Bé und 5 kg Wasserglas von 38° Bé. Als Füllung kann Neuburger Feinsand von geeigneter Körnung, wie ihn u. a. H. Riepenhausen in Neuburg a. D. liefert, sehr wohl Verwendung finden. *O. S.*

963. Bei einer normalen gesottenen Grundseife, die in frischem Zustande 0,5% Chlornatriumgehalt nicht überschreitet, liegen aus diesem Grunde keine Befürchtungen zum Schuppig- und Blasigwerden vor. Der Fettansatz kann, wenn der Talg sehr hart sein sollte, einen geschmeidig machenden Zusatz von 10—15% Schweinefett wohl vertragen, denn auch übermäßig harte Fette im Ansatz führen zu den obengenannten fehlerhaften Erscheinungen.
D. J.

964. Eine Metallputzpomade nach Art von Globus oder Amor stellen Sie her aus 6 T. Ceresin, 44 T. Olein und 50 T. Neuburger Kieselkreide.
W. M.

965. Eine einheitliche Anleitung zur Herstellung von Päckchenfarbstoffen für Wolle, Baumwolle usw. gibt es nicht und zwar aus dem Grunde nicht, weil z. B. ein für Wolle geeigneter Farbstoff sich nicht für Baumwolle oder Leinen eignet und umgekehrt. Daher kommen auch die häufigen Mißerfolge mit diesen Päckchenfarben, da sie wahllos für alle Zwecke gebraucht werden. Die Zusammensetzung ist sonst sehr einfach, meist sind es Mischungen von 60—80 T. Dextrin mit 40—20 T. Anilinfarbe, die in Siebmaschinen gemischt werden. Lieferanten solcher Maschinen, der Anilinfarben und von Dextrin finden Sie im Inseratenteil der Seifens.-Ztg. *K. H.*

— Ausführliche Angaben und zahlreiche Rezepte finden Sie in dem Artikel „Trockene Stoffarben und flüssige Aufbürstfarben" in Seifens.-Ztg. 1913, Nr. 50 und 51. *Red.*

966. Es gibt meines Wissens keine Fachzeitschriften über Anilinfarbstoffe in Deutschland. Die I.-G. Farbenindustrie wird sich verdammt hüten, ihre Verfahren und Geheimnisse in einer Zeitung ausschlachten zu lassen. *N. W.*

967. Bei der dunklen Schmierseife, die mit 15 bis 20 RM, wohl pro 100 kg, geliefert wird, kann es sich überhaupt nicht um eine Kaliseife handeln, denn soweit, um diesen Preis zu erreichen, läßt sich eine solche gar nicht füllen; außerdem würde sie in hochgefülltem Zustande nicht dunkler, sondern heller werden. Wahrscheinlich handelt es sich um eine ganz dunkle, mit Salzlösungen bis zur Schmierseifenkonsistenz gestreckte Kernseife.
D. J.

968. Es gibt kein Produkt, das durch bloßes Auflösen in Wasser die Herstellung einer beliebig konzentrierten Chlorlauge gestattet, denn gäbe es dieses, so wäre die große Chlorkalk- und Hypochloritindustrie nicht mehr lebensfähig. Bis heute ist und wird der Chlorkalk jene Form bleiben, die die bleichenden Eigenschaften des gasförmigen Chlors in einfachster Weise und für den Transport am billigsten bindet. Es sind zwar feste, ja sogar kristallisierte Hypochlorite herstellbar und auch erzeugt worden, doch eine technische Bedeutung haben sie nicht erlangt. Es hält auch schwer, hochkonzentrierte 20—24%ige Chlorlauge zu fabrizieren, was nur großen Fabriken mit besonderen Einrichtungen möglich sein dürfte.
M. B.

969. Schaftöl zur Konservierung von Gewehrschäften ist ein reiner Leinölfirnis ohne Trockenstoff, der durch Alkannawurzel von Alkanna tinctoria rot gefärbt wird. Die Behandlung erfolgt in der Weise, daß die Wurzel längere Zeit mit dem Firnis bei etwa 40—50° C extrahiert wird, bis die gewünschte Farbe erzielt worden ist.
W. M.

970. Sie sind in einem Irrtum befangen, wenn Sie glauben, daß in Thompsons Seifenpulver das Verhältnis $\frac{\text{Wasser}}{\text{Soda}} = \frac{2}{1}$ ist. Aus Antwort 879 in Nr. 48 d. J. geht hervor,

daß sich dieses Verhältnis wie 20,24 : 38,26 stellt; es ist also umgekehrt, wie Sie annehmen. Nach dieser Sachlage ist die dauernde Trockenheit des Pulvers wohlverständlich. *R.*

971. Eine Leimseife für Seifenflocken, die mit 28—30 Pfennig pro Pfund gehandelt werden, muß schon mit einem sehr geringen Fettsäuregehalt hergestellt werden, da sie für die Verarbeitung zu Schnitzeln und Flocken einer starken Vortrocknung bedarf, um auf der Piliermaschine nicht zu schmieren. Der Trockenprozeß geht dann im Fertigprodukt weiter. Wenn eine solche Seife sich überhaupt zu Flocken verarbeiten läßt, was ich bezweifle, so werden sie auch danach sein; wahrscheinlich dürfte es sich dabei mehr um Schnitzel, als um Flocken nach Art von Lux handeln. Aber auch diese dürfen nicht mit Salzlösungen allein gestreckt werden, da sie bei der intensiven Trocknung unfehlbar in einer Weise beschlagen würden, daß sie unverkäuflich wären. Vielleicht kommen Sie mit folgendem Ansatz zum Ziel: 22 kg Palmkernöl, 3 kg Schweinefett, evtl. auch weicher Talg, 13 kg Natronlauge 38° Bé, 10 kg Wasser, 12 kg Pottaschelösung von 30° Bé, 12 kg 23°iges Salzwasser, 10 kg Zuckerfüllung, die aus gleichen Teilen Pottasche, Salz und Zucker hergestellt und auf eine Stärke von 24° Bé gebracht ist. *Tr.*

972. Die im Handel befindlichen Frostschutzmittel, die Zement- und auch Kalkmörtel zugesetzt werden, (Calcidum-Frostschutzmittel), um sie vor dem Erfrieren zu schützen, sind konzentrierte Lösungen von Salzen, die einerseits eine starke Gefrierpunktserniedrigung der im Mörtel enthaltenen Feuchtigkeit hervorrufen, andererseits aber chemisch nicht auf den Mörtel wirken. Man verwendet für diese Zwecke konzentrierte Lösungen von Calciumchlorid ($CaCl_2$), die das Abbinden des Mörtels nicht beeinflussen. *M. B.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Über die Änderung des spezifischen Gewichtes der Kernseife beim Eintrocknungsprozeß.

Zu den in Nr. 48 dieser Zeitschrift von den Herren *W. Kristen* und *J. Leimdörfer* veröffentlichten Erwiderungen möchte ich folgendes bemerken:

1. Meine Kritik wurde nicht gegen die Theorie von *Leimdörfer* gerichtet, da mir die einschlägige Literatur nicht zur Verfügung steht und ich sie nur durch *Kristen's* Arbeit kenne. Meine Erwiderung wurde vielmehr auf der Meinung aufgebaut, daß in einem gut abgesetzten heißen Seifenkern Dampfblasen nicht existieren können, und wurde durch den Satz *Kristen's* veranlaßt: „Es sei betont, daß es sich um mikroskopische Bläschen handeln müßte, die bei jedem Siedevorgang sich einstellen, . . .“ und weiter: „Die hypothetische Bläschenbildung konnte daher als eine regelmäßige Begleiterscheinung des Siedens gemutmaßt werden.“

Wasserdampf ist zwar bei jeder Temperatur existenzfähig, Dampfblasen in Gleichgewicht mit einer Seifenlösung von genügender Beweglichkeit können aber nur beim Siedepunkt der Lösung existieren, vorausgesetzt natürlich — wie es in diesem Falle geschieht — daß es in dem Dampfraume kein anderes Gas, wie Luft, Kohlensäure usw., gibt. Unter gewöhnlichem Atmosphärendruck sind also Dampfblasen in flüssiger Seife nur in der Nähe von 100° beständig. Wenn die flüssige Seifenlösung nach *Leimdörfer* aus zwei koexistierenden Systemen gebildet ist, so müssen beide Systeme, um miteinander in Gleichgewicht zu bleiben, dieselbe Dampfspannung besitzen. Das ist eine thermodynamische Vorbedingung für die Existenz von Gleichgewichten. (Sonst tritt Destillation, Quellung und Entquellung ein, und dieser Kreislauf wird sich unaufhörlich wiederholen, was ja in Widerspruch mit den Hauptsätzen der Thermodynamik steht.)

Anders liegen die Verhältnisse, wenn die Seifenlösung durch Abkühlung erstarrt, wenn sie also ihrer Beweglichkeit entzogen ist. In diesem Falle könnte man eher eine Bläschenbildung annehmen, durch verschiedene Kontraktionskoeffizienten der beiden Lösungen verursacht. In der Tat scheint es aus *Leimdörfer's* Ausführungen hervorzugehen, daß die Bildung von Bläschen und Hohlräumen, unter diesen Gesichtspunkten, erst bei der Abkühlung der Seife stattfindet. Gegen eine solche Theorie habe ich vorläufig nichts einzuwenden.

2. Die Bestimmung des spez. Gewichtes von Rinde und Innerem bei demselben Seifenstück wurde nach zwei verschiedenen Methoden ausgeführt mit übereinstimmenden Ergebnissen. Erstens wurde die pyknometrische Methode gewählt, und als Eintauchflüssigkeit diente Petroläther vom spez. Gewicht 0,6612. Das Pyknometer hatte einen Fassungsraum von ca. 25 cm³. Zweitens wurde eine Reihe Glyzerinlösungen von 15 bis 30% hergestellt, und in diese wurden kleine Stücke Seife eingeworfen. Es wurde festgestellt, in welcher Lösung die Seife schwebend blieb.

Alle zur Untersuchung herangezogenen Seifen waren Muste die im Laboratorium standen und die in den Jahren 19 bis 1925 hergestellt worden waren.

Um eine langwierige Diskussion über diesen Punkt zu ve meiden, sind Herrn *Kristen* Proben aus vier der untersucht Seifen überreicht worden. *L. Lascaray.*

Wasserenthärtung.

Hans Nast und Dr.-Ing. *Hermann Hofmeier* empfehlen in d Nr. 49 dieser Zeitschrift das von *Braungard*[1]) abfällig beu teilte „Enter 13“ als Wasserenthärtungsmittel für Waschere betriebe, obwohl inzwischen eine zweite ausführliche Bespr chung dieses Präparates für den erwähnten Zweck erschi nen ist.

Neben Soda, Wasserglas und Borax soll „Enter 13“ no andere Zusätze enthalten. Nach *Braungard* Natriumaluminat bz Natriumaluminiumsilikat.

Bei Verwendung eines derartigen Gemisches als Wasse enthärtungsmittel ist immerhin ein erheblicher Überschuß de selben erforderlich, welcher in dem Waschwasser gelöst bleib

Es liegen mir inzwischen Berichte einzelner Wiener W schereien vor, welche „Enter 13“ nicht ungünstig beurteile

Der besondere Wert dieses Präparates soll in dem Umsta liegen, daß das Weiß der Wäsche besser und daß dad eine Verwendung milder Bleichmittel überflüssig wird.

Um jedoch in der Auseinandersetzung zwischen *Nast, Ho meier* und *Braungard* neutral zu bleiben, möchte ich zunäch nur die Ansichten des bekannten Bleichereichemikers und Te tilfachmannes Dr. *Kind* hinsichtlich der Wirkung von Wasser glas auf die Wäsche anführen. In der Broschüre von Prof. D *P. Heermann*, „Die Wasch- und Bleichmittel und ihre Einwi kung auf Gewebe und Garne“ heißt es auf S. 54, Absatz Nach *Kind* wird Wäsche durch Behandeln mit Wasserglas in folge Auflagerung großer Mengen von Calciumsilikat u. ä. ge wissermaßen getüncht und täuscht ein besseres Weiß nur vo Über die weiteren Nachteile von Wasserglas für die Wäsche ve weise ich auf die genannte Broschüre. Auf S. 55 derselbe wird erwähnt, daß *Grün* und *Jungmann* gleichfalls zu eine sehr ungünstigen Ergebnis über die Wirkung des Wasserglas als Waschmittelzusatz gelangen. Nach deren Beobachtung we den die Gewebe zwar weiß, aber vollkommen glanzlos, stump gleichsam kalkig.

In einem 30 deutsche Härtegrade harten Brunnenwass welches mit „Enter 13“ vorschriftsmäßig behandelt wurde, hab ich neue Baumwollgewebe 30 mal waschen lassen. In vollkom mener Übereinstimmung mit den Ankündigungen des Herste lers von „Enter 13“ war wohl von „Sauerstoffraß“ kei Rede. Hingegen war eine sehr bedeutende Zunahme des Asche gehaltes (Kalk und Kieselsäure) des Gewebes feststellbar, wo mit die Behauptung *Kind's*, daß das bessere Weiß als Tünch vorgetäuscht wird, nur bestätigt ist.

Betreffs der nachteiligen Wirkung des hohen Kalksilika gehaltes der Wäschefaser verweise ich auf die wiederholt ge nannte Broschüre.

Die Angaben von *Nast* und *Hofmeier*, daß die Enthärtu des Wassers mit Soda größere Überschüsse derselben beding und mehrere Stunden in Anspruch nimmt, werden zugegebe Der Sodaüberschuß ist aber, weil in der Wäsche erforderlic belanglos. Mit Soda allein wird überhaupt keine weitgehen Enthärtung erreicht, da die kohlensaure Magnesia in Menge bis zu etwa sechs deutschen Härtegraden in Lösung verbleib Mit steigender Temperatur wird der Enthärtungseffekt ab etwas besser. Seit Entdeckung des „Enter 13“ sind aber d Seifenindustrie und die Wasserreinigung auch nicht untätig ge blieben. Dem Wäscher stehen heute bereits kalkbeständige Kern seifen, kalkbeständige Schmierseifen, Seifenflocken und Wasch pulver zur Verfügung und zwar zu gleichen Preisen wie d mehr oder weniger kalkempfindlichen Seifenfabrikate. Eine gan Anzahl von mir untersuchter Seifen zeigt eine Kalkbeständigke gegen Wässer von 20 bis 28 deutschen Härtegraden.

Es sind jedoch auch Kernseifen herstellbar, die eine erhe lich größere Kalkbeständigkeit aufweisen.

Anderseits ist die moderne Wasserreinigung bereits im Be sitz von Verfahren, um Wässer beliebiger Härte unter Anwendu der üblichen Enthärtungsmittel in wenigen Minuten weitgehe zu enthärten und zu klären.

Diese verblüffend wirkenden, einfachen Verfahren ermög lichen es auch dem kleinsten Wäschereibesitzer, sein Betrieb wasser in 5 Minuten mit billigen Alkalien zu enthärten u mit einem klaren, weichen, eisenfreien Wasser zu waschen.

Chemisches Laboratorium Ingenieur-Chemiker Welwart, Wien I

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vor auszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung un zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letzte von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wob Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werde nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Aus weis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

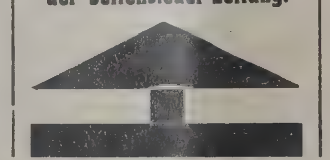
[1]) Chemiker-Zeitung 1926, Nr. 90 u. 109.

Einzelnummern

liefern wir ausnahmslos nur gegen Einsendung von

RM 1.— für das Inland
„ 1.20 „ „ Ausland.

Verlag der Seifensieder-Zeitung.





Dieser Kopf will für Sie denken!

In ihm steckt eine mehr als 30jährige praktische Erfahrung in Werbe-Dingen.

Wollen Sie die einzigartige Stellung unserer S.-Z. als wirksames Insertions-Mittel ausproben und für Ihre Werbung benützen?

Dann stellen wir Ihnen die Mitarbeit dieses Kopfes gerne zur Verfügung.

Verlag der Seifensieder-Zeitung.

Der Chemisch-technische Fabrikant

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang. Augsburg, 23. Dezember 1926. Nr.

Fehlerhafte Behandlungsweise von Leim.

Von Dr. *Hermann Stadlinger.*

(Schluß.)

Große Meinungsverschiedenheiten bestehen in Verbraucherkreisen darüber, ob der gequollene Leim gekocht werden soll.

Wie bereits angedeutet, gibt es zahlreiche Praktiker, die geradezu stolz darauf sind, wenn sie die eingequollenen Tafeln zwecks Verflüssigung längere Zeit kochen. Nichts ist verkehrter als dies!

Vergegenwärtigen wir uns doch zunächst einmal, daß bei der Leimung als wichtigster Bestandteil das Glutin in Wirkung tritt. Wenn wir diesen Körper im Lichte der modernen physikalischen Chemie betrachten, so werden wir finden, daß es sich um einen Eiweißstoff von ungewöhnlicher Größe des Moleküls handelt, der die unangenehme Eigenschaft besitzt, gegen Hitze, Druck und chemische Eingriffe außerordentlich empfindlich zu sein. Diese „Empfindlichkeit" äußert sich darin, daß das große „Molekül" — genauer gesagt handelt es sich um ganze Komplexe von Molekülen, die durch Kräfte besonderer Art („Nebenvalenzen") zusammengehalten werden — zertrümmert, abgebaut wird. Den Trümmern dieses ehemaligen Komplexes kommt zwar auch noch eine gewisse Bindekraft zu, jedoch ist diese weit geringer als jene des hochmolekularen Glutinkörpers.

Wer an diesen Dingen noch zweifelt, braucht nur einmal eine Leimbrühe stundenlang am offenen Feuer zu kochen. Er wird dann sehr bald herausfinden, daß er seinen ursprünglichen tadellosen Leim „zu Tode gekocht" hat. Ähnliche Beobachtungen kann er an einem sachgemäß zubereiteten Stärkekleister anstellen. Auch dieser verliert immer mehr an Klebkraft, je länger wir auf ihn die Hitze einwirken lassen.

Diese Empfindlichkeit des Glutins gegen Hitze ist natürlich dem Leimfabrikanten längst bekannt, und er trägt ihr bei Herstellung des Leimes weitgehend dadurch Rechnung, daß er hohe Temperaturen beim Eindicken der Leimbrühen vermeidet. Dabei spielt aber auch die Zeit des Eindickens eine wichtige Rolle. Man wird also in der Leimsiederei möglichst kurz und bei niedrigster Temperatur zu erhitzen haben, um hochwertige Leimqualitäten zu erzielen. Hierzu dienen die bekannten Vakuumverdampfer.

Unter diesen Umständen kann man es verstehen, wenn sich im Herzen des Leimfabrikanten alles „herumdreht" angesichts der unsinnigen Kocherei, die er immer wieder in den Werkstätten der Tischlereien beobachten muß.

Was hier von den schädigenden Wirkungen anhaltender Kocherei gesagt wurde, gilt in besonderem Grade, wenn Gallerten gekocht werden, die durch langes Herumstehen übermäßig sauer geworden waren.

Solche sauren Gallerten können sehr leicht entstehen, wenn das dem Einweichen der Tafeln häufig folgende Nachweichen in heißen, mit Staub erfüllten Arbeitsräumen stundenlang fortgesetzt wird. Glutin ist gegen Säurewirkung ebenso empfindlich, wie gegen Hitze und Druck. Auch die Säuren führen eine Zertrümmerung des großen Molekülkomplexes herbei und bauen den ursprünglich noch bindefähigen Leim stark ab.

Es ist deshalb ein großer Fehler, sauer gewordene Leime zu gutem Leim zu geben. Die vorhandenen Säuren — entstanden durch die Lebenstätigkeit der Schimmelpilze und Bakterien — wirken als „Wasserstoffionen" genau so schädlich auf das Glutin, als ob wir schwache Salzsäure zu unserer Leimbrühe geben würden, was einem vernünftigen Menschen wohl kaum einfallen dürfte.

Hüten wir uns also, aus falscher Sparsamkeit einen verdorbenen Leim wieder verwenden zu wollen!

Und nun ein weiteres Kapitel:
der Leimtopf.

Es ist geradezu erschreckend, wie viele vorsintflutliche Leimtöpfe unsere Werkstätten unsicher machen! Da sei zunächst des „altehrwürdigen" dreibeinigen Leimtiegels gedacht, der aufs offene Feuer gestellt wird und meist schon äußerlich eine beredte Sprache über die in seinem Innern vorgegangene M[...] handlung des edlen Klebstoffes spricht. Fort mit ihm!

Aufs alte Eisen gehört auch jener emaillierte Leimtiegel, [...] durch freiliegende Eisenflächen einen guten Leim schon nach ku[...] Zeit mißfarbig machen kann. Fort auch mit jenen Ries[...] töpfen, die größer sind, als dem nächsten Bedarf an Le[...] brühe entspricht! Wir haben oben gesehen, wie empfind[...] der Leim gegen Hitze und Herumstehenlassen ist. Daraus [...] gibt sich notwendigerweise die Unzweckmäßigkeit des „A[...] Vorrat-Kochens" von Leim. Das Wiederaufkochen von ni[...] verbrauchtem Leim ist genau so schädlich wie das einmal[...] Überhitzen frischen Leimes. Darum gilt die Regel: Der Lei[...] topf soll so groß sein, wie es der nächste Bedarf an Leimbr[...] erfordert! Auch hier darf ich an den Perlenleim erinne[...] der infolge seiner raschen Gebrauchsfähigkeit das Auf-Vorr[...] Kochen des Leimes aus der Werkstatt verbannt hat.

Wer also seinen Leim „lieb hat", wird nach Leimtöp[...] greifen, die entweder durch Wasserbad oder Dampfmantel he[...] bar sind. Im letzteren Falle soll eine Reguliervorrichtung [...] Möglichkeit der Überhitzung des Inhaltes ausschließen. 70—80[...] genügen, um eine vorschriftsmäßige Gallerte in Lösung [...] bringen.

Wie eine Köchin darauf bedacht ist, nur mit reinen G[...] fäßen zu arbeiten, so soll auch der Leimverbraucher Sor[...] tragen, seinen Leimtiegel frei von ausgedörrtem Krustenrand [...] halten, denn dieser verschlechtert den neuen Leim durch sei[...] verringerte Klebkraft.

Zum Schluß noch einiges über die

Behandlung von Spezialleimen.

Immer wieder kann man die Beobachtung machen, d[...] die den Leimen beigegebenen Gebrauchsanweisungen häu[...] nicht gelesen oder nach eigener Willkür abgeändert werde[...] Das ist ein großer Fehler. Man sollte doch bedenken, daß [...] zugehörigen Vorschriften an zuständiger Stelle durch zahlreic[...] technische Einzelversuche ausprobiert worden sind, und d[...] jeder Fabrikant darauf bedacht ist, für seine Erzeugnisse [...] zweckmäßigste Verwendungsweise auszuklügeln. Geht der Ve[...] braucher von der Vorschrift ab, so braucht er sich nicht [...] wundern, wenn er Mißerfolge erzielt. Nur um ein Beispiel a[...] zuführen, möchte ich aus meiner Praxis berichten, daß wiede[...] holt Tafelleim und Perlenleim in Mischung eingequoll[...] wurden, obwohl die Vorschrift besagt, daß eine getrennte B[...] handlung beider Sorten notwendig ist. Man bedenke nun, d[...] Perlenleim in einer Stunde etwa die gleiche Wassermen[...] aufnimmt, die Tafelleim in 12 und mehr Stunden einsau[...] Quelle ich also 12 Stunden eine derartige Mischung aus Pe[...] lenleim und Tafelleim ein, so wird der Perlenleim etwa 600[...] der Tafelleim etwa 110% Wasser aufgenommen haben. D[...] dann die gemischte Leimbrühe aus den beiderseitigen Gallert[...] zu dünn ausfallen muß, bedarf wohl keines weiteren B[...] weises mehr! Der gleiche Übelstand müßte sich natürlich e[...] geben, wenn wir etwa Pulverleim oder Flockenlei[...] gleichzeitig mit Tafelleim einquellen.

Ein anderer Fehler wird häufig darin gemacht, daß b[...] Einquellung der drei vorerwähnten Leimsorten (Perlen, Pulve[...] Flocken) von Anfang an bei Zugabe des Wassers das Umrü[...] ren versäumt wird. Man braucht sich dann nicht zu wunder[...] wenn es zu dicken Klumpen kommt, die nur durch stärke[...] und andauernde Erhitzung auf Kosten der Klebkraft in Lösu[...] überzuführen sind.

Das Thema „fehlerhafte Behandlungsweise von Leim" i[...] mit dieser kleinen Auslese an Beobachtungen noch lange nic[...] erschöpft, und ich bin überzeugt, daß die Männer der Prax[...] sicher noch manches aus ihrer Werkstatt berichten könnte[...] wie man einen Leim nicht behandeln soll. Vielleic[...] geben diese Zeilen Veranlassung dazu, daß Wissenschaft u[...] Praxis derartige wichtige Fragen gemeinsam behandel[...] In einer Zeit, die so dringend nach sparsamer und zweckmäß[...] ger Verwendung unserer Roh- und Hilfsstoffe ruft, haben w[...] es doppelt nötig, auf dem Wege des gegenseitigen Meinungs[...] austausches nach Mitteln zu suchen, die unser darniederlie[...] gendes Gewerbe einer neuen Blütezeit entgegenführen.

Rundschau

erstellung von Trockenölen (Standölen) aus animalischen er (D. R. P. 438 014 v. 30. IV. 1924. *Continentale Akt.-Ges. hemie und Reichsverkehrsbank e. G. m. b. H.* in Berlin.) r Herstellung von Standöl diente bisher fast ausschließlich n. Trockenöle (Standöle) aus animalischen Ölen zu er- g war nur auf äußerst umständlichem Wege möglich. Aus Öl mußten erst durch Verseifung die Fettsäuren entfernt n, wodurch naturgemäß die Ausbeute an Trockenstoffen rächtigt wurde. Außerdem bestand die Gefahr, daß bei der en Behandlung des verbleibenden Öles die zur Verseifung ndeten Laugen zum Teil noch anwesend waren, was eine lechterung des Enderzeugnisses zur Folge hatte. Die Be- ng des Vakuums bei der Behandlung animalischer Öle ist s bekannt. Jedoch geschah dies bisher nur zu dem Zweck, enigstens eine Teildestillation des Öles durchzuführen. Da- nd aber Temperaturen erforderlich, bei welchen zwang- Zersetzungen stattfinden. Solche Verfahren liefern daher oder nur minderwertige, als Standöl brauchbare Erzeug- s.

Die vorliegende Erfindung hat die Herstellung von Trok- en (Standölen) aus animalischen Ölen zum Gegenstand. Die verden mittels Druckheizung der Hitzewirkung bei Tempe- en ausgesetzt, welche nahe, aber noch unterhalb der Siede- ratur des zu behandelnden Öles liegen.

Weitere Untersuchungen nach dieser Richtung haben ergeben, einerseits wesentlich wirtschaftlicher gearbeitet und außer- noch ein besseres Erzeugnis erhalten werden kann, wenn nicht das animalische Öl für sich allein, sondern in Ge- chaft mit einem anderen Öl erhitzt.

Demzufolge besteht die neue Arbeitsweise darin, daß ani- che Öle gemeinsam mit einem anderen tierischen oder zlichen Öl im Vakuum mittels Druckheizung bei Tempera- erhitzt werden, welche nahe, aber noch unterhalb derjeni- Temperaturen liegen, bei welchen die Öle zu destillieren gen.

Wider Erwarten wurde festgestellt, daß durch gemeinsames zen verschiedener Öle die Polymerisation sich schneller leht. Besonders ist der Zusatz pflanzlicher Öle von Vorteil. diesen zeichnen sich wieder vor allem Leinöl und Holzöl ihre große Wirksamkeit aus. Die zuzusetzenden Mengen en in den weitesten Grenzen schwanken. Man kann den lischen Ölen das zuzusetzende Öl in gleichen Mengen zu- en. Es genügt aber auch schon ein Zusatz von etwa 10 Pro- Zweckmäßig setzt man von pflanzlichen Ölen 10 bis 20 nt zu.

Bei dem neuen Verfahren läßt sich das Einkochen schneller ken, als es bisher möglich war. Dadurch wird eine be- ame Ersparnis an Brennmaterial erreicht. Zudem können nach dem neuen Verfahren erstmalig Erzeugnisse gewonnen en, welche dem aus Leinöl bereiteten Standöl in keiner Be- ng nachstehen.

Der hauptsächliche wirtschaftliche Vorteil der obigen Er- ng liegt aber darin, daß die zur Verarbeitung kommenden alischen Öle ganz bedeutend niedriger im Preise stehen das teuere Leinöl.

Auf diese Weise lassen sich Standöle von bester Qualität len, deren Herstellungskosten bedeutend niedriger sind als der Standöle aus reinem Leinöl.

Ausführungsbeispiel. 100 kg Tran werden mit 15 kg öl auf 290 bis 300° in einem Vakuumapparat durch Druck- ng erhitzt. Die Erhitzung hat 4 bis 5 Stunden stattzufin- Die Dauer der Erhitzung ist im übrigen davon abhängig, bis welchem Grad die Eindickung gewünscht wird.

Das neue Verfahren kommt besonders für die Behandlung Tranen, Fischölen, Ölen von Seesäugetieren u. dgl. in Frage. nach der neuartigen Arbeitsweise erhaltenen Produkte die- vorzugsweise der Farben- und Lackbereitung.

Die Bedeutung der Erfindung liegt vor allem darin, daß es nehr gelungen ist, sämtliche Teile der animalischen Öle für Herstellung von Trockenölen (Standölen) auszuwerten.

Patentanspruch: Verfahren zur Herstellung von Trok- len (Standölen) aus animalischen Ölen, dadurch gekenn- net, daß animalische Öle im Gemisch mit einem vegetabili- Öl im Vakuum mittels Druckheizung der Hitzewirkung Temperaturen ausgesetzt werden, welche nahe, aber noch halb derjenigen Temperaturen liegen, bei welchen die Öle estillieren beginnen.

Gewinnung von Lack- und Ölfirnisersatzmitteln. (D. R. P. 12 v. 26. III. 1924. *Grigori Petroff* in Moskau.)

Patentansprüche: 1. Verfahren zur Gewinnung von - und Ölfirnisersatzmitteln, dadurch gekennzeichnet, daß Phenole mit Formaldehyd in Gegenwart von sauren oder chen Katalysatoren bis zur Abscheidung des Wassers erhitzt die auf 40 bis 50° abgekühlte Masse mit den durch Oxydation Naphtha oder anderen Mineralölen erhältlichen Naphthen- en vermischt. 2. Ausführungsform des Verfahrens nach An- ch 1, gekennzeichnet durch die Verwendung von Naphthen- en, die aus einem Schmieröldestillat Bakuer Naphtha, spez. Gew. 0,900°, dadurch gewonnen werden, daß man dasselbe bei einer Temperatur von 150 bis 160° C etwa 60 Stunden mit Luft durchbläst, dann mit 8prozentiger Alkalilösung wäscht, die alkalische, seifenartige Lösung von der Ölschicht abtrennt, mit Benzin wäscht und mit verdünnter Schwefelsäure zerlegt und die erhaltenen Naphthensäuren mit Wasser wäscht und durch Durchblasen von Luft trocknet.

Beschlagen und Gefrieren der Schaufensterscheiben. Nachstehend geben wir einige Vorschriften zu Mitteln, die das Beschlagen und Gefrieren der Schaufensterscheiben verhindern: Eine Mischung von 5 g Glyzerin, 70 g Spiritus und 25 g Wasser wird öfters mittels Fensterleders oder Leinenlappens auf die Innenseite der Glasscheibe dünn aufgetragen. Oder man poliert die Scheibe mit Oleinkaliseife, die man mit Spiritus verdünnt. — Ein Gemisch von 100 g Glyzerin und 500 g Spiritus. — Eine Mischung von 100 g weißem Kandiszucker, 200 g Wasser und 100 g Glyzerin. — Oder eine Mischung von 30 g Glyzerin, 60 g Kaliseife und 10 g Terpentinöl. — Im Verkehr sind noch Pasten, die aus Fett, Rizinusöl, Natronseife, Sikkativ, Terpentinöl und Terpentinölersatzmitteln hergestellt werden. Außerdem ist schon ein Überziehen der Scheiben mit wässerigen Lösungen von Albumin, Gelatine, Dextrin, Gummi arabicum usw. versucht worden. Von anderer Seite wurde einmal folgende Vorschrift bekanntgegeben: 100 T. Kokosölseife werden in Wasser gelöst, sodaß eine klare, cremeartige Masse entsteht. Unter Umrühren fügt man 10 T. Tripel, 5 T. Alaun, 5 T. Weinstein, 5 T. Bleiweiß, alles gut pulverisiert und innig gemischt, hinzu. Die Mischung wird erhitzt und dann zum Abkühlen gebracht. Zum Gebrauch wird die Paste mit lauwarmem Wasser vermischt und mit dieser Mischung die Scheibe abgerieben. Dann wird mit einem trockenen, weichen Lappen poliert. Als gelöst kann das Problem noch nicht angesehen werden. Das Beschlagen und Zugefrieren der Schaufenster beruht bekanntlich darauf, daß sich durch den Temperaturunterschied der Scheibe außen und innen Wasser auf der Scheibe kondensiert, das gefriert. Die dagegen anzuwendenden Mittel müssen entweder durch ihre wasserabstoßende Wirkung als Fettkörper die Ansammlung von Wasser verhindern oder sie müssen sich in dem Wasser lösen und dadurch das Gefrieren verhindern. Natürlich haben diese Stoffe eine nur kurze Zeit anhaltende Wirkung, da das Wasser die gelösten Stoffe wegspült. (Drog.-Ztg., Leipzig.)

Isolierstoff aus Zellulose. Unter dem Namen Lonarit erscheint neuerdings ein Produkt der Acetylzellulose im Handel, das sich infolge seiner günstigen technischen Eigenschaften ein weites Anwendungsgebiet sichern wird. Es läßt sich für alle Zwecke verwenden, für die man jetzt auch Kunstharze, Hartgummi, Zelluloid, Bakelit und Galalith benutzt.

Das Ausgangsmaterial für seine Herstellung ist Zellulose, ein heimisches, leicht zugängliches Material. Durch die Acetylierung wird es unbrennbar und erhält seine vorzüglichen Eigenschaften. Lonarit ist ein pulverförmiges Material, das durch Spritzen oder Pressen verarbeitet wird. Beim Spritzverfahren wird Lonarit in einen Behälter gebracht, der unten mit einer Düse versehen ist. Hier wird es durch Gas, Dampf oder Elektrizität erwärmt, bis es breiförmig durch die Düse gedrückt werden kann. Der Druck wird durch einen Kolben ausgeübt; bei kleineren Gegenständen wird er mit der Spindel einer einfachen Handspindelpresse, bei größeren Teilen wird er mit einer hydraulischen Presse verbunden. In diesem Fall arbeitet man mit mehreren Düsen. Man wendet Drücke von 80 bis 250 kg/cm² und Temperaturen von 100 bis 230° C an. Mit den gleichen Drücken und Temperaturen arbeitet man beim Preßverfahren. Hierbei wird das Lonaritpulver in eine Form gefüllt, erwärmt und unter Handspindel- oder hydraulischen Pressen gepreßt. Man kann in kontinuierlichem Arbeitsgang arbeiten, da die Masse in den Formen sehr schnell erstarrt. Lonarit läßt sich ohne Abfall verarbeiten, denn alle Fehlpreßlinge und Reste können beliebig oft wieder verwendet werden. Um einen besonders hohen Glanz zu erzielen, erwärmt man vorher die Form. Da Lonarit lösemittelfrei und trocken ist, tritt beim Formen keinerlei Volumveränderung ein. Alle Bohrungen, Gewinde, Aufschriften usw. können beim Formbau berücksichtigt werden, sodaß der geformte Gegenstand keine Nacharbeit mehr erfordert. Lonarit besitzt großes Klebevermögen nach dem Befeuchten mit Aceton, sodaß größere Stücke komplizierten Baues aus einfachen Einzelteilen zusammengesetzt werden können, indem man die Berührungsflächen mit einer Lonaritacetonlösung bestreicht.

Lonarit ist nicht hygroskopisch und widersteht den Angriffen verdünnter Säuren und Alkalien. Von Ölen, Fetten und Benzin wird es nicht angegriffen, in Benzol, Petroleum und Alkohol ist es schwer löslich. Bis 180° C ist es wärmebeständig. Das spezifische Gewicht ist etwa 1,45. Die Durchschlagsfestigkeit ist für je 0,3 mm größer als 20 000 Volt. Auf Grund seiner guten physikalischen Eigenschaften ist es für die Elektrotechnik gut geeignet. Doch auch in der Luxusindustrie können mit Lonarit dank seiner Farbenschönheit gute Wirkungen erzielt werden. Es eignet sich zur Herstellung von Knöpfen, Galanteriewaren, Operngläsern usw. (Dipl.-Ing. *H. Biel* in Techn. Welt.)

Handels- und Marktberichte.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 18. Dezember 1926.) Paris notierte diese Woche: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 75 (ca. RM 151), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 86 (ca. RM 173), Dynamitglyzerin Nobel test D 21: unnotiert.

Wie es zu erwarten war, hat sich der Sturm gelegt, und wir dürften, zumal, wie aus Amerika gemeldet wird, die Antifreeze-Saison beendet, bezw. der Bedarf hierfür gedeckt ist und von dieser Seite keine Käufe jetzt mehr zu erwarten sind, für die nächste Zeit mit einem sehr ruhigen Markt und einer fallenden Tendenz zu rechnen haben.

Den Auftakt hierzu haben bereits Angebote in Saponifikat-Rohglyzerin 88% zu £ 83 (ca. RM 167) fob Antwerpen gegeben, und es wurden auch Gebote auf Unterlaugen-Rohglyzerin 80% zu £ 74 notfalls £ 73 (also RM 149—147) bereits gesucht.

Dynamitglyzerin blieb mangels Umsätze vollkommen unnotiert. Die Preisideen der Verkäufer hierfür schwanken zwischen $ 52 (ca. RM 218,40) und $ 54 (ca. RM 226,80), jedoch dürfte es heute kaum höher als $ 52 (ca. RM 218,40) bewertet werden können, zumal es gänzlich an Nachfrage fehlt und es mithin auch sehr unwahrscheinlich ist, jetzt zu diesem Preise praktisch verkaufen zu können.

Laut einer in der Zeitschrift der deutschen Öl- und Fettindustrie wiedergegebenen, in der New Yorker Fachzeitschrift „Oil, Paint and Drug Reporter" veröffentlichten Statistik war der Bestand an Glyzerin in den Fabriken und auf Lager am 30. VI. 1926 auf tons umgerechnet in Amerika:

Rohglyzerin 80%	ca. 2 600 t
Dynamitglyzerin	ca. 3 860 t
Chemisch reines Glyzerin	ca. 2 410 t
	ca. 8 870 t.

Die Einfuhr belief sich in der Zeit vom 1. April bis 30. Juni 1926 auf:

Rohglyzerin	ca. 1 800 t
gereinigtes Glyzerin	ca. 609 t
	ca. 2 409 t,

wogegen sich die Ausfuhr in demselben Zeitraum auf nur ca. 74 t insgesamt belief.

Hierbei muß natürlich berücksichtigt werden, daß die großen Käufe, welche seitens Amerikas in diesem Zeitraum getätigt wurden, sich auf Lieferung bis Ende des Jahres sowie teilweise sogar bis in 1927 hinein in der Hauptsache erstreckten, diese Zahlen also in obiger Statistik nicht berücksichtigt sind.

Im Jahre 1925 produzierte Amerika rund 50 000 t Glyzerin, eine Produktion, welche in diesem Jahre wohl wesentlicher sein dürfte; und im Verhältnis hierzu ist der Bestand von ca. 9000 t am 30. VI. 1926, zumal in Anbetracht des stets nur geringen Abganges in der ersten Hälfte des Jahres, nicht sehr bedeutend, entspricht er doch nur einem Anfall von rund 10 Wochen.

Horst Großmann.

*** **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (16. Dezember 1926.) Die amtliche Schätzung des Ertrages der neuen Leinsaaternte am La Plata durch das argentinische Ackerbauministerium bedeutete eine angenehme Überraschung der Verbrauchsländer. Während vorher private Schätzungen auf 1,5 bis 1,8 Mill. t umgingen, lautete die amtliche Schätzung auf 1,820 Mill. t gegen 1,908 Mill. t im Vorjahr. Mit einer 10prozentigen Beschädigung durch Frost und Trockenheit war nach den Witterungsberichten gerechnet worden. Aus den Angaben der letzten Woche ist zu ersehen, daß die Dreschergebnisse sowohl in qualitativer wie in quantitativer Beziehung den Erwartungen bisher nicht entsprochen haben, was zunächst jedoch weniger von Bedeutung ist. In diesem Stadium der Ernte werden sowohl von der Hochpartei wie von der Tiefpartei alle möglichen Gründe herangezogen, um auf die Marktlage in ihrem Sinne Einfluß zu gewinnen. Die argentinischen Leinsaatverschiffungen in dieser Woche betrugen 26 000 t nach den Vereinigten Staaten, 10 000 t nach dem Festlande und 2200 t nach England und an Ordre, insgesamt 38 200 t, die indischen Abladungen nach Europa lediglich 3975 t Leinsaat. Während die gesamten schwimmenden Vorräte nach Europa gegenüber der Vorwoche sich nur wenig veränderten, fand zu Lasten von Rübsaat und Baumwollsaat bei Leinsaat eine Erhöhung von 75 900 t auf 85 100 t statt.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, £ 17.5 bis 17, neue Ernte April-Mai £ 16.10, Bold Bombay £ 16.7/6, kleine Bombay £ 17.10, Plata £ 16 bis 15.2/6, neue Ernte Januar-Februar £ 14.15, Rübsaat Toria £ 18.7/6, neue Ernte £ 17,15 bis 17.10, Kottonsaat Bombay £ 7.15, schwarze ägyptische £ 8.15, Sesamsaat, chinesische £ 23.15, Sojabohnen £ 11.3/9, Erdnüsse Koromandel £ 19.7/6 bis 19.3/9; Hull: Leinöl £ 30.12/6, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 30, rohes ägyptisches £ 30.15, Rüböl £ 45, raffiniertes £ 47, Sojaöl £ 34.10, geruchfreies £ 38, Erdnußöl £ 42.10, geruchfreies £ 46.10, Palmkernöl, gepreßt £ 38.10 je 1 t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 51, Leinöl, vorrätig, Fl. 38¾, Januar Fl. 35¼ bis 35, Januar-April Fl. 34¾, Mai-August Fl. 34¼, September-Dezember Fl. 34½ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt war Leinöl zunächst fester und höher, später gedrückt, weitere kleinere Preisabstriche dürften bevorstehen. Der Großhandel notierte Ende der Woche rohes Leinöl RM 73,50 bis 74, rohes Rüböl RM 94 bis 94,50, [Ri]zinusöl erster Pressung RM 103 bis 104, zweiter Pressung 99 bis 100, Apothekerware RM 114 bis 115, Kokosöl Ceylon 88 bis 89, rohes Sojaöl RM 77 bis 77,50 je 100 kg mit ab Lager.

Die Preise der Ölsaatkuchen waren mit Ausnahme [ge]ringer Erhöhung für Rübkuchen an den südwestdeutschen M[ärk]ten unverändert. Der Handel forderte für Rübkuchen lose 15,75 bis 16, Sojaschrot brutto mit Sack RM 21,25 bis 2[...] Leinkuchen lose RM 21,25 bis 21,75, Leinmehl brutto mit RM 22 bis 22,50, Palmkuchen lose RM 15,75 bis 16 je 10[0] ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 16. Dezember 1[926.]) Die letzte Woche brachte vorläufig nur in beschränktem Umf[ang] etwas Belebung. Die erneute Preisermäßigung bei den inlä[ndi]schen Verbrauchern fand ein wesentlich erhöhtes Interesse. P[flan]zenöle verliefen im allgemeinen etwas flauer. Die einzige [Aus]nahme bildete Leinöl. Doch auch hierfür wurden ge[...] die Preise ermäßigt. Sojaöl verzeichnete ebenfalls einen n[...] Rückgang, welcher den Preis nahe an die Notierungen Leinöl heranbringt. Seifen-Kottonöl. Für engl. Ware jegliche Kauflust. Der Markt war nach wie vor ruhig bei veränderten Preisen. Rizinusöl bleibt nach wie vor Angesichts des geringen Saatangebotes ist man allgemein Ansicht, daß voraussichtlich mit einem weiteren Steigen Preise zu rechnen ist. Rindertalg. Auf der gestrigen L[on]doner Talgauktion wurden von aufgestellten 945 Fässern Fässer zu unveränderten Preisen verkauft. Auf Abladung von einigen Märkten ein etwas freundlicheres Geschäft ge[...]det. Auch einer Anzahl Verbraucher scheint das Risiko e[...] längeren Abwartens größer als die Möglichkeit, noch etwas teuer zu kaufen. Fettsäuren lagen unverändert. Kok[os-] und Palmkernöl lagen flauer. Man kann hierfür demnä[chst] ein größeres Interesse erwarten. Es sollen in den letzten Ta[gen] veranlaßt durch den augenblicklich niedrigen Preisstand, n[...] unwesentliche Geschäfte getätigt worden sein. Zum Schluß k[a]men die Preise fester. Palmöl. Auch hierin war das Gesc[häft] etwas belebter, doch blieben die Preise gedrückt. Erdnu[ßöl] lag ohne Kaufinteresse. Auch Rüböl zeigte keine Verän[de]rungen.

— (Hamburg, den 17. Dezember 1926.) Leinöl, pro[mpt] Dez. 72,25, Leinöl Jan.-März 71,25, Leinölfirnis 74,25, Palmker[nöl] roh 83,50, Kokosöl, roh, in Barrels 86, Kokosöl Ceylon in Fäs[sern] 86, Palmöl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., r[...] engl. 84, Sojabohnenöl, roh 76, Leinölfettsäure 77, Kokospa[lm]kernfettsäure 78, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure bis 60, Kottonölfettsäure, dest. 79, Tranfettsäure je nach F[...] 40—53, Rizinusöl I. Press., loko 104, Rizinusöl II. Press. 100, R[izi]nusöl DAB 5 114, Talg, südamerik. A 84—87, Talg, südamerik[.] schwimmend 84, Talg, austr., fair colour 85, Talg, deutsc[h] ca. 84—88, Schweinefett, techn., mittelfarbig 80—82, Schwe[ine]fett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett 70, Rüböl, roh 9[...] Abdeckereifett 66—71, Rohmedizinaltran, loko 78, Dorschleb[er]tran, extra hell 73, Dorschlebertran, gelb 69, Dorschlebert[ran] braunblank 60, Brauntran 46, Extraktionstran 35.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM je 100 kg.

Der Markt war ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A[...]

Holzöl. (Hamburg, den 16. Dezember 1926.) Für die[sen] Artikel ist weiterhin nur geringe Nachfrage festzustellen. [Ich] notiere für Loko- und schwimmende Ware etwas niedriger, zwar £ 78 bis 80 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 68 bis 71 engl. ton.

E. N. Becke[r]

Palmöl und Talg. (Hamburg 8, den 16. Dezember 19[26.]) Palmöl: Die Preise für Palmöl gingen im Laufe der letz[ten] Berichtswoche weiter zurück, und das Geschäft war bei stark reduzierten Preisen recht lebhaft. Wir notieren he[ute] freibleibend wie folgt: Lagos-Palmöl, schwimmend auf Ha[m]burg, £ 35, Dahomey-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 34[...] Bissao-Plantagen-Palmöl, loko, £ 35, Lagos-Palmöl, Jan.-Fe[br.] eintreffend, £ 34.15, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, Febr.-Mä[rz-] Abl., £ 34.10, Lagos-Dahomey-Softs-Palmöl, März-April-A[bl.] £ 34.5, Kongo-Palmöl, schwimmend auf Hamburg, £ 29.10.

Talg: Bei der gestrigen Londoner Talgauktion wurden 945 aufgestellten Fässern 215 verkauft bei unveränderten Preis[en]. Das Talggeschäft soll in London allerdings nicht sehr leb[haft] gewesen sein, während hier im Hamburger Markt einige A[b]schlüsse für Abladungsware und auch für nahe Ware getä[tigt] worden sind. Die Preise hier am Platze hielten sich gegenü[ber] der letzten Woche ziemlich auf gleicher Basis. Wir notieren he[ute] freibleibend wie folgt: Saladero-Digester-Rindertalg, schw[im]mend, £ 40, Matadero-Rindertalg, schwimmend, £ 39[...] austral. mixed Tallow, ab Freihafenlager £ 39, Sa[la]dero-Rindertalg, Jan.-Febr.-Abl., £ 39, London Sweet T[al]low, prompt von England, £ 40, Home Melt Tallow, fair [co]lour, prompt von England, £ 39.10, dän. säurefreier Rindertal[g] prompt von Dänemark, RM 90, S. & A. Rindertalg, lo[ko] £ 40.15.

Reimler, Miney & Co., G. m. b. H.

Olivenöl. (Hamburg 1, den 14. Dezember 1926.) In den Mtelmeergebieten ist die Produktion der neuen Ernte Olivenöl in vollem Gange, und einzelne Qualitäten kommen voraisichtlich Ende d. M. schon zur ersten Lieferung. Das Gescift lag dort verhältnismäßig gut, und ein großer Teil konnte beits nach verschiedenen Staaten und Ländern auf Lieferung vkauft werden. Hierdurch hielt sich die bisherige feste Tendz des Marktes. Obgleich sich die ursprüngliche pessimistische Brteilung der neuen Ernte auch ganz leicht besserte, so nten sich die Preise doch gut halten und einstweilen ist n einer Abschwächung wohl kaum zu rechnen, zumal die aln Bestände fast ausschließlich ausverkauft und die diesärige geringere Ernte vor Erscheinen der nächsten Ernte enfalls sicher Nehmer findet.

Vorsichtige Käufer warten allerdings noch auf günstigere Pise, und zum Teil mag dieses Abwarten berechtigt sein, denn vileicht lassen sich die Abgeber, nachdem der Hauptkonsum b-riedigt ist und ein ruhiges Geschäft wieder eintritt, herb, limitierte Untergebote anzunehmen. Immerhin ist zu berksichtigen, daß in den nächsten zwei Jahren die Preise durch d Währung in Frankreich und Italien beeinflußt werden dürfte. Eine dortige Stabilisierung dürfte anfangs die Preise nur nh oben beeinflussen. Spanien bleibt mit seiner durchweg gunden Währung hiervon mehr verschont und wird während dser Zeit den größten Nutzen ziehen. Die Türkei und Griechenld werden mit ihren geringen Produktionen die allgemeine Vltmarktlage weniger beeinflussen. Wir selbst möchten rechtzige Eindeckung des kommenden Bedarfs empfehlen und notren heute freibleibend für Lieferungen Januar-Februar oder el. auch bereits Ende Dezember, cif Hamburg-Bremen, Rheinndung:

Schönes dunkelgrünes Sulfur-Olivenöl, handlsüblich, Tol. 3%: Span. Qualität Ptas. 140, griech. Qalität £ 4, toskanische Qualität Lit. 500, Bari- oder südtien. Qualität Lit. 485.

Grünes saures Sulfuröl resp. Sulfuröl-Fettsure: Span. Qualität Ptas. 130, italienische Qualität Lit. 475.

Naturelle, helle Olivenölfettsäure mit etvi 30% Neutralöl: Span. Qualität Ptas. 145, italien. Qalität Lit. 510.

Gebleichte, neutralisierte Sulfur-Olivenöe, max. 2% Säure: Span. Abladung Ptas. 215.

Industrielle technische Olivenöle, rein, llgelb: Italienische Qualität je nach Säurezahl von Lit. 0 bis Lit. 800.

Lampante, reine und satzfreie Olivenöle, ndelsüblich: Je nach Säurezahl zwischen 4 und 15% ure, Ptas. 260 bis 235.

Reines Gallipoli-Baumöl, hellgelb oder licht grünlich: Je nach Säurezahl von ca. 4 bis 15% 8 bis £ 7.

Feinste Oliven-Speiseöle, max. 1% Säure, ste Pressung DAB 5: Span. Qualität Ptas. 285.

Alles per 100 Kilo netto, einschl. Holzbarrels oder Eisenmmeln ca. 170—185 kg netto fassend, Mindestquantum 5 tons, liche cif-Konditionen, Zahlungsbedingungen nach Vereinrung.

Die greifbaren Bestände sind sehr knapp und werden hohen Preisen geliefert: Wir notieren für span. grünes lfuröl, handelsüblich, Tol. 3%, Ptas. 160, span. grüne Sulölfettsäure Tol. 3%, Ptas. 150, spanisches grünes neutralirtes Sulfuröl, max. 1% Säure Ptas. 175, spanisches helles npantes Olivenöl, rein, max. 8% Säure Ptas. 265, spanisches lles lampantes Olivenöl, rein, max. 15% Säure Ptas. 245, spasche naturelle Olivenölfettsäure, hell, Ptas. 155 und erwarten i Abnahme größerer Mengen Gebote.

(Interessenten für kleine Abladungsmengen, andere Termine er auch größere Posten Abladungen, andere Qualitäten und ovenienzen stehen wir mit Sonderofferten gern zu Diensten.)

H. Bade & Co. m. b. H.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 16. Dezember 26.) Während der Berichtswoche war die Marktlage im groen und ganzen als ruhig anzusprechen, und es haben wohl auch s diesem Grunde die Preise für Paraffin eine kleine nkung erfahren. Diese Situation wird von einem Teil der nsumenten benutzt, um den Bedarf späterer Monate zu den genblicklichen Forderungen einzudecken. Ich notiere für Ia eißes amerik. Tafelparaffin 50/52° $ 13,25 bis 13,50, weiße nerik. Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 12,50: Abladungs-Vare Tafelparaffin $ 13,25, Paraffinschuppen $ 12,25. Weißes oln. Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 12,50 ab Grenze. er Artikel Ceresin liegt dagegen unverändert; ich notiere r Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokeriteresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere radationen entsprechend. Bienenwachs: Die Preise auf bladung für spätere Termine haben eine weitere Erhöhung erhren, daher werden zweifellos auch die Notierungen für prompt reifbare Ware erneut steigen. Loko- und kurzfällige Ware otiert je nach Provenienz sh 182 bis 205 p. cwt., Abladungsartien sh 182 bis 203 p. cwt. Japanwachs: Nach diesem Artikel ist nur wenig Nachfrage gewesen bei unveränderten Preisen für Loko- und kurzfällige Ware sh 91 p. cwt., Abladungs-Partien sh 88 bis 90 p. cwt. Karnaubawachs: Infolge der Stabilisierung der Preise für spätere Termine war die Nachfrage nach Abladungs-Ware sehr viel lebhafter und sind größere Partien gehandelt worden. Loko-Ware notiert etwas niedriger, und zwar fettgrau sh 158 p. cwt., courantgrau sh 155 p. cwt., Abladungs-Partien je nach Termin fettgrau sh 152 bis 148, courantgrau sh 145 bis 140 p. cwt. Montanwachs kostet unverändert RM 52. Harz: Die in der vorigen Woche gemeldete Abschwächung konnte sich nur wenige Tage halten, um einem stärkeren Anziehen der Preise Platz zu machen. Nach den Berichten aus den Ursprungsländern ist mit weiteren Erhöhungen zu rechnen. Ich notiere für franz. Harz „F/G" $ 11 bis 11,05, „H/J" $ 11,10 bis 11,15, Abladungs-Ware „F/G" $ 10,90 bis 10,95, „H/J" $ 10,95 bis 11, amerik. Harz „F/G" $ 12,25 bis 12,40, „H/J" $ 12,35 bis 12,50, Abladungs-Ware $ 12,10 bis 12,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes angegeben ist, für je 100 kg brutto für netto inkl., bezw. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend. E. N. Becker.

— (Hamburg, den 16. Dezember 1926.) Paraffin: Weiterhin gefragt. Markt unverändert fest. Notierungen wie folgt: Amerikan. Tafelparaffin 50/2° $ 13,75—14,25, amerikan. Schuppenparaffin 50/2° $ 12,75—13,25. Ceresin ruhig bei unveränderten Notierungen: Ceresin naturgelb RM 88—95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102 bis 171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher: Galiz. Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs wurde lebhaft gehandelt sowohl in Loko- wie kurzfristiger Ware, als auch auf Abladung. Die Preise zogen weiter an; ihre Aufwärtsbewegung dürfte noch nicht abgeschlossen sein, zumal die Vorräte an den Stapelplätzen allgemein als sehr gering bezeichnet werden. Die Notierungen lauten z. Zt. etwa: Ostafrika 188—190, Benguella 182—186, Brasil 200—205 sh p. cwt. Karnaubawachs: ruhig. Man rechnet damit, daß die Notierungen nach Weihnachten wieder anziehen werden. Z. Zt. wird notiert: Lokoware 160 sh per cwt., Abladungsware je nach Termin 150—155 sh per cwt. Japanwachs unverändert fest und gesucht. Lokoware 90—92 sh per cwt., Abladungsware 88 sh per cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 55—50 per 100 kg ab Werkstation bei Stückgut, RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpackung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 18. Dezember 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJ 12,30, KM 12,45, WW 17 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,12½, KM 6,70, N 7, WG 7,70, WW 7,85 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: N 13,25, WW 14,30, 3A 15 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladung: FGHJ 320, K 325, M 330, N 335, WG 375, AAA 430, XXX 460 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 10,25, XI 10,30, IX 10,80, VIII 11, III 14,10, Excels. 15,50 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 10,10, XI 10,20, X 10,35, IX 10,45, VIII 10,60, VII 10,85, VI 11,30, V 12, IV 12,80, III 13,70, II 14,30, Ic 14,40, Is 14,60, Ie 14,70, Excelsior 15 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 21/- bis 23/- sh p. cwt.

Portugiesisches Harz: mittel 11,80 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 26/-, F/G 26/6, N 30/6, WW 37/-; französ. Harz F/G 25/-, WW 31/- sh per cwt., ex wharf, spot-Ware.

Trotz der allgemeinen geschäftlichen Unlust regte sich das Geschäft in Harz während der letzten Woche noch einige Male und führte zu ganz hübschen Umsätzen auch für Transito. Die Entwicklung würde eine noch bessere gewesen sein, wenn die Preise von Amerika nicht allzu oft geschwankt haben würden, denn tatsächlich kommen die Abladungsnotierungen von drüben täglich anders; heute haussierend, morgen wieder fallend, sodaß schließlich die Harzverbraucher sich nicht mehr richtig zu orientieren vermögen und das Vertrauen verlieren. Das zeigte sich noch mehr im Abladungsgeschäft wie im Loko-Geschäft, es scheint dieses fortwährende Hin und Her überhaupt ein Merkmal der Zeit zu sein, weil man es auch bei anderen Produkten in ähnlicher Weise beobachten kann! Der Umstand, daß die spanischen Verkäufer sich diese amerikanische Praxis weniger aneignen, schafft ihnen im Augenblick immer mehr Abnehmer für

ihre Ware, denn nur bei einigermaßen stabiler Rohstoffbewertung kann sich der Verarbeiter einige Kalkulation machen, im anderen Fall schweben alle seine Berechnungen in der Luft! Die Franzosen neigen mehr zu der amerikanischen Praxis; sie wollen absolut gut verdienen und dabei auch die Besserung ihres Franken in Betracht ziehen, mit anderen Worten sie suchen doppelt zu verdienen. Der größte Teil unserer Interessenten lehnt es heute ab, in französischen Franken zu kaufen; auch wenn es Möglichkeit gibt, sich den Kurs zu sichern, die Fälle, wo erst in 30 oder 60 Tagen effektiv bezahlt zu werden braucht, nicht ausgeschlossen, so ist diese Sicherung gerade bei so unruhigen Valuten mit unverhältnismäßig hohen Bankkosten verbunden. So zeigte kürzlich ein hier sich zugetragener Fall, bei dem es sich um einen größeren Lire-Betrag handelt — bei dem Lire kann man die gleichen Sprünge erwarten wie beim Franken — daß die 60-tägige Kurssicherung mit 6% bezahlt werden sollte! Unsere meisten Käufer bestehen deshalb mit Recht auf Dollar- oder £-Preisen bei Harz und lehnen alle Quotierungen in anderen Valuten ab. Man muß den Franzosen das Risiko in solchen Fällen selbst überlassen, genau so wie man uns im Stich gelassen hat, als unsere Mark in Nöten war, und wenn man von Frankreich Harz in stabiler Währung nicht abgeben will, so soll man eben wo anders kaufen, wo man diese Schwierigkeiten nicht zu befürchten hat.

Ein Teil der französischen Lieferanten hat dies auch völlig eingesehen und gibt sowohl für Konsignationsware, die hier lagert, wie auch für Abladungen $-Preise heraus.

Während der letzten Woche konnte auch einiges Geschäft für Abladung in griechischem Harz für Transito geschlossen werden; ebenso wurden kleinere Posten portugiesischer Ware kontrahiert, die preiswert lagen. Der größere Teil unserer Industrie hat gegen diese Herkunft immer noch Abneigung; das wird auch nicht anders werden, bevor sich Portugal nicht auf eine ordnungsmäßige Gradierung einstellen kann. Damit scheint es noch lange Zeit zu haben, denn die ganzen Verhältnisse dieses Landes liegen leider nicht so, daß man auf irgendwelchen Gebieten schon bald Fortschritte erwarten könnte. Voraussichtlich wird mit einem Fortbestehen der gegenwärtigen unbeständigen Situation im Harzgeschäft auch für die nächsten Wochen noch zu rechnen sein; erst gegen Mitte Januar wird sich zeigen, wohin die Wendung geht.

Mineralöle und -Fette. (Dresden-A. 1, den 16. Dezember 1926.) Auf dem Mineralöl-Markt ist die Lage völlig unverändert. Der Preis für pennsylvanisches Rohöl notiert Dollar 3,15 per Barrel. Auch die Preise der Fertigfabrikate in Deutschland sind stabil. Infolge der mehrmaligen Preiserhöhungen während der letzten Zeit sind immer noch billige Angebote am Markt anzutreffen, die auf die Preise drücken. Es notieren im Großhandel in RM per 100 kg verzollt einschließlich Faß ab Dresden: Amerik. Masch.-Raffinat, Visk. ca. 2—25 b/50 38,25—61,25, russ. Mineralschmieröl-Raff., Visk. ca. 2—16 b/50 39,50—55, Autoöle für Sommer und Winter 43,25—66,50, Spezial-Autoöl mit Rizinusöl, Visk. ca. 8—22 b/50 74—180, Sattdampf-Zylinderöl, Flp. ca. 220—240 36, amerik. Zylinderöl, Flp. ca. 275—330 40,75 bis 78,50, amerik. Filtered Zylinderöl 55—69,75, Maschinenöl-Destallat, Visk. ca. 6—7 b/50 34—36,50, Vaselinöl, weißlich und weiß 49,75—56,50, Petroleum, ausschließlich Faß 30,75, Putzöl, ausschließlich Faß 23, Gasöl, unverzollt, ausschließlich Faß 14,50, Bohröl, wasserlöslich 42, Maschinenfett 42, Spezialautogetriebefett 57,50, Vaselin, gelb 57, Wagenfett 24,75—30,50, Karbolineum 23, Teerheizöl 17, Rüböl, roh, klar 96, Rüböl, raff. 99, Klauenöl 170, Rizinusöl 106—119. Sachsenöl-Gesellschaft m. b. H.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 17. Dezember 1926.) *Knochenleim RM 81,75, *Lederleim RM 105, *Flockenlederleim RM 128, Terpentinöl, amerik. $ 31, Terpentinöl, franz. $ 29,25, Harz, amerik. FG $ 12,30, HJ $ 12,40, WG $ 15,70, WW $ 17,40, Schellack TN orange sh 195, Schellack lemon sh 230.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Der Markt verkehrte in unverändert ruhiger Haltung.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 17. Dezember 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28,50, Ätzkali 88—92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 22,50, Bittersalz 4,50, Bleiglätte, rein 84, Bleimennige, rein 84, Bleiweiß, pulv. 88, Bleiweiß in Öl 92, Borax, krist. 48, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 18, *Chlorkalk 110—115% 22, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, geschm. 42, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,25, Essigsäure 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, Formaldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersalz, kalz. 7,50, Kalialaunkristallmehl 17, Kalialaun in Stükken 17,50, Kali, chlorsaures 54,50, Kalilauge 50° Bé 29 bis 32,90, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,50, Kupfervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 43, Naphtalin in Schuppen 28, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale 19, Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasche 96—98% 49,60—53,60, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,910 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60—62% 17,50, Schwefelnatrium 30—32% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, krist. 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,75, Tonerde, schwefe[lsaure] 17—18% 12, Wasserglas, Natron- 38—40° Bé 10,50, Wei[n]steinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 78.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Die Boraxpreise wurden sehr stark ermäßigt.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

*** **Vom Fastagenmarkt.** (16. Dezember 1926.) Die Absat[z]verhältnisse am Holzmarkt im allgemeinen haben im Lau[f] des Berichtsmonats wenigstens etwas günstiger sich gestalt[et], zum Teil ging das Geschäft jedoch weiter zurück. Die Beschäft[i]gung am Baumarkt ist inzwischen weiter abgeflaut, obwohl d[ie] Witterung der Arbeit im allgemeinen günstig war. Von dies[er] Seite aus ist die Belebung der Nachfrage jedenfalls nicht z[u] erwarten. Am Brettermarkt ließ das Angebot etwas nach, w[o]nach die Stimmung sich befestigte, obwohl der Großhandel b[ei] Deckung seines Bedarfes über dringend nötige Ware nicht hi[n]ausgeht. Die Konkurrenz des Auslandes drückte übrigens in let[z]ter Zeit auf die Preise. Im großen und ganzen ist für die näch[s]ten ein bis zwei Monate mit einer Umstellung des Verkehr[s] am Holzmarkt wohl nicht zu rechnen. Die Kistenfabriken hatte[n] aus Anlaß des Weihnachtsfestes mit seinem größeren Warenum[]lauf wenigstens vorübergehend etwas bessere Beschäftigung z[u] verzeichnen, welche in Kürze jedoch wohl erneut abflauen wir[d].

Die Nachfrage nach neuer und gebrauchter Fastage au[s] Holz wie aus Eisen hielt sich in engen Grenzen, wogegen na[]mentlich Holzbarrels mehr wie früher angeboten waren. De[r] Faßhandel forderte für Hellölbarrels etwa RM 6,75 bis 7 un[d] für Dunkelölbarrels RM 5,75 bis 6 das Stück in Ladungen a[b] Lieferstation, wobei es sich ausschließlich um fülldichte War[e] handelt. Für Maschinenhellölbarrels waren in der letzten Ze[it] Preise von RM 7,50 bis 7,75 das Stück ab Station bei Abnahm[e] in größeren Posten genannt. Feste Abschlüsse werden voraus[]sichtlich mit kleineren Preisermäßigungen getätigt werden können. Gebrauchte Buttertonnen waren in der letzten Zeit mehr an Markt als in früheren Berichtsabschnitten. Reparaturfreie War[e] von etwa 1 Zentner Inhalt mit inliegendem Deckel kostete be[i] größeren Bezügen etwa RM 0,90 bis 0,92 ab Lieferstation, auch dieser Preis wird bei Abschlüssen vielleicht geringe Ermäßigung erfahren. Das Interesse an Teer- und Teerölbarrels wie an Aspalttonnen ging vereinzelt zwar etwas zurück, im großen und ganzen war die Nachfrage nach solchem jedoch immer noch recht lebhaft. Neue und gebrauchte Weintransportfässer standen in der letzten Zeit weniger im Angebot, auch hielten die Verkäufer hierfür im großen und ganzen auf Preise.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets uns willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Hindenburg, O.-S. Oberschlesische Margarinewerke „Ost", Weiß, Schweda & Co. Gesellschafter sind die Kaufleute Moritz Weiß in Kattowitz, Blücherplatz Nr. 2, Artur Schweda in Siemianowitz, Schmilowskistraße 27 und Max Grybel in Kattowitz, Zabrzkastraße 13.

† München. Chemische Fabrik Denning G. m. b. H. Zamdorfer Str. 93 a. Betrieb einer chemischen Fabrik in Denning sowie an anderen geeigneten Plätzen und Herstellung von chemisch-technischen Produkten jeder Art. Stammkapital 30 000 RM. Geschäftsführer: Heinrich Sandner, Kaufmann.

Berlin. Sprockhoff & Co. m. b. H. Firma geändert in Sprockhoff & Co. G. m. b. H. Gegenstand des Unternehmens ist jetzt die Fabrikation von chemisch-pharmazeutischen, chemisch-technischen und kosmetischen Erzeugnissen, von Süßwaren und Erfrischungsmitteln und von Halbfabrikaten für die Süßwaren, insbesondere für die Schokoladenindustrie und der Großhandel mit den vorgenannten Erzeugnissen. Stammkapital auf 10 000 RM umgestellt.

Berlin. Deutsche Ölanbau Gesellschaft m. b. H. Dr. Robert Marcus ist nicht mehr Geschäftsführer. Frau Elsa Branco, geb. Ortlep, in Charlottenburg ist zum Geschäftsführer bestellt. — Chemisch-technischer Industriebedarf Concentra Gesellschaft G. m. b. H. Stammkapital auf 1000 RM umgestellt.

Bremen. „Lotoflor" Parfümeriefabrik G. m. b. H. Direktor Carl Ferdinand Kretzschmar als Geschäftsführer ausgeschieden. Direktor Karl Wimmer sowie die Kaufleute Oscar Sohn und Friedrich Preising sind zu Geschäftsführern bestellt.

Castrop-Rauxel. Das Konkursverfahren über das Vermögen der Westfälischen Seifenfabrik Ranhofer & Co. in Mengede wurde, nachdem der in dem Vergleichstermin vom 12. Mai 1926 angenommene Zwangsvergleich durch rechtskräftigen Beschluß vom gleichen Tage bestätigt ist, aufgehoben.

Cöthen i. A. Dr. Walter Roth, dem langjährigen Hauptschriftleiter der Chemiker-Zeitung und Dozenten am Polytechnikum, wurde anläßlich des bevorstehenden 50jährigen Jubiläums der Chemiker-Zeitung die Amtsbezeichnung „Professor" verliehen.

Frankfurt a. M. Chemische Fabrik Roglin A.-G. Die Ge[ne]ralversammlung vom 12. November 1926 hat beschlossen, das [Gr]undkapital um 75 000 RM zu erhöhen. Die Kapitalerhöhung [i]st erfolgt durch Ausgabe von 75 neuen Inhaberaktien zu je [10]00 RM zum Kurse von 100%. Das Grundkapital beträgt jetzt [1]00 000 RM.

Fulda. Wachsindustrie „Hedi" Diegelmann & Henkel in [S]chrain. Der Wachszieher Paul Henkel ist aus der Gesellschaft [au]sgeschieden. Der bisherige Gesellschafter Kaufmann Adolf [Di]egelmann ist alleiniger Inhaber.

-m. Halmstad, Schweden. Cand. pharm. Knut Lokrantz, [Gr]ünder (1884) und bis vor kurzem Direktor der chem.-techn. [Fa]brik A.-B. Tekniska Fabriken Myren, ist gestorben.

Hamburg. Das Gesamtaktienkapital der Ver. Seifen-[fa]briken Stuttgart ist in den Besitz von Max Detlev [Ke]tels, Inhabers der Firma Binder & Ketels in Hamburg-Bill-[br]ook übergegangen. Diese nebst der Zweigniederlassung Ber-[li]n-Lichtenberg ist in die Vereinigte Seifenfabriken Stuttgart [ei]ngebracht worden. Die Firma heißt nunmehr Vereinigte [S]eifenfabriken Binder & Ketels A.-G., Hamburg, [B]erlin, Stuttgart, und verfügt über Produktionsstätten [in] Billbrook, Lichtenberg, Velten (Mark) und Untertürkheim. [D]as Aktienkapital beträgt RM 2,4 Mill. — W. Schlafhorst [E]xportfabrik G. m. b. H. Die Firma lautet nunmehr: Maschi-[ne]nfett-Industrie-Gesellschaft m. b. H. Die an A. Schlafhorst, [J]b. Engels, W. Trettau und W. J. G. D. Reimers erteilten [Pr]okuren sind erloschen.

-m. Jönköping, Schweden. Jönköpings Tekniska Fa-[br]ik ging von G. Lindblom an Viktor Karlsson über.

Kirchheim u. Teck. Über das Vermögen des Alfred [Be]urlen, Kaufmanns in Kirchheim u. T., Alleininhabers der Firma [W]ilhelm Beurlen sen. in Kirchheim-Teck, wurde am 9. De-[ze]mber 1926, vormittags 11¼ Uhr, das Konkursverfahren [er]öffnet. Konkursverwalter: Bezirksnotar Göz in Kirchheim-Teck [un]d in dessen Verhinderung Bezirksnotar Lieber daselbst. Kon-[ku]rsforderungen sind bis zum 31. Dezember 1926 bei dem Ge-[ri]cht anzumelden. Termin zur Beschlußfassung über die Wahl [ei]nes anderen Verwalters, Bestellung eines Gläubigerausschus-[se]s und über die in § 132 K.-O. bezeichneten Gegenstände so-[wi]e Prüfungstermin der angemeldeten Forderungen am Samstag, [de]n 8. Januar 1927, vorm. 10 Uhr. Offener Arrest mit Anzeige-[pf]licht bis 31. Dezember 1926 beim Konkursverwalter.

-m. Kopenhagen. Die Seifengeschäfte von Schou, Schrei-[be]r und Blaagaard bringen in Verbindung mit dem schon einge-[fü]hrten „Ever-Ready"-Apparat nun auch die englische „Ever-[R]eady" Rasier-Seifen-Cream in den Handel. — m. Das hiesige [E]inkaufskontor der englischen Maypole Dairy Co. bringt jetzt [di]e bekannte Margarinemarke „Maypole", die fortan in der [(s]iehe Nr. 43) übernommenen H. Steensens Margarinefabrik in [V]ejle hergestellt wird, auf den dänischen Markt. — m. Herr [O]lof Blomberg, Inhaber einer chem.-techn. Fabrik, feierte seinen [..]. Geburtstag. — m. Die schon in Liquidation befindliche [Ak]te Tinten- und Schuhcremefabrik A.-S. Jettadam Fabriker [w]urde in Konkurs erklärt.

Lüneburg. Lüneburger Margarinewerk „Union" G. m. [b.] H., Lüneburg. Direktor Felix Fuhrmann aus dem Vorstand [au]sgeschieden. Direktor Erich Kurt Fabian in Neukölln zum [G]eschäftsführer bestellt.

-m. Malmö, Schweden. The Oatine Company Aktiebolag, [P]arfümerie- und Seifengeschäft, geriet in Konkurs.

Mannheim. Siegerin-Goldman-Werke, G. m. b. H. Wal-[te]r Frensdorff ist nicht mehr Geschäftsführer. Dr. Kurt Dan-[zi]ger, Heidelberg, und Hugo Lucius, Direktor, Mannheim, sind [zu] Geschäftsführern bestellt. Prokura Franz Josef Konz er-[lo]schen.

Spandau. A. Motard & Co. A.-G. Dr. Ernst Bluman, bis-[he]r stellvertretendes Vorstandsmitglied, ist zum ordentlichen Vor-[st]andsmitglied bestellt mit der Ermächtigung, in Verbindung mit [ei]ner anderen vertretungsberechtigten Person die Gesellschaft mit [z]u vertreten und mit zu zeichnen.

-m. Stockholm. Aktebolag Henriksborgs Fabriker, Fett-[h]ärtungsfabrik, erhöhte nach durchgeführter Sanierung das Ak-[ti]enkapital von 150 000 Kr. auf 1,5 Mill. Kr. — m. Parfym-[k]ompaniet, Ehlin Dahlstrand, Parfümeriegeschäft, wurde auf-[g]emacht. — m. A.-B. Hermann Witthoeft, Agentur und Groß-[h]andel in Bürsten und Toiletteartikeln, wurde in Konkurs [v]ersetzt. — m. Die chem.-techn. Fabrik Heleneborgs tekniska [F]abrik ging von Modén & Nilsson an Knut Öberg über, der [a]uch die neue Firma Sabbatsbergs tekn. Fabriksaktiebolag be-[tr]eibt. — m. Parfymeri Tefa Aktiebolag bildete sich in Svea-[v]ägen 120 mit 70 200 Kr. Aktienkapital. Die Firma zeichnen [D]ir. A. L. und Disponent E. J. Samuelsson. — m. Aktie-[b]olag Parfymeri Yvonne bildete sich mit 15 000 Kr. Aktien-[k]apital für Parfümeriegroß- und Einzelhandel. Die Firma zeich-[n]en Frans G. und Mathilda Norrsten. — m. Kem.-tekn. Labo-[r]atoriet Heimdal, A. Bernesson, Herstellung chem.-techn. Prä-[p]arate, wurde gegründet.

-m. Västanfors, Schweden. Fabriken Levanten, Nils [E]ksell wurde für Herstellung chem.-techn. Artikel gegründet.

-m. Vetlanda, Schweden. Fabriken Örnen, K. G. Zetterberg, Herstellung von und Agentur in chem.-techn. Artikeln, wurde errichtet.

Sunlicht-Gesellschaft A.-G., Mannheim. Aus dem A.-R. schieden die Herren Gen.-Dir. Salomon-Berlin und Dir. Possel-Hamburg aus. Das von ihnen vertretene Aktienpaket hat die Scheidemandel-Gesellschaft bekanntlich im Frühjahr an Lever Bros. in London verkauft. (Frkf. Ztg.)

Vereinigte Chemische Werke Aktiengesellschaft, Charlottenburg. Der Vorstand hat über das Geschäftsjahr 1925/26 folgenden Bericht erstattet: „Das Ergebnis des 26. Geschäftsjahres ist durch starke Schwankungen erheblich beeinträchtigt worden. Die Sommermonate 1925 waren recht befriedigend. Im September erfolgte jedoch schon ein Nachlassen gleichzeitig mit der von der Regierung ins Auge gefaßten Verbilligungsaktion. Die Konjunktur verschlechterte sich in den folgenden Monaten immer weiter und besserte sich erst im Frühjahr 1926 so weit, daß ein dem Vorjahre annähernd gleiches Ergebnis erzielt werden konnte. Im Seifengeschäft wurde durch die weiter ausgebaute Verkaufsorganisation sowohl in unserer Stamm-Marke, der bekannten Pfeilring-Lanolinseife, als auch in den neu herausgebrachten anderen Toilettefeinseifen der Absatz erheblich gesteigert. Er erreichte im abgelaufenen Geschäftsjahr denjenigen des letzten Friedensjahres 1913/14, überschritt ihn sogar in einzelnen Monaten. Das Lanolingeschäft verlief normal. Die Hoffnung auf Besserung in der Glyzerinabteilung ging nur teilweise in Erfüllung. Trotz der inzwischen geschlossenen Preisvereinigung blieb die Preisspanne zwischen Rohglyzerin und der reinen Handelsware so gering, daß diese Abteilung zum Gesamtnutzen noch nichts beitragen konnte. Die pharmazeutische Abteilung weist eine geringe Steigerung auf, ohne das Gesamtergebnis erheblich beeinflussen zu können. Dem erhöhten Umsatz gegenüber sind die Unkosten noch stärker gestiegen, insbesondere lassen die Steuern, die von 158 975 RM im Vorjahre auf 224 684 RM stiegen, die notwendige Neubildung von Betriebskapital nicht zu. Auch die Frachten bilden einen die Fabrikation stark verteuernden Faktor, der den Wettbewerb nach dem Auslande fast vollständig unterbindet. Im Oktober des neuen Geschäftsjahres gelang es, im Wege des Vergleiches einen streitigen Anspruch aus unserer holländischen Beteiligung einzuziehen und diese Beteiligung mit einem erheblichen Gewinn abzustoßen. Dieser Gewinn kann erst für das laufende Geschäftsjahr abgerechnet werden. Er gestattet uns, die Hypothek von 70 000 holl. Gulden zur Löschung zu bringen und mehrere Bankverpflichtungen zu tilgen." Der Reingewinn beträgt 190 290 RM. Es gelangt eine Dividende von 8% zur Verteilung.

Vom Weltmarkt.

Großbritannien. Außenhandel in Glyzerin, Toilette- und Rasierseifen. Die folgenden, der Zeitschrift „The Perf. and Ess. Oil Record" (d. „Die Chemische Industrie) entnommenen Tabellen geben einen Überblick über die Verschiebung des englischen Außenhandels in den genannten Produkten im Vergleich zur Vorkriegszeit. Während sich die Einfuhr von Toilette- und Rasierseifen vom Jahre 1913 bis 1925 verdreifacht hat, ist die Ausfuhr der Menge nach um etwa ein Viertel zurückgegangen, dem Werte nach jedoch um die Hälfte gestiegen. Die Einfuhr von Glyzerin beider Sorten (roh und destilliert) betrug 1925 nur noch einen geringen Bruchteil der Vorkriegseinfuhr, während die Ausfuhr von beiden Sorten zusammen nur geringere Schwankungen aufweist.

Einfuhr:

		1913	1923	1924	1925
Toilette- u. Rasierseifen	cwts.	20 201	71 892	75 757	60 737
	£	131 126	334 152	347 248	298 387
Rohglyzerin	cwts.	87 908	24 672	26 941	3 797
	£	255 718	60 653	69 346	9 628
Destilliertes Glyzerin	cwts.	22 076	3 795	1 269	2 166
	£	84 570	14 080	4 991	8 275

Ausfuhr:
(in Großbritannien hergestellte Produkte):

		1913	1923	1924	1925
Toilette- u. Rasierseifen	cwts.	85 637	60 106	67 009	65 421
	£	412 541	569 453	624 550	620 096
Rohglyzerin	cwts.	145 755	72 194	65 375	67 974
	£	442 635	182 750	175 528	190 645
Destilliertes Glyzerin	cwts.	96 306	88 063	175 660	127 650
	£	378 746	341 334	670 043	492 866

Wiederausfuhr
(im Auslande, in den Kolonien oder Dominions hergestellte Produkte):

		1913	1923	1924	1925
Rohglyzerin	cwts.	17 062	2 659	3 075	337
	£	47 145	6 917	7 860	880
Destilliertes Glyzerin	cwts.	600	5	12	128
	£	2 416	23	57	587

Für die Wiederausfuhr von Toilette- und Rasierseifen sind keine besonderen Zahlen angeführt, doch ist aus den Angaben über die Wiederausfuhr der gesamten Gruppe „Seifen" ersichtlich, daß die Wiederausfuhr von Toilette- und Rasierseifen nur wenige Prozente der Ausfuhr von in Großbritannien hergestellten Toilette- und Rasierseifen betragen kann.

Tanganjika. Einfuhr von Parfümerien, Kosmetika und Toilettepräparaten im Jahre 1925. Wie „The Perf. and Ess. Oil Record" (d. „Die Chemische Industrie") berichtet, belief sich die Einfuhr von Parfümerien, Kosmetika und Toilettepräparaten im Jahre 1925 auf 2935 £, von denen 1146 £ auf die aus Großbritannien eingeführten Waren entfielen. Außerdem wurden Toilettewässer im Werte von 764 £ eingeführt; die Hauptlieferanten hierfür waren Großbritannien, Frankreich und Deutschland, deren Anteile je über 200 £ betrugen. Die Einfuhr von Seifen erreichte einen Wert von 17 310 £; der Anteil Großbritanniens betrug 5752 £; Sansibar lieferte für 6940 £.

Vereinigte Staaten von Amerika. Produktion von Stiefelwichse, Schuhcreme usw. 1925. Nach der zweijährigen Gewerbe- und Produktionsstatistik des amerikanischen Handelsamtes wurden im Jahre 1925 von Unternehmungen, die sich hauptsächlich mit der Herstellung von Stiefelwichse, Schuhcreme usw. befassen, Produkte im Werte von rund 24 920 000 $ erzeugt, was einer Abnahme um 3,5% gegen 1923 (25 822 000 $) und einer Zunahme um 35% gegen 1921 (18 453 000 $) entspricht. Die Produktion umfaßte neben Stiefelwichse und Schuhcreme auch Lederbeizen, Lederappreturen, Putzmittel für Lederzeug, Lederpolituren und Lederlacke.

Die Statistik beruht auf den Angaben von 169 Firmen; solche mit einer Produktion unter 5000 $ wurden nicht berücksichtigt. Die Verteilung auf die einzelnen Staaten war wie folgt: 59 in Massachusetts, 25 in New York, 15 in Illinois, 13 in Missouri, 13 in New Jersey, 8 in Maryland, 8 in Pennsylvanien, 7 in Kalifornien, 6 in Ohio und die übrigen 15 in 9 anderen Staaten. Der Rückgang um 6 gegen die Zahl der Firmen 1923 setzt sich aus 24 Abgängen und 18 Zugängen zusammen. (Die Chemische Industrie.)

Industrie des Auslandes.

Estland. Die Firnisindustrie. Unter den mannigfachen Industriezweigen in Estland, für deren Entwicklung günstige Bedingungen bestehen, ist nach einem Bericht des Industrie- und Handelsministeriums in Reval (d. Die „Chemische Industrie") die Firnisindustrie zu nennen. Sie bezieht ihr Rohmaterial aus dem Inlande und könnte bei Vorhandensein eines größeren Absatzgebietes bedeutend mehr produzieren. An Leinsamen hat Estland bedeutend mehr, als zu Saatzwecken erforderlich ist. Im Jahre 1925 betrug die Gesamternte von Leinsamen 12 000 t, im Jahre vorher 11 700 t. Der größte zu Saatzwecken verwendbare Teil der Leinsamen geht nach auswärts. Die Ausfuhr von Leinsamen betrug 1924 2824 t und im Jahre 1925 910 t.

In den ersten Jahren seit der Selbständigkeit Estlands wurde Firnis in größeren Mengen eingeführt, die Ausfuhr war nur sehr gering. So betrug die Einfuhr von Firnis im Jahre 1921 49 t, 1925 jedoch nur 5 t. Im Jahre 1921 betrug die Ausfuhr etwas über 1 t; im Jahre 1925 jedoch 60 t.

Im Jahre 1924 produzierten die estnischen Fabriken an Firnis 23 603 Pud*) und 1925 33 617 Pud. Außerdem wurden noch im Jahre 1924 2816 Pud Leinsamenöl und im Jahre 1925 8779 Pud Leinsamenöl produziert.

Ein Ausfuhrzoll auf Firnis besteht nicht.

Bisher wurde der estländische Firnis in größeren Mengen nach Lettland und Deutschland ausgeführt, in geringeren Mengen auch nach anderen Ländern.

Spanien. Tinten und Schuhputzmittel. Der Bedarf Spaniens an gewöhnlichen Schreibtinten und Kopiertinten in Flaschen bis zu 1 l Inhalt wird teilweise durch Produktion im Inlande und teilweise durch Einfuhr aus dem Auslande gedeckt. Die Einfuhr ist in den letzten Jahren zurückgegangen und betrug im Jahre 1923 387 400 Pesetas, im Jahre 1924 268 796 Pesetas und im Jahre 1925 171 304 Pesetas. Der Wert der Einfuhr von feinen Tinten, chinesischer Tusche, Farbtinten und Tuschen in Flaschen bis zu 1 l Inhalt, betrug im Jahre 1922 66 980 Pesetas, im Jahre 1923 33 490 Pesetas, im Jahre 1924 41 370 Pesetas und im Jahre 1925 30 135 Pesetas. Die Einfuhr von Tinten in anderen Gefäßen weist einen außergewöhnlichen Rückgang auf; die Einfuhrwerte waren 1922 64 736 Pesetas, 1923 47 685 Pesetas, 1924 5202 Pesetas und 1925 4158 Pesetas. Druckfarben und Lithographentinte, die früher ganz aus England, Frankreich und Deutschland bezogen wurden, werden jetzt auch in Spanien hergestellt; die Einfuhr aus dem Auslande betrug in den letzten Jahren: 1922 462 350 Pesetas, 1923 402 208 Pesetas, 1924 463 954 Pesetas und 1925 380 730 Pesetas.

Auch Schuhputzmittel, die früher hauptsächlich und fast vollständig aus Frankreich eingeführt wurden, werden seit einigen Jahren in Spanien hergestellt. Diese neue spanische Industrie entwickelt sich dauernd weiter und verfügt schon heu[te] über verschiedene bedeutende Fabriken. Den jährlichen Ver[]brauch Spaniens kann man mit etwa 76 600 000 Büchsen an[]nehmen, von denen jetzt etwa 60% von der einheimischen In[]dustrie geliefert werden. Der Rückgang der Einfuhr ist des[]halb im letzten Jahre recht bedeutend. Der Wert der Einfuhr von Schuhputzmitteln betrug im Jahre 1925 496 000 Pesetas ge[]genüber 965 000 Pesetas im Jahre 1924 und 873 000 Pesetas im Jahre 1923. Die Hauptlieferanten für Schuhputzmittel sind jetz[t] die Vereinigten Staaten, England, Deutschland und Frankreich. (Die Chemische Industrie.)

*) 1 Pud = 16,38 kg.

China. Herstellung von Eiprodukten. Hierüber berichtet de[r] Hamburger „Wirtschaftsdienst" (d. „Die Chemische Industrie") nach Angaben der Deutschen Handelskammer in China Folgendes:

Die Eiprodukte herstellenden Fabriken (alle chinesisch) habe[n] in der Frühjahrs- und Sommersaison fast alle gearbeitet, da[]gegen war ihre Beschäftigung im Herbst, die zwar meistens nich[t] umfangreich ist, dieses Mal außerordentlich gering. Der Grund war der schlechte Markt für Albumin, sowohl in Amerika al[s] auch in Europa, sodaß die Fabriken im letzten Herbst für di[e] Eier nicht die geforderten Preise bezahlen konnten.

Bis auf einige Prozent besteht das ganze in Shanghai ge[]handelte Eigelb in flüssiger Ware. Diese ging im letzten Jahre zum allergrößten Teil in einer Präparation mit 1½% Borsäure nach England, während das europäische Festland fas[t] ausschließlich Eigelb kaufte, das mit Salz und Borsäure ode[r] mit Salz und benzoesaurem Natron konserviert war. An dem Geschäft mit England hatten die Chinesen einen guten Ver[]dienst, einesteils aus den befriedigenden Preisen, vor allem abe[r] zufolge sorgfältiger Herstellung des Produkts, sodaß ihnen im Gegensatz zu den schlechten Erfahrungen der vorhergehenden Jahre keine besonderen Verluste durch Verderb der Waren entstanden. Wegen des großen Verderbsrisikos pflegen die Chinesen jenes Präparat nur zu Preisen zu verkaufen, die im Verdienst eine gute Marge für Verluste einschließen. Amerika kauf[t] kein flüssiges Eigelb. Eine Umwälzung in dem Eigelbgeschäf[t] mit England steht für 1927 bevor, da dann die englische Regierung die Einfuhr von Borsäure-Eigelb als schädliches Nahrungsmittel nicht mehr gestattet. Ein gleich gutes Konservierungsmittel wie Borsäure steht soweit als Ersatz nicht zur Verfügung.

Die Preise für Albumin (getrocknetes, kristallisiertes Eiweiß) setzten im Frühjahr mit etwa 3/8 sh für das englische Pfund cif Europa ein, waren zwar niedriger als in der vorhergehenden Saison, aber noch ganz rentabel für die chinesischen Hersteller.

Zölle und Steuern.

Österreich. Änderung des Verzeichnisses der Luxusgegenstände. Durch eine im „Bundesgesetzblatt für die Republik Österreich" vom 1. Dezember dieses Jahres veröffentlichte Verordnung des Bundesministeriums für Finanzen ist die der Warenumsatzsteuerverordnung vom 23. Dezember 1924 angeschlossene Liste der Luxusgegenstände abgeändert worden. Dieses neue Verzeichnis der Luxusgegenstände enthält folgende Erzeugnisse der chemischen Industrie:

Laufende Nr.

aus 26[1]) f Parfüme, Kölner- und Toilettewasser (mit Ausnahme von Zahnwasser), bei einem Preise von mehr als 25 S. per kg Reingewicht.

g Schminken und Haarfärbemittel, Artikel zur Nagelpflege, wie Nagellack, Nagelcreme, Nagelpoliersteine.

i Toiletteseifen und Rasierseifen bei einem Preise von mehr als 1,30 S. für 100 g Reingewicht.

Anmerkung: Die Besteuerung erfolgt beim Erzeuger bzw. im Einfuhrverkehr.

Zu i: Ausgenommen ist Kopfwaschpulver (Shampoon). Stangenförmige Rasierseifen in Papier- oder Kartonpackungen sind erst bei einem Preise von mehr als 1,40 S. für 100 g Reingewicht der erhöhten Warenumsatzsteuer unterworfen.

aus 63 Illuminationsartikel und Feuerwerkskörper.

Anmerkung: Die Besteuerung erfolgt beim Erzeuger bzw. im Einfuhrverkehr. Ausgenommen sind Pech-, Magnesium- und Paraffinfackeln, Christbaumwunderkerzen sowie Illuminationsartikel und Feuerwerkskörper im Preise von nicht mehr als 5 S. für das Stück.

— **Warenumsatzsteuer im Einfuhrverkehr.** Durch eine im „Bundesgesetzblatt für die Republik Österreich" vom 1. Dezember d. J. veröffentlichte Verordnung des Bundesministeriums für Finanzen wird die Anlage A der Verordnung vom 31. März 1926 zur Durchführung der Warenumsatzsteuerverordnung im Einfuhrverkehr ergänzt bzw. geändert. Für die chemische Industrie kommen folgende Positionen in Betracht:

[1]) Gestrichen sind Brillantine und Pomaden.

Position		Prozentsatz der Warenumsatzsteuer
5)	Parfüme, Kölner- und Toilettewasser (mit Ausnahme von Zahnwasser) bei einem Preise von über 25 S. für 1 kg Reingewicht; Schminken und Haarfärbemittel; Artikel zur Nagelpflege, wie Nagellack, Nagelcreme, Nagelpoliersteine; Toilette- und Rasierseifen, sofern sie unter diese Position fallen, bei einem Preise von über 1,30 S. für 100 g Reingewicht, stangenförmige Rasierseifen in Papier- oder Kartonpackung erst bei einem Preise von mehr als 1,40 S. für 100 g Reingewicht	18
	Alle übrigen Waren, wie Zahnwässer, Zahnpasten, Brillantine, Pomaden usw.[1])	8
b, c	Toiletteseifen und Rasierseifen bei einem Preise von mehr als 1,30 S. für 100 g Reingewicht, stangenförmige Rasierseifen in Papier- oder Kartonpackung erst bei einem Preise von mehr als 1,40 S. für 100 g Reingewicht	18,5
	Alle übrigen Waren, auch Kopfwaschpulver (Shampoon)	8,5
2	Zündhölzer [2])	8
	Andere Zündwaren, gewöhnliche	4
5	Feuerwerkskörper im Preise von über 5 S. für das Stück	18
	Alle übrigen Waren	8

Italien. Beantragte Zolländerung für ätherische Öle und Riechstoffe. Wie „Rivista Ital. delle Ess. e Prof." (d. Die Chem. Industrie) berichtet, hat die Unione Italiana Produttori Materie Aromatiche eine Reihe von Änderungen zu dem bestehenden Einfuhrzolltarif und den Wertfestsetzungen für ätherische Öle und Riechstoffe beantragt. Wir entnehmen dem Bericht folgende Einzelheiten:

Position 658. Die Gruppe 658 Nr. 2 „Nelkenöl, terpenhaltig" soll gestrichen werden, wie es schon früher mit der Gruppe: „Sternanis-, Citronella-, Lemongras-, Linaloe-, Spik- und Thymianöl" geschehen ist, und in die Gruppe der ad val. zu verzollenden, nicht genannten ätherischen Öle eintarifiert werden. Der gegenwärtige Wert des Nelkenöls beträgt 15 Goldlire per kg; eine Wertfestsetzung von 30 Goldlire würde einen angemessenen Schutz für die einheimische Produktion bieten.

Desgleichen müßte auch die Gruppe: „Pfefferminzöl", Position 658 Nr. 3, gestrichen werden, da die italienische Pfefferminzölproduktion geschützt werden muß. Auch dieses Öl soll in die Gruppe der ad val. zu verzollenden ätherischen Öle eintarifiert werden; für Pfefferminzöl (Mentha piperita) soll bei der Verzollung ein Wert von 60—70 Goldlire per kg zugrunde gelegt werden, für japanisches Pfefferminzöl (Mentha arvensis) 30 Goldlire.

Weiterhin werden für einige ätherische Öle folgende neue Wertfestsetzungen vorgeschlagen:

	Goldlire per kg
Lavendelöl	75,—
Majoranöl	30,—
Myrtenöl	30,—
Neroliöl	1 200,—
Origanumöl	25,—
Petitgrainöl	30,—
Rosmarinöl	8,—
Muskateller Salbeiöl	150,—
Salbeiöl	20,—
Spiköl	20,—
Thymianöl	20,—

Position 661. Für eine Reihe von synthetischen Riechstoffen, die die italienischen Verbraucher im Inlande beziehen können und sollen, müssen die Wertfestsetzungen erhöht werden, wenn die italienische Industrie erfolgreich gegen das Ausland konkurrieren soll. Folgende Werte werden vorgeschlagen:

	Goldlire per kg
Benzylacetat	6,
Geranylacetat	40,
Linalylacetat	60,
Terpinylacetat	8,
Acetophenon	20,
Anthranilsäuremethylester	25,
Bromstyrol	22,
Citral	30,
Citronellal	30,
Citronellol	40,
Cumarin	30,
Eucalyptol	10,
Eugenol	45,
Geraniol	35,
Jonon	60,
Isoeugenol	60,
Xylolmoschus	20,
Ketonmoschus	55,
Nerolin	7,
Salicylsäureamylester	10,
Terpineol	7,
Vanillin	70,
Linalool	60.

[1]) Brillantine und Pomaden unterlagen gemäß der früheren Verordnung einer Umsatzsteuer von 18%.

[2]) Die Ermittlungsgrundlage der Steuer bildet der um die Grundmittelsteuer vermehrte Steuerwert.

Guatemala. Ermäßigung der Einfuhrzölle von Parfümerien. Auf Grund der Ermäßigung durch den gesetzlichen Erlaß Nr. 1440 vom 29. April 1926 hat der stellvertretende Präsident einen 20%igen Zollnachlaß für die nachstehenden Einfuhrwaren mit Wirkung vom 1. Dezember 1926 angeordnet:

Pos.
1879—1990, 2023 } Parfümerien (einschl. Essenzen und Puder).

Panama. Beabsichtigte Zollerhöhung für Parfümerien und Toiletteseife. Nach einem Bericht des amerikanischen Handelsattachés in Panama werden in einer Gesetzesvorlage, deren Verabschiedung in kurzem erwartet wird, für eine Reihe von Produkten Zollerhöhungen vorgeschlagen. Da überwiegend spezifische Zölle vorgesehen sind (Minimal- und Maximalsätze) und die meisten der Produkte als „nicht besonders genannt" gegenwärtig dem allgemeinen Wertzoll von 15% unterliegen, so ist eine Vergleichung der neuen Zollbelastung mit der bestehenden schwierig; es scheint aber, daß durchgehend Erhöhungen beabsichtigt sind. Für Parfümerien und Feinseifen werden folgende Maximalsätze angegeben:

Parfümerien	per Liter 3—8 $
Toiletteseife	50% v. W.

(Die Chemische Industrie.)

Handelskammer-Gutachten u. dgl.

Handel mit Lösungsbenzol I. Wenn Lösungsbenzol I ohne weiteren Zusatz verkauft ist, hat der Käufer eine Ware, die den Bedingungen des Benzolverbandes entspricht, zu beanspruchen. Der Vermerk „ab oberschlesischem Abgangswerk" ist hierbei unerheblich. Verschiedene dem Benzolverband angeschlossene Werke liegen in Oberschlesien.

Haftung des Provisionsreisenden. Ein Handelsgebrauch, nach dem der Hinweis eines Provisionsreisenden, „die bestellende Firma sei gut fundiert", abweichend von den allgemeinen gesetzlichen Bestimmungen eine besondere Haftung begründet, läßt sich nicht feststellen. Der Hinweis eines Provisionsreisenden, „eine Firma sei gut fundiert", kann insbesondere nicht schlechthin als eine Delkredereübernahme gelten. Ist der Hinweis fahrlässig falsch gegeben, so können unseres Erachtens lediglich die allgemeinen Bestimmungen über schuldhaftes Handeln bei Verträgen in Frage kommen.

„Effektuierte Aufträge". Nach Handelssprachgebrauch, insbesondere bei Verträgen, betreffend die Vertretung einer Firma, versteht man unter effektuierten Aufträgen diejenigen, bei denen Lieferung erfolgt ist, und nicht erst diejenigen, bei denen bereits Zahlung erfolgt ist.

(Gutachten der Berliner Handelskammer.)

Rechtsprechung.

Gesellschaftsteuerpflicht beim Ausscheiden eines Gesellschafters aus der offenen Handelsgesellschaft und dessen Beteiligung als stiller Gesellschafter mit seinem früheren Geschäftsguthaben. In einem notariellen Vertrage ist beurkundet worden, daß der Kaufmann H. mit Ablauf des Jahres 1925 aus der beschwerdeführenden offenen Handelsgesellschaft ausscheide und an ihr weiterhin als stiller Teilhaber mit seinem bisherigen Geschäftsguthaben beteiligt sein sollte. Auf Grund dieser Beurkundung hat das Finanzamt die Beschwerdeführerin zur Gesellschaftsteuerpflicht nach § 23 des Kapitalverkehrsteuergesetzes herangezogen, der nach der Verordnung des Reichsministers der Finanzen vom 27. April 1925 (RGBl. I S. 60) mit Wirkung vom 1. Juni 1925 wieder in Kraft gesetzt worden ist. Die Vorentscheidung hat die Zulässigkeit der Veranlagung bestätigt. Mit der Rechtsbeschwerde begehrt die Beschwerdeführerin erneut ihre Freistellung und begründet dies damit, daß steuerrechtlich Identität der stillen Gesellschaft mit der offenen Handelsgesellschaft vorliege und die Gründung der offenen Handelsgesellschaft der Stempelabgabe nach dem hamburgischen Gesetze vom 5. Mai 1876 unterlegen habe. Die Rechtsbeschwerde ist nicht begründet. Allerdings hat sich der Reichsfinanzhof in einem Urteil dahin ausgesprochen, daß grundsätzlich eine erneute Steuerpflicht nicht gegeben sei, wenn der Gesellschafter einer offenen Handelsgesellschaft aus dieser ausscheide und sich weiterhin an ihr mit seinem bisherigen Geschäftsguthaben als stiller Gesellschafter beteilige. Voraussetzung für die Freilassung der Gründung der stillen Gesellschaft ist aber, daß die Beteiligung als Gesellschafter an der offenen Handelsgesellschaft bereits der Gesellschaftsteuer, sei es nach dem Kapitalverkehrsteuergesetze, sei es nach dem Reichsstempelgesetze vom 3. Juli 1913/26. Juli 1918, unterlegen hat. Liegt die Gründung der offenen Handels-

gesellschaft oder der Eintritt des Gesellschafters in sie vor der Übernahme der Gesellschaftsteuer in das Reichsstempelgesetz, so ist die Gesellschaftsteuerpflicht gegeben, wenn die Kapitaleinlage ihre Bestimmung als stille Beteiligung erst unter der Geltung des Kapitalverkehrsteuergesetzes erhalten hat. So liegt die Sache hier. Die beschwerdeführende offene Handelsgesellschaft besteht nach den Akten bereits seit über hundert Jahren, und der Gesellschafter H. war vor Umwandlung seines Gesellschaftsanteils in eine stille Beteiligung nach der Feststellung der Vorentscheidung seit Jahrzehnten bereits persönlich haftender Gesellschafter. Ob das frühere Gesellschaftsverhältnis oder seine Beurkundung einem Landesstempel unterlegen hatte, ist belanglos, da es sich für die vorliegende Frage nur darum handelt, daß die Reichsgesellschaftsteuer nicht von demselben Kapitalzusammenschlusse zweimal erhoben werde, nicht aber darum, inwieweit Rechtsvorgänge, die die Begründung der offenen Handelsgesellschaft oder den Eintritt in eine solche betreffen, nach früherem Landesrecht steuerpflichtig waren (vgl. § 8 des Reichsstempelgesetzes vom 3. Juli 1913). Die Rechtsbeschwerde ist hiernach zurückzuweisen. (Urteil des Reichsfinanzhofs vom 19. Oktober 1926, II A 404/26.)

Verschiedenes.

Wie man als industrieller Chemiker Erfolge erzielt. Hierüber schreibt A. W. Knapp im Journ. Soc. Chem. Ind. Nr. 49, 1926, S. 906—907: Es scheint mir verschiedene Wege zu geben, auf denen ein industrieller Chemiker zum Erfolg gelangen kann. Zwei davon möchte ich hier erwähnen.

Erster Weg. Bei dieser Methode ist es angebracht anzunehmen, daß die Direktoren der Firmen keine solchen Dummköpfe sind, die Kenntnis der Chemie eben so hoch zu bewerten wie die Organisationskraft oder eine Kraft, um die Arbeiter zur Höchstleistung anzutreiben und daraufhin zu kontrollieren, oder die Fähigkeit, den Vorsprung eines Konkurrenten einzuholen und so fort. Lerne also von dieser blöden Wissenschaft nur das Notwendigste; erwirb einen Titel und betrachte alle die Jahre auf der Universität nur als das Mittel dazu, um als Chemiker maskiert in die Werke zu kommen. Weiterhin stehe und falle nicht mit der Liebe, zu deinem eigenen Besten die Wissenschaft zu verfolgen — das bekommt einem niemals gut. Wenn du schon irgend etwas zum lieben haben mußt, so überrede eine der Töchter des Direktors, dich zu lieben. Sobald du in dem Laboratorium der Firma angelangt bist, wirf deine Vermummung ab und zeige deinen Direktoren, daß du fähig bist, einer Flasche vom besten Wein den Hals zu brechen, Zigarren zu rauchen, das große Wort zu führen und mit Papier zu rascheln. Lasse sie sehen, daß du ihren Reklamechef ausstechen kannst, und lehre sie bedenken, daß Reklame produktive Arbeit ist und daß Wissen nichts ist. Rebelliere nicht gegen die Narrheit der Welt, sondern schwimme mit ihr!

Um die Gunst der Direktoren zu erlangen, setze ihnen auseinander, daß sie Geld sparen, wenn sie ihre Laboratorien schließen. Entlasse die paar armen Tröpfe von Chemikern, deren hauptsächlichste Kenntnis die Chemie ist, und beschäftige die wenigen, die Witz genug besitzen, um im Bureau zu sitzen und zu organisieren. Nach einiger Zeit, als Mann von Welt, wirst du die Direktoren überzeugen, daß die ganze blöde Chemie in der Chemischen Industrie überflüssig ist. Neue chemische Prozesse, die die Grundlage der chemischen Industrie bilden, werden in Zukunft und bei Gelegenheit von Kaufleuten in ihrer knapp bemessenen Zeit erdacht, und jeder weiß aus Erfahrung, daß alle schon bekannten Verfahren in korrektester Weise von der dümmsten Gesellschaft ausgeführt werden, ohne daß sich erst Chemiker dazwischen mischen. Durch gründliche Organisation der Ignoranz und durch geschickte Reklame stürmt dann deine Firma von Erfolg zu Erfolg, und bei Zigarren und Whisky wirst du aufhören zu bedauern, deine besten Jugendjahre an die Chemie verschwendet zu haben.

Zweiter Weg. Dieser zeigt eine ganz andere Methode für diejenigen, die an den Wert der Chemie für die Allgemeinheit glauben. Hervorragender Gemeinsinn ist der Wert aller ihrer chemischen, medizinischen und gesetzlichen Kenntnisse, aber ungeachtet dessen hat die Wissenschaft ihren Wert. Bei dieser Methode muß einer einen Weg finden, um die Welt das zahlen zu lassen, was die Chemiker selbst als Preis für chemische Kenntnisse ansehen, genau so, wie heute die Allgemeinheit einen besonderen Preis für medizinische und juristische Kenntnisse bezahlt. Der Weg hierzu würde die Chemiker zu einem geschlossenen Stand machen.

Normenentwurf für Terpentinöle und Kienöle in Österreich. Der Österreichische Normenausschuß hat sich der schwierigen Aufgabe unterzogen, auch für Terpentinöle Normen zu schaffen, die mit großer Wahrscheinlichkeit endgültige bleiben dürften. Der österreichische Händler und Verbraucher wird sich also in Zukunft hiernach richten müssen. Wir geben aus diesem Normenentwurf das folgende in gekürzter Form wieder:

Begriff. Terpentinöle und Kienöle sind Terpene, welche aus dem Harzbalsam bezw. aus dem Holz harzartiger Nadelbäume gewonnen werden.

Einteilung. 1. Balsamterpentinöle werden aus dem Harzbalsam des lebenden Baumes durch einfache (nicht destruktive) Destillation gewonnen. Extraktionsterpentinöle werden aus dem extrahierten Harzbalsam des toten Baumes durch nichtdestruktive Destillation gewonnen. — 2. Holzterpentinöle werden aus Holz (Holzabfälle) durch reine Dampfdestillation gewonnen. — 3. Kienöle sind alle Terpene, welche sich aus der trockenen (destruktiven) Destillation des Holzes ergeben. a) Rohkienöle sind Gemische von Holzteer und Kienöl, welche unmittelbar bei der trockenen Destillation des Nadelholzes ohne Nachbehandlung anfallen. b) Unraffinierte (handelsübliche) Kienöle ergeben sich aus der einfachen Destillation von Rohkienöl ohne chemische Vor- oder Nachbehandlung. c) Raffinierte Kienöle ergeben sich aus der Destillation von Rohkienölen mit chemischer Vor- und Nachbehandlung. — 4. Sulfat-(Zellulose-)Terpentinöle sind jene, welche als Nebenprodukt der Zellulosefabrikation gewonnen werden. a) Rohsulfatterpentinöle sind die bei der Zellulosefabrikation anfallenden Rohterpene. b) Raffinierte Sulfatterpentinöle ergeben sich aus Rohsulfatterpentinölen durch Destillation und Raffination.

Handelsbezeichnungen. 1. Die Bezeichnung „Balsamterpentinöl" ist (auch in abgekürzter Form) nur für reine ausschließlich aus Balsamen erzeugte Terpentinöle zu verwenden. Auch die Bezeichnung „Terpentinöl" gilt nur für Balsamterpentinöle. Die Herkunftsbezeichnungen: „österreichisches oder Wr. Neustädter", „französisches", „amerikanisches", „portugiesisches", „spanisches", „griechisches" und „mexikanisches Terpentinöl" gelten ebenfalls nur für reine Balsamterpentinöle. 2. Dagegen versteht man unter den Herkunftsbezeichnungen „russisches", „schwedisches", polnisches", „finnländisches" und „deutsches Terpentinöl" nur Holzterpentinöl, Kienöl oder Sulfatterpentinöl. 3. Mischungen von Terpentinölen mit weniger als 50% Ersatzstoffen (z. B. Lackbenzin, Solventnaphtha, Dekalin, Tetralin) werden als „Terpentinölgemische" bezeichnet. Mischungen, welche mehr als 50% Ersatzstoffe enthalten, sind als „Terpentinölersatz" anzusprechen. Mischungen von Balsamterpentinöl mit Holzterpentinöl, Kienöl oder Sulfatterpentinöl gelten als „Holzterpentinöl", „Kienöl" oder „Sulfatterpentinöl". 4. Entkampfertes Terpentinöl ist in allen Fällen ausdrücklich als „entkampfertes Terpentinöl" zu bezeichnen, da es durch chemische Prozesse bereits viele wertvolle Bestandteile verloren hat. Mischungen von entkampfertem Terpentinöl mit Balsamterpentinöl, Holzterpentinöl, Kienöl oder Sulfatterpentinöl sind als „entkampfertes Terpentinöl", solche mit Ersatzstoffen als „Terpentinölersatz" anzusprechen. Das wichtigste Unterscheidungsmerkmal der einzelnen Terpentin- und Kienöle bildet der Geruch (mit Ausnahme ihrer Verwendung in der Kampfer- und Riechstoffabrikation).

Die angegebenen Prüfungsmethoden der zu untersuchenden Öle können wir hier übergehen.

Nach den im Handel üblichen Gebräuchen erfolgt die Lieferung, wenn nicht ausdrücklich anders vereinbart, in verzinkten Eisenfässern zu je 200 l, bei kleineren Mengen in Blechkannen zu je 5—50 l. Unter Faß ist mangels einer besonderer Vereinbarung stets ein Eisenfaß zu 200 l zu verstehen. Für die Berechnung ist in allen Fällen das Nettogewicht maßgebend. Der Preis versteht sich ausschließlich Emballage.

(Kolonialwaren-Ztg., Leipzig.)

Deutsche Patentanmeldungen.

12f, 3. J. 27422. Jules Adolphe Henry Itier, Lyon (Frankr.); Vertr.: Dipl.-Ing. W. Massohn, Pat.-Anw., Berlin SW 68. Herstellung einer dichten und chemisch widerstandsfähigen Auskleidung von Behältern, Rohrleitungen u. dgl. 12. 2. 26. Frankreich 18. 2. 25. — **12g**, 5. K. 91 010. Hans Koop, Hamburg, Bornstr. 24. Verfahren zum feinsten Naßzerkleinern, Emulgieren, Homogenisieren und Mischen. 19. 9. 24.

22g, 4. C. 38 214. Firma Chemische Fabrik auf Actien (vorm. E. Schering), Berlin. Von Papier leicht entfernbare Druckfarben. 5. 5. 26. — 4. V. 20 191. Firma Vormbusch & Co. G. m. b. H., Dortmund. Druckerschwärze. 29. 4. 25.

23b, 1. W. 73 509. Werschen-Weißenfelser Braunkohlen-Akt.-Ges., Halle a. d. S. Verfahren zur Reinigung von Paraffinen. 27. 8. 26. — **23e**, 2. Sch. 78 055. Heinrich Scharpf, Frankfurt a. M., Kaiserstr. 42. Mittel zum Reinigen der Hände bzw. zu deren Schutz gegen Beschmutzung. 25. 2. 26.

55b, 3. H. 102 474. Dr. Erik Hägglund, Abo, Finnland; Vertr.: F. Meffert u. Dr. L. Sell, Pat.-Anwälte, Berlin SW 68. Verfahren zur Nutzbarmachung der bei der Natronzellstoffherstellung entfallenden Schwarzlauge; Zus. z. Anm. H. 97 890. 27. 6. 25.

Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer. Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

Seifensieder-Zeitung

und Rundschau über die Harz-, Fett- und Ölindustrie

Offizielles Organ

s Verbandes bayer. Seifenfabrikanten, Verbandes Deutscher Seifen- und Waschpulver-Industrieller, Verbandes niederrheinischer Ölmühlen, rbandes Deutscher Schuhputzmittel- und Bohnerwachs-Fabrikanten usw. Fachorgan der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure.

Bezugspreis (innerhalb des Reichsgebietes nur **Postbezug**): Vierteljährlich **8.50 R.-M.**; **bei Bezug vom Verlag 10.— R.-M.** das Vierteljahr; für das **Ausland 12.— R.-M.** (1 Reichsmark = 10/42 Dollar) das Vierteljahr. Die Lieferung geht auf Gefahr des Empfängers vor sich. In Fällen von höherer Gewalt Streik, Aussperrung, Betriebsstörungen hat der Bezieher weder Anspruch auf Lieferung noch auf Rückvergütung des Bezugspreises. **Einzelnummer das Stück** 1.— R.-M. (Inland) bezw. 1.20 R.-M. (Ausland); Abgabe ausnahmslos nur gegen Voreinsendung der Kassa.

Anzeigenpreis: Die einspaltige Millimeter-Höhe 12 Pfg; für Stellengesuche 8 Pfg. (1 R.-M. = 10/42 Dollar) Berechnet wird der von Anzeige innerhalb der Abtrennungsstriche eingenommene Raum. Bei Plazierungsvorschrift bis zu 50% Zuschlag Nachlässe 10—30%. Der Nachlaß fällt fort bei Nichteinhaltung der Zahlungs- und Abnahmebedingungen, es tritt dann der Bruttopreis in Kraft. Ort der Zahlung und des Gerichtsstandes: Augsburg. **Annahmeschluß für Anzeigen Dienstag Vormittag.**

Herausgeber: Verlag für chemische Industrie H. Ziolkowsky G. m. b. H., Augsburg.

Erscheint jeden Donnerstag. **Redaktion: E. Marx u. Dr. M. Bauer.** **Geschäftsstelle:** Pfannenstiel 15.

Fernsprecher: Redaktion und Anzeigen-Annahmestelle 2685. **Briefanschrift:** Seifensieder-Zeitung Augsburg VII Postfach. **Postscheck-Kontens:** München 9804; Wien 59442; Zürich VIII 11927.

3. Jahrgang. **Augsburg, 30. Dezember 1926.** **Nr. 52.**

Wissenschaftliche und Fachartikel, die dem Rahmen eses Blattes angepaßt sind, werden gern entgegenommen und entsprechend honoriert.

Vorliegender Nummer ist das Inhalts-Verzeichnis r den Jahrgang 1926 beigefügt.

ereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E V.

Die Ortsgruppe Rheinland und Westfalen sent dem Hauptvorstand und den anderen angeschlossenen Ortsuppen herzliche Wünsche zum Jahreswechsel. Wir fügen den Wunsch bei, daß sich der Ausbau der Vereinigung weiter entwickele, wie in den letzten Monaten, und daß h alle noch beiseite stehenden Kollegen der Vereinigung anhließen möchten.

Matthiae, Vorsitzender.

Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Zu den jeden ersten Sonnabend, abends 7½ Uhr, eines jeden onats stattfindenden gemütlichen, kollegialen Zusammenkünften det Mitglieder, Nichtmitglieder und Gönner freundlichst ein Ortsgruppe Hamburg-Altona.

Jetziges Versammlungslokal: Detmers Club- und Ballhaus, amburg, St. Georg, Große Allee 45.

O. Kesel, Ortsgruppenvorsteher.

Bezeichnung der harten Seifen in Italien.

Die von der Generalversammlung der „Unione Saporie Italiane" ernannte Kommission hat dem Ausschuß derlben folgende Entschließung vorgelegt, die einstimmig angeommen wurde. Es ist höchst wünschenswert, daß diese Noenklatur umgehend im Seifenhandel zur Anwendung kommt.

Die Kommission hat geglaubt, bei der Klassifizierung im nne der schon vorausgegangenen Beschlüsse fortzufahren, beonders bei solchen Seifen, die als „Typ" angesehen werden, die ne bestimmte Stückform, Zeichnung, Färbung etc. haben und e häufig die Bezeichnung eines bestimmten Ortes oder einer egend eingepreßt zeigen, wie Marseiller Seife, marmorierte oskaner Seife u. dgl.

In Wirklichkeit kann nun eine Klassifikation, die sich auf esen Bezeichnungen aufbaut, nicht eine einheitliche Grundlage r Empfehlung darstellen, es wäre zu riskieren, daß eine solche vollständig sein würde. Es ist klar, daß die Angabe der geannten Bezeichnungen in Abschlüssen oder kaufmännischen Dokumenten nicht nur von Nutzen sein soll, sondern auch erforderch ist, sei es, um die spezielle Art der Seife zu bezeichen, sei es um den Wert der Klassifikation wahrheitsgetreu arzustellen, wie wir die Ehre haben, solches vorzuschlagen.

Die Kommission ist daher der Ansicht, daß eine Grundlage ir die Klassifikation sich nur in der Qualität der Seifen nden kann, d. h. in ihrer Reinheit, einem ersichtlich allen eifentypen gemeinsamen Kriterium. Und da die Reinheit in dikter Beziehung zu der Bezeichnung der Seife steht, so glaubt ie Kommission, daß wenn ein Verkauf mit der Klausel einer estimmten Bezeichnung getätigt ist, diese Klausel allen aneren Bedingungen gegenüber vorherrschend sein muß.

Die Kommission hat sich dann vorbehalten, nur bei den on ihr als „Extra rein" und „Rein" bezeichneten Typen ie Angabe des Prozentgehaltes an Wasser, welchen eine Seife als frische, abgelagerte oder trockene Ware enthalten darf, zu begrenzen. Die Angabe eines Kriteriums dieser Art bei Schmierseifen oder gestreckten Seifen würde aber tätsächlich jede allgemeine oder genaue Bewertung ausschließen. Schließlich hat die Kommission eine Prüfung vorgenommen betr. der Möglichkeit, eine offizielle Marke für die reinen Seifen festzulegen, sie hat aber festgestellt, daß eine Verpflichtung solcher Art, um wirksam sein zu können, Gegenstand einer gesetzlichen Regelung sein muß.

Nachdem dies vorausgeschickt ist, macht die Kommission folgende Vorschläge:

Allgemeine Angaben.

Die Bezeichnung der Seife darf sich ausschließlich auf ihren Gehalt an Fettsäuren beziehen.

Das Wort „Bezeichnung" darf sich nicht darauf erstrecken, die Summe des Öles und des Alkalis anzugeben, zum mindesten darf der Verkäufer in seinen Abschlüssen oder kaufmännischen Dokumenten dem Wort „Bezeichnung" nicht die Benennung „Öl und Alkali", „huile et alkali" oder gleichlautendes beifügen.

Die Harzsäuren nehmen an der Bezeichnung der Seife teil, vorbehaltlich ihrer Einschränkung in der folgenden Nomenklatur. Diese Fälle ausgenommen muß eine Beschränkung dieser Klausel in den Abschlüssen oder kaufmännischen Dokumenten stets angegeben werden.

Falls ein Unterschied zwischen der Bezeichnung gemacht würde, unter welcher die Seife verkauft ist, und der Qualität, mit welcher sie abgeliefert ist, ist die erste Bezeichnung stets diejenige, die gegenüber der zweiten den Vorrang hat.

Fertige harte Seifen.

Extra reine. Das sind Seifen, die in frischem Zustand nicht unter 63% Fettsäuren enthalten. Sie müssen absolut frei von Harz sein.

Reine. Es sind Seifen, die in frischem Zustand nicht unter 62% Fettsäuren einschließlich Harz enthalten. Das Harz darf 30% der Gesamtfettsäuren nicht überschreiten.

Gangbare. Es sind Seifen, die in frischem Zustand nicht unter 40% Fettsäuren einschließlich Harz enthalten.

Marmorierte oder Schmierseifen.

Erste Qualität. Diese Seifen enthalten in frischem Zustand nicht unter 46% Fettsäuren einschließlich Harz.

Zweite Qualität. Seifen, die in frischem Zustand nicht unter 30% Fettsäuren einschließlich Harz enthalten.

Dritte Qualität (auch gemeinhin als Seifen mit hoher Ausbeute bezeichnet). Das sind Seifen, die in frischem Zustand weniger als 30% Fettsäuren einschließlich Harz enthalten.

Abgelagerte und trockene Seifen.

Die extra reinen und die reinen Seifen verstehen sich als abgelagert, wenn sie nicht mehr als 24% Wasser enthalten. Die extra reinen und die reinen Seifen verstehen sich als trocken, wenn sie nicht mehr als 20% Wasser enthalten.

Die Kommission: Dr. *Aldo Bolis*, Prof. *Stefano Fachini, Vittorio Lofaro*, Dr. *Ferdinando Maraschini*, Dr. *Giuseppe Senicano.*

(L'Industria Saponiera 1926, Nr. 20.)

Zur Frage der Änderung des spezifischen Gewichtes von Seifen beim Vertrocknen.

Von Dr. *E. L. Lederer*, Hamburg.

(Eing. 16. XII. 1926.)

Die Entgegnung *Kristen's* im Sprechsaal der Nr. 49 dieser Zeitschrift auf meine Ausführungen in Nr. 48 zwingt mich, um einige Mißverständnisse aufzuklären, zu einer ausführlicheren Wiedergabe meiner Berechnungen, die ursprünglich nicht beabsichtigt war, so lange das Gebiet noch nicht experimentell völlig durchgearbeitet ist.

Vorweg bemerke ich aber, daß abgesehen von der absichtlich anders gewählten Fassung des Titels meiner Ausführungen gegenüber derjenigen von *Kristen* aus dem ersten und zweiten Absatz deutlich hervorgeht, daß ich vorläufig von einer theoretischen Deutung der an sich sehr interessanten *Kristen*schen Versuche Abstand nehmen möchte und es daher am Schlusse vermieden habe, eine wirkliche Deutung auf Grund der Mizellartheorie zu geben.

Nun sollen der Reihe nach *Kristen's* Mißverständnisse meiner Ausführungen behandelt werden. Meine ganze Darstellung lief darauf hinaus anzuregen, daß vor der Untersuchung, besonders aber vor dem Versuch einer Deutung der bei den komplizierten Gebilden der Seifenriegel sich ergebenden Erscheinungen zuerst die einfacheren an gepulverten Seifen durchgeführt sein müssen. Da *Kristen* selbst zugibt, daß es sich beim Seifenriegel um die Ermittlung des spezifischen Gewichts „eines ganzen Komplexes von verschiedenen quantitativ heterogenen Schichten" handelt, worauf ich auch schon in meiner ersten Abhandlung hinwies, erübrigt es sich, einen neuen Beweis für meine Forderung zu erbringen, daß zuerst das einfache Problem geklärt sein muß, bevor dies beim komplizierten versucht wird. Offenbar nimmt *Kristen* an, daß jedesmal das Seifenstück, dessen spezifische Gewichtsänderung bestimmt werden soll, erst pulverisiert werden müßte. Dem ist aber nicht so! Die Versuche müssen nach *Katz* (siehe die von mir zitierte Abhandlung in den „Kolloidchem. Beih.") in der Weise vorgenommen werden, daß eine pulverisierte Seife partieweise durch mehrere Monate in einem geschlossenen Gefäß über Schwefelsäurelösungen von bekannter Verdünnung (daher auch bekanntem Dampfdruck) aufbewahrt wird, bis sich das Gleichgewicht eingestellt hat. Da die ursprünglich zu pulverisierende Seife beliebig trocken sein kann, (da sie ja beim Aufbewahren über der entsprechend verdünnten Schwefelsäure den verlangten Quellungsgrad von selbst annimmt), fällt der Einwand *Kristen's* weg, daß es „nicht leicht ist, eine Seife von z. B. 70% Fettgehalt zu pulverisieren, ohne befürchten zu müssen, daß eine nennenswerte Veränderung im Wassergehalt und eo ipso im spezifischen Gewicht hiebei eintritt".

Ein weiterer Irrtum besteht darin, daß der Permanationskoeffizient an gepulverten Seifen gemessen worden sein soll. Die Messungen an Pulvern fanden nur bei der Bestimmung der Quellungskonstanten statt, was sich nach den obigen Ausführungen als notwendig erwies; der Permanationskoeffizient hingegen ist gerade jene Konstante, die für Seifenstücke charakteristisch ist, und es ist mir gelungen, an diesen sowohl die zeitlichen, wie die örtlichen Veränderungen beim Vertrocknungsprozeß mathematisch zu begründen und die Theorie experimentell zu erhärten.

Nun zur Größe der Volumskontraktion: Auch hier beruht das Mißverständnis wieder auf dem Umstand, daß ich von derselben bei gepulverten Seifen ausgehe. Die Kolloide zeigen bei der Wasseraufnahme ein geringeres Volumen, als der Summe: Ursprüngliches Volumen plus Volumen des aufgenommenen Wassers entspricht. Bei der Wasserabgabe muß also aus Gründen der Reversibilität tatsächlich eine Volumsdilatation erfolgen (immer vorausgesetzt unkomplizierte Verhältnisse, also nicht Stückenseife, sondern gepulverte). Wäre dies nicht der Fall, würde auch bei der Wasserabgabe eine Volumskontraktion eintreten, so könnte man durch abwechselndes Austrocknen und Wiederquellenlassen eine Seife schließlich zum Verschwinden bringen. Die Größe der Volumskontraktion bei der Quellung von Seifen ist noch nicht gemessen; man kann sie aber ihrer Größenordnung nach aus Folgendem schätzen: Bei allen bisher untersuchten Kolloiden ist die Quellungswärme etwa 500- bis 1000 mal so groß wie die Volumskontraktion, falls erstere in Cal, letztere in cm³ angegeben wird, wenn 1 g trockener Substanz eine bestimmte Menge Wassers aufnimmt; legt man die von mir[1]) theoretisch berechnete Quellungswärme zugrunde, so ergibt sich, daß diese bei der Wasseraufnahme von etwa 20% auf 30% (bei der *Kristen*'schen Tabelle I entspricht dies etw dem Wassergehalt nach 39 Tagen bzw. zu Beginn) etwa 0, Cal betragen sollte. Demnach ist die Volumskontraktion b Wasseraufnahme von 20% Wassergehalt auf 30% pro Reinseifensubstanz etwa 0,00023 cm³. Es wäre somit bei d *Kristen*'schen Seife (wenn sie gepulvert wäre!) bei rund 160 Reinseifengehalt eine Kontraktion von rund 0,04 cm³ zu erwarte also, es wäre zunächst zu erwarten gewesen, daß das Stü beim Austrocknen statt des berechneten Volumens ein solch gezeigt hätte, welches um 0,04 cm³ größer ist. Daß bei d Kleinheit dieser Größe — immer fehlende Komplikationen vo ausgesetzt — die Gefahr einer nicht hinreichend genauen Me sung vorliegen kann bezw. Umstände eintreten können, welc das Resultat in unkontrollierbarer Weise beeinträchtigen, i nicht von der Hand zu weisen. Noch geringer wird übrige die Volumskontraktion bei der Quellung, wenn man statt d von mir theoretisch berechneten Quellungswärme die experimer tell gefundenen noch geringeren (allerdings auch mit beträcht licher Ungenauigkeit behafteten) Werte einsetzt.

Wäre das Problem des vertrocknenden Seifenstücks so ein fach wie das eines homogenen Seifenpulvers, so würde sich di *Kristen*'sche Tabelle I in folgender Weise darstellen:

Tabelle I.

Tage	1	2	3	4	5	6
0	228,24	68,47	68,61	219,04	219,04	219,04
2	224,64	64,87	65,01	215,44	215,44	215,34
4	222,25	62,48	62,61	213,04	213,05	212,94
7	218,86	59,09	59,22	209,65	209,66	209,51
10	216,46	56,69	56,81	207,24	207,26	207,30
20	211,26	51,49	51,60	202,03	202,05	201,88
31	205,10	45,33	45,42	195,85	195,88	195,86
39	202,74	42,97	43,05	193,48	193,52	193,42

Nach der Zeitangabe befindet sich in der 1. Spalte das Ge wicht des Seifenriegels, in der zweiten die in ihm enthalten Wassermenge berechnet unter der Annahme, daß das ursprüng liche Stück genau 30% Wassergehalt besaß, in der dritten da dem Wassergehalt entsprechende Volumen, daraus berechnet sic in der vierten Spalte das Volumen Seife plus Wasser ohn Berücksichtigung der Dilatation bei der Entquellung, in de fünften hierauf unter Berücksichtigung derselben, während i der sechsten das gefundene Volumen eingetragen ist. Tatsäch lich ergeben sich also entgegen der Theorie bei den Zeiten 2, 4, 7, 20 und 39 Tage bei der Entquellung Volumskontrak tionen und nur bei den Tagen 10 und 31 Dilatationen, beide aber nur geringfügig.

Die Überlegungen *Lascaray's*[2]) gehen zum Unterschied vo den meinigen in der Tat von der Betrachtung von Seifenstücken aus; zumindestens liegt also schon ein Unterschied darin, daß bei ihm ein Kolloid zugrunde gelegt wird, in welchem Seife die disperse Phase ist. Was den Befund der spezifisch leichteren Rindenschicht anlangt, so suchte ich das Ergebnis *Kristen's* in Analogie zu setzen zu jenen Erscheinungen, die bei rasch gekühlten Seifen hinsichtlich des Permanationskoeffizienten auftreten. Leider gibt *Lascaray* bei seinen Untersuchungen nicht an, ob auch seine Seifenstücke rasch gekühlt oder normal erstarrt waren. Daß der Harzgehalt eine wesentliche Rolle spielt, geht auch schon aus seinen Zahlen mit Deutlichkeit hervor; über die Quellungseigenschaften bezw. -konstanten von harzreichen Seifen sind wir leider so gut wie gar nicht unterrichtet. Es wäre also wünschenswert, um diesen Punkt zu klären, daß sowohl *Lascaray* wie *Kristen* ihre Versuche, wenn möglich an gleich gut definiertem Material möglichst gleicher Zusammensetzung, das eine Mal mit, das andere Mal ohne künstliche Kühlung wiederholen und darüber berichten.

Nun zur Größe des Permanationskoeffizienten der *Kristen*schen Seife. Die neuerlichen Angaben genügten zu einer allerdings nur angenäherten Berechnung von k, die ein meines Erachtens interessantes Ergebnis zeigte. k ergibt sich zu rund 0,236, was unter der Annahme einer gleichbleibenden Temperatur von durchschnittlich 15° C und einem ursprünglichen Wassergehalt von 30% einem spezifischen Permanationskoeffizienten $\varkappa = 0{,}00053$ entspricht, demnach einem Wert, der halb so groß ist wie der durchschnittliche Wert für langsam erstarrte harzfreie Kernseifen, während derselbe für rasch gekühlte harzfreie Kernseifen rund 0,00070 beträgt. Nachstehend ist als Tabelle Ia die *Kristen*'sche Tabelle I mit den entsprechenden Veränderungen wiedergegeben: In der ersten Spalte das Gewicht des Seifenstücks, in der zweiten das des enthaltenen Wassers in g, in der dritten der Wassergehalt in Prozenten der ursprünglich vor-

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 31, S. 534.

[2]) *Lascaray*, Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 47.

adenen Menge, in der vierten dieselbe Größe, berechnet mit
e des oben angegebenen Permanationskoeffizienten.

Tabelle Ia.

age	1	2	3	4
0	228,24	68,47	100,0	100,0
2	224,64	64,87	94,7	92,2
4	222,25	62,48	91,3	88,5
7	218,86	59,09	86,3	85,1
.0	216,46	56,69	82,8	82,4
20	211,26	51,49	75,2	75,7
51	205,10	45,33	66,2	70,6
59	202,74	42,97	62,8	67,3

Die Übereinstimmung ist, wie zu erwarten war, nicht her-agend gut; die Abweichungen liegen zwischen + 2,8% und ,5%, gleichen sich aber im Durchschnitt fast aus. Trotz- zeigen sie einen ausgesprochen systematischen Charakter, ich mir folgendermaßen erkläre: Da die Seife im geschlos-en Glaskasten aufbewahrt wurde, ist anfänglich der Was-dampfgehalt der Luft in demselben, solange die Seife reich- Wasser abgibt, ein ziemlich hoher, reicht sogar mögli-weise an den Sättigungspunkt heran. Die Wasserabgabe er-t also in dieser wasserdampfreichen Atmosphäre langsa- als berechnet, während später, nachdem durch mehrfaches nen des Glaskastens die Luft in ihm Gelegenheit hatte, ihren sserdampfgehalt mit dem des umgebenden Raumes auszu-chen, die Wasserabgabe schneller erfolgt als die Berech-g ergibt, die sich ja auf einen durchschnittlichen gleich-benden Wassergehalt der Atmosphäre bezieht.

Hier möchte ich ein Mißverständnis *Kristen's* hinsichtlich ner Angaben in der von ihm zitierten Arbeit[3]) aufklären. von mir gefundenen Unterschiede in der Vertrocknung von enstücken bei verschiedenen Luftfeuchtigkeiten sind aller-gs gering, jedoch nur dann, wenn die Vertrocknung bei den öhnlich in der freien Atmosphäre auftretenden Dampfspan-gen erfolgt; ich betone in dieser Abhandlung ausdrücklich: schen 30 und 60% Luftfeuchtigkeit ist der Vertrocknungs-erschied gering (etwa 1%), anders aber bei einer Außen-chtigkeit von über 75%, da hier selbst bei geringen Schwan-gen der Luftfeuchtigkeit sich der Quellungsgrad beträcht- ändert. Nimmt man nun an, daß die Rindenschicht bei den *sten*'schen Versuchen auf etwa 80% Fettsäuregehalt einge-knet war, so findet z. B. bei 86% Luftfeuchtigkeit noch wache Vertrocknung, bei 88% Luftfeuchtigkeit aber bereits sseraufnahme aus der Luft statt. Es hängt dies, wie ich sei-zeit zeigte, mit dem Verlauf der Dampfdruckisotherme zu-men, welche in diesem Bereiche ihrem flachen Maximum rebt.

Was die verhältnismäßige Kleinheit des spezifischen Per-nationskoeffizienten gegenüber den von mir bisher beob-teten anlangt, läßt sich folgendes daraus schließen: Zu-hst zeigt sie, daß die Seife künstlich rasch gekühlt wurde nicht langsam erstarrte. (Das stimmt mit den Angaben *sten's* vollkommen überein.) Ferner dürfte auch der Glyzerin-alt der Seife eine geringere Vertrocknung als normal be-kt haben, und schließlich scheint es auch, als ob der Harz-en-Zusatz geeignet wäre, die Vertrocknung von Kernseifen abzusetzen. Diesen letzteren Schluß möchte ich aber nur er Vorbehalt ziehen, solange nicht eine größere Anzahl von ssungen an Seifen vorliegen, die bei sonst gleicher Zusam-nsetzung das eine Mal ohne, das andere Mal mit größerem rzzusatz hergestellt sind.

[3]) Z. d. d. Öl- u. Fettind. 1926, Nr. 33, 519.

Über marmorierte Seifen.

(Eing. 22. XI. 1926.)

Vor dem Kriege wurden die marmorierten Seifen bis auf nige Gebiete in Deutschland nur noch selten hergestellt, in letzten Jahren hat sich aber speziell die Eschwegerseife eder einige Anerkennung verschafft und ist heute in verschie-nen Gegenden wieder anzutreffen.

Die Herstellung der Eschweger- und auch der Mottledseifen, die altdeutsche, auf Mandeln gerührte Kernseife interessiert ht mehr, — muß jedem Seifensieder, der auf der Höhe n will, geläufig sein, und es gibt keine Seifen, deren Herstel-g so interessant und an Lehren reich ist, wie die Esch-ger- und Mottledseifen.

Die Eschweger, ungefüllt, ist eine reelle, gut schäu-nde Seife und, da sie meist zu $^2/_3$ aus Talg, gutem Knochen-t oder anderem tierischen Fett oder gebleichtem Palmöl rgestellt ist, auch verhältnismäßig sparsam im Gebrauch, das sind Eigenschaften, die man heute selbst bei einer 64%igen Seife nicht immer findet. Leider wechseln auch bei dieser Seife die Ansätze sehr, es müssen Kottonöl, Erdnußöl und andere Öle genommen werden, die die Qualität der Seife nicht verbessern, das Sieden aber erschweren und Erfahrungen erfordern. Die Siedeweise bei der Anfertigung kann verschieden sein, man kann die Seife direkt sieden bei reinen Materialien oder auch indirekt durch Versieden einzelner Fette. Das Vorsieden wird man wählen, wenn man unreine Fette wie Knochenfett, Leimfett oder Abdeckereifett verarbeitet. Bei Ansätzen von z. B. Palmkernöl und Kottonöl kann man direkt arbeiten. Will man aber das Glyzerin gewinnen, siedet man den größten Teil des Ansatzes vor oder auch den ganzen Ansatz, indem man verleimt, vorsichtig aussalzt, die Unterlauge entfernt und die Seife mit Wasser wieder zusammenzieht. Die Seife wird zuerst schwer sieden, und man muß nun prüfen, welche Korrekturen vorgenommen werden müssen. Man nimmt zu diesem Zweck eine flache Glasprobe in der Größe eines Dreimarkstückes und läßt sie 5—7 Minuten in der Nähe des Kessels, aber zugfrei, liegen. Ist nach dieser Zeit beim Zusammendrücken der Probe noch etwas flüssige Seife vorhanden, so steht diese im richtigen „Kalkverhältnis", wie man früher sagte, d. h. die Seife ist flüssig genug und hat genügende Beweglichkeit, um Marmor bilden zu können. Läßt man die Probe ganz erkalten, so muß sie oben hell sein, unten dunkel, beim Durchschneiden speckig sein und hellen Rand zeigen. Zeigt die Probe nahe am Rande dunkle Stellen, so kann die Seife überkürzt sein, meist fehlt jedoch Wasser. Für den Anfänger empfiehlt es sich, einen Schöpfer Seife herauszunehmen, etwas Wasser zuzusetzen, um zu sehen, wie sich die Seife danach verhält. Wird sie dicker, gibt man das entsprechende Quantum Wasser in den Kessel, die Seife wird nun dicker und wolliger sieden, und unter Umständen fehlt sogar noch etwas Kürzung. Zur Kürzung nimmt man $^1/_3$ Salz und $^2/_3$ Pottasche, gelöst zu etwa 25° Bé. Bevor man zur Kürzung schreitet, muß man auf richtige Abrichtung sehen, diese darf nur schwach sein, kaum merklicher Stich. Wenn das Wasserverhältnis und die Kürzung richtig sind, wird man eine Ausbeute von ca. 190—195% erzielen. Höhere Ausbeuten sind durch Wasserglas und Talkum zu erzielen, die Seifen können dann aber als prima Eschweger nicht mehr gelten. Die Färbung darf nicht zu früh vorgenommen werden, damit die Farbe nicht durch langes Sieden leidet. Um einen schönen, hellblauen Marmor zu erhalten, wie ihn die erste Qualität russischer und finnischer Eschweger vor dem Kriege zeigte, muß man schon besondere Kniffe anwenden. Für blaue Seifen nimmt man Ultramarin, für rote Bolus, und für graue Frankfurter Schwarz mit Ultramarin.

Außer dem oben beschriebenen Verfahren kann man auch ein direktes wählen, welches bei einiger Übung schneller von statten geht.

Ansatz: 40 Talg, 25 Kottonöl, 35 Palmkernöl.

Man siedet bei offenem Dampf auf folgende Weise. Man gibt ca. $^1/_3$ der Lauge in den Kessel, schmilzt die Abfälle und setzt Kottonöl und Talg zu; durch das Kondenswasser wird die Lauge bereits so verdünnt, daß die Verseifung ziemlich rasch eintritt. Ist Verband eingetreten, gibt man unter gutem Sieden Lauge zu, sodaß der Leim allmählich abgerichtet wird. Zuletzt trennt man den Seifenleim mit der restierenden Lauge, setzt 15 T. Wasserglas, vermischt mit 2 T. 38grädiger Natronlauge, zu, 1 T. Salzwasser, 3 T. Ammoniaksoda 98/99°, welche sich in der getrennten Seife leicht lösen, worauf man das Palmkernöl nach und nach zugibt, bis die Seife nur ganz leichten Stich zeigt. Nun bedarf es nur noch der Regulierung des Wasserverhältnisses. Man läßt daher bei kräftigem Sieden so lange Wasser zulaufen, bis die Seife anfängt dick zu werden und in normales Sieden übergeht. Es wird dies unbedingt der Fall sein, sobald die Seife genügend Feuchtigkeit besitzt und auf eine Ausbeute von ca. 210% gebracht ist. Voraussetzung ist natürlich eine gute kaustische Lauge und daß man sich bei Zugabe der Salze nicht verrechnet. Die Zeichen des Fertigseins sind dieselben wie bei der Feuersiederei. Die Seife muß kurz vom Spatel fallen, sich gerippt und wollig zeigen, Häutchen abziehen lassen und nach 5 Minuten noch flüssig sein. Das Formen der Eschweger soll in jedem Falle, ob man direkt oder indirekt siedet, nicht zu heiß vorgenommen werden, man läßt sie nach der Fertigstellung noch einige Stunden im Kessel und formt dann erst. In der Form muß sie nochmals durchgekrückt werden, wobei sie netzartig auflegen muß, danach wird gut bedeckt.

Auch auf halbwarmem Wege läßt sich die Seife anfertigen, es empfiehlt sich dies für Fabriken, die keinen großen Absatz darin haben.

Ansatz: 100 Talg, 100 Palmkernöl, 175 Natronlauge 30° Bé oder auch 165 Natronlauge 30° Bé und 12 Kalilauge 35° Bé, 80 Wasserglas, 24 Talkum, 10 Salzwasser 24° Bé, 8 Wasser, 600—800 g Bolus, Ultramarin oder Frankfurter Schwarz.

Die Fette werden geschmolzen und dem nicht zu heißen Fett das Talkum zugerührt. Hierauf krückt man die Lauge, mit dem Wasserglas gemischt, langsam zu, nachdem man vorher die Farbe der kalten Wasserglas-Laugenmischung zugekrückt hatte. Der Verband wird mittelst Krücke oder Rührwerks herbeigeführt, wenn nötig, muß schwaches Feuer gemacht werden. Der Verband kann plötzlich kommen, und es ist mit Steigen zu rechnen. Es werden nun Proben genommen, und die Seife muß Merkmale zeigen wie eine regelrecht gesottene. Es richtet sich jetzt nach der Festigkeit oder ob die Seife zu wenig oder zu sehr flüssig ist, wieviel sie an Salzwasser, Wasser oder eventuell Lauge nötig hat. Die Seife wird nicht zu heiß geformt und leicht bedeckt. Sind Abschnitte vorhanden, muß man sie auf der Lauge lösen, nach Entfernen des Feuers das Öl, vermischt mit Talkum, nicht zu heiß, zugeben und färben. Hierbei muß man besonders darauf achten, daß man das beim Lösen verloren gegangene Wasser sowie die ausgetrockneten Abfälle berücksichtigt.

Mehr zu den Mottledseifen gehörig ist nach folgendem Verfahren herzustellende Eschweger III mit ca. 265% Ausbeute.

Ansatz: 80 Palmkernöl, 20 Talg oder gebleichtes Palmöl, 115 Natronlauge 20° Bé, 28 Pottaschelösung 37° Bé, 28 Salzwasser 24° Bé, 5 trockenes Salz.

Die ersten vier Teile werden in Verband und zum Sieden gebracht, danach kommt das Salzwasser hinzu, und darauf wird mit Salz gekürzt, bis die Seife nicht mehr spinnt, sondern beim Abfallen vom Spatel kurze Häkchen bildet. Bei 80° C fängt man mit den Proben an, und die Färbung ist dieselbe, wie sie bei den Mottledseifen beschrieben ist.

Die nun folgende Eschweger III mit 300% Ausbeute habe ich in einer ausländischen Fabrik kennen gelernt, wo sie schon seit Jahren nach demselben, angeblich italienischem Verfahren, fabriziert wurde.

Man verseift 900 Kokos- oder Palmkernöl nebst 100 Kottonöl, Leinöl oder einem anderen weichen Fett mit 1300 Natronlauge 22° Bé, wenn gut verbunden, gibt man 300 Pottaschelösung 23° Bé zu, siedet den Leim klar und richtet auf leichten Stich ab. Hierauf kürzt man mit 280—300 Salzwasser von 23° Bé. Nachdem die Masse gut durchgesotten ist, probiert man wieder den Stich. Meist wird die Seife wieder eine Kleinigkeit Lauge gebrauchen. Hierauf gibt man bei gutem Durchsieden und Krükken in Portionen 300 Wasserglas 38—40° Bé hinzu, wobei man die Seife immer auf leichtem Stich hält, damit das Wasserglas nicht auskristallisiert. Nach Zugabe des Wasserglases wird die Seife wieder zähe sein, und man muß mit ca. 125 Salzwasser 23° Bé kürzen.

Sollte die Seife hiernach noch spinnen und zähe sein, so kürzt man mit etwas Ammoniaksoda. Die Seife bekommt dadurch die nötige Beweglichkeit und Festigkeit. Das Kürzen wird so lange vorgenommen, bis auf Glas gesetzte Proben mit bläulichem Rande nach innen zu erkalten. Auf den Spatel genommene Proben sollen nur kurze, ca. 2 cm lange Fäden ziehen, welche jedoch nicht spinnen, sondern sich am Ende zusammenringeln. Besser zu beurteilen sind diese Merkmale, wenn man mit einem breiten Messer oder einer Kelle in die kochende Seife fährt und wagrecht hinaushält. Sind die Merkmale vorhanden, dann ist die Seife hinreichend kurz, wird sich auf der Glasscheibe flüssig zeigen und hoch aufliegen wie eine Eschweger I. Die Seife wird hierauf gefärbt, kurz durchgesotten und nochmals eine Glasprobe genommen, um zu erkennen, ob diese genügend gefärbt und eine gute Marmorierung zu erwarten ist.

Hierauf bleibt die Seife über Nacht zugedeckt im Kessel stehen. Am andern Tag soll, nach Entfernen einer dünnen Haut, der Marmor klar zu Tage liegen. Man nimmt nun vorsichtig eine Glasprobe, indem man mit der Glasscheibe ziemlich wagrecht in die Seife fährt; zeigt die Probe breite Streifen gefärbter Seife, wird die Seife durchgekrückt und geformt. Die Formen werden bedeckt, damit sich der Marmor wieder bilden kann. Sollte die Seife kleinen Marmor zeigen, so kann man sich nur helfen, indem man sie ziemlich weit herunterkrückt auf ca. 60° C und immer wieder bedeckt; dieses Durchkrücken muß unter Umständen mehrere Male wiederholt werden. Als Formen eignen sich am besten solche von 10 Ztr. Inhalt.

Diese Eschweger III schwindet wenig und ist schön spekkig. Die Anfertigung erfordert allerdings große Aufmerksamkeit und Ruhe. Besonders muß man die Aufnahme des Wasserglases beobachten, wird die Seife bei der Zugabe grieß[ig], muß schnell etwas Lauge nachgegeben werden.

Nachdem die Anfertigung der verschiedenen Sorten E[sch]weger beschrieben, komme ich zu den **Mottledseifen**. D[iese] sind richtige Leimseifen und werden in Ausbeuten von [...] bis 1000% und noch mehr hergestellt. Als Ansätze werden ha[upt]sächlich Kokos- oder Palmkernöl oder deren Fettsäuren [ge]nommen mit kleinen Zusätzen von Talg, gebleichtem Pal[möl] o. dgl. Bei der Anfertigung ist besonders darauf zu achten, [daß] die zugegebenen Salze zu dem Wassergehalt und der Abr[ich]tung in einem passenden Verhältnis stehen, da hiervon ge[rade] die richtige Marmorierung abhängt. Dünnflüssige Seifen [ent]stehen durch zuviel Salzlösung, während Pottasche- und So[da]lösungen die Seife dickflüssiger machen. Es gilt hier, [die] Mitte zu finden, um einen großen, eschwegerähnlichen Mar[mor] zu erzielen. Auch die Temperatur bei der Färbung und [die] Größe der Formen spielen eine wichtige Rolle, und bei g[lei]cher Temperatur in kleine, mittlere und große Formen geg[os]sene Seife wird sich bei der Marmorbildung verschieden v[er]halten und in jeder Form eine andere Flußbildung zeigen.

Es folgen nun einige Ansätze für Mottled mit verschiede[nen] Ausbeuten.

Mottled 300%.

	Menge	Einheit	Stoff
	100	kg	Palmkernöl
	120	,,	Natronlauge 20° Bé
	7	,,	Pottasche
	4	,,	Ammoniaksoda
	2	,,	Chlorkalium
	40	,,	Wasser
	60	,,	Salzwasser 23° Bé

Farbmischung:

	Menge	Einheit	Stoff
	5	kg	Wasserglas 38/40° Bé
	7	,,	Wasser
	1½	,,	Natronlauge 38° Bé
ca.	125	g	Ultramarin
oder ca.	300	,,	Bolus
oder	100	,,	Frankfurter Schwarz
mit	30	,,	Ultramarin.

Mottled 400%.

	Menge	Einheit	Stoff
	100	kg	Palmkernöl
	120	,,	Natronlauge 20° Bé
	10	,,	Pottasche
	5	,,	Ammoniaksoda
	3	,,	Chlorkalium
	70	,,	Wasser
	95	,,	Salzwasser 23° Bé

Farbmischung:

	Menge	Einheit	Stoff
	6	kg	Wasserglas
	10	,,	Wasser
	2	,,	Natronlauge 38° Bé
	200	g	Ultramarin
oder	350—400	,,	Bolus
oder	175	,,	Frankfurter Schwarz
mit	35	,,	Ultramarin.

Mottled 500%.

	Menge	Einheit	Stoff
	100	kg	Palmkernöl
	120	,,	Natronlauge 20° Bé
	15	,,	Pottasche
	7½	,,	Ammoniaksoda
	3	,,	Chlorkalium
	105	,,	Wasser
	140	,,	Salzwasser 23° Bé.

Farbmischung:

	Menge	Einheit	Stoff
	7	kg	Wasserglas
	12	,,	Wasser
	2½	,,	Natronlauge 38° Bé
	275	g	Ultramarin
oder	350	,,	Bolus
oder	220	,,	Schwarz
mit	45	,,	Ultramarin.

Mottled 600%.

	Menge	Einheit	Stoff
	100	kg	Kokosöl
	120	,,	Natronlauge 20° Bé
	18	,,	Pottasche
	12	,,	Ammoniaksoda
	6	,,	Chlorkalium
	135	,,	Wasser
	190	,,	Salzwasser 23° Bé.

Farbmischung:

	8 kg	Wasserglas
	12 „	Wasser
	3 „	Natronlauge 38° Bé
	375 g	Ultramarin
ler	425 „	Bolus
ler	260 „	Schwarz
nit	55 „	Ultramarin.

Mottled 800 %.

100 kg	Kokosöl
120 „	Natronlauge 20° Bé
36 „	Pottasche
18 „	Ammoniaksoda
200 „	Wasser
315 „	Salzwasser 23° Bé.

Farbmischung:

	10 kg	Wasserglas
	15 „	Wasser
	4 „	Natronlauge 38° Bé
	425 g	Ultramarin
der	500 „	Bolus
der	350 „	Schwarz
mit	70 „	Ultramarin.

Mottled 1000 %.

100 kg	Kokosöl
120 „	Natronlauge 20° Bé
38 „	Pottasche
19 „	Ammoniaksoda
250 „	Wasser
435 „	Salzwasser 23° Bé.

Farbmischung:

	10 kg	Wasserglas
	15 „	Wasser
	4 „	Natronlauge 38° Bé
	480 g	Ultramarin
der	575 „	Bolus
der	425 „	Schwarz
mit	85 „	Ultramarin.

Bei der Anfertigung ist darauf zu sehen, daß man zunächst n klaren spinnenden Leim erhält. Man gibt Öl, Lauge und n Teil des Salzwassers in den Kessel und verseift. Hat man einen klaren Leim, läßt man aufsieden, gibt Pottaschlösung den Rest Salzwasser sowie auch vorhandene Abschnitte unter m Durchrühren zu, wonach die Seife bis auf ca. 80° C abge-lt ist. Bei den höheren Ausbeuten muß man die Seifen noch-s bis auf 95° C erhitzen. Die Seife darf nur eine leichte aumdecke tragen. Ist der Schaum pelzig oder gar kernig, t Wasser, vielleicht durch zu langes Sieden, aber auch durch getrocknete Abschnitte.

Man beginnt nun mit den Topfproben, indem man bei einer nperatur von 70° C ungefähr 15 kg der Seife ca. 200 g bmischung unter gutem Rühren zusetzt und den Topf da-h warm einhüllt. Bei dem Zusetzen der Farbmischung wird diese zunächst in großen Flocken aussscheiden. Man gibt t vorsichtig soviel Natronlauge 20° Bé in die Probe, bis die cken wieder ziemlich gelöst sind, und gießt in den Kessel ück. Jetzt fängt man an, durch partienweise Zugabe, jedes-etwa ½ kg, von Natronlauge 20° Bé zur Farbmischung, se so stark zu machen, bis die Ausscheidungen beim Topf-ben nur noch staubförmig und mit bloßem Auge kaum zu er-nen sind. Nach einem jedesmaligen Zusatz von Lauge werden Ausscheidungen in der Probe kleiner, zuerst großflockig, dann inflockig, dann nadel-, dann haar-, dann staubförmig, zum luß kaum erkennbar.

Nachdem man von den Proben befriedigt ist, kommt die rbmischung in den Kessel. Die ganze Arbeit des Probens und rbens kann in 10 Minuten erledigt sein, hierauf kommt die fe in die Form und wird hier beobachtet. Kommt der Marmor schnell, wird immer wieder durchgekrückt; die weniger ch gefüllte Mottled kann bis auf 52° C herunter gekrückt rden, höhere Ausbeuten auf 46—48° C. Bei einer gut getrof-en Mottled wird die Bildung des Marmors in einer halben nde beginnen und nach 1½ Stunden beendet sein. Die Mott-lseifen mit hohen Ausbeuten erfordern besonders genaue Be-achtung, da sie in ihrem dünnflüssigen Zustand den Marmor cht fahren lassen, aus diesem Grunde soll man auch die rmen hierfür nicht über 8 Ztr. Inhalt nehmen und am besten hlbare Formen.

Als ich im Vorstehenden versuchte, einen Aufsatz über Eschweger- und Mottledseifen zu schreiben, war ich mir wohl bewußt, manchem Kollegen nichts Neues zu bringen, aber andern doch vielleicht nützen zu können, besonders jungen Kollegen im Auslande, denen die betreffenden Lehrbücher nicht immer zur Verfügung stehen. *K. M.*

Chemische Mitteilungen

Zum Nachweis und zur Bestimmung von Kokosfett und Milchfett in Kakaofett.

Von *J. Kuhlmann* und *J. Großfeld.*

Die Verfasser haben ein Verfahren ausgearbeitet, das sich auf die Angaben von *S. H. Bertram, H. G. Bos* und *F. Verhagen* über die Bestimmung dieser Fette in Margarine aufbaut. Sie benutzen hierzu zwei Zahlen, die „A-Zahl" und die „B-Zahl". Die A-Zahl gibt in Kubikzentimetern $^1/_{10}$ n-Säure, bezogen auf 6,4 g Fett, die Menge der (nb. flüchtigen) Fettsäuren an, deren Magnesiumseifen in Wasser löslich und deren Silberseifen darin unlöslich sind, während die B-Zahl die Menge derjenigen Fettsäuren in der gleichen Maßeinheit angibt, deren Magnesiumseifen und Silberseifen in Wasser löslich sind. Über die Ausführung der Bestimmung geben die Verfasser folgende Vorschrift:

Auf einer Tarierwage ermittelt man zunächst das Gewicht eines Rundkolbens aus Jenaer Glas von etwa 700 cm³ Inhalt. Dann wägt man genau 20 g Fett und 30 g Glyzerin hinein, fügt 8 cm³ Kalilauge (75 g KOH in 100 cm³) hinzu und verseift über freier Flamme, bis die Flüssigkeit völlig wasserklar geworden ist. Darauf läßt man etwas abkühlen und verdünnt sodann mit warmem Wasser, bis der Inhalt des Kolbens 409 g beträgt. Alsdann erhitzt man auf 80° und läßt unter kräftigem Umschütteln 103 cm³ Magnesiumsulfatlösung (150 g $MgSO_4 \cdot 7\,H_2O$ im Liter) von 80° einfließen und hält das Gemisch unter weiterem Umschütteln und Verschluß mit Glasbirne 10 Minuten auf 80°. Darauf kühlt man unter kräftigem Schütteln auf 20° ab und läßt 5 Minuten bei 20° stehen. Alsdann filtriert man durch ein Faltenfilter.

Ein Leerversuch wird in genau gleicher Weise ohne Fett ausgeführt.

I. Bestimmung der A.-Zahl.

200 cm³ des Filtrats werden in einem mit 20 g Natriumnitrat beschickten 250-cm³-Kolben mit einem Tropfen Phenolphthaleinlösung versetzt und nötigenfalls bis zur Entfärbung mit ½ n-Schwefelsäure neutralisiert. Darauf werden nach Lösung des Salzes bei 20° genau 25 cm³ $^1/_5$ n-Silbernitratlösung unter Umschütteln zugesetzt, mit Wasser bis zur Marke aufgefüllt, 5 Minuten kräftig durchgeschüttelt und 5 Minuten in Wasser von 20° aufbewahrt. Alsdann wird filtriert; zu 200 cm³ Filtrat werden 6 cm³ kaltgesättigte Eisenalaunlösung und 6 cm³ 30proz. Salpetersäure zugesetzt und der Silberüberschuß mit $^1/_{10}$ n-Rhodanammoniumlösung zurücktitriert. Das Ergebnis wird von der Vorlage (Leerversuch) abgezogen. Der Restbetrag ist die — A-Zahl.

II. Bestimmung der B-Zahl.

200 cm³ des Filtrates von den unlöslichen Magnesiumseifen werden in einem 250-cm³-Kolben mit einem Tropfen Phenolphthaleinlösung und soviel ½ n-Schwefelsäure versetzt, bis die Rotfärbung völlig verschwunden ist, dann durch Zusatz von Wasser auf 250 cm³ gebracht, auf 20° gehalten und mit 2 g Silbersulfat in kleinen Anteilen versetzt, wobei kräftig umgeschüttelt wird. Der Kolben wird alsdann verschlossen, 5 Minuten kräftig geschüttelt und 5 Minuten in einem Wasserbade von 20° stehen gelassen. Darauf wird filtriert. 200 cm³ des Filtrats gibt man in einen 500-cm³-Rundkolben, setzt einige Körnchen Bimsstein und 50 cm³ verdünnte Schwefelsäure (13 cm³ H_2SO_4 in 500 cm³) zu und destilliert genau 200cm³ ab. Diese titriert man mit $^1/_{10}$ n-Natronlauge und zieht von dem Ergebnis den Betrag des Leerversuches ab. Der Rest ist die — B-Zahl.

Die A-Zahl von reiner Kakaobutter ist 0,06, die von Kokosfett 27,7, die von Milchfett 6,7. Für die B-Zahl ergeben sich folgende Werte in der gleichen Reihenfolge der Fette: 0,3; 2,75; 33,4. Beim Vergleich dieser Zahlen ergibt sich, daß schon geringe Zusätze von Kokosfett zu Schokoladen usw., auch wenn Milchfett zugegen ist, nachgewiesen werden können.

(Ztschr. f. prakt. Chemie 1926, Nr. 1 d. Pharm. Ztg., Berlin.)

Kleine Zeitung

Verfahren zum Trocknen von Seife. (D. R. P. 438 347 v. 8. X. 1925. *Gebr. Roesler* und Dr.-Ing. *Rudolf Ziegler* in Mühlacker, Württbg.) Gegenstand der Erfindung ist ein Verfahren zum Trocknen von Seife in beliebiger Gestalt, z. B. in Form von Platten, Stücken, Spänen usw.

Das bekannte Verfahren zum Trocknen, beispielsweise von Seifenspänen besteht darin, daß die zwischen Walzen gekühlte und zu Spänen zerkleinerte Seife in einen Trockenschrank gebracht wird, über dessen Bodenfläche Heizrohre angeordnet sind. In dem oben am Schrank angeschlossenen Abzugskanal be-

findet sich ein Exhaustor, der im Schrankinnern Unterdruck erzeugt. Hierdurch tritt Luft durch am Schrankboden befindliche Öffnungen ein, wird durch die Heizrohre erwärmt, streicht über das Trockengut und entweicht in den Abzugskanal. Die auf diese Weise getrocknete und fertige Seife weist häßliche, gelbliche Flecken auf, die den Wert der Ware wesentlich herabsetzen.

Es hat sich nun in überraschender Weise gezeigt, daß bei Ausschaltung des Sauerstoffs aus der Trockenluft oder bei Verwendung eines anderen Trockengases, das keinen freien Sauerstoff enthält, die nachteiligen Färbungen der Seife unterbunden werden.

Bei der Ausführung des neuen Verfahrens wird der Trockenschrank luftdicht abgeschlossen und mehrere unter den Heizrohren befindliche Bodenöffnungen an eine Gaszuleitung angeschlossen. Als Trockengas kann Luft verwendet werden, die auf chemischem oder physikalischem Wege vom Sauerstoff befreit ist, oder andere Gase, die keinen freien Sauerstoff enthalten, wie Stickstoff, Kohlensäure, zuvor gereinigte Industrieabgase usw.

Das Gas kann bei Einschaltung von geeigneten Trockenvorrichtungen im Kreislauf geführt werden.

Die Seife übersteht den Trockenvorgang ohne jede Verfärbung und behält somit einen höheren Handelswert.

Patentanspruch: Verfahren zum Trocknen von Seife mittels heißer Gase, dadurch gekennzeichnet, daß während des Trocknungsprozesses für Abwesenheit von freiem Sauerstoff Sorge getragen wird.

*

Hochwertiges Harz. (E. P. 253 082 v. 19. IV. 1926. *Hercules Powder Co., H. E. Kaiser* und *R. S. Hancock.*) Niedriggrädiges Harz, das beachtenswerte Mengen färbender Bestandteile enthält, wird in Benzin gelöst und darauf Furfuraldehyd zugegeben. Bei der Abkühlung in einer oder mehreren Etappen setzt sich etwas von dem Harz und ein größerer Teil des Furfuraldehydes, der die färbenden Anteile gelöst enthält, ab. Beim Abgießen von diesem Niederschlag können aus der Benzinlösung bis 70 bis 75% der Ausgangsmenge des Harzes hochwertiges Harz gewonnen werden, das in hohem Maße zur Seifenfabrikation geeignet ist. Mittelwertiges Harz kann aus dem Niederschlag durch Extraktion mit Benzin gewonnen werden. In beiden Fällen werden die Lösungsmittel wiedergewonnen.

(Journ. Soc. Chem. Ind.)

*

Hydraulische Topfpresse mit Ausstoßvorrichtungen für die Preßkuchen. (D. R. P. 424 623 v. 1. VIII. 1924. Firma *J. M. Lehmann* in Dresden*). Zum Ausstoßen der Preßkuchen aus den aus der Säule der Preßtöpfe seitlich herausgezogenen Preßtöpfen ist bereits eine bei jeder Presse zweimal — je zu beiden Seiten der Presse — vorhandene Einrichtung vorgeschlagen worden, bei welcher durch den Druck eines Treibmittels (Druckluft oder Druckwasser, weniger zweckmäßig Dampf) auf einen Treibkolben, Ausstoßkolben bewegt werden, wobei Preßtöpfe und Ausstoßkolben durch eine zwangläufige Bewegung (nämlich das Herausziehen der Preßtöpfe aus der Säule in wagerechten Führungen) in eine Linie gebracht werden. Weil aber diese Ausstoßvorrichtung mit mehreren Ausstoßkolben gleichzeitig auf die übereinandergebrachten Preßtöpfe einwirkt und der Arbeitswiderstand der Ausstoßkolben recht erheblich ist, fällt eine solche Einrichtung ziemlich schwerfällig und teuer aus, ohne daß mit dem gleichzeitigen Ausstoßen der Preßkuchen ein Zeitgewinn verbunden wäre, da die Ausführung einer neuen Pressung mit frisch beschickten Preßtöpfen hinreichend Zeit für die Entleerung und Neubeschickung der bei der voraufgegangenen Pressung benutzten Preßtöpfe läßt. Auch beeinträchtigen die notwendigerweise rahmenförmigen Verbindungsglieder zwischen den Ausstoßkolben die freie Zugänglichkeit der ausgezogenen Preßtöpfe.

Erfindungsgemäß befindet sich auf jeder Seite der Maschine eine mit einem Ausstoßkolben arbeitende Ausstoßvorrichtung, die dafür aber in einer senkrechten Geradführung verschiebbar ist und durch zwangläufige Relativbewegungen, die sich jetzt aber aus einer Höhenbewegung und einer Querbewegung zusammensetzen, nacheinander mit Bezug auf jeden einzelnen Preßtopf der Reihe in die Arbeitsstellung, d. h. unter den Preßtopf und in seine senkrechte Achse gebracht werden kann. Die Zuführung des Treibmittels geschieht natürlich durch eine bewegliche (Schlauch-) Leitung. Hierbei kann die senkrechte Geradführung, in welcher die Ausstoßvorrichtung verschiebbar ist, aus einer einfachen Stange bestehen und die relative Beweglichkeit zwischen den Preßtöpfen und der Ausstoßvorrichtung hinsichtlich der wagerechten Bewegungskomponente in solcher Weise verwirklicht werden, daß der freie Zugang zu den Preßtöpfen durch die Ausstoßvorrichtung nicht beeinträchtigt wird. Die Bauart kann vergleichsweise leicht sein, weil immer nur der eine Ausstoßkolben wirkt und die zwischen Ausstoßvorrichtung und Preßtopf auftretende Druckkraft durch eine bei der erwähnten zwangläufigen Relativverschiebung von selbst eintretende Zugverkupplung zwischen beiden Teilen mit Bezug die Gestellteile aufgehoben wird.

Patent-Ansprüche: 1. Hydraulische Topfpresse, i besondere zum Entölen von Kakao, mit durch ein Druckmi betriebenen Ausstoßvorrichtungen für die Preßkuchen, dadu gekennzeichnet, daß auf jeder Seite der Presse eine aus d Treibkolben und einem Ausstoßkolben bestehende Ausstoßvo richtung in senkrechter Geradführung verschiebbar derart an bracht ist, daß sie durch zwangläufige Relativbewegungen na einander mit Bezug auf jeden der aus der Säule herausgezoger Preßtöpfe in die Arbeitsstellung gebracht werden kann. 2. Hydra lische Topfpresse nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichr daß die Ausstoßvorrichtung mittels eines Tragarmes an ei durch Auslader am Maschinengestell abgelagerten senkrech Stange schwenkbar und längsverschiebbar gelagert ist, wo das Gewicht von Ausstoßvorrichtung samt Tragarm durch Gegengewicht ausgeglichen sein kann, welches in der hoh Führungsstange des Tragarmes untergebracht und mit dem Tra arm durch ein über Rollen geführtes Seil verbunden ist. 3. H draulische Topfpresse nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichn daß die beweglichen Träger der Ausstoßvorrichtung an Tei der Träger der herausgezogenen Preßtöpfe einen die Gleichac sigkeit von Preßtopf und Ausstoßkolben sichernden Anschl finden und diese Teile mit Klauen übergreifen, welche die zv schen Preßtopf und Ausstoßvorrichtung auftretende Druckkr aufnehmen. (4 Abbildungen bei der Patentschrift.)

*) Von dem Patentsucher ist als der Erfinder angegeben worden: *Paul Hänel* in Dresden.

Frage- und Antwortkasten

In einer Nummer wird von ein und demselben Fragesteller nur eine Fra aufgenommen. — Die Adressen der Fragesteller und Antwortgeber bekannt geben, sind wir in der Regel nicht ermächtigt, doch befördern wir Briefe an weiter, wenn für jede einzelne Sendung RM 1.— beigefügt ist. — „A worten", die lediglich darin bestehen, daß der Einsender sich bereit erkl Rezepte oder Verfahren abzugeben, finden keine Aufnahme. — A fragen anonymer Einsender werden nicht aufgenommen. — Anfragen n Bezugsquellen werden gegen Rückporto direkt erledigt. — Für die in d Antworten erteilten Auskünfte übernimmt die Redaktion lediglich die preßg setzliche Verantwortung.

Fragen.

993. Wie ist der Ansatz für eine Ia Grundseife? W. R.

994. Wie ist der Ansatz für eine gut schäumende wei Kernseife? Die 100 kg sollen nicht mehr als 55—60 RM stehen kommen. S. N. in W.

995. Wie stellt man eine gute Kernseife her, und welc Anlagen und Maschinen sind hierzu erforderlich? O. F. in T.

996. Wir bitten um Angabe eines einfachen Verfahrens z Herstellung einer stark milchigen, etwas dickflüssigen Gesicht Emulsion, welche sich nicht teilt, also kein Wasser absetz Trotz vieler Versuche setzt bei unserer Emulsion sich imm wieder Wasser ab. B. W.

997. Wie wird „Eri flüssig" („reinigt und glänzt alle fei farbigen Leder") hergestellt? R. K. in K.

998. Wir bitten um Angabe eines Verfahrens zum Präpa rieren von Kerzendochten für Wachs, Komposition, Stearin u Paraffin. Genaue Mitteilung der Fabrikationsweise erbeten. W. D. in N.

999. Wir emulgieren 1 kg Parfümöl mit $2^1/_2$ kg Natriumsulfo rizinat durch Erwärmen und Schütteln bis zur vollkommene Lösung. Nach einigen Tagen setzen wir 100 g Natriumkarbona gelöst in 1 l Wasser, zu und verdünnen allmählich unter dauern dem Durchschütteln mittels Wassers auf 10 kg. Die erhalten milchige Emulsion hält sich nur einige Tage homogen u scheidet nach einiger Zeit eine Ölschicht von entemulgierte Öl aus. Wie kann man eine Emulsion von ätherischen Ölen m Sulforizinat stabilisieren? A. in St. (Polen).

1000. Sind Triolein und Destillat-Elain identisch oder be stehen Unterschiede zwischen beiden und welche? Es hande sich uns hauptsächlich darum, ein fachmännisches Urteil zu er halten, weil in einem Prozeß behauptet wird, daß beide Sorte äquivalent resp. gleichwertig sind. W. B. (C. S. R.).

1001. Wie werden die von der Reichsbahn benutzten Harz fackeln hergestellt, und welche Rohmaterialien werden insbe sondere dazu benutzt? Vor allem wäre uns die genaue Bezeich nung der Rohmaterialien erwünscht. B. K. in B.

1002. Ich erbitte ein gutes Rezept für Scheuer-Pulver, äh lich wie Vim oder Ata. Seesand resp. Quarzsand sind genügen vorhanden. J. R. in B.

1003. Für die Herstellung von Treibriemenwachs verwende wir u. a. auch Wollfett. Obwohl wir den Kessel nur zu $^1/_4$ fül len, schäumt dieses Wollfett beim Anwärmen derart auf, daß de Kessel fast jedesmal überläuft. Wir fragen nun an, ob es ei Mittel gibt, durch dessen Zusatz dieses übermäßige Schäume vermieden wird, oder wie dem Übelstand sonst abzuhelfen ist B. W. in B.

1004. Ich fabriziere ein Seifenpulver aus 10 kg Kernseife 60 kg Ammoniaksoda und 40 kg Wasser. Mit welchem Fett säuregehalt darf ich beim Verkauf garantieren? J. R. in B. (Polen).

1005. Welcher Ansatz kommt für ein 15%iges Seifenpulve in Betracht? K. in B. (Polen).

1006. Für welche Zwecke wird Chlorzinklauge verwendet?
R. R. in B. (Polen).

1007. Ich habe von einer Firma zu einem festen Preise ʒ keimer gekauft. Bei mündlichem Angebot und bei Abschluß d. Geschäftes wurde nichts davon erwähnt, daß die Firma bei hier gehenden Eisenpreisen den Verkaufspreis erhöhen könnte. i der Auftragsbestätigung stand auf der Rückseite eine entsprechende gedruckte Bedingung, die ich nicht gelesen habe. Die Firma weigert sich, die Eimer zu dem abgeschlossenen Preise zu liefern. Kann ich mit Erfolg vorgehen? P. G. in J.

1008. Wie stelle ich ein gutes Bindemittel her zur Herstellung von Korksteinen? N. L.

1009. Gibt es ein Mittel, um Bohnerwachs zu härten, soß bei starker Benutzung der Räume dasselbe nicht so schnell gelaufen wird? Preiswerte Mittel werden im Bewährungsfalle noriert. W. in E.

1010. Wer baut Seifenpulveranlagen nach dem Zerstäubungsverfahren und welches ist die bewährteste und billigste Art? nn Seifenpulver auch auf andere Art ebenso weich und n hergestellt werden, wie zerstäubt? C. N. in G.

1011. Ist es angängig, daß eine Feinseife, welche einen ttgehalt von 70% hat und auf halbwarmem Wege hergellt ist, als Fettseife deklariert werden darf? H. in O.

Antworten.

952. In dem mir vorliegenden „Holde", 6. Auflage, finde den in der Frage zitierten Passus nicht, daß an Stelle der urezahl, die Verseifungszahl der als Seife vorhandenen Fettsren wegen eventl. anwesender Lactone zu bestimmen sei. ist dies in Fällen der Maschinenfett-Untersuchungen auch gar nicht nötig, da ja nur verhältnismäßig geringe ngen von Kalkseifen vorhanden sein werden.

Zur weiteren Erklärung sei auch hier nochmals das von olde" angegebene Beispiel benutzt. Es wird dort angegeben, ß

1. das Mol.-Gew. des abgeschiedenen Gesamtfettes 300 bege, und
2. die Säurezahl der als Seife vorhandenen Fettsäuren sei.

Aus dem Mol.-Gew. von 300 berechnet sich die Verseifungsal des Gesamtfettes zu 185, und unter Berücksichtigung der urezahl von 28 ergibt sich, daß sich der Fettsäuregehalt s Gesamtfettes auf nur 15,1% beläuft. Da im großen und nzen der Lactongehalt von Fettsäuren nur gering ist, so rf er in Fällen wie der vorliegende ruhig vernachlässigt rden. *Jungkunz.*

973. Um mit β-Naphtol getrübte Paraffinkerzen leichter aus den Formen zu bringen, wäre ein satz von ca. 5% Stearin zur Paraffinkerzenmasse anzuraten, s natürlich, wenn ein solcher an sich nicht erfolgt, eine ht unerhebliche Verteuerung der Kerzen zur Folge hätte. Oft nügt dazu ein ganz kurzes Einströmenlassen von Dampf in n Kühlkasten der Maschine, wobei die Wände sich nur lauarm anfühlen dürfen. Ein zu starkes Erwärmen beeinträchtigt e glatte Oberfläche der Kerzen oder hat, wenn es sich um gepte Kerzen handelt, ein Verwischen der scharfen Kannelierunn zur Folge. *M. B.*

974. Die Bildung rußschwarzer Flecken auf in isten verpackter Seife hatte ich bereits mehrfach zu obachten und zu prüfen Gelegenheit. Immer handelte es sich bei um Seife, die im feuchten Lagerraum in unmittelbarer ler mittelbarer Berührung mit Holz war oder gar in feuchten sten gelagert hatte. Die Färbung sitzt nur an der Oberfläche n der Stärke eines Bruchteils eines Millimeters. Lagert man e Seife frisch geschnitten trocken, so tritt diese Erscheinung cht auf; sie stammt also nicht aus der Seife, sondern kommt n außen. Die schwarze Färbung besteht aus einem Spaltpilz, m aspergillus niger, der auch in der Zellstoffindustrie, auf äse etc. überall, wo er einen geeigneten Nährboden findet, und n findet er leicht, auftritt. Die Keime und Sporen befanden ch wahrscheinlich auf dem Kistenholz, die Feuchtigkeit, das hwitzen der Seife begünstigt ungemein die Entwicklung des lzes, während er sich in trockenem Medium nicht vermehren nn. Also Feuchtigkeit in jeder Form vermeiden! *M. B.*

975. Es ist möglich, daß die roten Flecke in dem Parettboden daher rühren, daß einzelne der Stäbchen aus rbstoffreicherem Holz bestehen. Ein Hervortreten der Flecke äre aber nur denkbar, wenn eine verseifte, etwas alkalische ohnermasse zur Anwendung kommt, bei einer reinen Ölware äre das kaum zu erklären. Da die Flecke jedenfalls durch das anze Holz gehen, werden sie sich kaum entfernen lassen. Möglich wäre das vielleicht dadurch, daß man die Stellen zunächst ründlich mit Terpentinölersatz reinigt und sie dann abhleift bezw. mit einem Hobel schwach abzieht. *M.*

976. Die Bohröl-Ekzeme treten, wenn auch jetzt nur och sehr wenig, bei Personen mit sehr empfindlicher Haut immer wieder einmal auf. Soviel mir bekannt ist, war dann fast ets ein paraffinhaltiges, sonst einwandfreies Spindelöl schuld, nd das Übel verschwand, sobald ein paraffinfreies Spindelöl ır Anwendung kam. Da Sie selbst sagen, daß zur Herstellung des Bohröles amerikanische Spindelöle, die stets mehr oder weniger paraffinhaltig sind, zur Anwendung kommen, so würde ich Ihnen raten, ein absolut paraffinfreies, also ein kältebeständiges Spindelöl zu verwenden. Bei Personen mit Idiosynkrasie gegen Öle jeder Art wird das natürlich auch nichts nützen. *K. H.*

977. Ich nehme an, daß Sie unter einem Viehstreupulver ein Produkt verstehen, das hauptsächlich als Desinfektionsmittel wirken soll. Ein solches erhalten Sie z. B. aus gleichen Teilen Torfmull und staubtrocken gelöschtem Kalk, dem 2% rohe Karbolsäure zugesetzt sind. Da die Preise für diese Materialien je nach der einzukaufenden Menge ziemlich schwanken, und die Herstellung, je nachdem sie von Hand oder maschinell erfolgt, auch ein wichtiges Wort mitspricht, so läßt sich über die Kosten schwer etwas sagen. *E. W.*

978. Die Haarpflege und die Herstellung von Haarpflegemitteln ist ein Teil der Kosmetik und wird in den dieser Industrie gewidmeten Büchern (H. Mann, „Moderne Parfümerie", Truttwin, „Kosmetik" etc.) abgehandelt. Ein Spezialwerk darüber gibt es nicht. *Br.*

979. Als Brezellauge findet meist eine 3°ige Natronlauge Verwendung. Ein Bäcker selbst gab mir einmal an: 100 g 60°igen Laugenstein auf 35 l Wasser. *D. J.*

980. Zur wirklich genauen Beantwortung der Frage, ob Baumwoll- oder Asbestfiltertücher bei der Filtration von Olein in Bezug auf Preis und Haltbarkeit vorzuziehen sind, bedürfte es eingehender, praktischer Unterlagen, die nirgends vorhanden sind. In der Literatur ist über Filtration bezw. Filtertücher so viel wie nichts zu finden, und in der Praxis arbeitet man bei ein und demselben Filtergut entweder mit dem einen oder anderen Material und hat so keine Gelegenheit, sie miteinander zu vergleichen. Sehr selten auch wird dem Filtriervorgang in der Technik die Aufmerksamkeit geschenkt, die er eigentlich verdient. Noch weniger ist dies bei Filtertüchern der Fall. Eine dem jeweiligen Zweck angepaßte Auswahl der Filterpressenbespannung habe ich nur soweit angetroffen, als man je nach der chemischen Angreifbarkeit durch das Filtergut die Filtertücher auswählte. Bedenkt man aber, daß die zu filtrierenden Flüssigkeiten physikalisch und kolloidchemisch sehr verschiedene Eigenschaften haben, daß das Filtrieren selbst durch Kapillarität der Fasern, Kohäsion der Mischung und Adhäsion zu den Fasern bedingt ist und diese wieder beeinflußt werden von Fadenstärke, Zwirnung, Garndichte, Garnverknüpfung, Netzbarkeit etc., so wird ohne weiteres klar, daß die Auswahl des richtigen Filtertuches für ein bestimmtes disperses System gar keine leichte Sache ist. Baumwolle wird nun im allgemeinen durch starke Säuren angegriffen, nicht aber und besonders nicht in der Kälte von Olein, das ja bei möglichst niedriger Temperatur filtriert wird. Außerdem ist sie gegen mechanische Angriffe recht widerstandsfähig und läßt sich durch einfachen Waschvorgang sehr leicht reinigen, was bei dem häufigen Wechsel in der Oleinfiltration schwer in die Wagschale fällt. Demgegenüber ist Asbest wohl chemisch auch widerstandsfähig gegen Säuren wie Alkalien, aber mechanischen Beanspruchungen, wie es das oftmalige Waschen mit sich bringt, hält er nicht lange Stand. Man wird Asbest nur dort verwenden, wo es die chemischen Einflüsse des Filtergutes verlangen. Ich habe auch noch keine Fabrik angetroffen, die ihr Olein durch Asbestfilter filtrierte. *M. B.*

981. Die technische Durchführung der Kochsalzverseifung der Fette oder Fettsäuren über die Ammoniakseifen ist nach wie vor noch ein Problem geblieben. So einfach sich das Verfahren auf dem Papier ausnimmt, so schwer dürfte die Ausführung sein, denn „leicht beieinander wohnen die Gedanken, aber hart stoßen sich die Sachen im Raum." *D. J.*

982. Wenn Sie ein 15%iges Benzinschnitzelseifenpulver erzeugen wollen, so muß unbedingt eine Benzinseife verwendet werden, denn Benzin muß darin vorhanden sein. Es ist bei einem solchen Produkt, das dem Benzin ganz spezifische Eigenschaften verdankt, nicht wie bei einer Boraxkernseife oder einer Gallseife, die weder Borax noch Galle enthalten, da deren Ab- und Anwesenheit ganz belanglos ist. Schon bei einer festen Benzinseife ist der Kohlenwasserstoff nicht in fester Bindung in der Seife und verdunstet daher beim Lagern in verhältnismäßig kurzer Zeit, um wieviel schneller erst in Schnitzeln, denn es ist anzunehmen, daß die mit dem Seifenpulver vermengten Schnitzel die Träger des Lösungsmittels sein sollen. Es wird angebracht sein, sich mit Hilfe von Methylhexalin eine feste Benzinseife herzustellen und diese als Schnitzel dem Seifenpulver in dem gedachten Ausmaße hinzuzufügen. *Rr.*

983. Sie verlieren mit dem Wunsche nach einem weißen, geruchlosen, bei 90° C schmelzenden Kerzenmaterial, das dazu noch die Eigenschaften von Bienenwachs haben soll, den Boden der Wirklichkeit. Ein annähernd so hoch schmelzendes Material, Ceresin, das auch in Farbe und Geruch entsprechend wäre, dürfte aus den besten Sorten Ozokerit von der Insel Tscheleken im kaspischen Meere herstellbar sein. Aber ich glaube nicht, daß diese Ware den außerrussischen Ceresinfabriken zugänglich ist, und selbst wenn, fragen Sie nicht, was das Ceresin daraus kostet. Wenden Sie sich einmal

an die Raffinerie von Ant. Himmelbauer & Co., Wien I., Zelinkagasse 2. Diese Firma hat meines Wissens vor dem Kriege in ihrer Anlage in Mährisch Ostrau auch russisches Ozokerit verarbeitet. *M. B.*

984. Der Ansatz zu einer guten Rasierseife kann aus 20—25% Cochinkokosöl und 80—75% bestem frischen Rindertalg bestehen. Die Verseifung erfolgt mit einer zur Hälfte aus Natron-, zur Hälfte aus Kalilauge von je 38° Bé bestehenden Lauge auf halbwarmem Wege. Auf 50 kg Seife nehmen Sie zum Parfümieren 250—400 g einer Mischung aus gleichen Teilen Lavendel- und Bittermandelöl, künstlich. In Schaal, „Moderne Toiletteseifen-Fabrikation" finden Sie sowohl erstklassige Ansätze, wie Parfümkompositionen für alle Sorten Rasierseife. *Br.*

985. Chromlederfalzspäne und lohgare Falzspäne können in der Kunstlederfabrikation Verwendung finden. *Ks.*

986. Um Lagos-Palmöl zu bleichen ist die Luftbleichung zu empfehlen, da diese Sorte Palmöl die reinste ist und sich am leichtesten bleichen läßt. Die Bleichung mit oxydierenden Mitteln wie Bichromat und Salzsäure ist zwar sehr sicher, sie ist aber auch am teuersten und umständlichsten und zerstört außerdem den angenehmen veilchenartigen Geruch des Palmöles, der sich auch in den daraus hergestellten Seifen noch recht angenehm bemerkbar macht. Das Öl ist vor der Bleichung vorteilhaft zu läutern; man erhält dadurch einen helleren und reineren Farbton. Der dafür meist in Anwendung kommende Apparat stammt aus der Maschinenfabrik Gebr. Körting A.-G., Hannover. Der Apparat ist ein geschlossener Eisenzylinder mit der entsprechenden Armatur: kupferne Heizschlange, Luftverteilungsrohr, Dampfstrahlluftsaugeapparat, Thermometer, Standglas, Einfüllöffnung und Ablaßhahn. Man kann natürlich einen 3000 kg fassenden zylindrischen Kessel dafür adaptieren, ob das recht viel billiger kommt und ob Sie dabei besser fahren, möchte ich dahingestellt sein lassen. Da die Bleichung nur 2—3 Stunden in Anspruch nimmt und nur 1000—2000 kg pro Tag gebleicht werden sollen, genügt ein ganz kleiner Apparat. *D. J.*

988. Was unter Creolin-Ersatz, Rideal Walker Test U. S. Coeffizient 6 zu verstehen ist, kann ich Ihnen nicht sagen. Die Bezeichnung ist die in Amerika durchgeführte Normung der Arzneimittel. Wenn Sie ein Muster des Präparates besitzen oder erhalten können, kann Ihnen die Analyse desselben Aufschluß geben. *W. M.*

989. Das Rattengift, Marke „Styx" ist mir nicht bekannt. Rattengifte werden hergestellt als Phosphor- oder Meerzwiebelpräparate, letztere sind für Menschen, Haustiere und Geflügel unschädlich. Es kann sich aber auch um eines der neueren durch Bakterien wirkenden Mittel handeln, sodaß nur eine vorhergehende Untersuchung den Weg zur Herstellung eines gleichwertigen Präparates geben kann. *F. W.*

990. Das vom Malerhandwerk für Lackanstrichzwecke verwendete Leinöl ist zum Teil rohes Leinöl, wie es für die Schmierseifenfabrikation verwendet wird, zum Teil aber wird das rohe Leinöl noch einer Behandlung unterworfen, wobei die Schleimstoffe entfernt werden und das Öl selbst eingedickt wird. Ausgangsmaterial für Lack und Firnisse aber ist immer das auch in der Seifenfabrikation gebrauchte Leinöl. *Et.*

991. Die zylindrischen Kessel mit konischem Boden zur Herstellung von Konsistenzfetten bewähren sich deshalb besser als die normalen zylindrischen Kessel mit flachem Boden, weil ja beim Sieden der Fette doch nicht alles Wasser verdampft bezw. bis zu 4—5% im Fett emulgiert bleibt, sondern sich nach beendetem Siedeprozeß und darauf folgender mehrstündiger Ruhe am Boden absetzt. Das Abziehen des abgesetzten Wassers und etwaiger Verunreinigungen aus dem gelöschten Kalk, wenn nicht mit Kalkhydrat gearbeitet wird, erfolgt aber viel besser und schärfer aus einem konischen, als aus einem flachen Boden. Sonst hat die konische Form bei dieser Fabrikation keine weiteren Vorteile vor der rein zylindrischen Form. Warum die konische Form des Kessels zur Herstellung von Bohröl nicht genau so gut sich eignen soll wie die zylindrische Form, ist nicht einzusehen, und es liegt auch gar kein Grund vor, die zylindrische Form zu bevorzugen, einerlei ob man die Bohröle auf kaltem Wege oder vereinzelt auf warmem Wege herstellt. *Hb.*

992. Die Signierkreide nach Art der Günther-Wagner, Sorte 762, ist uns nicht bekannt, eine Untersuchung in einem Fachlaboratorium kann Ihnen Aufschluß hierüber sowie die Möglichkeit geben, ein gleichwertiges Produkt zu erzeugen. *Red.*

Sprechsaal

Diese Rubrik steht unseren Lesern unentgeltlich zur Verfügung, jedoch übernimmt die Redaktion für Form und Inhalt dieser Sprechsaal-Artikel dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.
Polemischen Artikeln die in unsachlicher Weise eine Herabsetzung des Gegners in der öffentlichen Meinung bezwecken, wird die Aufnahme versagt.

Rationalisierung.

Die Ausführungen des Herrn *Jaeschke*[1]) auf der letzten Versammlung der Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure über das Verhältnis von Gestehungskosten der Materialien und Fabrikationskosten der Seifen veranlassen mich zu folgender Erwiderung.

Die Ansicht, daß infolge des großen Anteils der Materialkosten am Seifenpreis die Fabrikation nicht die große Rolle spielt, ist durchaus irrig. Jedermann weiß, daß man sich in der Seifenindustrie mit einem sehr geringen Bruttonutzen im Gegensatz zu anderen Industrien begnügen muß, und gerade diese Tatsache beweist, daß eben die Fabrikation mit den denkbar geringsten Unkosten durchgeführt werden muß. Gerade aus diesen Gründen ist eine Rationalisierung unserer Industrie äußerst notwendig, und es ist dringend erforderlich, die bisher geübten Methoden der Fabrikation weiter zu verbessern und zu verbilligen. Seife verträgt keinen hohen Arbeitslohn, und doch machen die Löhne den Hauptteil der Gesamtunkosten aus. Diesen Arbeitslohn kann man nur mit der besten Einrichtung verbilligen und nur durch Rationalisierung. Ich denke hier z. B. nur an die vielerlei Sorten und Schnittgewichte. Nur Massenerzeugung einzelner Sorten ist rentabel. Auch dürfte jedem Fachmann bekannt sein, daß heute in der Seifenindustrie das Glyzerin, also die Verwertung eines Abfallproduktes den Nutzen gibt. Es ist absolut nicht gleichgültig, ob zur Fertigstellung eines Sudes tagelang gekocht wird oder durch ein neues Verfahren in einigen Stunden das Resultat fertig ist. Das Kohlenkonto spielt in unserer Industrie eine wichtige Rolle, und wie viele Anlagen existieren, die von der Kohle höchstens 60% ausnützen, während man heute mit einer modernen Dampfanlage eine weit höhere Ausnutzung des Brennstoffes erreicht. Wie viele lassen den Abdampf ihrer Dampfmaschine unausgenützt in die Luft puffen, während man ihn in vorteilhaftester Weise ausnützen kann. Ist es doch auch traurig, daß es noch kein Fettspaltungsverfahren gibt, das so befriedigt, daß erstklassige Feinseifen sich aus Fettsäuren mit billiger Karbonatverseifung herstellen lassen.

Ich möchte mit diesen wenigen Hinweisen nur gezeigt haben, wie wichtig es ist, in unserer Industrie die Fabrikationskosten auf das äußerste zu beschränken, und daß die Ansicht, daß diese, da man auf 100 kg Seife nur 50 Pfennig habe (eine Zahl, die auf der Versammlung stark bezweifelt wurde) sich nicht wesentlich mehr beeinflussen lassen, durchaus nicht richtig ist. *R.*

Geschäftliche Notizen

Für den Inhalt dieser Rubrik übernimmt die Redaktion dem Leserkreise gegenüber keine Verantwortung.

Erfolge der Seitz-Werke, G m. b. H., Kreuznach.

Auf der nunmehr geschlossenen „Gesolei" Große Ausstellung Düsseldorf 1926, wurden die *Seitz-Werke, G. m. b. H.* Kreuznach, mit der „Goldenen Medaille" prämiiert. Die Firma hatte neben ihren anderen weltbekannten Kellereimaschinen auch ihren neuen Riesenfilter „Herkules" mit seitlicher Türöffnung ausgestellt. Die hervorragende Eignung dieser Filteranlage für die chemische Industrie ist durch vielfache Erprobung und Anerkennung festgestellt. Dieser Großfilter mit einer Tagesleistung bis zu 200 000 Liter bietet gegenüber älteren Konstruktionen bedeutende Vorteile: Größere Filterfläche bei gleicher Abmessung der Apparatur, leichtere Bedienung und sichereres Arbeiten.

Unübertroffen sind auch die Seitz'schen Hand- und Motorpumpen, letztere mit einer Tagesleistung bis zu 250 000 Liter bei geringstem Raum- und Kraftbedarf. Die Seitz'sche Flaschenreinigungs-Anlage „Golf-Polfram" hat sich den weitverbreitetsten Ruf erworben, an Leistungsfähigkeit und Anspruchslosigkeit an der Spitze aller ähnlich gerichteten Apparaturen zu stehen; sie leistet rasche, wirtschaftliche und gründliche Arbeit. Eine bahnbrechende Neuerung stellt der Entkeimungsfilter „Seitz-EK" dar, der jede filtrierbare Flüssigkeit auf kaltem Wege von allen vorkommenden Keimen befreit.

Ein weiteres treffliches Gerät für die chemische Industrie ist der für Säuren jeder Konzentration unangreifbare Seitz'sche Steinzeugfilter „Terra".

Für technische Auskünfte und Analysen ist Vorauszahlung wenigstens eines Teilbetrages Bedingung und zwar für erstere Einsendung von mindestens drei, für letztere von mindestens zehn Goldmark für jede Untersuchung, wobei Nachverrechnung vorbehalten wird. Technische Auskünfte werden nur dann erteilt, wenn der betr. Anfrage der Bezieher-Ausweis beigefügt ist. Verlag der Seifens.-Ztg.

[1]) Seifens.-Ztg. 1926, Nr. 50, S. 865.

Der Chemisch-technische Fabrikan

Redaktion: W. Münder.

23. Jahrgang Augsburg, 30. Dezember 1926. Nr.

Die Reinigung gebrauchter Mineralöle.

Von *K. Hornstein*.

(Eing. 10. XII. 1926.)

Unter dieser Überschrift hat Dr. *Typke* in den Nr. 46, 47 und 48 d. J. einen längeren Aufsatz erscheinen lassen, der den Unterschied zwischen Theorie und Praxis schlagend vor Augen führt.

Ganz abgesehen davon, daß die Reinigung und Wiederverwendung gebrauchter Schmieröle ein altes Problem ist, das Verfasser in seiner 25jährigen Praxis in der Mineralöldestillation und -Raffination bereits im Jahre 1903 zum ersten Mal bearbeitete, lassen die in dem Aufsatz von *Typke* zahlreich angeführten Beispiele den Praktiker auf den ersten Blick erkennen, daß sich nicht der zehnte Teil davon in der Praxis durchführen läßt. Entweder sind sie mehr oder weniger brauchbar, aber zu teuer, oder sie tragen von vornherein den Stempel der Undurchführbarkeit auf der Stirn. Allerdings stehen die von *Typke* auf dem Gebiet der Reinigung der Mineralöle aufgeführten Beispiele hinsichtlich ihrer mehr oder weniger großen Unbrauchbarkeit nicht vereinzelt da, sie finden sich vielmehr in guter Gesellschaft mit den Verfahren über Destillation, Raffination und vor allem den Spaltprozessen. Was auf den letzten drei Gebieten geleistet oder richtiger gesagt, gesündigt wird, das schreit zum Himmel. Hier wird eine ungeheure Verschwendung an Arbeitskraft und Geldaufwand für Patentanmeldungen getrieben, wenn auch das Patentamt über den letzten Punkt anderer Ansicht sein wird.

Wie sieht es nun in der Praxis mit den zu reinigenden, gebrauchten Mineralölen aus? Zunächst muß man sie haben, wenn man sie reinigen will, und da fängt schon die Schwierigkeit an. Es ist richtig, daß die großen Werke ihre Abfallöle, Tropföle, Öle aus dem Kondenswasser usw. nach Möglichkeit auffangen. Von den mittleren und kleinen Anlagen, deren Gesamtkonsum jedenfalls mindestens dem der großen Werke gleich, wenn nicht überlegen ist, kann man dies nicht sagen. 75% der hier verwandten Öle dürften restlos verloren gehen. Die Öle zur Schmierung der Lokomotiven, der Eisenbahnwagen, der Autos, Flugzeuge und noch mancher anderen Verwendungsart gehen restlos und auf Nimmerwiedersehen verloren. Daß die hier verbrauchten Öle ungeheure Mengen darstellen, ist jedem bekannt. Es dürfte also wohl schwer, wenn nicht unmöglich sein, die Hauptmenge des deutschen Konsums aus gebrauchten Ölen zu decken, wie *Typke* dies am Schluß seines Aufsatzes ausspricht.

Jetzt wollen wir uns mal die gebrauchten „Mineralöle" ansehen, wie sie in größeren Mengen in eine Fabrik kommen, die sich mit der Aufarbeitung solcher Öle befaßt, von denen Verf. immerhin im Lauf der Zeit einige 1000 t aufgearbeitet hat. Von jedem Faß ist zunächst eine Probe zur Feststellung des Wassergehaltes zu entnehmen, denn man kann dem Fabrikanten nicht gut zumuten, Wasser als Öl zu bezahlen. Da zeigt es sich als eine große Seltenheit, wenn man Abfallöle mit 10 oder weniger Prozent Wasser erhält. Der Durchschnitt sind 30—40%, und 60—70%, besonders bei Abfallzylinderölen sind keine Seltenheit. Das ist natürlich nur eine Folge schlecht oder gar nicht funktionierender Ölseparatoren, die Folge aber ist sehr häufig, daß der Kleinverbraucher bei dem Wasserabzug sich sagt, ich werde in Zukunft sonst etwas tun und Tropföle sammeln, und läßt sie fortlaufen oder tränkt bestenfalls seine Kohlen damit. Auch dieses Öl ist verloren und die Menge desselben ist, alles zusammengerechnet, nicht gering.

Betrachten wir das wasserhaltige Öl ein wenig weiter. Da finden sich in den Fässern neben Steinen, Putzwolle, Sand, Holz und Werkzeugen friedlich nebeneinander: Mineralöl, Steinkohlenteeröl, Braunkohlenteeröl, kompoundierte Öle, Bohrölemulsionen, Reste von Starrschmieren u. a. Kann man ein solches Konglomerat gemeinsam aufarbeiten? Zu einem guten Öl gewiß nicht. So finden sich schließlich in einer Wagenladung von 60 Fässern 10—15 Fässer, die wirklich reines Mineralöl enthalten. Alles andere läßt sich nur für Transmissionslageröle, Wagenfette, Heißwalzenbriketts etc. verwenden, wenn nicht auch hier ausdrücklich „teerölfreie Ware" vorgeschrieben ist, denn vor allem, was „Teeröl" heißt oder danach riecht, haben die Verbraucher einen Heidenrespekt noch von der „Bewirtschaftung der Öle" her, und das mit vollem Recht.

Wohl wurde früher der Versuch gemacht, die Wasserk[...] mität dadurch zu vermindern, daß man kleinere Ölfabr[...] veranlaßte, die in ihrer näheren oder weiteren Umgebung [...] hältlichen Öle aufzukaufen und bis auf 2—5% zu entwäs[...] Die Folge war, daß das zu reinigende, dem Rohöl gegen[...] unbedingt minderwertigere Tropföl mehr kostete als das fr[...] Rohöl, und daß ein Destillateur oder Raffineur sich dann se[...] verständlich weigerte, ein solches Öl zu übernehmen, ist [...] nicht zu verdenken.

Hat nun eine Destillationsanlage im Lauf der Zeit g[...] gende Mengen aus reinem Mineralöl bestehende Abfallöle [...] sammen, so ist es das beste, diese gemeinsam mit dem R[...] nach der Entfernung der mechanischen Verunreinigungen [...] die Destillierblase zu nehmen. Alle dann noch in dem Abf[...] vorhandenen Verunreinigungen wie Oxydations- und Polym[...] sationsprodukte bleiben in dem Pech bezw. Koks zurück, [...] rend die brauchbaren Anteile des Öls als Destillat überg[...] und nach dem Raffinationsprozeß als schöne, helle Raff[...] erscheinen. Denn, täuschen wir uns doch nicht darüber, [...] Konsument, der nicht selbst Fachmann ist oder keinen sol[...] in seinem Betrieb hat, „schmiert in erster Linie mit der F[...] des Öles". Diese ist ein Kriterium der Güte für ihn, denn von [...] dunklen Ölen aus der Zeit der Bewirtschaftung hat er seinen [...] darf reichlich und für immer gedeckt. Daß ihn in dieser An[...] der Schmierölhandel in seiner großen Mehrheit unterstützt [...] nicht zu rechtfertigen, denn in vielen Fällen erfüllt ein [...] einwandfreies, dunkles Destillat seinen Zweck voll und g[...] und die Verwendung von Raffinat an dessen Stelle ist Verschw[...] dung.

Für Firmen, die keine Destillationsanlage, sondern nur [...] Raffinationsanlage in Verwendung haben, dürfte am ersten [...] auch von *Typke* vorgeschlagene Weg in Frage kommen, [...] lich die Raffination mit Schwefelsäure und Lauge [...] nachfolgendem Bleichprozeß. Aber auch diese Raffina[...] ohne vorhergehende Destillation liefert niemals hellfarbige [...] besonders wenn in dem zu reinigenden Öl auch Abfallzylin[...] öle enthalten sind. Sie bekommen im besten Fall eine hellg[...] Farbe mit roter oder blauer Fluoreszenz, sind aber für den [...] brauch anstelle frischer Öle durchaus einwandfrei, vorau[...] setzt, daß chemische und physikalische Raffination sach[...] ständig durchgeführt wurden. Nicht umsonst heißt es in [...] Praxis: „Eine gute Destillation ist schon halbe Raffinati[...] und die in diesem Absatz gestreifte Raffination bringt unter [...] ständen Raffinationsverluste bis zu 20%. Was macht nun [...] kleines Unternehmen ohne Destillations- und Raffinationsan[...] mit den zu reinigenden Abfallölen? Es wird am besten ohne [...] Trennung der Öle nach Art und Beschaffenheit diese nach [...] fernung der mechanischen Verunreinigungen in einen mit Da[...] heizbaren Kessel bringen, auf 80—90° C anwärmen und [...] größten Teil des Wassers durch Absetzen bei dieser Temper[...] entfernen. Danach wird der Rest des Wassers durch Erwär[...] auf 100—110° C bis auf ca. 2—3% entfernt und das heiße [...] gemisch mit ca. 1/3—1/2 seines Gewichtes an 10°iger Natronla[...] kräftig und andauernd durchgerührt, mit der Lauge also [...] waschen. Die Lauge läßt man absetzen, zieht sie ab und wie[...] holt dieses Waschen mit Lauge, bis die anfänglich braun [...] schwarz gefärbte Lauge farblos ist. Dann wird wiederholt [...] reichlichen Mengen heißen Wassers gewaschen, wobei man [...] weils auch das Wasser absitzen läßt, bevor man das Wass[...] wiederholt, bis das Waschwasser alkalifrei ist, und trocknet [...] Öl dann unter Umrühren oder Einblasen von Luft bei 110—130[...] Das so gereinigte Öl eignet sich zum Schmieren von Transı[...] sionen, zur Herstellung minderwertiger Starrschmieren u. [...]

Es ist immer schade, wenn man einen Idealismus, se[...] bei der Reinigung gebrauchter Öle oder sonst irgendwo, [...] oder weniger dämpfen muß, besser aber ist es, auf alle F[...] mit beiden Füßen auf dem Boden der Wirklichkeit zu bleiben.

Die Entwicklung der Insekten- und Pflanzen[...] schutzmittel.

In einem Rückblick im „Journ. Ind. Eng. Chem." bem[...] *E. C. Holton*, daß die moderne Insektenschutz-Industrie ih[...] Ursprung hat in dem Colorado-Kartoffelkäfer. Pariser Grün [...]

...h Gebrauch als Schutzmittel gegen dieses Insekt zwischen ...nd 1870 und von manchen Farmern wird es auch heute noch ...stes Mittel zu diesem Zweck angesehen. Bald darauf wurde ...r Grün auch zur Bekämpfung des Rostes in Obstplan... verwandt. Ebenso fand sich, daß auch die Apfelmotte in ...htlichem Maß dadurch in Schach gehalten wurde. Das ...en wurde zur Vernichtung der Apfelmotte mit Erfolg in ... Obstplantagen durchgeführt und neben Pariser Grün kamen ...e Arsensalze zur Anwendung. Londoner Purpur, der im ... 1878 eingeführt wurde, wurde ein sehr tätiger Konkurrent ...ariser Grün, sowohl bei Kartoffeln wie bei Bäumen. Ur...glich wurde er als Nebenprodukt bei der Magenta-Rot...ellung gewonnen, seine insektentötenden Eigenschaften ver... er dem arsenigsauren und dem arsensauren Cal... sowie anderen anwesenden Arseniten und Arse... Da seine Zusammensetzung in den ersten Pro...nsjahren eine sehr wechselnde und die Menge des ...rlöslichen Arsens zeitweise recht beträchtlich war, so ...e der Zusatz einer äquivalenten Menge von Kalk empfohlen, ...as Laubwerk vor dem Verbrennen zu schützen. Das gleiche ...e für den Gebrauch von Pariser Grün vorgeschlagen, und ...nmer Kalk in Verbindung mit diesen insektentötenden Mit...gebraucht wurde, wurden zufriedenstellende Ergebnisse er... mit Ausnahme einiger Landstriche, wo besondere klimati... Verhältnisse herrschten.

...ebenher wurde arsensaures Blei, das sich gegen die Zim...otte bewährt hatte, mit Erfolg benutzt gegen den Ulmen...käfer, den Sauerwurm, die Apfelmotte und andere Insekten. ...urde ebenfalls ein scharfer Wettbewerber des Pariser Grüns ...hat dieses in kurzer Zeit fast vollständig aus den Obst...agen vertrieben.

...egen den Rüsselkäfer bei Baumwollsamen gibt scheinbar ...Verstäuben von Calciumarsenat die besten Resultate. Der ... wird von dem Arbeiter mittels Handspritze aufgetragen ... durch einfach oder doppelt wirkende Ventilatoren, oder ...ßlich bei großen Landstrichen durch Flugzeuge. In alten ...n wurden Schwefel und die Dämpfe brennenden Schwe... von den Plantagenbesitzern benutzt. Schwefel in Verbin... mit Alkali und Erdalkali in Form von Polysulfiden wurde ...lang mit Erfolg zur Bekämpfung der Schildlaus benutzt. ...-Schwefel-Brühe, trockner Kalk-Schwefel, Bariumtetrasulfid ... „löslicher Schwefel" werden heutzutage in ausgiebigem ...e gebraucht, obwohl ernsthafte Versuche gemacht worden ... sie in verschiedener Hinsicht zu diskreditieren. Vor 25 ...en erfreuten sich Petroleum-Emulsionen eines guten Rufes, ...achtet der Tatsache, daß manche Bäume durch ihren Ge...ch litten. Der Gebrauch von Kalk-Schwefel in flüssiger ... fester Form nahm ständig zu, bis er allgemein das Stan...-Insektizid für Blattläuse wurde. Kalk-Schwefel wird auch ...iebig gebraucht in Schaf- und Rindviehställen zur Vernich... der tierischen Parasiten an diesem Vieh.

Viele Schwefelverbindungen besitzen insektizide Eigenschaf... Schwefelkohlenstoff und die löslichen Alkalisulfokarbonate ...-xanthate werden hierzulande wenig gebraucht. Blausäure ... ist in umfangreiche Verwendung genommen worden als ...chermittel in Gewächshäusern und in Zitronenwäldern. Eine ...e Erscheinung ist die fabrikmäßige Herstellung von gepul...em Cyancalcium, welches als insektizider Staub zur Anwen...g kommt. Dieser Staub zersetzt sich unmittelbar in der ...hten Atmosphäre unter Bildung von Blausäuregas. Paradi...rbenzol für Pfirsichbohrer, Äthylacetat-Tetrachlorkohlenstoff-...chungen für Insekten in Getreide und Tetrachlorkohlenstoff ... den Hakenwurm kommen neuerdings in Aufnahme. Tabak, ...es in Form von Staub oder konzentriertem Extrakt oder als ...otinsalz, ist noch weitgehend in Verwendung. Verbindungen ... Quecksilber, Zink und von Fluoriden oder Silicofluoriden ... Alkalien und Erdalkalien finden begrenzte Anwendung als ...ktizide, größere als fungizide Mittel. Zusammen mit letzteren ...den große Mengen Kreosotöl als Konservierungsmittel für ...holz verwandt. Neuerdings hat arsenhaltiges Petroleum den ...eis als wirksames Mittel gegen Fäulnis und gegen Zerstö...g durch Insekten gebracht. Eine Anzahl öllöslicher organi...er Arsenverbindungen ist in Vorschlag gebracht und mit ...hselndem Erfolg benutzt worden. Für militärische Zwecke ...utzte Gifte geben mitunter Erfolg als insektizide Mittel. ...bst hergestellte Petroleum-Emulsionen sind seit vielen Jahren ... Gebrauch. Die fabrikmäßige Herstellung von Petroleum-...ulsionen hat sich zu einer beachtenswerten Industrie entwik...t. Verschiedene Seifen, Milch, Kasein, Leim, Gummi, Kalk ... andere Materialien werden als Emulgatoren benutzt. Es ist ...och noch ein gründlicheres Studium erforderlich, bevor man endgültig sagen kann, welche Fraktion des Petroleums für ein bestimmtes Insekt am bestimmten Platz am geeignetsten ist.

Fabrikmäßige Zubereitungen von Natriumarsenat in Verbindung mit Harzseifen, Ölen und Phenolen, die in Viehhürden angewandt wurden, haben praktisch die große Geißel des Texasfiebers beseitigt durch die Vernichtung der Zecken, die dieses Fieber verursacht haben. Verschiedene Kupferverbindungen sind seit über 50 Jahren als Pflanzenschutzmittel benutzt worden, aber bis in die neueste Zeit haben die Fabrikanten eigentlich nur Bordelaiser Produkte in bemerkenswerter Menge auf den Markt gebracht. Viele der Großkonsumenten dieses wichtigen Pflanzenschutzmittels ziehen es noch vor, dasselbe an Ort und Stelle aus Kupfervitriol, Kalk und Wasser herzustellen. Auch der Gebrauch von Formaldehyd zur Behandlung von Saaten hat große Wichtigkeit erlangt.

(The Oil and Colour Trades Journal.)

Rundschau

Durchschnittliche Heizwerte verschiedener flüssiger Brennstoffe.

Amerikanisches Heizöl aus Rohöl	10 650	Cal.
Mexikanisches Heizöl	10 200	„
Rositzer Heizöl	9 900	„
Braunkohlenparaffinöl	10 400	„
Petroleum	11 100	„
Benzin	11 400	„
Gasöl aus Rohpetroleum	10 200	„
Benzol	11 000	„
Teerheizöl	9 000	„ .

Zur Herstellung von reinem Alaun und auch von Aluminium aus unreine Tonerde enthaltenden Rohmaterialien, wie Ton u. dgl., wird nach *J. Yamazaki* z. B. Ton auf 700—800° C erhitzt und dadurch die gesamte Tonerde in den in Schwefelsäure löslichen Zustand übergeführt (spez. Gew. 1,69). Nach dem Abfiltrieren der klaren Lösung wird Ammoniumsulfat in genügender Menge zugegeben, wodurch sich reinster kristallinischer Alaun ausscheidet, während das Eisen in Lösung bleibt. Beim Einleiten von trockenem Ammoniak bei 75° C scheidet sich gut filtrierbares, reines Aluminiumhydrat in körnigem Zustand ab, indem sich gleichzeitig Ammonsulfat bildet. (Chem.-Ztg.)

Unverbrennbares Papier. Der Ausdruck unverbrennbar ist nicht richtig gewählt. Man kann eine organische Substanz, wie sie Papier darstellt, nie unverbrennbar machen, sondern höchstens weitgehend flammensicher. Die früheren Verfahren durch Tränkung mit Lösungen verschiedener Salze sind heute meist verlassen. Am sichersten, aber auch am kostspieligsten ist die Tränkung mit wolframsaurem Natrium. Die modernen Verfahren verwenden zur Imprägnierung Acetylzelluloselacke (Cellon-Feuerschutz), die sich ausgezeichnet für diesen Zweck bewährt haben. Je nach der gewünschten Stärke der Imprägnierung werden verschieden starke Lösungen verwendet. Ein geeigneter Acetylzelluloselack hätte folgende Zusammensetzung, der für die flammensichere Imprägnierung von Flugzeugbespannungen verwendet wird. Acetylzellulose 8, Aceton 30, leichtes Acetonöl 20, Solactol 15, Triphenylphosphat 6,5, Benzol 20, Leinölfettsäure 0,5. Der Lack kann, falls zu dickflüssig, durch Zugabe von Aceton verdünnt werden. Es genügt, das Papier mit einer dünnen Schicht zu überziehen. Es steht jedoch auch nichts im Wege, „ungeleimtes Papier" damit zu tränken und den Überschuß abzustreifen. Vielfach verwendet man als billigen Ersatz für die teure Acetylzellulose auch gewaschene Filmabfälle von Filmen, die aus Acetylzellulose hergestellt waren. (Pharm. Ztg.)

Voltole oder Voltoöle werden nach den D. R. P. 234 543 und 251 591 von *A. de Hemptinne* aus fetten Ölen oder Mineralölen durch Glimmentladungen bei einer 80° C nicht übersteigenden Temperatur mittels Wechselstroms von 5000 Volt Spannung hergestellt. Bei dieser Behandlung wird in der Hauptsache die Viskosität der Öle ganz bedeutend erhöht und steigt unter Umständen auf 50 Englergrade bei 100° C. Wichtig ist dabei, daß der Stockpunkt der so behandelten Öle fast der gleiche bleibt, wie der des Ausgangsproduktes. Dadurch war man im Krieg in der Lage, aus tiefstockenden Mineralölen mit niedriger Viskosität solche mit hoher Viskosität zu erzeugen, die das hochviskose und tiefstockende Rizinusöl für die Flugmotore ersetzen konnte.

Ichthyol wird aus dem stark schwefelhaltigen, bituminösen Tiroler Schiefer bei Seefeld durch Schwelung bei etwa 800° C in vertikalen Retorten gewonnen. Neben reichlichen Mengen an Schwefel, etwa 10%, in chemisch gebundener Form finden sich in dem Rohöl Phenole, indenartige und Benzol-Kohlenwasserstoffe. Das Rohöl wird durch Sulfurieren und Neutralisieren mit Ammoniak in eine wasserlösliche Verbindung gebracht, die unter der Bezeichnung Ammonium sulfoichthyolicum in der Arzneikunde bekannt ist und sich als Antiseptikum sowie für sonstige medizinische Zwecke einer großen Beliebtheit erfreut.

Eisblumen-Verzierung auf Fensterscheiben. Um auf Fensterscheiben den Eisblumen täuschend ähnliche Zeichnungen hervorzurufen, trägt man mittels Pinsels oder Wattebausches eine

Lösung von 30 T. Magnesiumsulfat in 60 T. Wasser auf. Das Magnesiumsulfat kann man auch zur Hälfte durch Zinksulfat ersetzen. Das Auftragen erfolgt am besten auf den ausgehobenen, horizontal gelagerten Fensterscheiben, wenn man gute und gleichmäßige Kristall- bezw. Eisblumenbildung erzielen will, und man läßt die Scheiben liegen, bis die Bildung beendet ist. Obwohl natürliche Eisblumen farblos sind, werden die künstlichen Eisblumen häufig durch Zugabe von wasserlöslichen Anilinfarben blau oder rot und rosa gefärbt.

Härten von Leim oder Gelatine mit Chromaten. Zu manchen Zwecken werden Leim oder Gelatine mit Chromaten — Kaliumbichromat oder Kalialaun — gehärtet, z. B. für Hektographenmassen und Buchdruckwalzenmasse. Die Härtung hat den Zweck, diesen Produkten einen höheren Schmelz- oder Erweichungspunkt zu geben, ohne daß ihre Elastizität oder die sonstigen Eigenschaften darunter leiden. Je nach der zugesetzten Menge Chromat werden die damit versetzten Massen schwer schmelzbar bis unschmelzbar. Beträgt der Zusatz z. B. mehr als 3% Chromat, so ist die Masse unschmelzbar, d. h. sie kann nach Abnutzung ohne besondere Aufbereitungsweise nicht mehr benutzt werden. Der Zusatz des Chromates erfolgt in konzentrierter, wäßriger Lösung zu der geschmolzenen Leim- oder Gelatinemasse. Die Erhärtung erfolgt sehr schnell, sie läßt sich durch Zugabe kleiner Mengen Pigmentfarben etwas verzögern.

Cellophan. Unter Cellophan versteht man eine Zellulosehydratfolie, die aus Viskoselösungen und deren Fällung mit Salmiak oder Ammoniumsulfat erhalten wird. Es liegt also ein Viskoseprodukt vor, ein klares Häutchen, ein sog. Film, der außerordentlich elastisch ist. Schon um das Jahr 1900 knüpfte man große Hoffnungen an die offenbar vielseitige Verwendbarkeit der Viskose, es wurden z. B. auf der Pariser Weltausstellung im Jahre 1900 nicht nur Kunstseide aus Viskose, sondern bereits Folien und sehr schöne Massen (hornartige) daraus gezeigt. Während jedoch die fabrikatorische Herstellung der Kunstseide aus Viskose sehr schnell vervollkommnet wurde, kamen die zwar schon frühzeitig begonnenen und durchgeführten Versuche zwecks Herstellung anderer Artikel nicht recht vorwärts, schon allein aus dem Grunde, daß die Überführung der an sich einfachen Methoden in den Großbetrieb auf bedeutende Schwierigkeiten stieß. Die Entwicklung der Viskose-Industrie auf dem Gebiete außerhalb der Industrie der Kunstseide blieb deshalb verhältnismäßig sehr zurück. Die Frage der Herstellung von Folien (Filmen) aus Zelluloid, Acetylzellulose oder ähnlichen Massen war schon längst gelöst, jedoch versagten die in dieser Industrie zur Fabrikation benutzten Apparate gänzlich bei der Anwendung von Viskose. Die aus Viskose gewonnenen (rohen) Zelluloseglashäute (Folien), Massen usw. enthielten zuviel Feuchtigkeit und hatten daher den Nachteil, sich beim Trocknen stark zusammenzuziehen, sodaß bei nicht ganz gleichmäßiger Trocknung die Produkte völlig unbrauchbar wurden und auch nicht, wie z. B. Zelluloidwaren, gerade gepreßt werden konnten.

Erst die Erfindung besonderer Trocknungsverfahren für Folien durch *E. Brandenberger* in Thaon les Vosges, und für Massen durch *O. Eberhard* in Heidenau brachte die Möglichkeit fabrikmäßiger Herstellung handelsfähiger Waren. Die Zelluloseglashäute werden unter dem Namen „Cellophan", die festen Massen unter dem Namen „Monit" hergestellt und in den Handel gebracht. Zur Durchführung der technischen Herstellung derartiger Filme benötigt man eine Einrichtung, die aus etwa zwölf Trögen (Wannen) besteht. In diesen befinden sich Heizschlangen. Die Viskoselösung wird durch einen Trichter in die Einrichtung geführt, der Boden des Trichters, dessen Schlitz sich über den ganzen Apparat erstreckt, bei Beginn des Betriebes geschlossen und durch ihn ein Gewebeband gezogen, das um im ersten Trog gelegene Walzen geführt ist. Dieses Band geht durch sämtliche Tröge hindurch und tritt aus dem letzten heraus. Alsdann bringt man in den ersten Trog das zur Ausfällung der Viskoselösung dienende Ammoniumsalz und beschickt die zwei folgenden Tröge mit einer Kochsalzlösung. In den drei weiteren Behältern wird eine Mineralsäure, in den nächsten vier kaltes und in die zwei letzten Gefäße heißes Wasser eingeführt. Die im ersten Trog liegenden sieben Walzen, von denen vier oben und drei unten liegen, werden von einem mechanischen Antrieb in Bewegung gesetzt, der, aus einer Längswelle bestehend, durch die ganze Einrichtung hindurch läuft und jedem Trog gegenüber in ein kegelförmiges Triebwerk ausläuft, wodurch den Walzen eine Drehbewegung erteilt wird. Im zweiten Gefäß sind gleichfalls Walzen angeordnet, ebenso im dritten, vierten, fünften. In dem fünften, mit Mineralsäure beschickten Trog ändert das gebildete Häutchen seinen Platz und wird unter der Säurewirkung unlöslich gemacht. Auch ist es genügend fest geworden, sodaß es nicht mehr getragen zu werden braucht. Sind die verschiedenen Tröge mit den oben näher angegebenen Flüssigkeiten beschickt und die Walzen in Bewegung gesetzt, so wird in der vorderen Anlage der Boden des Trichters im ersten Trog geöffnet. Das Gewebeband setzt sich gleichfalls in Bewegung und die aus dem Trichter mit dem äußeren Rande des Gewebebandes in Berührung kommende austretende Viskoselösung koaguliert, d. h. gerinnt in dem Ammonsalzbade. Das sich weiter bewegende Band zieht also [e]ine dünne Schicht aus der Viskoselösung nach sich, wobei die Sch[icht] durch die in dem Trichter befindliche Viskoselösung stets [er]gänzt wird.

Die im ersten Trog koagulierte Schicht wird im zwe[iten] Gefäß mit der Kochsalzlösung von den Sulfiden befreit, [des]gleichen im dritten. Im vierten und fünften Gefäß, die Mine[ral]säure enthalten, bildet sich das Zellulosehäutchen, das im se[ch]sten Trog durch die Mineralsäure unlöslich gemacht wird. [In] den folgenden sechs, kaltes und warmes Wasser enthalten[den] Trögen wird das nunmehr feste Häutchen gewaschen. So[bald] das Gewebeband, das das Zellulosehäutchen nach sich zi[eht,] den hintersten Teil der Apparatur erreicht, wird das Häutc[hen] durch eine Schneidevorrichtung abgetrennt und auf eine Tr[om]mel aufgewickelt. Es können auf diese Weise Filme bis zu z[wei] Kilometer Länge bei gleichmäßiger Stärke (0,2—1 mm) her[ge]stellt werden. Das Gewicht für 1 m² steigt von 15 g bis 160[0 g.] Für größere Stärken werden mehrere Filmlagen zusamm[en]gearbeitet.

Wie schon erwähnt, stellt Cellophan ein klares Häutc[hen] von außerordentlicher Elastizität dar, die durch Glyzeri[nie]rung weiter erhöht wird. Die Zelluloseglashaut bricht da[her] nicht, sie ist unempfindlich gegen feuchte Berührung, dabei [...] fest und gasdicht. Dem Zelluloid gegenüber hat sie den weite[ren] größeren Vorzug, feuerungefährlich und nicht explosibel zu s[ein.] Sie ist auch in Wasser und Alkohol unlöslich. Infolge der gro[ßen] Geschmeidigkeit läßt es sich prägen. Gegenüber Blei-, Zin[n-,] Aluminium-Folien ist die Zelluloseglashaut antiseptisch und n[icht] oxydierbar.

Cellophan dient verschiedenen Verwendungszwecken, so [z. B.] Verpacken und Einschlagen von Nahrungsmitteln. (Auf der M[ag]deburger Zuckerausstellung 1925 zeigte vornehmlich die Scho[ko]ladenindustrie die verschiedene Verwendbarkeit der Celloph[an] an Schokoladen, Konfitüren usw.) Auch für Parfümerien, [...] schließen von Konserven als nicht brennbarer Ersatz für Ze[llu]loid, als Überzug für Metallpapier, für Tapeten usw.

(*M. Meier* in Techn. Blatt[...]

Verhütung von Benzinbränden. Nach einer Autorität aus Fr[an]zösisch-Kanada kann das Risiko der Benzinbrände, die du[rch] elektrische Funken entstehen, und worauf kürzlich in dieser Z[eit]schrift hingewiesen wurde, vermieden werden, wenn man zu 100 l Benzin, die zur Trockenreinigung benutzt werden, 100 [g] einer Seife folgender Zusammensetzung zugibt: Olein 4 [kg,] Ammoniak 1 kg und denat. Spiritus 4 kg. Beim Herausnehm[en] der gereinigten Gegenstände aus dem Benzinbad werden [sie] auf ein Metallgestell gebracht, das in den Werkskanal ge[erdet] det ist. (Oil and Colour Trades Journal.)

Bleiglätte-Glyzerinkitt. Eine amerikanische Zeitung erwä[hnt,] daß der altbekannte, durch Mischen von Bleiglätte mit G[ly]zerin hergestellte Kitt sich ausgezeichnet eignet zum Ausbess[ern] von Löchern in Kesseln, Pfannen, Wasserrohren etc. Bleiglä[tte] und Glyzerin werden bis zur Benutzung getrennt aufbewahrt [und] es wird im Bedarfsfalle nur soviel gemischt, wie gebrau[cht] wird, da die Mischung sehr bald erhärtet. Diese Art [Kitt] eignet sich auch zum Kitten des Glases für Aquarien, [zur] Reparatur von Autokühlern, zum Befestigen der Brenner [an] Petroleumlampen sowie zu ähnlichen Reparaturen, zu den[en] ein harter und widerstandsfähiger Kitt erforderlich ist.

(Oil and Colour Trades Journal.)

Rattenwitterung. Eine hervorragende Rattenwitterung ist f[ol]gende Flüssigkeit, von der man je 25 g der betreffenden R[at]tengifte einen Tropfen zusetzt: Ol. Lign. Rhodii seu Ol. Ros[ae] 1,0, Ol. Carvi 1,0, Ol. Lavandul. gtt. 5, Ol. Anisi gtt. 10, T[inct.] Moschi gtt. 2. (Pharm. Ztg.)

Entscheinung von raffinierten Mineralölen. Für manche Ve[r]wendungszwecke ist die bläuliche oder grünliche Fluoresze[nz] der Mineralöle störend. Um diese zu beseitigen, löst man in d[em] zu entscheinenden Öl 0,3—0,6% Nitronaphtalin oder gelbe, [öl]lösliche Anilinfarben auf und zwar am besten derart, daß man [die] betreffende Substanz in einer kleinen Menge des zu entsch[ei]nenden Mineralöls unter schwachem Erwärmen auflöst und [die] Lösung dann mit der ganzen Menge des zu entscheinend[en] Öles mischt. Allerdings haben derart entscheinte Öle d[en] Nachteil, bei längerem Stehen etwas nachzudunkeln. Das Nac[h]dunkeln tritt dagegen nicht ein, wenn die Entscheinung du[rch] Behandlung mit ultravioletten Strahlen erfolgt.

Leitfähige Schmiermittel. Während feste und flüssige Schmie[r]mittel im allgemeinen den elektrischen Strom nicht leiten, w[ird] eine solche Leitfähigkeit von einzelnen Schmiermitteln gerad[e] zu verlangt, z. B. an den Gleitrollen von Schleifkontakten, die d[en] Straßenbahnen den Strom zuführen. Diese werden mit Fetten g[e]schmiert, die etwa 10% Graphit enthalten, wodurch das F[ett] den elektrischen Strom weiterleitet. Gleitkontakte von Stellwerk[en] werden geschmiert mit Acheson-Graphit, der mit Wasser [zu] einer Paste angerieben wird. Transformatorenöle werden na[ch] Holde leitfähig gemacht durch Zusatz von naphtensauren Er[d]alkali- oder Schwermetallsalzen, die sich ohne Wiederaussche[i]dung in beträchtlichen Mengen in dem Öl lösen sollen.

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure, E. V.

Allen Mitgliedern, Freunden und Gönnern unserer Vereinig ein glückliches, gesundes

Neues Jahr!

Vereinigung der Seifensieder und Parfümeure E. V.

Der Vorstand.

I. A.: *Georg Achleitner*, Schriftführer.

Handels- und Marktberichte.

= **Originalbericht aus Hamburg Nr. 27.** (Hamburg 39, 22. Dezember 1926.) Wenn ich die Feder in die Hand nehme, den letzten Bericht dieses Jahres über den Öl- und Fettkt niederzuschreiben, so ist es kaum zu vermeiden, daß n hierbei von Stimmungen bewegt wird, welche teils rückts, teils vorwärts gewandter Natur sind. Da ich bereits en kurzen Rückblick getan habe, ist es vielleicht richtiger, Vergangene mit einem kurzen Ruck abzutun und sich mit Gegenwart zu beschäftigen, weiter von dieser ausgehend kommende Jahr fest ins Auge zu fassen! Einige Winke nen vielleicht schon jetzt gegeben werden.

Die Produktenmärkte der Vereinigten Staan boten seit dem letzten Bericht ein wechselndes Bild. Gede und Baumwolle waren zweifellos befestigt; Fettstoffe en ein schwankendes Bild, lassen aber erkennen, daß man z des flauen Geschäftsganges nicht an weitere Rückgänge kt. Schmalz ging von $ 12½ auf $ 11¾ und schließt $ 12. Baumwollsaatöl ist etwa bei $ 8 stehen geben. Für die Haltung der amerikanischen Märkte im Januar fte ausschlaggebend sein, wie sich die Bedarfsverhältnisse opas gestalten werden. Die Versorgung ist seit mehreren naten beträchtlich zurückgeblieben, auch muß man sich daran nern, daß die europäischen Ernten durchweg herzlich schlecht ren. Diese Momente könnten schon recht bald einen gewissen fschwung der Warenmärkte rechtfertigen.

Die europäischen Öl- und Fettmärkte sind zurzeit noch recht tlos, teilweise flau. Angesichts der schwachen Halng der Pflanzenfette, besonders Kopra und Palmkerne, en sich die Käufer fast ganz vom Markte zurückgezogen. nlich ist die Haltung des Talgmarktes und der tierischen Fette, lche gleichfalls zur Schwäche neigen. Pflanzenfette sind insen vorausgeeilt, und in diesen dürfte die Reaktion zuerst einzen, wenn die Fabriken wieder mit Käufen beginnen sollten. diesem Jahre wird dies sicherlich nicht mehr der Fall sein, er Anfang Januar wird die Situation anders liegen. Auch bei iglich stabilen amerikanischen Märkten halte ich eine Besserung teilweise zu sehr gedrückten Fettstoffe für mindestens sehr hrscheinlich, während der Ansatz zu einer neuen Preissteirung auf den amerikanischen Märkten im Januar natürlich eine sentlich schärfere Reaktion hervorrufen würde. Alles in allem rften, wie schon so oft im Laufe der Jahre, zurzeit des Weihchtsfestes allerhand günstige Einkaufsgelegenheiten vorhanden n. Für weitere Sicht muß man wohl angesichts der großen eltproduktionen etwas skeptisch gestimmt bleiben. Hierbei die Frage, ob sich die Aufnahme der Vorräte ohne weiteren eisabbau wird vollziehen können. Hierauf sind letzten Endes ch die großen, weltpolitischen Zusammenhänge und die Entcklung der inneren Verhältnisse der Länder, nicht zum wegsten auch Deutschlands von Einfluß. Es wird aber im komnden Jahre noch oft Gelegenheit sein, diese Fragen zu behren, sodaß man im Augenblick darauf verzichten kann. Die märkte zeigten Stätigkeit und kaum irgendwelche neuen Monte. Bei den großen Produktionen in Leinsaat und Baumollsaat muß man natürlich zur Vorsicht neigen, obwohl sich Preisdruck erfahrungsgemäß sehr viel später einzustellen legt, als man annimmt. Bei einer Besserung der Märkte im nuar würden alle jene Momente im Hintergrunde verschwinden!

Über den Ölkuchenmarkt ist ebenfalls wenig Neues berichten. Der Markt ist sehr ruhig und lustlos, und man artet auf neue Anregungen. Die Preise sind ganz unverändert, e zuletzt geblieben. Indem ich somit die Berichterstattung eses Jahres schließe, wünsche ich den Lesern dieses Blattes n gutes und erfolgreiches neues Jahr! Franz Gabain.

= **Glyzerin.** (Berlin N 39, den 25. Dezember 1926.) Paris m gestern unverändert: Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 75 a. RM 151), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 86 (ca. RM 3), Dynamitglyzerin Nobel test D 21: unnotiert.

Wie es ja gewöhnlich die Woche vor und nach Festtagen zu in pflegt, war der Markt absolut geschäftslos. Im allgemeinen acht sich mangels Kaufinteresses eine gewisse Baissetendenz merkbar, welche sich in reichlicheren Angeboten und in dem chen nach festen Gegengeboten auswirkt. So ist es bezeichend, daß den voraussichtlichen Ereignissen vorauseilend beits vereinzelte Angebote von Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 71.10 (ca. RM 144), Saponifikat-Rohglyzerin 88% zu 83 (ca. RM 167), Dynamitglyzerin Nobel test D 21 zu $ 51 a. RM 214,20) vorliegen sollen, was vollkommen glaubhaft ist, da wir nach dieser kurzen, vorübergehenden Hausse, welche nur einem Augenblicksbedarf entsprang, schnell wieder auf den tiefsten November-Stand, bezw. den Ausgangspunkt letzter Hausse zurückgehen dürften.

Für Dynamitglyzerin ist die heutige Preisidee der Käufer, ohne daß diese jedoch geneigt sind, vorläufig feste Gebote hierzu herauszulegen, ungefähr $ 50 (ca. RM 210), und es ist, solange keine dringende Kaufveranlassung vorliegt, auch wahrscheinlich, daß die Preisidee der Käufer dann, wenn es eventuell Verkäufer zu $ 50 geben wird, auch nur $ 49, bezw. also stets entsprechend niedriger sein wird.

Das Jahr 1926 hat uns auf dem Glyzerinmarkte reichliche Überraschungen gebracht, haben doch die Preise zwischen £ 57 (ca. RM 115) für Unterlaugen-Rohglyzerin 80%, bezw. £ 66.10 (ca. RM 134) für Saponifikat-Rohglyzerin 88%, dem niedrigsten Stand Ende März-Anfang April und £ 82.10 (ca. RM 166) bezw. £ 92 (ca. RM 185), dem höchsten Stand Mitte Juli geschwankt, was eine Spanne von ca. RM 50, also ca. 45% ausmacht.

Nachdem die Preise im Laufe des ersten Vierteljahres langsam von ihrem Ende 1925 im vorigen Jahre erreichten Höchstpunkt zurückgegangen waren, setzte Anfangs April überraschend und wohl keinerseits erwartet seitens Amerikas eine stete Kauflust ein, welche bis in den Juli hinein andauerte und die Preise auf ihren diesjährigen Höchstpunkt trieb. Alles, was nur greifbar oder auf Lieferung zu finden war, fand Käufer, sodaß im Juli bereits ein Nachlassen der Geschäftstätigkeit, wohl weniger mangels Kauflust, sondern mehr mangels genügender Angebote eintrat und Amerika aus dem Markte ging. Es war schon immer so und wird auch noch weiter so sein, daß, sobald Amerika als Käufer auftritt, auch die Nachfrage in anderen Ländern gleichzeitig steigt und die Preise unter Mitwirkung der Spekulation oft schneller und höher getrieben werden, als es logisch nötig wäre. Die Sprünge von monatlich durchschnittlich RM 15 im zweiten Quartal geben ein beredtes Bild der, ich möchte sagen, „Nervosität", welche das unerwartete und plötzliche Auftreten Amerikas als Käufer auf dem Weltmarkte ausgelöst hat.

Es wird noch jedem erinnerlich sein, wie gering die Angebote im Monat Juli waren, und daß zu dieser Zeit bereits Verkäufe ganz kleiner Partien eine weitere Steigerung der Preise zur Folge hatten.

„L'appetit vient en mangeant", so verlangten auch die Verkäufer der vereinzelten kleinen Partien, welche noch auf den Markt kamen, im Monat Juli ständig höhere Preise, welche ihnen letzten Endes auch bewilligt wurden, und wenn sich dann Amerika nicht völlig, die Aussichtslosigkeit, sich noch lohnende Posten zu sichern, einsehend, oder auch bereits genügend gedeckt, vom Markte zurückgezogen hätte, hätte vollauf die Möglichkeit bestanden, die Preise nur durch Verkäufe kleiner, vereinzelter Partien weiter um RM 20, wenn nicht sogar RM 50 in die Höhe zu treiben.

So brachte es das Fernbleiben Amerikas vom Markte mit sich, daß die Preise für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% bis gegen Mitte September langsam, aber sicher um ca. RM 20 wieder zurückgingen, während die für Saponifakat-Rohglyzerin 88%, für dessen Preisbestimmung, wie an dieser Stelle bereits des öfteren erwähnt, hauptsächlich der Bedarf auf dem europäischen Markte ausschlaggebend ist, zu gleicher Zeit nur um ca. RM 15 fielen.

Die zweite Hälfte des Septembers brachte uns wieder ein Aufflackern der Kauflust, welche die Preise wieder, allerdings nur halbwegs, bis zum Höchststand trieb, jedoch nur von kurzer Dauer war, da im Oktober bereits wieder eine Abwärtsbewegung einsetzte, welche die Preise im Laufe des Monats November wieder auf ihren Ausgangspunkt Anfang September, die für Saponifikat-Rohglyzerin 88% sogar noch unter diesen, herunterdrückte. Auch der letzte Hausseansatz im Monat Dezember verpuffte schnell, und wenn die Preise auch noch nicht ganz auf das Niveau des Monats November zurückgegangen sind, so spricht doch alles dafür, daß sie sich auf dem besten Wege dorthin befinden.

Was die Aussichten für das kommende Jahr anbetrifft, so rechnet man im allgemeinen mit einem weiteren festen Markt, jedenfalls wird angenommen, daß, wenn der amerikanische Bedarf annähernd gleich stark wie in diesem Jahre ist, die Preise sich über dem Durchschnitt dieses Jahres, welcher für Unterlaugen-Rohglyzerin 80% £ 68.10 (ca. RM 138), Saponifikat-Rohglyzerin 88% £ 79.10 (ca. RM 160), Dynamitglyzerin Nobel test D 21 $ 47 (ca. RM 197,40) ist, halten werden, sodaß immer unter dieser Voraussetzung die Möglichkeit besteht, daß wir im nächsten Jahre auch einen höheren Durchschnittspreis wie in diesem Jahre sehen werden, allerdings ist kaum anzunehmen, daß der Durchschnitt sich wie von 1925 auf 1926 um ca. 30% erhöhen wird, da den Glyzerinpreisen durch die bei allzuhohen Preisen immer leichter werdende Konkurrenz des Äthylenglykols auch ein gewisses Ziel gesteckt ist.

Nachstehende Gegenüberstellung der monatlichen Durchschnittspreise der Jahre 1925 und 1926 zeigt die Entwickelung des Marktes in dieser Zeitspanne und beweist, daß die Preise nur bei zeitweiligem längeren oder kürzeren Auftreten Ame-

rikas als Käufer jeweils gestiegen sind und daß auch in Zukunft Amerika der ausschlaggebende Faktor sein wird.

	Rohglyzezin 80%		Saponifikat 88%		Dynamitglyzerin	
	1925	1926	1925	1926	1925	1926
Januar	£ 48.10	£ 61.10	£ 57.10	£ 70.—	$ 35.50	$ 42. –
Februar	„ 49.10	„ 58.10	„ 58.—	„ 68.10	„ 35.—	„ 40.—
März	„ 48.10	„ 57.—	„ 57.—	„ 67.—	„ 35.—	„ 39 75
April	„ 47.10	„ 57.10	„ 57.—	„ 67.10	„ 35.25	„ 39.50
Mai	„ 49. –	„ 66.—	„ 57.—	„ 74.10	„ 35.25	„ 43.—
Juni	„ 47.10	„ 73.—	„ 54.10	„ 82. –	„ 34 –	„ 48.50
Juli	„ 48.10	„ 81.10	„ 55.—	„ 91.—	„ 35.50	„ 54.—
August	„ 49.10	„ 75.—	„ 57.—	„ 86.10	„ 36. –	„ 53.75
September	„ 51.—	„ 72.10	„ 58.—	„ 86.—	„ 36.75	„ 52.—
Oktober	„ 51.—	„ 74.—	„ 59.—	„ 89.—	„ 35.50	„ 51. –
November	„ 55.10	„ 72.—	„ 64.—	„ 84.10	„ 39.25	„ 49.50
Dezember	„ 61. –	„ 75.—	„ 70. –	„ 85.10	„ 44. –	„ 52. –
Jahresdurchschnitt	£ 50.10	£ 68.10	£ 58.10	£ 79.10	$ 36.50	$ 47.—
ungefähr:	RM 102	RM 138	RM 118	RM 160	RM 153.30	RM 197.40

Horst Großmann.

⁎ **Zur Lage des Ölsaat-, Öl- und Ölkuchenmarktes.** (23. Dezember 1926.) Die Stimmung am Weltmarkt sowohl für Ölsaaten wie Pflanzenöle war im Laufe der Woche größtenteils ruhig und niedriger und erst Ende der Woche erneut etwas stetiger. Die Kauflust hielt sich an allen Märkten in engen Grenzen, wie es in der zweiten Hälfte Dezember zum Teil mit Rücksicht auf die Feiertage in der Regel der Fall zu sein pflegt. Die argentinischen Leinsaatabladungen betrugen 6000 t nach Nordamerika und 4000 t nach Europa, insgesamt 10 000 t, in der Vorwoche 38 200 t und in den vergleichenden Vorjahrswochen insgesamt 15 500 t bezw. 25 400 t. Von Indien wurden in der letzten Woche nach Europa 4925 t Leinsaat und 750 t Rübsaat abgeladen, in der Vorwoche lediglich 3975 t Leinsaat, in der vergleichenden Vorjahrswoche 1875 t bezw. 1350 t Leinsaat, 1525 t bezw. 775 t Rübsaat und 6300 t bezw. 2200 t Baumwollsaat.

Schlußnotierungen. London: Leinsaat, Calcutta, vorrätig, schwimmend und November-Dezember £ 17.2/6, Dezember-Januar £ 17, neue Ernte April-Mai £ 16.10, Bombay nominell, Plata schwimmend £ 16, November-Dezember £ 15.15, Dezember-Januar £ 14.18/9, neue Ernte Januar-Februar £ 14.13/9, Rübsaat Toria £ 18.15, neue Ernte Dezember-Januar £ 17.12/6, Kottonsaat Bombay £ 7.10, schwarze ägyptische £ 8.15, Sakellaridis £ 8.5, Rizinussaat Bombay £ 19.5, Sesamsaat, chinesische, £ 23.15, Sojabohnen £ 11.3/9, Erdnüsse Koromandel £ 19.15 bis 19.12/6, chinesische £ 19.10; Hull: Leinöl £ 31, Mai-August £ 30.15, Sojaöl £ 34.10, geruchfrei £ 38, Rüböl £ 45, raffiniertes £ 47, Kottonöl, rohes, Bombay, £ 30.10, rohes ägyptisches £ 31.10, eßbares raffiniertes £ 35.10, Erdnußöl £ 42, geruchfreies £ 46 je 1 t; Amsterdam: Rüböl, vorrätig, Fl. 50, Januar Fl. $46\frac{1}{2}$, Leinöl, vorrätig, Fl. $39\frac{3}{4}$, Mai-August Fl. 35, September-Dezember Fl. $35\frac{1}{4}$ je 100 kg ohne Faß ab Fabrik.

Am deutschen Markt waren hauptsächlich Leinöl und Rüböl schließlich aber auch Speiseöle billiger angeboten. Im Großhandel notierte rohes Leinöl RM 71,50 bis 72, rohes Rüböl RM 93 bis 94, rohes Erdnußöl RM 92 bis 93, Palmöl Lagos RM 79 bis 80, rohes Kokosöl RM 86 bis 87 je 100 kg einschließlich Faß ab Lager.

Am Ölkuchenmarkt war die Lage im großen und ganzen unverändert, nur die Preise von Rübkuchen stellten sich schließlich etwas teurer. In Südwestdeutschland forderte der Großhandel im Durchschnitt für Sojaschrot brutto mit Sack RM 21,25 bis 21,50, Leinkuchen lose RM 21,25 bis 21,75, Leinmehl brutto mit Sack RM 22 bis 22,50, Rübkuchen, lose RM 16 bis 16,50 und Palmkuchen lose RM 15,75 bis 16 je 100 kg ab Lager.

Öle und Fette. (Hamburg, den 23. Dezember 1926.) In der verflossenen Woche machte sich keine besondere Belebung des Ölmarktes bemerkbar, da die ganze Geschäftslage unter dem Einfluß des Weihnachtsfestes stand. Die Preise der einzelnen Ölsorten haben sich seit Erscheinen unseres letzten Berichtes wenig geändert, und die Abwärtsbewegung der Preise hat in der Woche nicht angehalten. In den letzten Tagen machte sich teilweise eine leichte Befestigung bemerkbar. Diese dürfte zurückzuführen sein auf die höheren amerikanischen Notierungen für Schmalz etc.

Leinöl. Abgesehen von geringen Schwankungen hat sich in diesem Artikel nichts geändert. Die Nachfrage blieb gering. Sojabohnenöl. Der Preisunterschied gegenüber Leinöl ist fast aufgehoben, und man fängt auch in der Seifenindustrie an, sich für diesen Artikel wieder mehr zu interessieren. Angebote für nahe Termine sind nicht reichlich. Seifen-Kottonöl. Der Markt war ruhig und die Notierungen unverändert. Rizinusöl bleibt nach wie vor für die vorderen Termine knapp. Die Mühlen sind auch heute noch nicht mit neuen Angeboten für Januar-Lieferung im Markte. In Kokos- und Palmkernöl entwickelte sich auf der augenblicklichen Preisbasis ein etwas lebhafteres Geschäft. Teilweise deckte der inländische Konsum den Bedarf für die nächsten Monate. Es ist wohl kaum anzunehmen, daß die Preise sich weiter abschwächen werden. Fettsäuren. Kokospalmkernölfettsäure lag leicht abgeschwächt. Palmöl zeigte im Preise keine Veränderung. Die Umsätze waren nur geringen Umfanges. Rindertalg. Die gestrige Londoner Talg-Auktion hat nicht stattgefunden. Infolge der fehlenden Nachfrage einerseits und der neuen Ankünfte andererseits bleiben die Preise für Loko-Partien gedrückt. Für australische und auch für südamerikanische Provenienzen lagen günstige Abladungsofferten vor. Erdnußöl lag ohne Kaufinteresse. Die Tran-Preise haben sich in der letzten Woche nicht geändert. Das Geschäft war ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

— (Hamburg, den 24. Dezember 1926.) Leinöl, prompt Dez. 72,25, Leinöl Jan.-März 71,25, Leinölfirnis 74,25, Palmkernöl roh 83,50, Kokosöl, roh, in Barrels 86, Kokosöl Ceylon in Fässern 86, Palmöl Lagos 79, Erdnußöl, roh 92, Kottonöl, techn., raff. engl. 84, Sojabohnenöl, roh 76, Leinölfettsäure 77, Kokospalmkernfettsäure 77, Erdnußölfettsäure, hell 66, Sojaölfettsäure je nach Qualität 52—56, Kottonölfettsäure, dest. 78, Tranfettsäure je nach Farbe 40—50, Rizinusöl I. Pressung loko 102, Rizinusöl II. Pressung 98, Rizinusöl DAB 5 112, Talg, südamerik. A 86 bis 87, Talg, südamerik. A, schwimmend 84, Talg, austr., fair colour 85, Talg, deutscher, ca. 84—88, Schweinefett, technisch mittelfarbig 80—82, Schweinefett, weißlich 93—96, Benzinknochenfett 70, Rüböl, roh 94,50, Abdeckereifett 66—69, Rohmedizinaltran, loko 77, Dorschlebertran, extra hell 72,50, Dorschlebertran, gelb 69, Dorschlebertran, braunblank 60, Brauntran 46, Extraktionstran 35.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für je 100 kg.

Tendenz ruhig. Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Holzöl. (Hamburg, den 23. Dezember 1926.) Die Tendenz ist unverändert. Ich notiere für Loko- und schwimmende Ware £ 78 bis 80 p. engl. ton, Abladungs-Ware £ 68 bis 7 p. engl. ton. E. N. Becker.

⁎ **Fettstoffe.** (23. Dezember 1926.) Der Weltmarkt war in der ersten Hälfte der Berichtsperiode ziemlich ruhig und zu Preisermäßigungen geneigt, in der Schlußwoche jedoch im allgemeinen etwas stetiger. Nordamerika kam vor allen Dingen mit kleineren Preiserhöhungen für Schmalz naher wie späterer Lieferung. Hiernach bedang New York für vorrätiges Schmalz Middle West 12,70 Doll. und Prime Western Steam 12,85 Doll. je 100 lbs., während Chicago den Preis für Schmalz Januar auf 12,15 Doll., März $12,22\frac{1}{2}$ Doll. und Mai 12,35 Doll. je 100 lbs. erhöhte. Die Preise von Baumwollsaatöl waren einigen Schwankungen unterworfen, neigten am Schluß der Berichtsperiode jedoch erneut etwas nach unten. New York notierte am Schluß für vorrätiges rohes Baumwollsaatöl als Gebot der Käufer 6,25 Doll., für bestes gelbes vorrätig 8,20 Doll., Dezember 8,25 Doll., März 8,16 Doll., Mai 8,28 Doll. und Juli 8,4 Doll. je 100 lbs. Talg war namentlich im Laufe der Schlußwoche sehr schwach und wurde wiederholt im Preise etwas ermäßigt. Am New Yorker Markt kostete in den letzten Tagen vorrätiger Talg extra 7 bis $7\frac{1}{4}$ Cents, 1 lb. fob New York. Am englischen Markt war die Stimmung überwiegend ruhig und niedriger, für Talg schwankend. Die für den 22. vorgesehene Talgauktion in London fiel aus. Am Schluß bedang Liverpool für vorrätigen Neufundland-Tran 39 sh, auf Verschiffung 38 sh 6 d für 1 cwt. ab Quai, ferner auf Verschiffung für südamerikanischen Rindertalg erster Qualitäten 37 sh 9 d bis 38 sh 3 d, zweiter Qualitäten 35 sh 6 d bis 36 sh je 1 cwt. cif Liverpool.

Sulfurolivenöl. (Florenz, den 24. Dezember 1926.) Seit unserm letzten Bericht ist viel Sulfurolivenöl gekauft worden, Lieferung Januar-März, das meiste aber Lieferung so schnell wie möglich zur Erneuerung der erschöpften Vorräte.

Die Ernteergebnisse sind leider unbefriedigend durch die schon in unserm letzten Bericht erwähnten schlimmen Ereignisse, sodaß die vorhandenen Trester sich als ungenügend erweisen zur Versorgung der zahlreichen Ölfabriken und deshalb etwa um die Hälfte teurer sind als der ursprüngliche Voranschlag. Andererseits erschwert natürlich die Aufwertung der italienischen Währung, eine an und für sich höchst erfreuliche Sache, die aber einen entsprechenden Rückgang der Devisenkurse im Gefolge hat, die Ausfuhr der italienischen Erzeugnisse. Demzufolge ist auch das italienische Sulfurolivenöl trotz seiner besonders geschätzten Güte soweit im Weltmarkt nicht auf den Preis zu bringen, der den Herstellungskosten entspricht, vielmehr müssen sich die Erzeuger eben dem Weltmarkt fügen.

Für Sulfurolivenöl sind die weitaus größten Abnehmer die Vereinigten Staaten, jedoch sollen es einige New-Yorker Spekulanten, es heißt im Verband mit gleichgesinnten Brüdern in Italien, unternommen haben, den Bedarf der amerikanischen Verbraucher durch Leerverkäufe auf schrittweise Lieferung Januar-April 1927 in töricht niedrigen Preisen zu füllen, wodurch soweit dem geraden Handel die Spitze abgebrochen ist. Es soll sich um sehr große Mengen handeln, die über kurz oder lang gekauft werden müssen. Und alsdann könnte sich das Bild allerdings gründlich ändern.

Die heutigen Preise sind: für neues grünes süditalienisches urolivenöl Toleranz 3% für Wasser und Schmutz bei 10-t-ang Lit. 480, Lieferung prompt, Lit. 470, Lieferung Januar-z die 100 kg netto in Barrels bahnfrachtfrei Chiasso-Bren-Tarvis-Triest, Zahlung diesseits bei der Abnahme; für neues rünes toskaner Sulfurolivenöl Lieferung Januar Lit. 495, erung Februar-April Lit. 485, Bedingungen wie oben. Kost-it Hamburg-Rotterdam ist der Preis je nach Lage der Fa-en vereinzelt derselbe, doch zumeist um Lit. 5—15 die kg teurer als bahnfrachtfrei der vorgenannten Stationen.

Spanische ätherische Öle. (Benicarlo, Mitte Dezember .) Wenngleich wir hier in Spanien nicht den strengen nor-nen Winter kennen und die Quecksilbersäule in den west-n Randgebieten des Mittelmeeres nur selten unter den Ge-punkt sinkt, hat dennoch zurzeit die Verarbeitung der wild hsenden und angebauten aromatischen Pflanzen wesentlich gelassen. Eine Ausnahme bilden einige immergrüne Ge-hse, wie Rosmarin, Eucalyptus und die im „dunklen Laube enden“ Goldorangen.

Nicht wegen seiner Bedeutung, sondern aus Gründen der abetischen Reihenfolge beginnen wir mit Anisöl aus nischem Samen, das im Preis ein wenig angezogen Verbürgt reines kastilisches Öl können wir heute nicht unter . 62 abgeben. Apfelsinen- und Mandarinenöl: einigen Tagen haben wir mit der Pressung dieser von nern hoch geschätzten Öle begonnen. Wie bekannt, werden deren Herstellung hauptsächlich leicht beschädigte Früchte wendet, die sich für den Versand weniger gut eignen. Die auernd günstige Witterung hat den Anteil der abgefallenen r auf andere Weise beschädigten Früchte derart einge-änkt, daß den Ölpressern nur sehr wenig Rohstoff zur Ver-ung steht, weshalb mit höheren Ölpreisen gerechnet werden . Wir bieten unser feinstes gepreßtes Apfelsinenöl „Gold-el“, nach neuem eigenen Verfahren gewonnen und im Wohl-uch, Geschmack, Ausgiebigkeit und Färbung dem italienischen chwertig, wenn nicht gar überlegen, zu Ptas. 28 an. Die dunkle te zu Ptas. 27. Madarinenöl, gepreßt, hell, kostet Ptas. 95 in dunklerer Farbtönung Ptas. 90. Wir bemerken, daß in Pariser „Revue des Marques“ eine Abhandlung unseres senschaftlichen Mitarbeiters über unsere Neuheit „Apfelsinenöl dsiegel“ erschienen ist, die wir unseren verehrten Geschäfts-nden gerne in Abschrift oder Übersetzung zur Verfügung len. Eucalyptusöl: Wir bieten heute vorteilhaft an: Eu-yptusrohöl mit 65—70% Cineol zu Ptas. 5, Eucalyptusöl, weiß t. 70—75% Cineol zu Ptas. 6, Eucalyptusöl, weiß rekt. 80—85% eol zu Ptas. 6,50. Unsere Eucalyptusöle, weiß rekt. erfreuen sich unseren von Jahr zu Jahr wachsenden Abnehmern in Europa Übersee wegen ihrer vollständigen Farblosigkeit und ihres den, von stechend riechenden Verunreinigungen freien Duf-der dem des australischen Öles weit überlegen ist, allge-ner Beliebtheit und Anerkennung. Im Gegensatz zu anderen stellern verbürgen wir den Cineolgehalt nach der von uns wirklich zuverlässig anerkannten Bestimmungsmethode von ber und von Rechenberg (Journ. f. prakt. Chem. II. 101 (1921),). Fenchelöl, süß: Bei geringen Vorräten können wir neibuchware zu Ptas. 16 liefern. Fenchelöl, bitter: ch hier gehen die verfügbaren Mengen allmählich zur Neige. Preisforderungen schwanken zwischen Ptas. 12,50 bis 13. raniumöl, spanisch: Der Preis ist unverändert bei s. 60 stehen geblieben. Labdanumharz: Die neue Fech-g hat begonnen, doch ist infolge des Widerstrebens der mmler gegen die nicht mehr lohnenden Preise, die man bietet, einem Erlahmen der Gewinnung zu rechnen. Schon im ver-genen Jahre hatten die gedrückten Preise kaum die beschei-ste Verdienstspanne übrig gelassen, und es darf den Her-llern billigerweise nicht zugemutet werden, daß sie auch dies-l wieder ohne Nutzen arbeiten. Falls, wofür alle Anzeichen rhanden sind, die gegenwärtige gute Nachfrage anhalten sollte, n wird ein Mindestaufschlag von 20% unvermeidlich sein. ider konnten wir bisher mit unseren Beauftragten noch nicht ins vernehmen kommen, da die Gegenangebote unserer Abnehmer gar keinem Verhältnis zu dem wirklichen Herstellungspreise Rohware stehen. Da Labdanumharz heute zu dem eisernen stande des Parfümeriegewerbes zählt und für die so beliebten entalischen Geruchstönungen unentbehrlich geworden ist, steht erwarten, daß auch die Großverbraucher sich nicht gegen die walt wirtschaftlicher Tatsachen stemmen und sich zu der sicht bequemen werden, daß die Verlustpreise der letzten re endgültig der Vergangenheit angehören. Myrtenöl: In-ge schwacher Nachfrage sind die Preise abgeflaut. Wir können ute zu Ptas. 25 vorteilhaft anbieten. Rautenöl: Gleiche dingungen bedingten auch hier die gleiche Senkung. Poleyöl it 80/85% Pulegon: Ist mit Ptas. 15,50 höchst beach-swert. Rosmarinöl: Durch die anhaltenden und heftigen gengüsse in den beiden letzten Monaten ist die Herbstdestilla-n arg beeinträchtigt worden. Die Vorräte sind arg zusammen-schrumpft, und gutes, verbürgt reines Öl läßt sich kaum unter as. 7,50 auftreiben. Thymianöl, rot: Bei verbesserter chfrage blieben die Preise unverändert. Rotes Thymianöl mit —70% Carvacrol erzielt leicht Ptas. 16, und echtes Thymianöl n Thymus officinalis mit 40—45% Thymol wird auf derselben Grundlage gehandelt. Thymianöl, weiß: Wir warnen vor minderwertigen Ölen, die häufig besonders „vorteilhaft“ angeboten werden. Gutes, verbürgt reines Thymianöl kann nicht unter Ptas. 14—15 abgegeben werden. Niedrigere Angebote sind scharf unter die Lupe zu nehmen, denn es handelt sich dann ausschließlich um mehr oder minder verfälschte Ware.

Destilerias Adrian, S. A.

Wachse und Harze. (Hamburg 1, den 23. Dezember 1926.) In Anbetracht der bevorstehenden Feiertage ist begreiflicherweise hinsichtlich der Marktlage keinerlei Veränderung eingetreten; das Geschäft liegt ruhig. Paraffin: Die Kundschaft ist teilweise nach wie vor interessiert, auf Basis der heutigen Forderungen für das kommende Jahr abzuschließen. Die Preise sind unverändert geblieben, und zwar: für Ia weißes amerikanisches Tafelparaffin 50/52° $ 13,25 bis 13,50, weiße amerikanische Paraffinschuppen 50/52° $ 12,25 bis 12,50; Abladungsware Tafelparaffin $ 13,25, Paraffinschuppen $ 12,25. Weißes polnisches Tafelparaffin 50/52° kostet unverändert $ 12,50 ab Grenze. Ceresin: Ich notiere für Ceresin naturgelb 54/56° $ 23,25, 58/60° $ 24,75, Ozokerit-Ceresin 58/60° $ 27,75, Ceresin weiß 54/56° $ 24,25, höhere Gradationen entsprechend. Bienenwachs: Hierin sind die Preise sowohl für prompt greifbare, als auch für Abladungsware außerordentlich fest, auch in der vergangenen Woche war das Geschäft noch lebhaft. Ich notiere für Loko- und kurzfällige Ware je nach Provenienz sh 182 bis 205 per cwt., Abladungspartien sh 182 bis 203 p. cwt. Japanwachs: Da in letzter Zeit von seiten des Auslandes größere Partien aus dem Markt genommen und die Zufuhren aus Japan für die näheren Termine auch sehr knapp sind, so ist mit einem Anziehen der Preise zu rechnen. Für Loko- und kurzfällige Ware notiere ich heute sh 91 p. cwt., Abladungs-Partien sh 88 bis 90 per cwt. Karnaubawachs: Der Umsatz hat in der letzten Berichtswoche wesentlich nachgelassen, und das Geschäft ist augenblicklich als sehr ruhig zu bezeichnen. Loko-Ware fettgrau notiert sh 155 p. cwt., courantgrau sh 150, Abladungs-Ware je nach Termin fettgrau sh 150 bis 145, courantgrau sh 142 bis 138 per cwt. Montanwachs kostet unverändert RM 52. Harz: Die Schwankungen auf dem Harzmarkt hielten auch während der Berichtswoche an; in den letzten Tagen machte sich aber wieder eine neue Aufwärtsbewegung bemerkbar. Ich notiere für franz. Harz „F/G“ $ 10,50 bis 10,75, „H/J“ $ 10,60 bis 10,85, Abladungsware „F/G“ $ 10,40 bis 10,65, „H/J“ $ 10,50 bis 10,75, amerik. Harz „F/G“ $ 11,90 bis 12, „H/J“ $ 12 bis 12,25, Abladungsware $ 11,90 bis 12,25.

Sämtliche Preise verstehen sich, sofern nichts anderes vermerkt, für je 100 kg brutto für netto inkl., resp. netto inkl. Verpackung, falls nichts anderes vermerkt, ab Lager bezw. cif Hamburg, netto Kasse, freibleibend.

(Amerikanisches Paraffin liefere ich auch ab meinen Lägern Köln, Düsseldorf, Mannheim, Dresden und Berlin.)

E. N. Becker.

— (Hamburg, den 23. Dezember 1926.) Paraffin: Bei unveränderter Marktlage und unveränderten Notierungen weiterhin gefragt. Amerikanisches Tafelparaffin 50/2° C $ 13,75 bis 14,25, amerikanisches Schuppenparaffin 50/2° $ 12,75 bis 13,25. Ceresin: Unverändert ruhig. Ceresin naturgelb RM 88 bis 95, Ceresin Ia weiß RM 90—100, Ozokerit-Ceresin naturgelb RM 102—171, Ozokerit-Ceresin Ia weiß RM 112—193. Ozokerit wie bisher: Galizisches Rohozokerit je nach Gradation $ 30—45, raffinierte naturgelbe Ware RM 172—230, doppeltraffinierte weiße Ware RM 194—270. Bienenwachs: Die lebhafte Nachfrage nach diesem Artikel hält an, nicht nur für loko- und kurzfällige Ware, sondern auch für Abladungspartien. Ostafrikanische Ware ist auf Abladung z. Zt. kaum erhältlich, da Vorräte an den Produktionsstätten fehlen. Zweifellos werden die Preise weiterhin erheblich anziehen. Z. Zt. lauten die Notierungen noch: Ostafrika 188—190, Benguella 182—186, Brasil 200—205 sh p. cwt. Karnaubawachs: Das Ausland nahm verschiedene Partien aus dem hiesigen Markte, was eine gewisse Befestigung hervorrief. Z. Zt. wird notiert: Lokoware 159—160 sh p. cwt., Abladungsware je nach Termin 149—154 sh p. cwt. Japanwachs lag etwas vernachlässigt. Die Forderungen lauten unverändert: Lokoware 90—92 sh p. cwt., Abladungsware 88 sh p. cwt. Montanwachs: Es wird gefordert: RM 55 bis 50 p. 100 kg ab Werkstation bei Stückgut und RM 45 per 100 kg ab Werkstation bei Waggonladungen.

Alle Preise sind unverbindlich und verstehen sich, wenn nicht anders bemerkt, für je 100 kg brutto/netto, inkl. Verpakkung, netto Kasse, unverzollt, Montanwachs und Ceresin verzollt. Der Zoll beträgt z. Zt. für Bienen- und Karnaubawachs RM 10, für Paraffin RM 13, für Japanwachs RM 15 per 100 kg.

Schlickum-Werke Aktiengesellschaft.

— ○ (Hamburg, den 24. Dezember 1926.) Die letzten Harzpreise lauteten hier ungefähr wie folgt:

Amerikanisches Harz, Loko-Ware: FGHJ 11,60 bis 11,70, WW 17,25 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 14%. Abladungsware: FGHJ 6,10, K 6,70, M 6,85, WW 16,65 $ die 112 lbs., cif hier, Abladungsgewicht, Tara 20%.

Französisches Harz, loko: HJ 10,60, N 11,50, WW 15 $ die 100 kg, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: FG

10,10, HJ 10,20, WG 13,90, WW 14,20 $, XX 475 Ffrs. die 100 kg, cif, Abladungsgewicht, Tara 7%.

Spanisches Harz, Loko-Ware: XII 10, X 10,45, VIII 10,80, VII 11, III 14,30, Excels. 15,60 $ die 100 kg, ab Lager, Neugewicht, Tara 6%. Abladungsware: XII 9,70, XI 9,90, X 10,10, IX 10,30, VIII 10,50, VII 10,70, VI 11,20, V 12, IV 12,70, III 14, II 14,70, Ic 14,80, Is 14,90, Ie 15, Excelsior 15,30 $ die 100 kg, Abladungsgewicht, Tara 7%, cif.

Griechisches Harz: 21/- bis 24/- sh p. cwt. nach Qualität.

Portugiesisches Harz: mittel 10,50 $ p. 100 kg, Abladungsgewicht, cif, Tara 7%.

Im Londoner Markt stellten sich die letzten Forderungen wie folgt: Amerikan. Harz B/D 26/6, E 27/-, F/J 27/3, N 31/-, WG 37/-, WW 38/-; französ. Harz F/G 24/6, WW 31/- sh p. cwt., ex wharf, spot-Ware.

Das Geschäft blieb während der abgelaufenen Woche sehr flau; überall machte sich Feiertagsstimmung geltend, nur in Amerika beschäftigt man sich mehr — nicht etwa mit Verkäufen, denn auch dorten fehlen die Abnehmer für Harz momentan in gewünschtem Umfange — sondern mit der Regelung der deutschen Guthabenfrage. Gesprochen und geschrieben ist genug darüber; je mehr aber diese Angelegenheit die Öffentlichkeit bei uns und drüben erregt, umsomehr schrumpfen die Hoffnungen bei uns zusammen. Wie es jetzt heißt, sollen etwa 80% aus einer Gesamtsumme von ca. 220 Millionen Dollar zu alsbaldiger Freigabe gelangen. Wie sich aber die Anweisung der freigegebenen Summen gestalten wird, darüber hat man bisher noch nicht so viel gehört. Und für uns ist das die Hauptsache. Mehr erfährt man nach und nach darüber, wie sich diese Guthaben auf die jetzt genannte Summe ermäßigt haben. Natürlich soll, wie immer, der Schein gewahrt werden, deshalb wird von einigen amerikanischen Seiten eine Untersuchung über die Verwaltung des beschlagnahmten Privateigentums verlangt worden sein. Was praktisch dabei für die Gläubiger herauskommen wird, dürfte über eine zweifelhafte Aufklärung kaum hinausgehen, wenn schließlich überhaupt mit einer solchen gerechnet werden kann.

Das, was die Amerikaner wirklich letzten Endes auskehren werden, wird ihrem Geschäft mit Deutschland zu größerem Teile wieder zugute kommen, das ist auch wohl die Rechnung jener Kreise, die der bevorstehenden Regelung freundlich gegenüber stehen. Die moralischen Betrachtungen, die bei uns über die ganze Sache genügend angestellt sind und weiter angestellt werden, bleiben den Amerikanern im übrigen gleichgültig: business is business, und der ganze Krieg war für sie nur business, auch wenn man es gerne anders hören möchte. Wir aber brauchen uns durchaus nicht zu genieren, diese Wahrheit offen auszusprechen, wenn es auch nur eine Binsenwahrheit ist, die man nach und nach in der gesamten Welt längst begrifffen hat. Soviel steht jetzt schon fest, daß der Nachteil, den diese Regelung in den geschäftlichen Beziehungen zu den USA mit sich bringen muß, für die letzteren größer werden kann als für uns, auch wenn heute der Geldbeutel über die Macht verfügt.

Die Perspektiven, die sich also für das kommende Jahr eröffnen, sind nicht besonders rosig. Auch sonst schließt das alte Jahr mit wenig Befriedigung auf allen Gebieten. Von einer aufwärtstrebenden Konjunktur ist nur noch wenig zu bemerken, die kleinsten Vorkommnisse erzeugen vielmehr das Gegenteil und zeigen die ganze Nervosität der Zeit. Verschiedene Märkte geben davon bereits ein beredtes Zeichen; auchder Harzmarkt schließt sich nicht aus; denn gerade die amerikanischen Notierungen kamen täglich flauer und flauer und zeigen für die letzte Woche einen Rückgang von ca. 6 bis 7%.

An unserem Loko-Markt hegt man allerdings die Hoffnung, daß dies für Mitte Januar wieder überwunden sein wird. Man hält — unter Verzicht auf augenblicklichen Absatz — hier ungefähr an den letzten Notierungen fest, und auch die europäischen Erzeugungsmärkte lassen die gleiche Tendenz durchblicken. So ist eben weder Spanien noch Frankreich mit größeren Konzessionen im Markte, und schließlich würden auch derartige Preisherabsetzungen im Augenblick nicht viel nützen, selbst wenn man annimmt, daß im Januar wieder höhere Preise gelten dürften.

Leim, Harz, Schellack. (Hamburg, den 17. Dezember 1926.) *Knochenleim RM 81,75, *Lederleim RM 105, *Flockenlederleim RM 128, Terpentinöl, amerik. $ 31, Terpentinöl, franz. $ 29,25, Harz, amerik. FG $ 12,30, HJ $ 12,40, WG $ 15,70, WW $ 17,40, Schellack TN orange sh 195, Schellack lemon sh 230.

Mit * = frachtfrei Empfangsstation.

Tendenz unverändert ruhig.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Chemikalien. (Hamburg, den 24. Dezember 1926.) Ameisensäure 85% 65, Ätznatron 125/8° 28,50, Ätzkali 88—92% 56,20—60,10, Antichlor, krist. 18, Antichlor, Perlform 22,50, Bittersalz 4,50, Bleiglätte, rein 84, Bleimennige, rein 84, Bleiweiß, pulv. 88, Bleiweiß in Öl 92, Borax, krist. 40, *Chlorbarium 98—100%, krist. 17, Chlorcalcium 70—75% 7,50, Chlorkalium 96—98% 18, *Chlorkalk 110—115% 22, *Chlormagnesium, geschm. 7,50, Chlorzink 98—100%, gesch[illegible] 42, Chromalaun 29, *Eisenvitriol, lose 5,25, Essigsä[illegible] 80%, chem. rein 155, *Formaldehyd 30 Gew.-% 62, For[illegible] aldehyd 40 Vol.-% 84, *Glaubersalz, krist. 4,20, *Glaubersa[illegible] kalz. 7,50, Kalialaunkristallmehl 17, Kalialaun in St[illegible] ken 17,50, Kali, chlorsaures 54,50, Kalilauge 50° Bé 29 [illegible] 32,90, Kaliumbichromat 79,50, Kalisalpeter, dopp. raff. 45,50, K[illegible] fervitriol 98—99% 45,75, Lithopone RS 43, Naphtalin in Schu[illegible] pen 28, Natrium bic. DAB 5 23, Natrium bic. venale [illegible] Natronlauge 38—40° Bé 13,50, Oxalsäure 98—100% 56, Pottasc[illegible] 96—98% 49,60—53,60, Salmiak, feinkrist. 37,50, Salmiakgeist 0,[illegible] 26, Salzsäure 3,25, Schwefelnatrium 60—62% 17,50, Schwef[illegible] natrium 30—32% 11, Soda, kalz. 96—98% 13,50, Soda, kr[illegible] 8,50, Tonerde, schwefelsaure 14—15% 10,75, Tonerde, schwef[illegible] saure 17—18% 12, Wasserglas, Natron- 38—40° Bé 10,50, Wei[illegible] steinsäure, cr. blfr. 235, Zinkweiß Rotsiegel 78.

Infolge der nahen Feiertage ruht das Geschäft fast vo[illegible] ständig.

Die Ziffern hinter den Waren sind die Preise in RM für 100 kg. Mit * = Frachtparität Mitteldeutschland.

Carl Heinr. Stöber, K.-G. a. A.

Geschäftliche und Personal-Nachrichten.

Tagesgeschichte.

Unter diese Rubrik passende Nachrichten aus dem Leserkreise sind stets u[illegible] willkommen und finden als solche nach Möglichkeit Berücksichtigung.

(Die mit † bezeichneten Notizen sind handelsgerichtliche Neueintragungen.)

† Berlin. Halima Gesellschaft m. b. H. für chemisch[illegible] kosmetische Präparate, Sitz: Berlin-Charlottenburg, wohin er v[illegible] Emden verlegt ist. Gegenstand des Unternehmens ist Herstellu[illegible] und Vertrieb von chemischen und pharmazeutischen Produkte[illegible] Stammkapital auf 560 RM umgestellt. Geschäftsführer: Dr. Mart[illegible] Lobeck, Berlin. — † Olivenöl-Import Paul Sperling & C[illegible] Gesellschafter sind die Kaufleute Paul Sperling und Max Stock[illegible] mann. — † Mineralölraffinerie Rheinau G. m. b. H. Sit[illegible] Berlin (bisher: Rheinau). Gegenstand des Unternehmens: a) E[illegible] werb, Verwertung und Veräußerung von Mineralölen und son[illegible] stigen Ölen, von Mineralölprodukten und sonstigen Ölprodukte[illegible] aller Art sowohl für eigene als für fremde Rechnung, b) Betrie[illegible] von Unternehmungen, die auf die Beförderung, die Lagerun[illegible] und den Absatz von derartigen Produkten gerichtet sind, [illegible] Betrieb aller Geschäfte, die mit den vorstehend zu a und b be[illegible] zeichneten Zwecken in irgendeinem Zusammenhang stehe[illegible] Stammkapital: 100 000 RM. Geschäftsführer: Kaufmann Juli[illegible] Richner, Mannheim, Assessor Rudolf Pinner, Berlin.

Bremen. Kaliseifen-Patentgesellschaft m. b. H. i. Liqui[illegible] Firma erloschen.

Charlottenburg. In der Seifenfabrik von F. F. Abe[illegible] Galvanistraße 6, ereignete sich am 20. d. M. mittags ein[illegible] schwere Explosion. Beim Mischen von ätherischen Öle[illegible] explodierten im Laboratorium zwei Flaschen unter lauter Deto[illegible] nation. Nach kurzer Zeit stand der Raum in Flammen. D[illegible] Fabrikinhaber Fritz Aben und die Kontoristin Erna Matthiso[illegible] aus der Pestalozzistraße 81 erlitten einen Nervenschock un[illegible] mußten in ihre Wohnungen gebracht werden. Die Feuerweh[illegible] die unter Leitung von Baurat Spohn mit drei Löschzügen er[illegible] schienen war, löschte den Brand mit Hilfe von Schaumlöschappa[illegible] raten in 1½stündiger Tätigkeit.

Die Seifenfabrik Aben hat ihre Räume in vier Stockwerke[illegible] des Quergebäudes. Das Laboratorium liegt im ersten Stoc[illegible] Dort machte gestern während der Mittagspause der Fabrikan[illegible] Aben Mischversuche mit zwei verschiedenen ätherischen Ölen[illegible] Die Öle befanden sich in zwei Flaschen mit weiten Öffnunge[illegible] in einer Wanne. Vermutlich sind durch eine offene Flamme di[illegible] Öle zum Vergasen gebracht worden. Beide Versuchsflasche[illegible] flogen in die Luft, und das brennende Öl ergoß sich in den Raum[illegible] neue Explosionen verursachend. Die Gewalt der Explosion wa[illegible] so stark, daß sämtliche Fensterscheiben der umliegenden Häuse[illegible] zersprangen und die Decke zum zweiten Stock eingedrück[illegible] wurde.

In dem Laboratorium war außer Aben niemand beschäftig[illegible] Er konnte rechtzeitig flüchten, versuchte aber vor Eintreffen de[illegible] Feuerwehr, zweimal das brennende Laboratorium zu betreten[illegible] dabei erfolgte erneut eine Explosion, und Aben wurde durc[illegible] den Luftdruck in den Treppenflur zurückgeschleudert. Er er[illegible] litt einen Nervenschock und eine schwere Rauchvergiftung, s[illegible] daß er längere Zeit in tiefer Ohnmacht lag.

Der Feuerwehr gelang es, eine weitere Ausdehnung de[illegible] Brandes zu verhindern. Die brennenden Öle und Fette wurde[illegible] mit Seifenschaum abgelöscht, während ein angrenzendes Spiritus[illegible] lager, bis die Gefahr eines Übergreifens der Flammen beseitig[illegible] war, unter Wasser gehalten wurde. (Berl. Morgenpost.)

Frankfurt a. M. Adler-Margarine-Werk, Aktiengesell[illegible] schaft. Paul Pollatscheck ist nicht mehr Vorstandsmitglied.

-m. Kopenhagen. Der Öl- und Seifenkonzern A.-S[illegible] Danske Oliemöller og Säbefabriker nahm unter der gemeinsame[illegible] Marke 8612 (Fernsprech-Nr.), die künftig auch für seine Par[illegible] füme, Brillantine etc. verwendet wird, die Herstellung von Zahn[illegible]

t Hautcreme, Shampooingpulver und Schminke auf und an gleichzeitig Einfuhr von Kämmen, Zahnbürsten, Schwämmen Taschenspiegeln, Frottierartikeln etc. Der Einkaufsverein Kolonial- und Gemischtwarengeschäften (Danske Köbmänds Landköbsforening A.-S., der die Genossenschaften bekämpft) ehlt seinen Mitgliedern, auch derartige Artikel zu führen, or dem Entstehen der Spezialgeschäfte bei jedem Kaufn großen Absatz hatten.

eonberg. Leonberger Kerzenfabrik, G. m. b. H. Nichtig nach § 1 d. VO. vom 21. Mai 1926 (R.-G.-Bl. I S. 248) tragen. — Paraffin- und Wachswarenfabrik, G. m. b. H. itzingen. Nichtigkeit nach § 1 der VO. vom 21. Mai 1926 .-Bl. I S. 248) eingetragen.

Magdeburg. Seldte Handels-Aktiengesellschaft. Durch Beß der Generalversammlung vom 13. Oktober 1926 ist die geändert in: Seldte & Co. Aktiengesellschaft. Durch gleichen luß ist das Grundkapital durch Ausgabe von 875 Aktien 1000 RM um 875 000 RM erhöht. Der Beschluß ist durchrt. Das Grundkapital beträgt jetzt 900 000 RM (900 Inhaberzu je 1000 RM). Durch die Beschlüsse der Generalversammn vom 13. und 30. Oktober 1926 ist der Gesellschaftsvergeändert. Laut Beschluß der Generalversammlung vom Oktober 1926 ist Gegenstand des Unternehmens die Herstelund der Vertrieb von ätherischen Ölen und Essenzen, nahen und künstlichen Riechstoffen, Aromen, Farben, Fruchth, Chemikalien und ähnlichen Waren. Der Kaufmann Franz e in Magdeburg ist zum Vorstandsmitglied mit Einzelvergsbefugnis bestellt. Die neuen Aktien werden zum Kurse 110% ausgegeben. Der Vorstand wird künftig vom Aufrat oder von der Generalversammlung bestellt.

Memmingen. Herr Kommerzienrat Pfeffer (Memminger werke A.-G.) wurde mit dem Titel Geheimer Kommerzienusgezeichnet. Selten wohl ist eine Auszeichnung wohlverer als diese. Aus kleinen Anfängen heraus hat Kommerzienfeffer sein Unternehmen durch rastlosen Fleiß und umsichund weitsichtige Tätigkeit zu einer Höhe emporgehoben, sie nur von ganz wenigen Unternehmungen der gleichen che in ganz Deutschland erreicht wird. Was der edle Menfreund all die Jahre hindurch im Dienste edelster Caritas stet, ist allgemein bekannt und wird nie vergessen. Wir bewünschen Herrn Geheimrat Pfeffer herzlich und aufrichtig einer so wohlverdienten Auszeichnung und wünschen nur, er noch recht viele Jahre in Kraft und Gesundheit wirken sich der neuen Würde erfreuen möge.

Stuttgart. Vereinigte Seifenfabriken Stuttt A.-G. Durch Generalversammlungsbeschluß vom 6. Nober 1926 ist das Grundkapital zunächst um 1 600 000 RM auf 00 RM und weiter um 200 000 RM auf 600 000 RM herabtzt. Die Durchführung der Herabsetzung ist erfolgt. Nach its durchgeführtem Generalversammlungsbeschluß vom selben e ist die Erhöhung dieses herabgesetzten Grundkapitals um 000 RM auf 2 400 000 RM sowie die Änderung der §§ 1, nd 8 Abs. 2 des Gesellschaftsvertrags beschlossen. Neuer awortlaut: Vereinigte Seifenfabriken Binder etels Aktiengesellschaft. Zum weiteren Vorstandslied ist bestellt: Johann Friedrich Ketels, Betriebsleiter in burg. Derselbe ist mit einem weiteren Vorstandsmitglied mit einem Prokuristen vertretungsberechtigt; ebenso künfder bisherige Vorstand Walter Rau. Die Prokura des Hermann rpp und Eugen Schertlen ist erloschen. Gesamtprokura ohne chränkung ist erteilt an: Anna Johanna Redöhl in Hamburg Georg Hermann Ketels in Berlin. Die bisherigen Prokuristen en Gustav Rau, Gustav J. Bierling, Franz Holzwarth, Dr. ard Wendler sind auf den Betrieb der hiesigen Hauptniederung beschränkt. Sämtliche Prokuristen sind in Gemeinschaft einem Vorstandsmitglied oder einem weiteren Prokuristen retungsberechtigt. (Die Ausgabe der neuen, auf den Inhaber enden Aktien erfolgt zum Nennbetrag. Das Grundkapital ist eingeteilt in 2400 Aktien zu je 1000 RM.)

Zölle und Steuern.

Norwegen. Zolltarifentscheidungen. Reinigungsmit-, genannt „Westropol", eine schwach parfümierte, salartige Substanz, die aus 43% Natronseife und 57% flüchn Stoffen, in der Hauptsache chlorhaltigen Kohlenstoffverungen, und etwas Alkohol bestand: abzufertigen nach „Sei2".

Der Warenprüfungsausschuß des Departements bemerkt hierdaß die Ware als parfümiert angesehen werden müsse. Abehen hiervon müsse sie aber auch wegen ihrer Verpakgsart (in Tuben) als unter „Seifen 2" zollpflichtig angen werden.

Purifin, parfümierter Alaun, lila gefärbt, in welchem Zusatz künstlicher Farbe jedoch nicht nachgewiesen werden nte: abzufertigen nach der letzten Tarifnummer.

Die Ware sollte zum Einreiben der Haut nach dem Rasieren en.

Reinigungsmittel, genannt „Penamol", ein graues ver, das aus 90,4% mineralischen Stoffen, in der Hauptsache Natriumsulfat, und 9,6% organischen Stoffen, offenbar einem Extrakt aus Seifenrinde, bestand: abzufertigen nach der letzten Tarifnummer.

Anon und Butylacetat, zwei dickflüssige Flüssigkeiten, die sich bei sachverständiger Untersuchung etwas wie Auflösungen von Nitrozellulose in Aceton- und Äthergemisch verhielten, sollen so verzollt werden, daß die zuerst genannte Ware nach Firnissen 2 und die zuletzt genannte Ware nach „Branntwein 5" abzufertigen ist. Gemäß der Anmerkung 2 dieser Tarifpositionen bewilligte das Departement die Zollherabsetzung auf 0,15 Kr. p. kg mit dem gültigen Zuschlag.

Harzleim, ein sämiger, brauner Stoff, der entstanden war durch Kochen von Harz mit Soda, wobei sich eine Art Harzleim bildete, ist abzufertigen nach der letzten Tarifnummer. Die Ware sollte als Füllstoff bei der Papierfabrikation Verwendung finden.

Capsulin-Lack und dazugehörige Verdünnungsflüssigkeit — die erste Ware war eine rote und dickflüssige, die zweite eine klare Flüssigkeit, welche bei sachverständiger Untersuchung annähernd aus Nitrozellulose, die in Aceton mit einem Zusatz von roter Anilinfarbe und Aluminiumpulver aufgelöst war, und aus Aceton bestanden. Die Ware ist abzufertigen nach „Firnisse 2" und „Aceton". Die Ware sollte an Stelle von Stanniolkapseln oder dergleichen als Überzug auf Flaschenhälsen Verwendung finden.

Zarf, eine salbenartige, braune Masse (Fettkomposition), die sich bei sachverständiger Untersuchung als eine Mischung aus Fett- und Wachsarten erwies ohne einen Zusatz von Harz oder mineralischen Stoffen, ist abzufertigen nach der letzten Tarifnummer. Die Ware sollte zum Weichmachen und Konservieren von Treibriemen dienen.

Schweden. Zolltarifentscheidungen. Ablaugemasse, eine Mischung aus Paraffin, Benzol und Spiritus (der Wareneigentümer hatte Verzollung nach Tarifnummer 1125½ verlangt) — Tarif-Nr. 1117.

„Rovax", in Packungen von je zwei Tafeln. Die eine bestand aus Salmiak (Tarif-Nr. 1145), die andere aus Soda (Tarif-Nr. 1153), beide mit einem Zusatz von Terpentinöl. Die Tafeln sollten beide, in Wasser aufgelöst, bei der Reinigung von Kleidungsstücken Verwendung finden. — Tarif-Nr. 1145 und 1153.

Creonoid, eine dunkelbraune Flüssigkeit, die aus Destillationsprodukten des Steinkohlenteers, in der Hauptsache aus Kreosotöl besteht und zur Insektenvertilgung dienen sollte — Tarif-Nr. 1176.

Faductol-Abbeize, ein Entfärbungsmittel. Die gelbbraune, trübe Flüssigkeit bestand in der Hauptsache aus Aceton und Wollfett (die Verzollung war nach Tarif-Nr. 1117 erfolgt) — Tarif-Nr. 1182.

Harpic, ein graues, ziemlich grobes Pulver, das aus Borax und geschmolzenem Kaliumbisulfat sowie geringeren Mengen von Ferrisulfat — wahrscheinlich als Verunreinigung des Kaliumbisulfats — und Schleifmitteln in Form mineralischen Pulvers und vegetabiler Stoffe, wie Holzsplittern und ähnlichem besteht; die Ware sollte zur Reinigung von Wasserklosetts dienen. — Tarif-Nr. 14/5.

Vanille-Pomadenparfüm, eine braune Flüssigkeit, die Vanillin und Alkohol enthält und zum Parfümieren von Pomade und ähnlichem Verwendung finden sollte. (Der Wareneigentümer hatte Verzollung nach Tarif-Nr. 1221 verlangt.) — Tarif-Nr. 182½.

Steinlösungsmittel (Kaliablauge), eine farblose Flüssigkeit, die aus Chloriden und Sulfaten von Magnesium, Kalium und Natrium mit Magnesiumchlorid als Hauptbestandteil besteht: die Ware sollte gemischt mit Steinmehl zur Herstellung von Modellen Verwendung finden. — Tarif-Nr. 1145.

Bordeaux-Pulver Pota, ein lichtgrünes Pulver, das in der Hauptsache aus gebranntem Gips besteht und außerdem unter anderem Kupfervitriol (etwa 10%), gebrannten Kalk und Sand enthält. Die Ware sollte als Mittel gegen den Kartoffelpilz Verwendung finden. — Tarif-Nr. 1164.

Pfeilringspalter. (Der Wareneigentümer hatte Verzollung nach Tarif-Nr. 1110 verlangt.) — Tarif-Nr. 1259.

Leuchtfarben, ein pulverförmiges Präparat in verschiedenen Farbtönen, das, verrührt mit Firnissen, zum Bestreichen von Theaterdekorationen und Trachten verwendet werden sollte. Das Präparat leuchtet im Dunkeln. (Der Wareneigentümer hatte Verzollung nach Tarifnummer 1206 verlangt.) — Tarif-Nr. 1259.

Holzkonservierungsmittel „Rusticol grün", bestehend aus Steinkohlenteerölen mit einem Zusatz von grüner Farbe. — Tarif-Nr. 1203.

Sogenannter flüssiger Puder, bestehend aus einer Suspension von Zinkoxyd in Glyzerin und Wasser; auf der Verpackung war die Ware als ein Mittel zur Hautpflege bezeichnet. (Der Wareneigentümer hatte Verzollung nach Tarif-Nr. 1222 verlangt.) — Tarif-Nr. 1225.

Flypic (Fludol), eine lichtgelbe Flüssigkeit, die in der Hauptsache Mineralöl, Phenol oder Kresol enthält, sowie einen

Salicylsäureester, wahrscheinlich Methylsalicylat. Die Ware sollte als Mittel gegen Fliegen, Ungeziefer und andere Insekten dienen. — Tarif-Nr. 1226.

Titon E., Dr. Röhms, eine schwarzbraune Flüssigkeit, bestehend aus einer Mischung von Kasein und Leim; die Ware sollte bei der Lederbearbeitung Verwendung finden. — Tarif-Nr. 1246/7.

Leico-Gummi, durch Extraktion von Johannisbrotkörnern mit Wasser gewonnen. Die Ware sollte als Appreturmittel Verwendung finden. — Tarif-Nr. 1250.

Badesalz Radox, nicht parfümiert, bestehend aus einer Mischung von Natriumperborat, Borax und Natriumkarbonat. — Tarif-Nr. 1259. (Die Chemische Industrie.)

Verschiedenes.

Vorbildliche Milchpropaganda im Ausland. Unter der Devise „Trinkt mehr Milch", hat in mehreren Ländern schon vor mehr als fünf Jahren eine Bewegung eingesetzt, die die Aufklärung der breiten Masse der Verbraucher über den hervorragenden gesundheitlichen und Nährwert der Milch und ihrer Produkte bezweckte und schon beachtenswerte Erfolge zu verzeichnen hat. Der Anstoß zu diesen Bestrebungen ging von Amerika aus, wo es im Jahre 1920, als das erste Mal nach dem Kriege ein bedeutender Frischmilchüberschuß vorhanden war, zur Bildung eines „Milchwirtschaftsrates" kam, der in Wort und Schrift, in Radio und Film, mit Affichen und Flugschriften, kurz in jeder erdenklichen Weise alle Schichten, namentlich der städtischen Bevölkerung, immer wieder von neuem auf den hervorragenden gesundheitlichen Wert des Milchgenusses hinwies und dabei solchen Erfolg hatte, daß der letzte Jahresbericht eine Steigerung des Milchgenusses von 1920 bis 1924 um 27%, des Genusses von Käse um 20%, von Butter um 17% aufweisen konnte. Diese Zahlen wären freilich nie erreicht worden, hätte nicht gleichzeitig eine nachhaltige Propaganda bei den Produzenten zur Verbesserung der Milchqualität (Reinmilchkonkurrenzen) eingesetzt, und wäre der Konsument nicht in absoluter Sicherheit darüber, nur dauerpasteurisierte, also relativ keimfreie Milch zu erhalten. In England ging man anfangs 1923 ebenfalls an die Gründung eines Milchwirtschaftsrates (National Milk Publicity Council) und mit echt angelsächsischer Tatkraft wurde gleich ganze Arbeit geleistet. Amerikanische Werbefachleute wurden nach England geholt, führten die „Lehrabteilung" des Milchwirtschaftsrates in die erprobten amerikanischen Propagandamethoden ein, Reinmilchkonkurrenzen wurden in den größeren Städten, Vorträge in Volksbildungszirkeln, Hausfrauenvereinigungen usw. veranstaltet und durch „Milk Campaigns" die Bevölkerung über den großen gesundheitlichen Wert des Milchgenusses aufgeklärt. Das wichtigste Betätigungsfeld des Milchwirtschaftsrates sind aber die Schulen geworden. Im Rahmen des Unterrichts werden z. B. Milchspiele veranstaltet, den Schülern eigene der kindlichen Denkungsart angepaßte Trickfilms vorgeführt und in den Unterrichtspausen unentgeltlich Milchzubußen verabreicht.

All das wird finanziert durch einen Abzug vom Milchpreis, den Produzent und Verteiler zu gleichen Teilen tragen und der auf den Liter berechnet lächerlich gering ausfällt. Eine Konsumsteigerung von 7—14% Frischmilch ist der vorläufige Erfolg dieser großzügigen Propaganda.

Nicht viel später als England trat Schweden auf den Plan, wo in einer gut durchdachten, über das ganze Land verteilten Organisation ausgiebige Qualitäts- und Verbrauchsreklame betrieben wird. Wie ausgedehnt in diesem Lande die Milchpropaganda ist, geht schon daraus hervor, daß der 35köpfigen Zentralorganisation in Stockholm fünf je 14köpfige Regierungsbezirksstellen zur Seite stehen, die sich auf die mehrgliedrigen Ortsvereine stützen. Die Finanzierung ist hier insofern eine abweichende, als neben den Produzenten und Verteilern auch Konsumentenvereine ihren Teil beitragen. Durch diese Erfassung sämtlicher Hilfsquellen wurden natürlich große Propagandamittel zustande gebracht, und so konnte neben der Erhöhung des Frischmilchverbrauches namentlich eine für Schweden wirtschaftlich sehr ins Gewicht fallende Käse- und Butterkon steigerung erzielt werden.

Auch in Österreich geht man jetzt daran, die dortige M wirtschaftskrise, die einen wichtigen Verhandlungsgegenstan Tagung des Milchwirtschaftlichen Vereins bildete, durch um reiche Maßnahmen zu beheben. Von den zu ihrer Behebung zuschlagenden Wegen erscheinen folgende zwei, die aber gemeinsam betreten zum Ziele führen, die aussichtsreichste sein: die Qualitätssteigerung der einheimischen Milch und Produkte und die Hebung des Konsums im eigenen Lande. B Erfordernissen gerecht zu werden, wird die Aufgabe de Gründung begriffenen österreichischen „Milchausschusses" der unter der Führung des Bundesministeriums für Land- Forstwirtschaft Fachleute der Milchwirtschaft und des Ges heitsdienstes, aber auch sämtliche an der Milchproduktion, Milchverarbeitung und dem Milchkonsum irgendwie interessi Kreise vereinigen soll. (Butter- u. Fettwaren-Verkeh

Wir haben diesem Artikel über ein abseits liegendes Th Raum gegeben, weil sich u. E. manche seiner Einzelheiten den Reklamefeldzug verwerten ließen, der neuera auch in den Kreisen unserer Industrie als ein wirksames tel zur Hebung des Absatzes der deutschen S fen angesprochen wird. Red.

Gegen die ausländischen Abfüllstationen der Parfüme branche. Der Landesverband der chemischen Industriellen garns hat bei der Budapester Handels- und Gewerbekam gegen Firmen, welche vom Auslande bezogene Waren in Ung abfüllen und adjustieren, eine Klage eingereicht. Hauptsäch der Umstand bildet Gegenstand der Beschwerde, daß im Inla erzeugte Waren als ausländische Präparate am Markte scheinen, um auf diese Weise die Vorliebe des Publikums für Ankauf ausländischer Waren auszunützen. Die Fabrikanten Kosmetika und Parfümerien, welche unter der Devise, daß Prophet im eigenen Vaterlande nichts gilt, schwer zu lei haben, wünschen, daß die Abfüllstationen mit den gleic Chancen bei dem Wettbewerb um die Gunst des Publiku kämpfen mögen. (Vegyi Ipar.

„Technisch rein" sind nach Dr. H. Wolff (Farben-Ztg. 1 Nr. 10) Erzeugnisse der chemischen Industrie, die neben dem w sentlichen Hauptbestandteil nur solche Beistoffe enthalten diese nur in solcher Menge, wie sie die Herstellungsweise bedin

Die griechische Harzindustrie hat in letzter Zeit einen zie lich bedeutenden Aufschwung zu verzeichnen. Die Produkt von Kolophonium und Terpentinöl sowie die Ausfuhr die Produkte nach dem Auslande (hauptsächlich nach Rumäni Italien und Ägypten) hat zugenommen. Die meisten griechisc Fabriken von Harzprodukten haben ihre Anlagen erweitert u sie mit den modernsten Maschinen ausgestattet, die größtent aus Deutschland bezogen wurden. So hat kürzlich auch die „S ciété Anonyme des Produits de la Résine", vormals P. Ath nassoulas, ihre Anlagen im Piräus durch die Anschaffung m derner deutscher Extraktionsanlagen erweitert.

(„Chem. Umschau" 1926, Nr. 17 d. „Tropenpflanzer".

Deutsche Patentanmeldungen.

22g, 5. C. 35 625. I. G. Farbenindustrie Akt.-Ges., Frankf a. M. Verfahren zur Herstellung von matten Cellulos esterlack-Überzügen mit samtartigem zarten Griff a Leder, Kunstleder, Papier, Pappe usw. 1. 11. 24.

38h, 2. Sch. 76 266. Dr. Carl Schantz, Freiburg i. Br., Reis straße 8. Verfahren zum Imprägnieren von Holz u. d 5. 12. 25.

Zurücknahme von Anmeldungen.

23c, 1. F. 57 912. Verfahren zur Stabilisierung v wasserhaltigen Schmelz-, Spinn- und Spicköle 24. 12. 25.

Versagte Patente.

23c, 2. B. 107 530. Verfahren zur Herstellung von seife haltigen Mineralölen. 29. 10. 25.

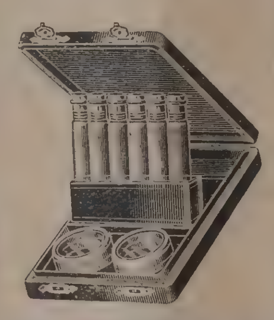
Redakteure: Verantwortlich für das Hauptblatt: E. Marx; für das Beiblatt: W. Münder; für das Handelsblatt: E. Marx; für den Inseratenteil: G. Panholzer
Druck von Hier. Mühlberger. Sämtliche in Augsburg.

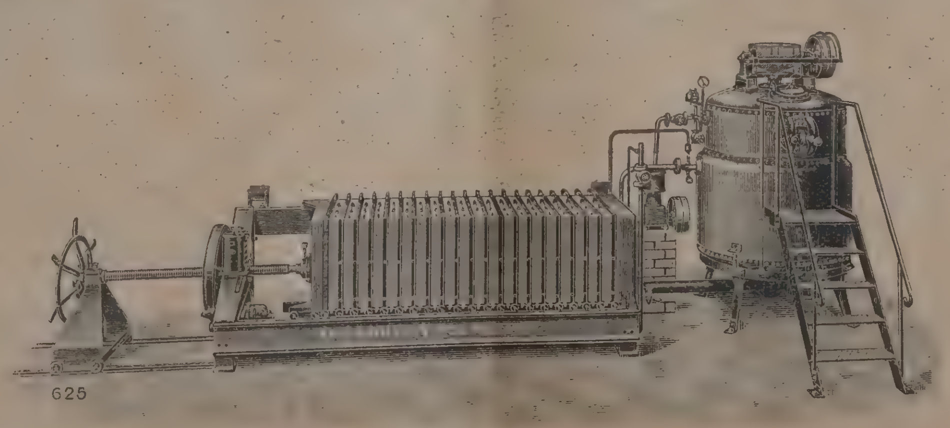


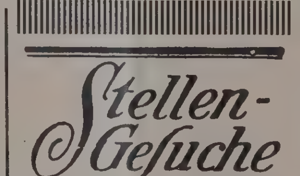
53. Jahrgang. Augsburg, 30 Dezember 1926. Nr. 52.

Printed in Germany


VERSANDGEFÄSSE JEDER ART
FRIEDR·STREUBER·HERFORD
Chemikalien
Oele
Fette
für die
Seifen-
Industrie
Carl Heinr. Stöber
K. a. A.
Hamburg 11 s
Vertreter
gesucht.
Entw. S. Z.




625


Stellen-Gesuche



Siedemeister

(langjähriger Betriebsleiter)

...ang der 30er Jahre, erstklassig, selbständig und perfekt in ... Herstellung aller gangbaren Seifen, Spezialist in Kern-, ...til-, Schmier-, Grund-, Rasier- und Glyzerinseifen, gerührt ... u. halbwarmen Toilette- u. Hausseifen, Waschpulver usw., ...zeit in leitender Stellung tätig, sucht für sofort in einer ...enfabrik des In- oder Auslandes **leitende Lebensstel...g.** Gefl. Angebote unter A. H. 717* an die Seifensieder-Ztg.

Fett-Chemiker

sucht passende **Stelle** im In- oder Auslande. 28 Jahre alt, gute theoretische und praktische Kenntnisse, 5½ Jahre in Fettindustrie tätig. Firm in Seife, Speisefett, Margarine. Vollständig vertraut mit Raffination nach altem und modernstem Verfahren. Energischer Betriebsleiter, militärfrei, ledig, prima Referenzen. Briefe unter **„Ch. K."** an **Rudolf Mosse, Reichenberg,** Wienerstraße 24. C. S. R.

Siedemeister

...der Herstellung aller Arten ...en allerbestens vertraut, er...ren in den Fettspaltungen ... Glyzerin-Verarbeitungen, ...t eine gute Lebensstellung. ...hrige Praxis. War in besten ...rieben des In- und Auslandes ...g. Gute Kenntnisse der chem. ...alysen. Offert. unt. W. W. 741 ...die Ex... d. S.-Z. erbeten.

Wer keinen

Hochglanz

bei pilierten Seifen

erzielt, setze sich mit mir in Verbindung. Gefl. Offerten unt. N. S. 689* an die S.-Z. erbeten.

Betriebs-...ssistentin

selbständig, mit langj. Erfahrg., chem. Vorbildung, sucht Anstellung. Zuschr. unter B. N. 743* an die S.-Z. erbeten.

Suchen Herrn

der uns in der Herstellung von erstklassigen konkurrenzfähig.

Wagenfetten

Anleitung geben kann. Gefl. Angebote unter H. G. 721* an die Expedition ds. Zeitung.

Verfahren u. Rezepte

...chuhweiß, flüssig

...nkurrenzlos, nicht absetzend, ...ht abfärbend, gibt Chemiker ...nstig ab. Muster zu Diensten. ...gebote unter R. O. 683* an ... Seifensieder-Zeitung.

Spezial-Laboratorium für Mineralöle, Fette, Asphalte und verwandte Produkte

Ing.-Chemiker Siebeneck

Langjähriger Betriebsdirektor und Werksleiter erster Erdölkonzerne

Grabow i. Meckl.

An der Berlin-Hamburger Bahn

Alle Untersuchungen, Gutachten, Beratungen, Einrichtungen, Verfahren-Ausarbeitung. r1532*

Bleichen von Abfallfetten und Fettsäuren

Seifenfabriken, welche gewinnbringend arbeiten wollen, müssen heute billige dunkle Abfallfette und Fettsäuren kaufen und im eigenen Betriebe bleichen. Empfehle dafür billigstes, bestbewährtes Bleichverfahren mit denkbar einfachster Apparatur. Das Bleichen von 100 Kilo Oel bezw. Fettsäure kostet im Mittel 1.50 R-Mark inkl. Chemikalien, Dampf und Arbeitslohn. Probebleichungen werden kostenlos ausgeführt. Anfragen unter B. R. 746* an die Exped. d. S.-Z. erbeten.

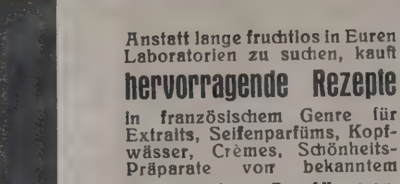
Beratungsstelle und Laboratorium für die Toiletteseifen-Fabrikation.

Beseitigung fabrikatorischer Schwierigkeiten.
Ausarbeitung von Vorschriften.
Modernisierung veralteter Betriebe.
Persönliche Hilfeleistungen.

Julius Schaal, Hamburg 25, Oben-Borgfelde 54.

Fernruf: Alster 1661. r1593*

Einzige Gelegenheit!



Anstatt lange fruchtlos in Euren Laboratorien zu suchen, kauft

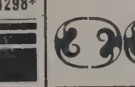
hervorragende Rezepte

in französischem Genre für Extraits, Seifenparfüms, Kopfwässer, Crèmes, Schönheits-Präparate von bekanntem

französischem Parfümeur.

Nicht billig, aber Erfolg garantierend! Ernsten Reflektanten stehen Muster zur Verfügung. g669*

PARFUMEUR LAJOUX
Garches (S. & O.)
près Paris, 42, Bd. de la station.



Öffentliche chemische Untersuchungs-Station

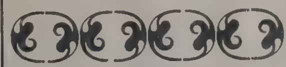
Dr. K. Brauer

vereid. Chemiker

CASSEL

Telegr.-Adr.: Labor.

Analysen von Fetten, Ölen, Seifen, Wasser etc. Gutachten, Beratung, Ausarbeitung von Verfahren. r1298*



Düsseldorfer Fachfirma sucht die

Vertretung

einer Kern- und Schmierseifen-Fabrik mit Kommissionslager.

Offerten unter F. D. 649* an die Seifens.-Ztg. erbeten.



Vertretungen

Grundstück-Verkehr

Metallputzstift

DRGM / DRWZ.

☆

Wer hat Interesse für

la neue Markenartikel?

Vertretung oder Fabrikationsrechte. Offerten unter E. F. 701* an die Exped. ds. Blatt.

Eine geräumige, gut eingerichtete

Seifenfabrik

für Kern- und Schmierseife an einem größeren Platz Westfalens zu verkaufen oder zu vermieten. Reflektanten belieben ihre Adresse an die Seifens.-Ztg. unter C. D. 742 einzusenden.



Chem. Fabrik

für Lederfette, Bohnermassen, Treibr.-Wachs usw., mittelgr., i. Westsachsen, 1885 gegr., gut rentierend, wegzugshalber

zu verkaufen

bei 10—15000.— RM Anzahlung. Angebote unter O. E. 732* an die Seifensieder-Zeitung erbeten.

Kaufe

Tranfettsäure

dunkel-schwarz, 90—98% verseifbar,

zu kaufen gesucht.

Angebote unter **Dd. 5154** an **Ala-Haasenstein & Vogler, A.-G., Dortmund** a80*

Gebrauchte Eisenfässer Kesselwagen, Kannen etc.

zu kaufen gesucht.

Ang. erb. unt. **B. N. T. 1360** an **Ala-Haasenstein & Vogler, Berlin NW. 6.** a54*

Suche zu kaufen:

Perplexmühle Gr. II oder III
Vorbrecher
Hordenwagen mit Horden
Seifenformen

500 bis 1500 kg Inhalt.

Angebote nur mit Preisen unt. S. N. 706* an die S.-Z.

Kollergang

Steinläufer

gebraucht, jedoch gut erhalten (für Ölmühle geeignet), zu kaufen gesucht. Angebote unt. G. G. 727* an die S.-Z.

Seifen

Toilette- und Kernseife

kauft jederzeit Gelegenheitsposten, wenn besonders günstig, gegen sofortige Kasse.

Seifen-Zentrale Josef Heller, Leipzig, Neumarkt 24. r1610*

Kaufe

Seifenflockenmaschine

mit größerer Stundenleistung,

Seifenschneidemaschine

moderner Konstruktion und einen

Laugenbehälter.

Äußerste Offerte mit genauer Beschreibung unter A. B. 724 an die Exped. dies. Blatt.

JEAN EULER, MAINZ

Faßgroßhandlung

kauft und liefert

Fässer

von

ÖL und FETT

entleert. g628*

[w]enig gebrauchte

[P]erplex-Mühle

Nr. III

[z]u verkaufen.

[O]ffr. erb. unter P. N. 745 an die [Ex]ped. d. Bl.

Fabrik

gibt besonders

preisgünstig ab:

3 neue Schmelzkessel, je 2000 l Inhalt,
1 Gasgenerator, 350 cbm Stundenleistung,
1 Prägepresse zum Prägen von Seifenplatten,
1 gebr. Ventilator,
2 gebr. Autoklaven mit Rührwerk und Dampfmantel, 3060 l im Beschickungs- und 200 l Inhalt im Dampfraum,
1 gebr. Eisenbahnwagen für Normalspur,
1 gebr. Ledertreibriemen, 22,15 m lang, 340 mm breit.

Gefl. Anfragen von ernsten Kaufinteressenten befördert unter C. Z. 739 die Exp. d. Bl.

Der **Weltruf** der einzigartigen

Neuburger Kieselweiß-Kreide

ist begründet durch die außerordentl. zarte unübertroffene Reinigungswirkung. Kein Putzmittel von Ruf ohne Neuburger Kreide. Beste Füllung für feine Seifen. r1633*

Neuburger Scheuer-Silic. für erstklass. Scheuerpulver und Sandseifen.

Schneeweiß. feingem. kohlens. Kalk.

Heinrich Riepenhausen
Neuburg a. D.

Gebrauchte und neue Siedekessel

Bassins, Reservoire, Druck-, Koch- und Lagerkessel

in jeder Größe sofort ab Lager

Georg Herrmann Eisen-u. Maschinenhandlung Abteilung: Kesselschmiede
Berlin-Niederschönhausen, Buchholzerstraße 62/65.
Telegramm-Adresse: Eisenherrmann Berlin.
Telefon: Amt Pankow 1067/68.

Säcke

[all]er Art sowie als Spezialität:

[F]ellertuchsäckchen

rot und blau kariert

[fü]r die gesamte chemische [In]dustrie zur Abfüllung von [Se]ifenpulver pp. kaufen Sie spottbillig bei der

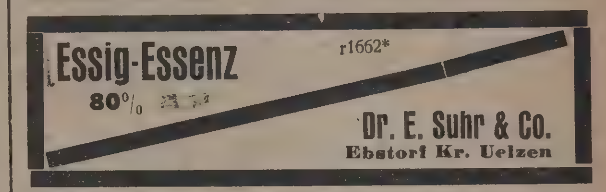
[S]ackfabrik A. Arnold
Salach i. Wttbg. r1647*

Seifenstanzen und Stempel

r1424]

(Spezialität seit 1899) liefert in bester Ausführung

Fr. Hofmann (Würz Nchf.)
STUTTGART
Rotebühlstraße 169c.



Kisten Kistenteile

liefern ladungsweise preiswert frei jeder Station.

Holzwerke
Hch. Albert Scheidemann
MINDEN i. W.
Tel. 2156 u. 2176. r1594*

Farbstoffe

für Seifen / Öle / Fette Wachse usw.

Dr. Schultze & Co.,
Farbenfabrik,
Leipzig - Plagwitz.



Nur für Emballagen-Zwecke!

Wir liefern als Spezialität

Verpackungs-Eimer

emailliert farbig oder graugespritzt

22 und 28 cm oberer Durchmesser für 10- und 25-Pfund-Packung, mit Holzdeckel und Befestigungsösen zu **äußerst niedrigen** Preisen.

Lieferung sofort ab unseren Lägern Berlin und Breslau.

Franz Glinicke, Sohn & Co.
G. m. b. H.
Der Emaillehof
Berlin SO. 16, Rungestr. 16
Telegr.-Adr.: Emaillehof. r166?*

Harze u. Terpentinöl

Spezialität: Spanische, Französische u. Portugiesische.

HERMANN GAERTNER

SAN SEBASTIAN	**HAMBURG 8**
Tel.-Adr.: Gaertner-SanSebastian (Spanien)	Neue Gröningerstr. 10
Telephon: 11891	Tel.-Adr.: Colofonia
	Tel.: Roland 1075/1076

r1415*

WACHSE

Bienenwachs · Carnaubawachs · Spezialwachs naturell und gebleicht

CERESINE

in allen Qualitäten

LÜBECKER WACHSWERK LOSS & CO.
LÜBECK. r1660*

Beim Maschinenkauf — denke stets an Hauff!



Gegründet 1876.

Seifenmaschinen und Seifenstanzen

r1286]

jedweder Art eigener Konstruktion
(auch Siedekessel und Pump-Anlagen, sowie vollständige Fabrikseinrichtungen)
liefert in erstklassiger Ausführung

JOH. HAUFF

Spezialmaschinenfabrik und Gravieranstalt für die Seifenindustrie
Berlin-Lichtenberg, Herzbergstraße 105/106.

Billwärder Fettfabrik Walter Krauss, G. m. b. H., Hamburg 27 r1524]

Helle und weißliche **Destillat-Fettsäuren** aller Art · **Oleine** · **Stearinpech**

Gewissenhafte Ausführung von Lohndestillationen.

Öle und Fette
Ätherische Öle
für die Seifenindustrie. 1480*
Johannes Spahn * Köln-Bayenthal
Tel.: Ulrich 7715 Schönhauserstr. 42. Telegr.: Ölspahn.

Seifen Stanzen Seifen Stempel
fertigt in allen Ausführungen
FERD. LUTZ Nachf. STUTTGART Gymnasiumstr. 28

Einzelnummern

liefern wir ausnahmslos nur gegen Einsendung von

RM 1.— für das Inland
„ 1.20 „ „ Ausland.

Verlag der Seifensieder-Zeitung.

Seifenstanzen
gut, billig, schnell 1354]
C. Lahmann, G. m. b. H., Hannover-L. • Kl. Hohestr. 6.

Seifenstempel
Freundt & Co., Hamburg 26
Hammersteindamm 62 r1377]

Beste Bezugsquelle für Großabnehmer! r1579*
Seifenpulver
aus nur besten Rohstoffen, mit jedem verlangten Fettgehalt, in jeder gewünschten Packung,
liefert
WILHELM KAUTZ
OFFENBACH A. MAIN.



Nord. Holzteere
Kienteer
Birkenteer
Schwed. flüss. Harz
Holzpech
Fichtennadelöl
Harzöl
Nord. Terpentinöle
Läger in Duisburg und in Hamburg.
A. Petersen
DUISBURG.

Farben
für **Seifen** und **Kerzen**, für **Fett, Oel, Wachs** etc. sehr ausgiebig und haltbar.
Farbenfabrik Oker, Oker am Harz 28.

Ausgußformen r1330]
für Schuhmacherwachs, Stangenpomaden, Brillantinen, Lippen-Pomade-, Migräne-, Augenbrauen-Nagelpolier-Stifte, Ovale f. kosm. u. med. Präparate.
Spezialitäten-Fabrik G. m. b. H., Dresden-A. 16 S.

Spezialität r1386]
Appreturkorke
mit Draht und Schwamm, Filz oder Pinsel, nebst Flaschen.
G. Ledebur, Evingsen/Westf. 30.

Schlickum-Werke
Aktiengesellschaft
HAMBURG
Esplanade 6
Fernspr.: Elbe 2035 u. 2036

Wachsraffinerien
Wachsbleiche
Montanwachsfabriken
Braunkohlenbergbau
Wachsimport aus allen Ländern



r1544*

Bienenwachs
naturell, gereinigt und gebleicht
Carnaubawachs
Rohware, Raffinade und Rückstände
Ceresin
von den feinsten bis zu den bill. Qualität.
Japanwachs
in verschied. Marken
Montanwachs
roh und raffiniert nach unseren Patenten
Ozokerit
roh und raffiniert
Paraffin
in allen Härtegraden
Schuhcremewachs
für Terpentinöl- und verseifte Creme
Bitumenwachs
Carnaubawachs-Rückstände
Schellackwachs

Wegelin & Hübner
Maschinenfabrik u. Eisengießerei A.G.
Halle a. Saale.

Seifen-Kühlpresse
„Pat. Klumpp" — verbesserte Konstruktion

Extraktions-Anlagen
liegend, rotierend, stehend

Fettspaltungs-Anlagen
Filterpressen

Raffinations-Anlagen
Fettsäure- und Glyzerin-Destillationen
Vakuum-Verdampf-Apparate
auch für Glyzerineindickung

Dampfmaschinen / Kompressoren
Vakuumpumpen / Hydr. Pressen
Flüssigkeitspumpen jeder Art
Stopfbüchslose Säure-Zentrifugal-Pumpen D. R. P. / Dampfkessel aller bewährten Bauarten

Entw. S. Z.

Blechemballagen

ob aus Schwarzblech, ob roh, lackiert oder verzinkt

ebenso **Dosen** in allen Größen und Ausführungen, mit Eindrück- oder Stülpdeckel, auch **Transportkannen** für alle Zwecke, verzinkt und aus Weißblech, und als Spezialität emaillierte und verzinkte **Versandeimer** r1554*

Lauterberger Blechwaren-Fabrik **Züchner** Rudolf Züchner & Co. A.-G. Bad Lauterberg




Verzinkte Seifen-
Eimer,
Wannen und
Seifentransportkübel
mit und ohne
Prägung.
Lauterbacher Blechwaren-Fabrik
und Verzinkungs-Anstalt G. m. b. H.
Lauterbach (Hessen)
Telegramm-Adr.: Verzinkerei
Lauterbach (Hessen)
Telefon Nr. 27.

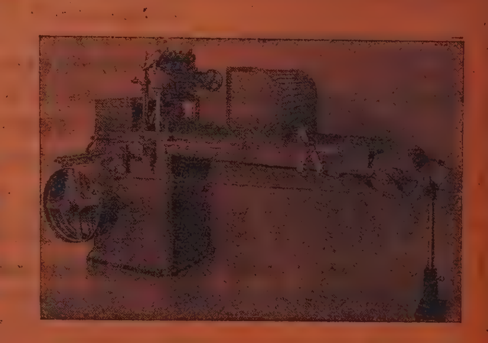

gelb und weiß
Paraffin
aller Grädigkeiten
Ceresin
naturgelb und weiß
Carnaubawachs
Japanwachs
Kerzendochte
Jos. Gautsch, A.-G.
MÜNCHEN.

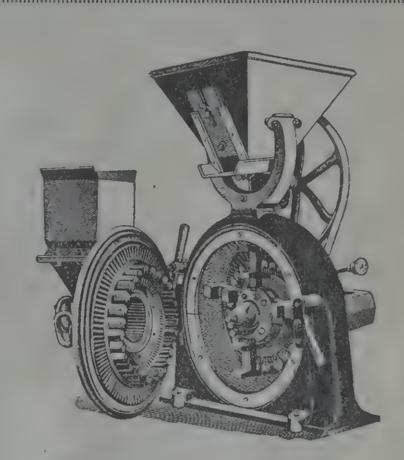

Musterkoffer
Etuis und Taschen
für
Seifen u. Öle u. Fette
fabrizieren
Roth - Büchner - A.-G.
Musterkoffer-Fabrik
Magdeburg-Cracau 2


Sil
Bleich- und Waschmittel
Ata
Henkels Scheuerpulver
Sutso
Seifenpulver
Dixin
Henkels Seifenpulver
Henko
Henkel's Wasch- u. Bleich-Soda
Persil
das unübertroffene Waschmittel
Henkel's Erzeugnisse
beliebt und begehrt!
HENKEL & CIE A.-G.
DÜSSELDORF

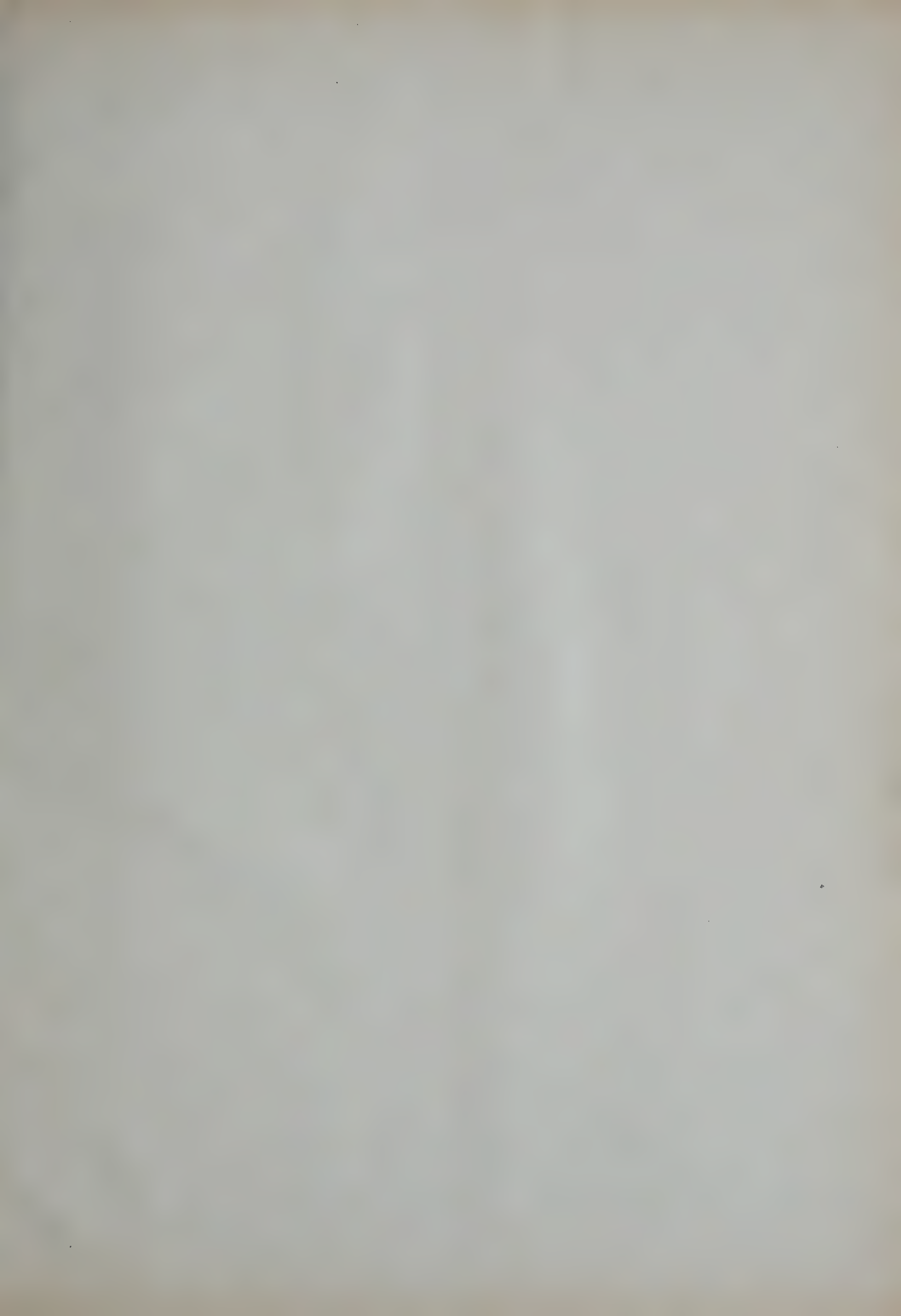

C. H. JAEGER & Co.
Pumpen- und Gebläse-Werk
LEIPZIG-PLAGWITZ W. 31
Jaeger-Pumpen
Turbinenpumpen für alle Antriebsarten, mit wagrechter oder senkrechter Welle, als
Gebrauchswasserpumpen
Brunnen- und Bohrlochpumpen
Kesselspeisepumpen usw.
Kreiskolbenpumpen für dünne und dicke Flüssigkeiten, besonders auch für Seife, Oel, Teer usw., für Förderhöhen bis 50 m. Zwangläufige, aber gleichmäßige Förderung. Arbeitet stoßfrei, ohne Reibung, ohne Ventile, ohne Windkessel.
Kräftige Ausführung.
r1548*





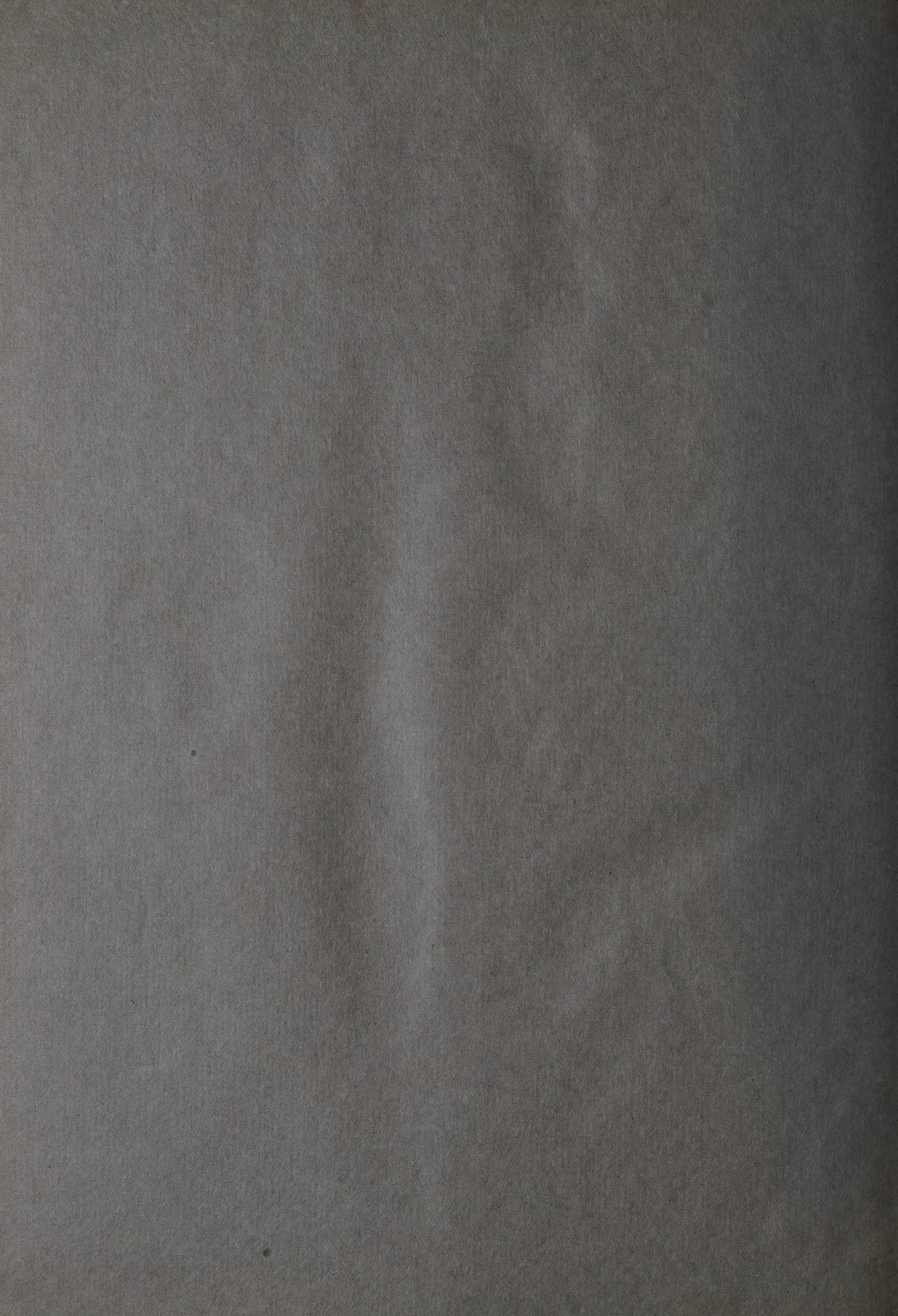


Druck von Hier. Mühlberger in Augsburg.

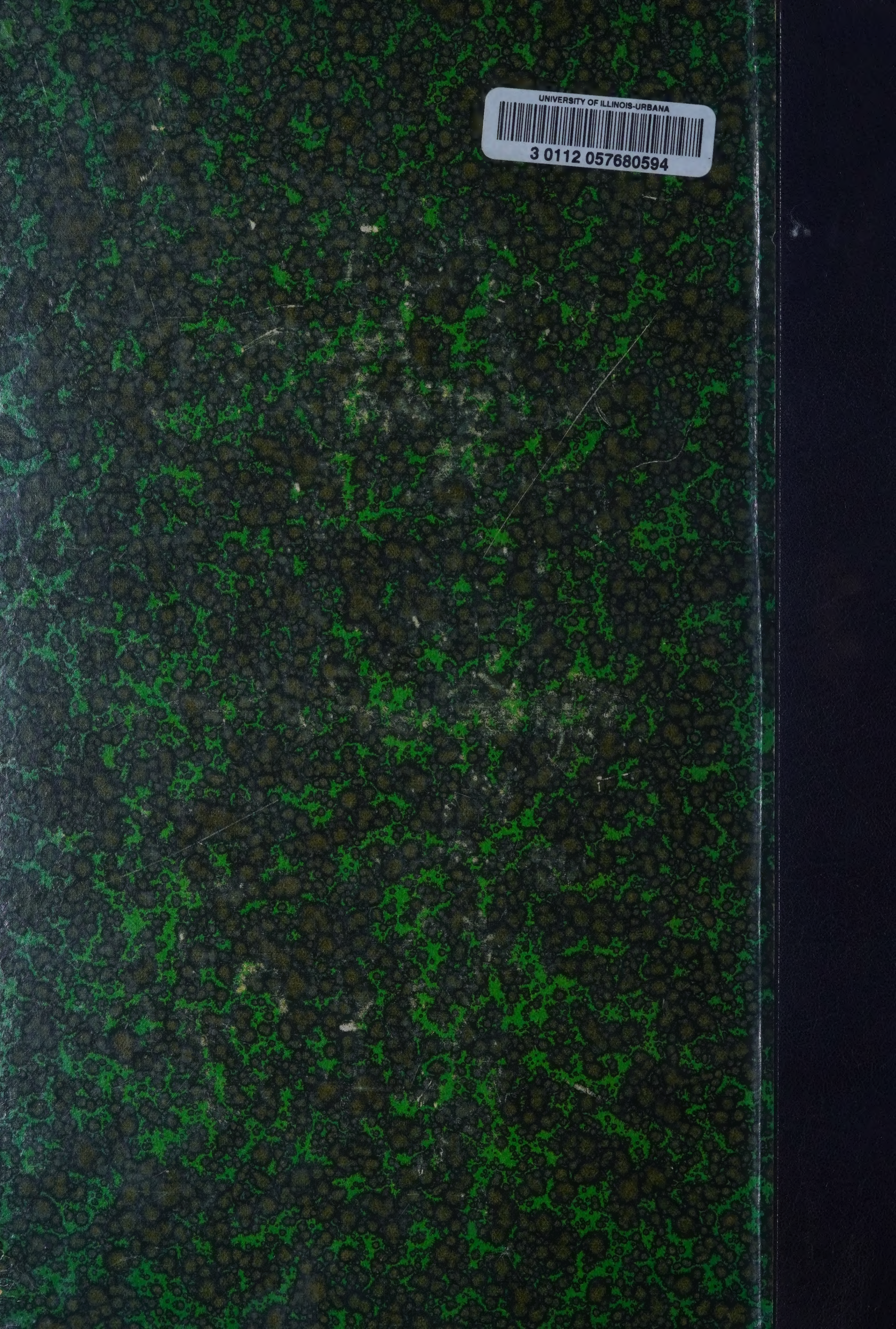











UNIVERSITY OF ILLINOIS-URBANA
3 0112 057680594